

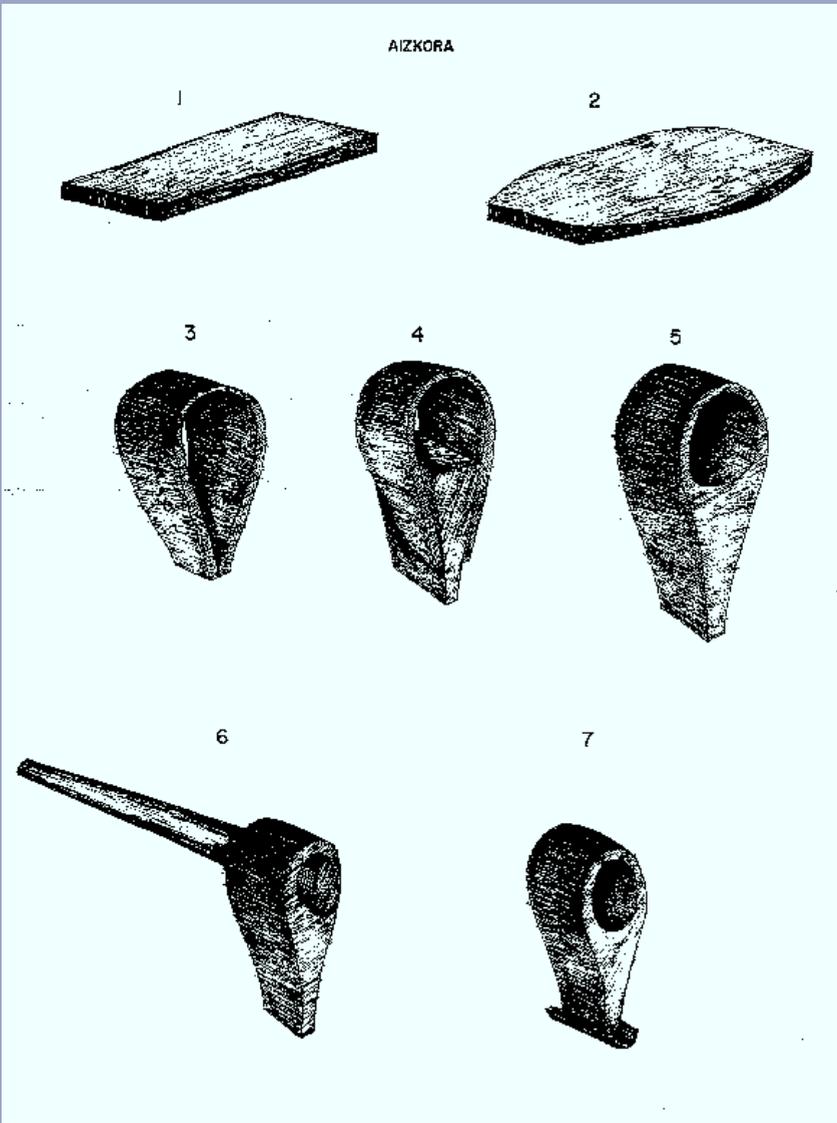
# Juan Garmendia Larrañaga

## Apuntes etnográficos del Valle de Aramayona: aperos de labranza



Dibujos de Ignacio Garmendia Galardi

4



**1978.** Apuntes etnográficos del Valle de Aramayona: aperos de labranza = lanabesak / Juan Garmendia Larrañaga. – Vitoria : Obra Cultural de la Caja de Ahorros Municipal de la Ciudad de Vitoria, 1978. – Euskera, castellano

**1997.** Apuntes etnográficos del Valle de Aramayona: aperos de labranza = lanabesak / Juan Garmendia Larrañaga. – En : *Artesanía II.* – (Euskal Herria. Etnografía. Historia. Juan Garmendia Larrañaga. Obra Completa ; 2). – Donostia : Haranburu Editor, 1997. – Castellano, euskera

---

## 2007

Apuntes etnográficos del Valle de Aramayona: aperos de labranza / Juan Garmendia Larrañaga ; portada de Javier Juanes ; dibujos de Ignacio Garmendia Galardi. – Donostia : Eusko Ikaskuntza, 2007. – 105 p. : il. – (Juan Garmendia Larrañaga Bilduma ; 4). – ISBN: 978-84-8419-070-7. – Edición dedicada a Damiana Oria y Manuel Ugarte Beraza

---

### **Fotografía de portada**

Javier Juanes

### **Dibujos**

Ignacio Garmendia Galardi



---

## **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](mailto:ei-sev@eusko-ikaskuntza.org)

Fotocomposición: Michelena artes gráficas. Astigarraga  
Digitalización y publicación electrónica con la ayuda de la Diputación Foral de Gipuzkoa

# Apuntes etnográficos del Valle de Aramayona. Aperos de labranza

Juan Garmendia Larrañaga

	Página
Créditos	
El Valle de Aramayona .....	3
El cura Santa Cruz .....	7
De Ibarra a Aréjola .....	13
El artoa joraketako burdin-erie y la burkamie .....	15
El burtzille y el bur-saldixe .....	19
<i>Burdi txirrinka</i> .....	25
El artífice de “Salasan” .....	31
El <i>burdin-erie</i> .....	35
<i>Ortz bakarra</i> .....	39
<i>Arta-arie</i> .....	41
<i>Barretie</i> .....	43
<i>Artoa eraiteko makina</i> .....	45
Marca o <i>markue</i> .....	47
<i>Trillotxue</i> .....	49
<i>Asto-sillak</i> .....	51
Los últimos <i>buztarrigíñek</i> .....	53
La última herrería del Valle .....	61
El hacha o <i>aizkorie</i> .....	65
La laya o <i>laixie</i> .....	73
El clavo o <i>untzie</i> .....	79
La azada o <i>atxurre</i> .....	81
La hoz .....	85
La hoz dentada o <i>itaia agiñdune</i> .....	89
El arado o <i>golda txikie</i> .....	93

	<b>Página</b>
Dientes u <i>ortzak</i> del <i>burdin-erie</i> .....	97
Dientes u <i>ortzak</i> del <i>arta-arie</i> .....	101
El cuchillo o <i>kutxillue</i> .....	103

## **El Valle de Aramayona**

---

El Valle alavés de Aramayona, rodeado por las sierras de Albinagoya, Amboto, Aranguio y Urquiola, linda con Guipúzcoa y Vizcaya –provincia a la que perteneció hasta el último tercio del siglo XV–, dicho sea sin pretensión didáctica alguna en los predios geográficos.

Los barrios de Aréjola, Azcoaga, Barajuen, Echagüen, Gánzaga, Uncella, Uribarri y Olaeta, modestas comunidades que se apretujan, en su mayor parte, en derredor de los recios muros de sus iglesias, tienen como centro al lugar de Ibarra, llamado antiguamente Zalgo y hoy más conocido por el nombre de Aramayona.

El casco urbano de Aramayona conserva el encanto y la gracia peculiares. La plaza de Vicente Goicoechea –este ilustre músico fue discípulo de Felipe Gorriti, en Tolosa–, la plazuela del cura Santa Cruz y una bonita y alargada calle donde se levanta el templo parroquial dedicado a San Martín, no hay duda de que forman el núcleo principal de la vida de Aramayona.

La plaza de Vicente Goicoechea es de planta irregular y ofrece un conjunto agradable. En ella se encuentran, entre otras construcciones, algunas restauradas y cuidadas con buen gusto, el hermoso Ayuntamiento, la ermita de San Sebastián o “Sastiña” y la casa natal del mentado e inspirado compositor, cuya fachada luce una placa que recuerda la efemérides.

En un ángulo de la plazoleta del cura Santa Cruz se halla el monumento, en figura sedente, a Vicente Goicoechea. Y en este sentido evocador al preclaro hijo de este Valle, a lo señalado hasta aquí agregaré la lápida del pórtico de la iglesia de San Martín. No me cabe la menor duda, pues, que Aramayona honra cumplidamente la memoria de Vicente Goicoechea.

Si miramos al pasado del Valle de Aramayona es difícil soslayar el capítulo, llamémoslo negativo, de sus cruentas luchas banderizas que asolaron la zona. Muchos fueron los hombres de esta tierra, los más de ellos pertenecientes al llano y sencillo pueblo, que directa o indirectamente sufrieron

las consecuencias del orgullo y la codicia de unos cuantos privilegiados, para quienes “la justicia por aquella época andaba bastante remisa (...)”<sup>1</sup>.

“Mendiola’ko gaztelua Aramaio’ko ibarraren giltza zen (...). Aramaio ibarrean, Uribarrikoaz gaiñera, beste bi ziren, Baraxuen’goa eta Arexola’koa”<sup>2</sup>.

*(El castillo de Mendiola era la llave del valle de Aramayona (...). Además del de Uribarri, en el valle de Aramayona se levantaban los de Barajuen y Aréjola).*

Corría el siglo XV –el año 1443– cuando el gamboino Pedro de Abendaño arrasó los palacios que el oñacino Gómez González de Butrón poseía en Abadiano y Ochandiano, quemando también veinte casas de Aramayona, incluida la torre de Mendiola.

Ausente a la sazón Juanes de Mendiola, éste acudió más tarde a la llamada de los vecinos del Valle y, todos, forzaron la retirada desordenada del Señor de Abendaño, a quien mataron cinco de sus hombres: “Uno de ellos era un arrogante y forzado arratiano, que gritaba jactanciosamente: ‘Ba al da, ba al da’, y a quien Mendiola contestó: ‘Ba da emen bere i lako bat al da’, a la vez que le arrojaba una lanza, de cuyo golpe le tendió muerto. Y otro se llamaba Gaxto Apala, doble mote, que denota su perversidad e hipocresía”. Esta retirada de Abendaño y sus huestes dio motivo al canto siguiente:

“Izarragatik gora elzian joxala  
Jaun Peru Abendañoeko zexola:  
Oñetako lurr au jabilt ikara,  
Gorruptzeko lau aragiok bezala,  
¡Oi aldi oneri albanegi enpara!  
Berriz enendorke Aramayo kontrrara.  
Mendiola il deustak Gaxto Apala,  
Bere laguntzat beste asko ditubala”.

“De Izarraga arriba trepando iba El señor Pedro de Abendaño que decía: ‘Bajo mis pies, la tierra ándame temblando Y mi cuerpo en sus cuatro extremos lo mismo, ¡Oh si este flanco pudiera superar! De nuevo no viniera de Aramayona al embate. Mendiola me has matado á Gaxto Apala Por sus compañeros á otros muchos teniéndolos”<sup>3</sup>.

No transcurrieron muchos años sin que los *aramaioarrak* se vieran inmersos, una vez más, en aquellos enfrentamientos fratricidas. Los gamboinos quemaban Mondragón o Arrasate el 23 de junio de 1448, y el año

---

1. José Letona Arrieta-Juan Leibar Guridi: *Mondragón*, pág. 37.

2. Yon Etxaideko: *Gorrotoa Lege*, pág. 20.

3. Juan Carlos de Guerra: “Viejos textos del idioma-Los cantares antiguos del Euskera-l-Cantares banderizos”, en *Euskalerrriaren alde*. Vol. XI, pp. 249-250. Con algunas variaciones en su grafía e interpretación, esta parte del canto de Aramayona la conozco publicada en varios trabajos: en la pág. 79 de *Textos arcaicos vascos*, 1964, de Luis Michelena, por ejemplo.

1464, en ajuste de cuentas derivado de este trágico hecho, cinco oñacinos aramayoneses daban muerte a Martín Báñez de Artazubiaga y Juan Ibáñez de Barrutia, dos ferrones gamboinos mondragoneses que tuvieron que ver con el incendio de la villa guipuzcoana y habían escapado a la justicia del rey.

Leemos a Letona y a Leibar que la viuda de Báñez de Artazubiaga montó en cólera y lloró la orfandad de sus hijos. En los funerales de su marido cantó unas endechas de vengativo contenido:

“Oñetako lur jabili ikara  
Lau aragiok beran bezela  
Martin Báñez Ibarretan il dala...  
Artuko dot ezku batean gezia  
Bestean suzi iraxegia  
Erreko dot Aramayo guztia”<sup>4</sup>.

“Me tiembla la tierra bajo los pies como las carnes de las 4 extremidades. Pues ha muerto Martín Báñez en Ibarreta tomaré en una mano un dardo, en la otra una hacha encendida quemaré toda Aramayona”<sup>4</sup>.

La pregonada amenaza hecha a Aramayona no fue cumplida; pero los autores de los dos asesinatos fueron acreedores del castigo siguiente:

“Mandamos que los sobredichos e cada uno de ellos sean arrastrados a colas de dos acémilas o rocines, atados en sendos serones de esparzos e sean traídos públicamente por las plazas e mercados de cualquier ciudad o villa o lugar donde pudieren ser habidos, pregonando públicamente, esta es la justicia que manda hacer nuestro señor el Rey a estos omes, por cuanto cometieron muerte segura y la hicieron e perpetraron alevosamente: e en pena de su maleficio, mandamolos arrastrar e matar por ello: e así trayendo e pregonando e arrastrando por la dicha villa o ciudad, los lleven a la plaza e mercado de ella, e a los que fueren fijosdalgos los degollen con sendos cuchillos de hierro agudos por las gargantas e les corten las cabezas, e sean puestas en sendos clavos a las puertas de la dicha ciudad o villa o lugar, e las dejen estar allí, e ninguno no sea osado de las quitar: e a los que no fuesen fijosdalgos que los aforquen de sendas forcas o robles sendas sogas o dogales atadas las gargantas, e los pongan altos los pies del suelo fasta tanto que mueran”.

José María Uranga Arregui, de quien hemos recogido la referencia anterior, dice que con dos de aquellos *aramaioxorak* se cumplió la sentencia. Juan Ortiz de Urrexola fue muerto delante del puente de Zarugalde, a la puerta de la villa de Mondragón, y Ochoa de Urrexola era ejecutado en Bilbao<sup>5</sup>.

---

4. José Letona Arrieta-Juan Leibar Guridi: ob. cit., pp. 112 y 115.

5. José María Uranga Arregui: *Mondragón-Trayectoria y Anecdotario*, pp. 96 y 97.

## El cura de Santa Cruz

---

Llevo ya señalado que una plazuela del lugar de Ibarra se halla rotulada con el nombre del cura Santa Cruz. No conozco ninguna calle ni otra plaza dedicada a este cura-guerrillero de Elduayen, que en Aramayona vivió una de las peripecias más impresionantes de su corta pero activa vida castrense.

Con rigor histórico o en forma novelada, acerca de la discutida figura de Santa Cruz, se ha escrito mucho. A vuela pluma y como autores de estos trabajos, más o menos extensos, citaremos a Pirala, Pío Baroja, Valle Inclán, Unamuno, Juan de Olazábal, Julio de Urquijo, "Orixe", Román Oyarzun y Manuel de Lecuona, entre otros. Pero en la presente ocasión mi interés por el guerrillero vasco se limita a su presencia en el Valle de Aramayona, y nadie mejor que el interesado para describir sus pasos, dicho sea en toda la acepción de la palabra.

"Pasto-Marzo 3 de 1925.

PR. Jesuitas de Pasto

Señor Cura de Aramayona

Con un gusto especial escribo estas líneas como podrá ver con la lectura. Basta el nombre sólo para exordio.

No puedo menos de seguir la inspiración que siento para escribir estas pocas líneas para manifestar la grande estima que siempre he tenido desde aquellos tiempos para con los paisanos de ese pueblo. Ya se sabe porqué. Puede imaginarse qué cariño guardo para con ellos, y cómo deseo, que todos ellos consigan la Bienaventuranza. 'Sin adornos'.

El Santo Angel de la Guarda del cura Sta. Cruz, todo el mundo sabe la fuga de Aramayona; pero nadie sabe las circunstancias que concurrieron antes del acontecimiento. Pueda ser que tenga interés y provecho que yo describa.

Para que se entienda bien lo que voy a decir, hay que hacer algunas preguntas. ¿Conocía Santa Cruz esa región? ¿Tenía algunos amigos? ¿Si no tenía cono-

cimiento, cómo se lanzó hacer lo que hizo? Porque es cierto, que sin estas circunstancias es de todo punto imposible, ni pensar. Conociendo el terreno, con buenas piernas se podía jugar la suerte. No había nada de eso. Ni el nombre sabía. Nunca había estado allí. Fue como sigue: Algún tiempo antes del hecho, hice una comisión pasando por Vitoria y me dirigía hacia las montañas de Guipúzcoa para conocer los campos. Tomé un guía, fuimos andando toda la noche. En el camino se me enfermó el compañero. Desde luego vi la necesidad de alguna cosa caliente, y con ese deseo caminamos largo trecho para ver si veíamos humo de alguna casa; sin conseguir mi deseo seguimos hasta Aramayona, y entramos por primera vez, continuamos hasta llegar a la Casa Concegil. Una vez allá pregunté a los que estaban de guardia, si había cómo tomar alguna cosa, y viendo que no había, volvimos para atrás por donde anduvimos, atravesando aquella calle larga. Una vez afuera divisé no muy lejos un caserío que humeaba y allá fui, y así pude remediar la necesidad del guía; después de lo cual él volvió y yo seguí.

Ahora bien, ¿para qué tanto andar al parecer inutilmente? Era el Angel de la Guarda = Por aquí has de venir, aprende el camino. Eso quería decir y me basta para que sus feligreses entretengan.

Algo más todavía? Cómo puedo olvidar un caserío particular cuyo nombre ignoro?, pero, qué conjunto de cosas tan tiernas sucedieron en esa casa; me parece allí retrato de las hermanas bascongadas: allí había dos Angeles (así llamo yo) que se ocuparon dulcemente el uno en freir urdaya y no sé que cosas más; el otro frotando con aguardiente mis pies. Había de considerar los sentimientos tan dulces. Los jóvenes en hacer guardia: el mayor de casa me contemplaba con los brazos cruzados; tenía a la vista un libro que leía?, se necesitaría un corazón tierno para describirlo. Anoche rezamos Rosario por Vd. y qué... teníamos de ayudarle a Vd., si hubiéramos podido hablar con Vd. (me decía). En fin es cosa de nunca acabar ese caserío y esa gente! Cómo olvidarse de tantas dulzuras? Lo que pasaba en mí! Cómo describir? Entonces fue cuando hice el voto de venir a las misiones en honra de la Virgen.

Haga el favor de ser intérprete de mis sentimientos con esa muy buena gente.

Acabo por rogarles que me ayuden para conseguir una santa muerte. Basta por ahora. Queda mucho que decir. Tengo deseo de subir al cielo y desde allí echar una sogá larga a Aramayona para llevarlos allá. En fin, son las cosas que hace decir el amor. Manuel Santa Cruz, S.J.”.

“P.P. jesuitas

25 - Julio - 1925

Pasto

Señora Dña Agustina A. de Barrutia

Mi buena Agustina: en mis manos su muy atenta (...).

Hay hermosuras que no se ven, pero que no dejan de ser una realidad para los que como yo estiman tantas bondades que he recibido en esas benditas tierras, ocupando el primer (lugar) Aramayona. Bien presentes tengo las personas que tropezaron conmigo con tanta dicha mía. A tanto llega mi estima y aprecio,

que siempre he tenido presentes tantos benditos amigos y en tal grado que considerando cada una de esas personas, he dicho para mí entre mis empresas y trabajos ¡Señor, nunca permitas que yo haga una cosa indigna de tanta hermosura! (...).

Quiero saber los nombres del que era cura de Araoz y si vive y otro cura que me dio un apretón de gozo y de tantos otros que han desaparecido de mi memoria, y V. puede ahora darme informes más detallados (...)

El retrato se lo enviaré más tarde, con mucho gusto.

Soy de Vd. Manuel Ignacio Santa Cruz S.J.”.

“Pasto y Junio 29-26

Señora Doña Agustina A. de Barrutia-Aramayona

(...) Cómo se llama el caserío donde pasé unos ratos y donde me trataron como unos ángeles antes de ir a la cueva y cómo se llamaban? Vivos o difuntos a todos los tengo presentes”<sup>6</sup>.

Estas cartas de Santa Cruz que acabo de transcribir en parte facilitan detalles acerca de su primera visita a Aramayona y nos traen a colación el epílogo de su presencia en el Valle; pero los escritos en cuestión resultan curiosos, puesto que soslayan, quizás por considerar cosa sabida, la accidentada evasión llevada a cabo desde la Casa Consistorial donde estaba detenido.

En Aramayona se mantiene vivo el recuerdo de las andanzas de Santa Cruz; mas no tanto del octogenario misionero jesuita como del cura guerrillero, temido y discutido. Los aramayoneses evocan las diversas vicisitudes de la arriesgada evasión de Santa Cruz, llevada a cabo desde el piso alto de la Casa Concejil habilitada en cárcel, y no olvidan la intervención del *baserritarra* que, acudiendo a la llamada de auxilio del guerrillero, puso en peligro su vida para salvarle de morir ahogado en las aguas del *Arixolako errekie*, donde se ocultó tras su huída. “Liberala naiz karlista zerala, atera nazazu bizirik” –Liberal o carlista, sácame con vida–.

Después, a Santa Cruz le alejaron del pueblo. Un hermano del *etxeko burue* del caserío “Urdungio” le dirigió a este solar, emplazado en lo alto del otrora aislado barrio de Gánzaga. Más tarde gracias a la desinteresada y preciosa ayuda del colono de “Urdungio”, alcanzó una cueva del monte *Gantzako atxa* (aitza). Este refugio natural, de angosto acceso por su cara posterior y abierto, en corte vertical hacia el Valle de Aramayona se encuentra a media hora de camino de “Urdungio”, y en él permaneció Santa Cruz por

---

6. De cartas puestas a mi disposición por deferencia de María Leaniz Barrutia. Como vemos, la última esta fechada en 1926, el mismo año de la muerte de Santa Cruz.

espacio de tres días, atendido e informado debidamente por sus veladores, de manera especial por un hijo del caserío, llamado Valentín Larrañaga.

El comentario que acerca de estos días hizo Santa Cruz el año 1921, es el siguiente:

“Andik, mendiko aitzulo batera eraman ninduten. Elorrio alderago. Ara etorzen zan artzai antzean mutiko bat txilibitua joaz, neri jatekoa ekartzera. Aitzulo orretan egon nintzan iru egunez, eta andik zuzen Prantzira jo nun: 24 ordutan 20 legua bide, iñon egonik egin gabe”<sup>7</sup>.

(De allí me llevaron a una cueva, hacia Elorrio. Allá acudía a guisa de zagal un chico tocando un silbo, para traerme la comida. En aquella cueva estuve tres días, y de allí pasé a Francia: en 24 horas 20 leguas de camino, sin hacer alto alguno).

Para ir a “Urdungio” dejamos el coche junto a la iglesia parroquial del barrio de Gánzaga, y durante unos ocho minutos anduvimos a través de un camino en fuerte ascensión. Recuerdo muy bien que era un día algo tristón de nuestro estío, cuando nos acercábamos a la arqueada entrada del caserío. Aquí, a los nerviosos ladridos de un gozque o *atari zakur*, hicieron acto de presencia Ignacio Larrañaga, biznieto del mentado Valentín, y su simpática esposa, la *etxekoandre* Marina, acompañados de un hijo.

En “Urdungio” nos olvidamos del reloj, hablamos sin prisa. En aquel acogedor caserío escuché varias referencias acerca del cura guerrillero vasco, transmitidas todas ellas de padres a hijos. Dentro de aquel marco auténtico, la conversación me resultó muy sugerente. En aquel solar *aramaioxarra* mi magín voló cien años atrás. La modernizada cocina se me antojaba de oscuras paredes y techo de ennegrecido maderamen, calentada por el hogar de voluminosa campana. Se me presentaba con pequeñas sillas de tiras de castaño distribuidas en derredor de una vieja mesa de madera, cerca de la herrada para el agua y la tina para cocer la ropa. La veía –en la imaginación– con la rueda de gastado pedal, dispuesta junto a una rústica cuna cuyos servicios se remontaban, seguramente, a varias generaciones.

Pero abandonaré el ilimitado campo de la fantasía. Digresión a un lado, sigamos con la realidad, o al menos con lo que uno cree ha sido la realidad.

Si nos fijamos en las intervenciones de Santa Cruz, hoy aquí y mañana en el punto más impensado, se comprobará que este cura-guerrillero se valía de los caros servicios de sus numerosos confidentes, distribuidos por la mayoría de los pueblos. Las andanzas de Santa Cruz nos descubren asimismo que contaba con el decisivo, decisivo para escapar con vida, favor del mundo rural, el cual le era simpatizante casi en su totalidad.

---

7. “Orixe”: *Santa Kruz apaiza*, 1974, p. 55.

El ayer del Valle de Aramayona cuenta, afortunadamente, con otras preocupaciones más positivas que las desdichadas peleas entre hermanos. Aramayona posee un pasado en el cual no se hallan ausentes las inquietudes de signo fabril.

Los años 1776 y 1779, Alava contaba con dieciocho ferrerías, de las cuales dos figuraban en Olaeta. Aquellos obradores alaveses desaparecieron en 1865, y en 1968 se cerraba la última herrería del Valle. Y de este taller que se dedicó a la elaboración del hierro, así como de otros quehaceres artesanos relacionados con la antañona vida rural de Aramayona, nos ocuparemos en las páginas siguientes.

## De Ibarra a Aréjola

---

Mis primeros pasos en Ibarra fueron en dirección al domicilio del carpintero Vicente Muñoa, en una casita de la calle principal del pueblo. En este artesano conocí a un hombre con la mejor disposición para ayudarme a llevar a feliz remate mi empeño. Por indicación de Vicente Muñoa, y como preámbulo a mi quehacer, saludé a Julián Urcelay, conocido familiarmente por “Montero”.

Julián Urcelay, jubilado de sus obligaciones laborales, fija la residencia en la calle Simón Landa o “Matxin kale”, que arranca de la “Plaza de Vicente Goicoechea”. Urcelay vive en una casa convertida en rico escaparate de sus trabajos de talla en madera. El portal se halla ornado con los escudos de Urcelay, Jauregui –apellido de su esposa Ana María– y el del Valle de Aramayo, entre otros, y por su planta alta se reparten los diferentes muebles artísticamente embellecidos por la afortunada mano de Urcelay.

En este menester de la talla de la madera, Urcelay tuvo de maestro a su hermano político, Norberto Jauregui, hoy invidente, y en una casa de la ya mentada plaza de Vicente Goicoechea pude contemplar y disfrutar de las preciosas creaciones de este artífice.

Vicente Urcelay Aldecoechea fue el padre de Julián. Ambos nacieron en el molino de Salasan, en Ibarra, y en el piso alto de esta vieja construcción tuvieron el taller de carpintería.

Julián Urcelay aprendió el oficio mientras ayudaba a su progenitor. De aquella industria casera de Salasan –molino en cuyo bajo se ubica en nuestros días la carpintería de Vicente Muñoa– salieron varios de los aperos de labranza a la sazón en uso, de manera especial el carro rural o *burdixe* y el modelo que corresponde a la carreta corta o *bur-saldixe*.

Julián Urcelay es un ameno conversador y recuerda muy bien las características y los nombres de las diferentes piezas que llevaban o llevan aquellos medios de transporte de mercancías empleados por nuestros *baserritarrak*, hasta casi nuestros días. Mas la indudable ventaja de investi-

gar *in situ* me recomienda recurrir a Vicente Muñoa y visitar a Pedro Bengoa en su caserío de “Keisti”, en Aréjola o “Arexola”. Y señalaré que este aldeano aramayonés o *aramaioarra* ha destacado asimismo en la confección del yugo o *buztarrixe*. Pedro Bengoa y Basilio Ugarte, este último del barrio de Gánzaga, han sido los últimos *buztarrigiñek* del Valle de Aramayona. De ellos, en función de este menester que acabo de recordar, me ocuparé también a su debido tiempo.

Nuestro periplo a través del campo del trabajo manual en el Valle de Aramayona tiene su comienzo con Pedro Bengoa.

El barrio de Aréjola o “Arexola” cuenta con catorce caseríos y el templo parroquial se halla bajo la advocación de Santa Marina. En Aréjola me han hablado de la chica emparedada por su cruel e inhumano padre, irritado por las relaciones amorosas de su hija. Una historia triste que me ha hecho recordar lo ya leído acerca del caso.

Uno de los caseríos de Aréjola o “Arexola” lleva el nombre de “Keisti”, y en este su solar natal vive Pedro Bengoa Urrutia, acompañado de su esposa, Gumersinda Echeverria, y seis hijos, una chica y cinco varones, siendo el más joven de éstos Antonio, *aizkolari* conocido en distintas plazas de Alava y Vizcaya.

Pedro Bengoa, nacido el 20 de agosto de 1898, es un artesano autodidacta. No tendría más de catorce años cuando se dio a conocer como un habilidoso trabajador manual, al confeccionar la silla denominada de cocina. Silla que con su asiento remendado la aprovecho durante mis agradables y prolongadas visitas a la cocina de “Keisti”.

Estos asientos de cocina o *sukaldeko sillak* son de madera de haya o *pagoa*. Su bastidor lo forman dos travesaños de respaldo o *silla espaldie* y ocho palos circulares, que unen las patas delanteras o *aurreko anakak* con las posteriores o *atzeko anakak*.

Las patas traseras miden setenta y nueve centímetros de altura, de los cuales, cuarenta y dos sobresalen del asiento. El ancho delantero de este asiento es de cuarenta y cinco centímetros y el posterior se reduce a treinta y siete. Lleva entretejido de flejes de avellano o *urritxa*.

Para preparar estas tiras se corta el jaro o *txarie* con el hacha, y una vez acarreado a casa lo mete en el horno o *labia* durante el tiempo suficiente para calentarlo. A continuación el artesano toma asiento en un banco o en una silla y por medio de un cuchillo hace un corte al jaro, a unos cuatro o cinco centímetros de un extremo. Llevado a cabo este menester, Bengoa introduce en la hendidura los dedos de una mano menos el pulgar, y haciendo fuerza sobre la rodilla consigue una tira al tiempo que el avellano se descortezca. De idéntica manera se logran los restantes flejes, en número que varía según el grosor del jaro o *txarie*.

Seguidamente, estas tiras se introducen en agua, por espacio de unas ocho horas, y después, mojadas todavía, a su interior se les aplica el cuchillo, con lo que quedan desbastadas. Tras este menester se dejan a secar y de nuevo se llevan al pozo, donde las dejará durante unas doce horas. De esta forma el avellano queda a punto para la labor de confección, que se inicia del palo o *xirixe* delantero al trasero, para proseguir en el mismo sentido hasta alcanzar el lado opuesto del asiento. Asiento que lo deja entrecruzado con las tiras que llegan de un costado a otro. El tejido recoge una tablilla o *tximitxe* que va junto al palo superior delantero.

La herramienta que Pedro Bengoa ha utilizado para montar la silla es la siguiente: el hacha o *aixkorie*, cepillo carpintero o *zepillue*, la sierra o *serrie*, el berbiquí o *berdikiña* y un barreno o *labatrue*.

El *mayorazgua* de “Keisti” hacía también la silla de respaldo con tallas de círculos radiados o espigas, entre otros motivos más o menos improvisados. Para este adorno se ha servido de dos gubias, una de ellas de media caña. La producción sillera de Bengoa ha sido muy limitada y ella quedaba en el mismo caserío.

## EL ARTOA JORRAKETAKO BURDIN-ERIE Y LA BURKAMIE

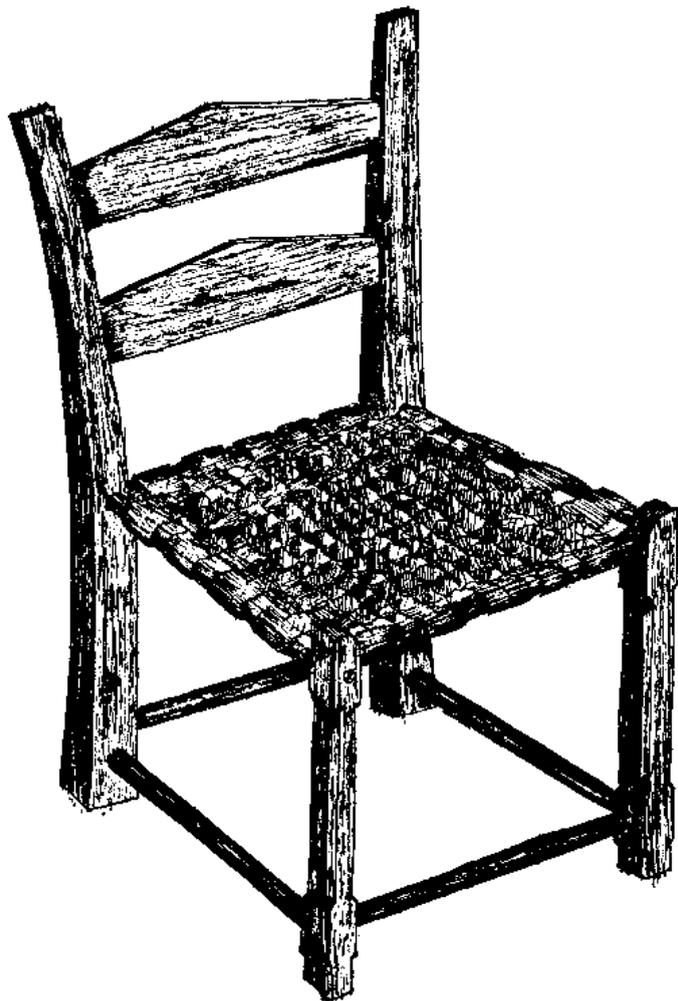
Ankak ariñak eta  
burua ariñago,  
dantzan obeto daki  
arta jorran baño.

*(Los pies ligeros y la cabeza más ligera, sabe mejor bailar que escardar el maíz).*

En el caserío “Keisti” se ha confeccionado el apero denominado *artoa jorraketako burdin-erie*. Este útil del Valle de Aramayona cuenta con cinco dientes u *ortzak* y se reserva para escardar o *jorratu* la tierra sembrada con maíz, remolacha, alubia, etc.

El bastidor de la *artoa jorraketako burdin-erie* lleva un madero central de sesenta y seis centímetros de largo y ocho por ocho de grueso, de cuyo extremo arrancan otros dos de sesenta y ocho centímetros, que se abren hasta alcanzar una separación de cincuenta y un centímetros. De la parte posterior de cada uno de estos dos maderos nace un asidero *esku-lekua* o *eskutañie* de cuarenta y cinco centímetros, rematado en escuadra.

Las tres piezas de madera que llevamos citadas van unidas por medio de dos travesaños o *errailak* de setenta y ocho centímetros. El primer *erraila* se encuentra a quince centímetros del extremo delantero de la madera del centro y el otro a catorce del lado opuesto o trasero. El madero central lleva un diente y los otros cuatro *ortzak* se reparten –dos y dos– por los dos restantes.



Sukaldeko silla  
Silla de cocina

De los dos *errailak* e introducidos en ellos nacen dos varas o *agak* de dos metros y medio de largo. Entre estas *agak* tiene su sitio la bestia de tiro, que se unirá en el yugo para una cabeza o *buztarri bakarra*.

Pedro Bengoa ha montado la cama o *burkamie* del carro rural o *burdixe*. Las camas o *burkamiek* podían ser de nueve o de siete travesaños o *erraillek*.

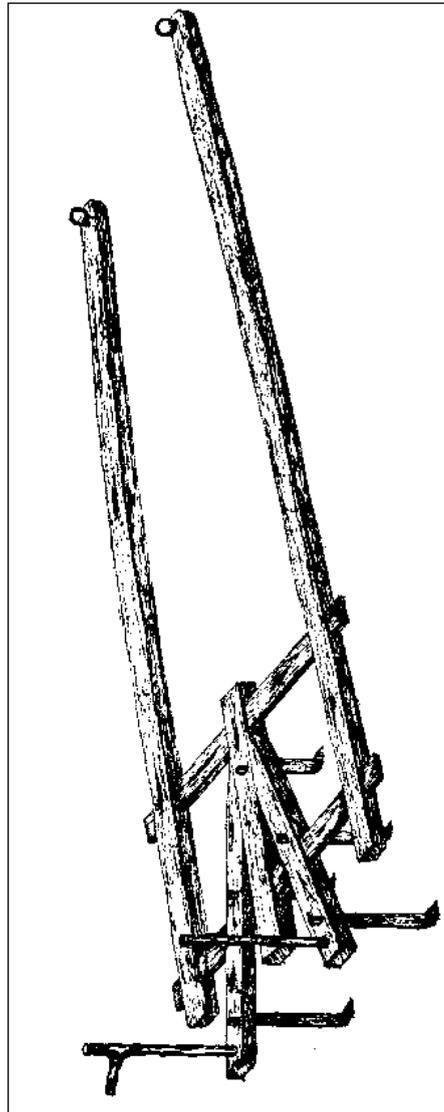
Los dos maderos longitudinales o *burt albuek* del carro de nueve travesaños miden tres metros de largo y seis por ocho de grueso, que en su centro alcanzan los doce de fondo.

El largo de los travesaños es de un metro, sobresaliendo dos centímetros por cada lado de los *burt albuek*.

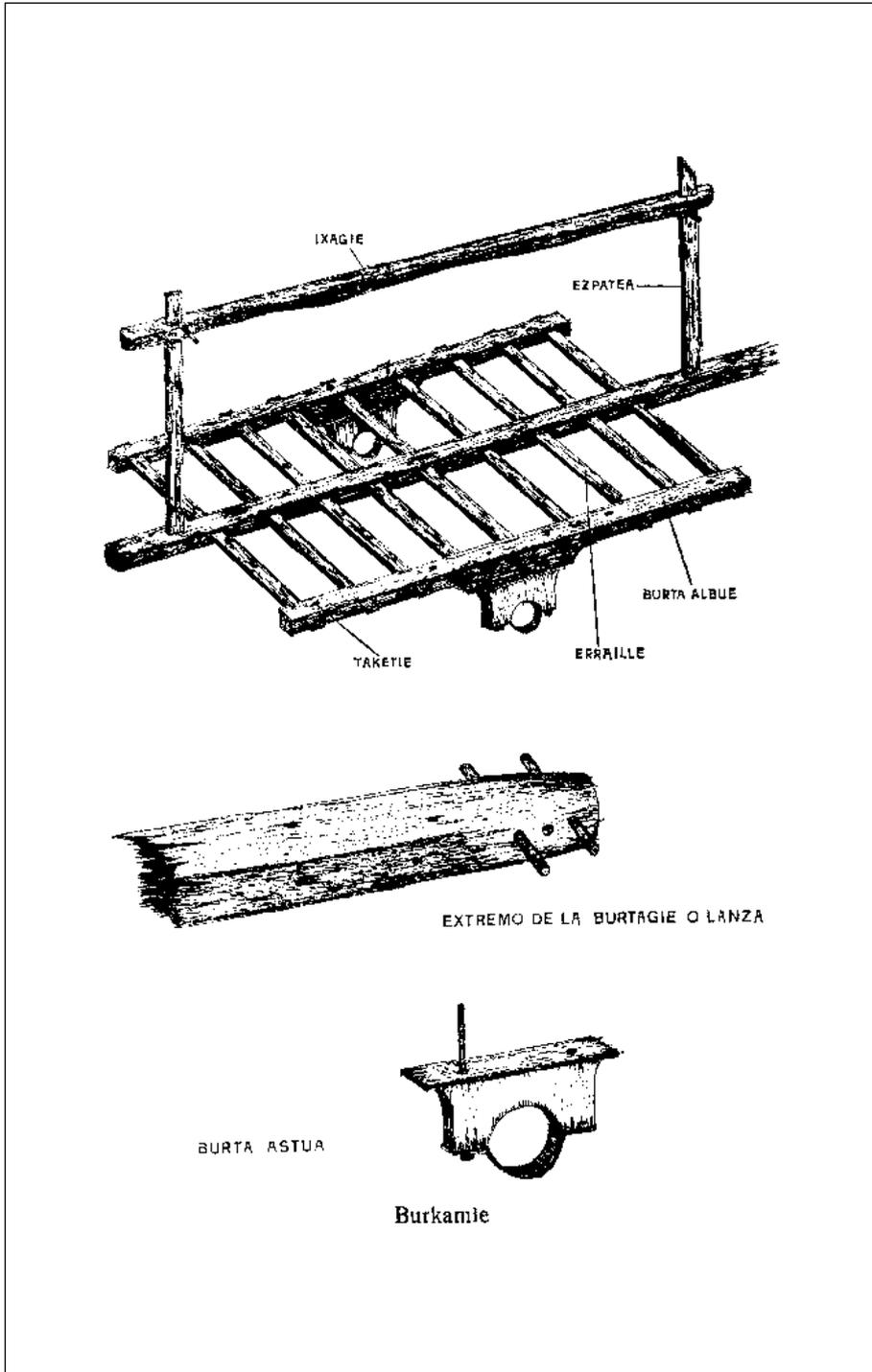
La lanza o *burtagie* mide cinco metros treinta centímetros de largo. Su grosor no es fijo, mas éste se halla rebajado en el centro, allá donde va el eje o *burtzille*.

A la lanza se le introducen dos palos o *ezpateak*: uno en la abertura rectangular que lleva a quince centímetros del extremo posterior, y otro en el agujero que tiene a diez centímetros del travesaño delantero. La parte delantera de la *burtagie* o lanza cuenta también con tres orificios para las dos clavijas o *laakuak* que requiere el tiro del ganado. Según convenga arrimar más o menos la bestia, para transportar mejor la carga, las *laakuak* se introducen en uno u otro agujero de la lanza o *burtagie*.

Los maderos que hacen el largo o *burt-albuek* disponen de unos orificios –cuatro por cada lado–, llamados *taketiek*, y en ellos se fijan unas varas de sujeción de la carga, que reciben el nombre de *taketak*.



Artoa jorrocketako burdin-erie



Debajo de la parte central de cada *burt-albue*, y cosido por medio de dos tornillos, va el *burta-astue*, rematado en corte de medio punto. El *burdixe* montado por Pedro Bengoa carecía –al igual que los carros hechos por artesanos aramayoneses de su tiempo– de las cuatro tablas o *burdin orraxixek* –dos en cada lado–, que llevaban las carretas más antiguas y que las he conocido en otros sitios, como en Ezquioga y Berastegui, por citar algunos.

Con objeto de lograr una cama o *burkamie* más consistente, el *burdixe* que salía de las manos del artesano del caserío “Keisti” tiene dos tornillos en cada lado, que atravesando el *burt-albue* y el *burt-astue* llegan hasta la parte inferior o *azpuxe* del eje o *burtzille*, al que envuelve una chapa de hierro. Esta pieza metálica contaba con un orificio en cada lado, por el cual se introducía en los tornillos, quedando ajustado por medio de una tuerca. Señalaré que me expreso en tiempo presente cuando el objeto motivo de investigación lo tengo a la vista y colocado en el lugar que le corresponde.

La *burkamie* de siete travesaños o *erraillek* tiene dos metros treinta centímetros de largo. Las medidas del ancho de la cama y de la longitud de la lanza son las mismas que en el de nueve travesaños.

## **EL BURTZILLE Y EL BUR-SALDIXE**

El eje o *burtzille* del carro rural o *burdixe* era o es generalmente de haya, y en ocasiones de encino, madera brava y limpia, sin nudos.

El corte se llevaba a cabo durante los meses de octubre, noviembre y diciembre, en menguante o *ilbera*.

Para el talado del árbol se ha utilizado el hacha, y el acarreo a casa lo realizaban valiéndose del carro rural, tirado por un buey o una vaca, *burdixekin eta irixekin edo beixekin*. La madera se dejaba a secar por espacio de tres a cuatro años. Pero conviene indicar que lo apuntado hasta aquí acerca de la primera materia para preparar el eje o *burtzille* solía ser un menester que lo realizaba el aldeano, no el carpintero, quien se limitaba únicamente a labrar la madera, como lo puntualizaremos más adelante.

El *baserritarra* o aldeano, pues, ponía a disposición del artesano el tronco debidamente seco o *siketute*, y este trabajador manual comenzaba a labrar o *landu*, principiaba a conseguir la traza del tronco, que con un largo de un metro treinta y cinco centímetros quedaba con un grosor de quince por quince centímetros en los extremos y de diez por diez en el centro. Este desbaste lo realizaba con el hacha y la azuela.

Tras esto, con objeto de que las caras de la pieza salieran simétricas, marcaba la madera de extremo a extremo por los centros de las caras superior y un costado, valiéndose de una regla y el lápiz carpintero. Después tomaba el grosor del orificio de las ruedas o *burtzil zuluak*, que sería de unos

quince centímetros en cada rueda y, en esta medida, cada extremo del eje lo dejaba en línea de pirámide truncada y rebajada a nueve por nueve centímetros en su punta y a diez por diez en el resto. Entonces dejaba la rueda boca abajo sobre dos travesaños algo separados y dispuestos en el suelo, y el carpintero aplicaba el eje a la rueda. Cogía el *burtzille* en posición perpendicular a la rueda y lo rectificaba cuantas veces fuese necesario para dejarlo perfectamente ajustado. Seguidamente extraía el eje y con la otra rueda repetía la operación descrita.

Señalaré que para verificar esta labor, el artesano empleaba una vara que, en diagonal, llegaba del aro metálico de la rueda hasta el eje, en comprobado hecho desde tres planos diferentes.

A continuación se redondeaba y refinaba el eje –menos en los quince centímetros de los extremos–, sirviéndose para ello del hacha y el cepillo, y de esta manera quedaba presto para introducirlo en las ruedas. Hemos visto cómo se realizaba este menester, ahora agregaré que el eje se golpeaba con una maza de madera o *mazue*. Cuatro clavos o *burtzil untziek*, uno en cada cara del eje, afianzaban por su exterior la rueda.

El *burtzil untzie* es de línea cuadrada y su forja figurará incluida en la producción de la última herrería del Valle de Aramayona. El proceso llevado a cabo con una rueda se repetía con la otra y los extremos del eje se dejaban achaflanados, lucidos y rematados. El artesano sacaba ahora la ranura, *ranurie* o *rebajie* al eje, para su acoplado con las piezas llamadas *astuak*.

En el Valle de Aramayona, al igual que en otros muchos sitios, se ha empleado también un modelo de carro distinto al que tengo descrito, aunque el trabajo de su montaje viniera a ser idéntico en su parte principal.

Este medio de transporte, casi siempre de troncos, recibe el nombre de *bur-saldixe* y su cama es más reducida que la del *burdixe* corriente, de ahí que en la zona de Berastegui se le llame *gurdi motza* o carro corto. En el *bur saldixe*, los troncos se cargaban sobre un madero giratorio, que facilitaba el acarreo a través de los sinuosos caminos de nuestros montes.

La cama o *burkamie* del *bur saldixe* lleva dos maderos longitudinales o *burt-albuek* y tres travesaños o *erraillek*. El ancho de esta cama es de noventa y dos centímetros y el largo tiene un metro veinte. La lanza o *burt-agie* alcanza los tres metros setenta centímetros, quince más que en el *gurdi motza* de Berastegui.

Por todo el ancho de la parte superior de la cama, entre el segundo y el tercer travesaño, lleva una tabla atornillada a los *burt-albuek* o maderas que hacen el largo. Este tablón cuenta con cuarenta centímetros de largo y sobre él descansa un madero o *burt-astoa* de un metro de ancho –la *burkamie* sabemos que tiene noventa y dos centímetros– y veinticinco centímetros de largo.

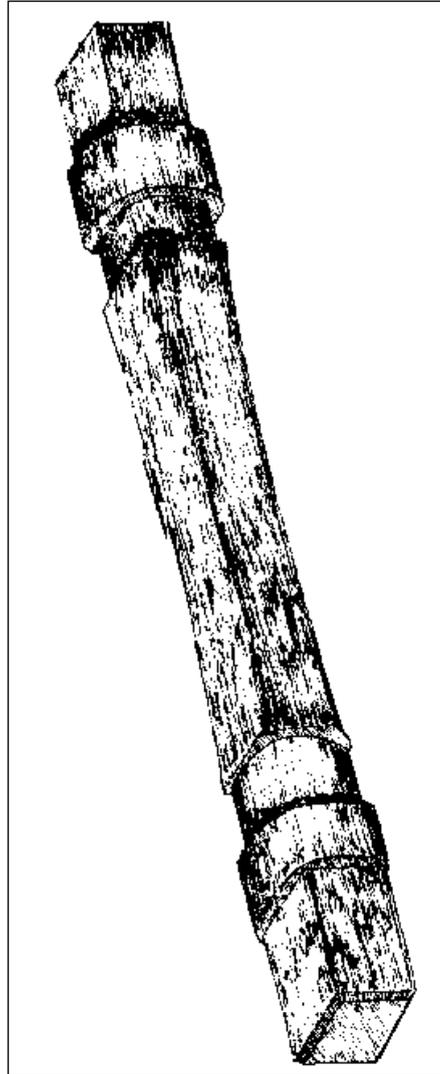
El *burt-astoa* es giratorio y hundido por sus extremos. A cada lado cuenta con un orificio avovado, para las cadenas de amarre de los troncos. Por medio de un tornillo pasante que lleva una clavija en la parte baja quedaban cosidos el *burt-astoa*, la tabla y la lanza o *burt-agie*.

Para hacer la *burkamie* del *bur-dixe* y del *bur-saldixe*, el artesano aramayonés Pedro Bengoa empleaba la madera de roble o *agetxa*. Preparaba primeramente la lanza o *burt-agie* y después los maderos longitudinales o *burt-albuek*, con sus orificios para los travesaños y las *taketak*. Seguidamente labraba esos travesaños o *erraillek*, los *burt-astoak* y el eje o *burtzille*. Por último, desbastaba las varas para sujetar la carga del *burdixe*, que son las dos *ezpateak* –unidas por un varal o *ixagie*– y las ocho *taketak*.

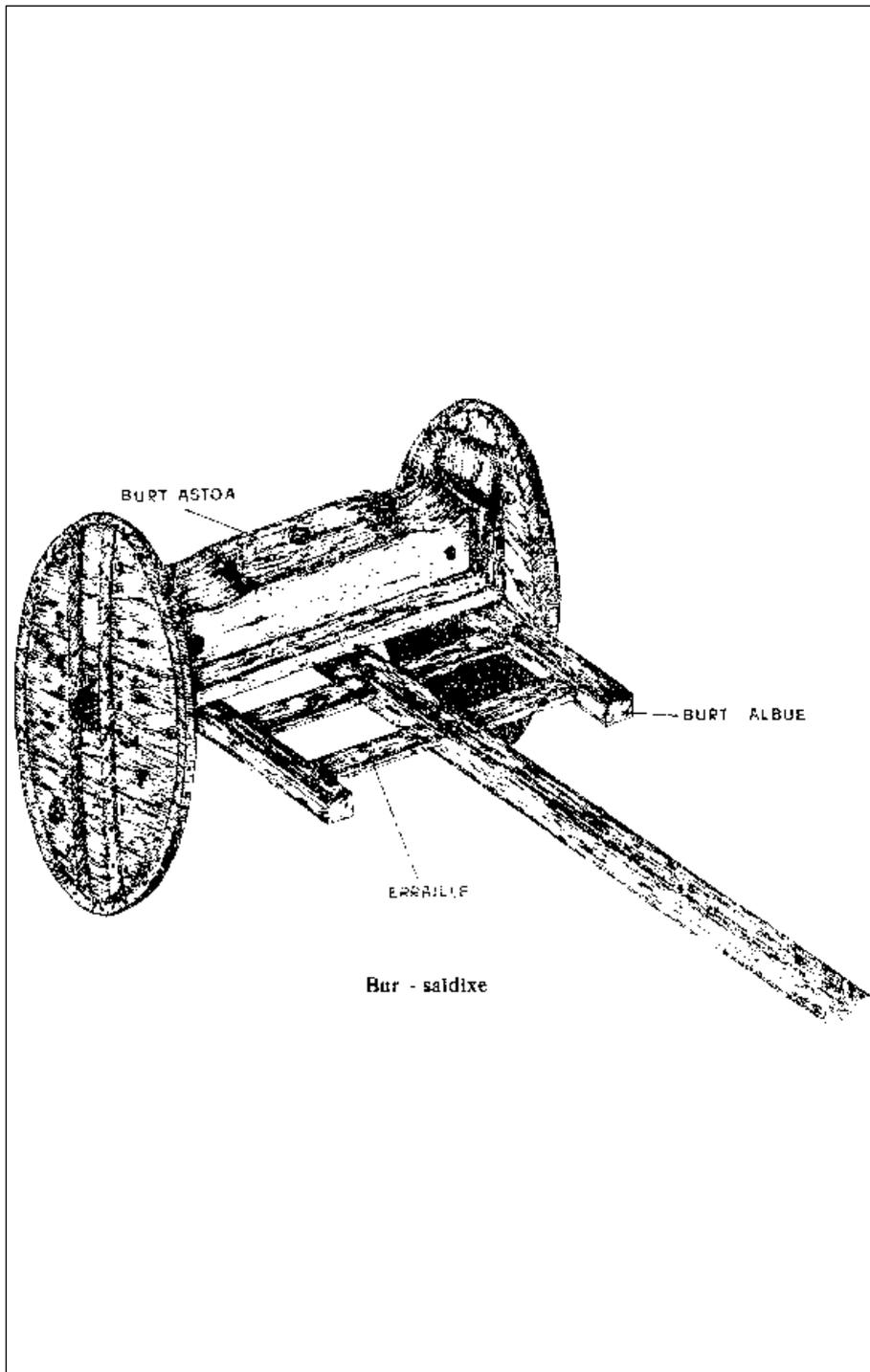
Para confeccionar la cama y el eje de estos carros, Bengoa se valía del hacha o *aixkorie*, martillo o *maillue*, la azuela o *azuelie*, sierra o *serrie*, el cepillo o *zepillue*, garlopa o *garlopie*, garlopín o *garlopiñe*, los formones o *formolek*, el barreno o *labatruie* y el berbiquí o *berdikiñe*.

El taller de Pedro Bengoa se encuentra en el bajo de su caserío de “Keisti”, en un local contiguo a la cocina; mas su sitio de trabajo se hallaba casi siempre en el domicilio de sus clientes, quienes se encargaban de poner la primera materia precisa para el quehacer del artesano. Y si la improvisada carpintería se emplazaba en un lugar alejado del caserío del barrio aramayonés de Aréjola o “Arexola”, Pedro Bengoa pernoctaba en el domicilio del cliente.

Por motivos relacionados con el oficio, Pedro Bengoa se trasladaba fuera del Valle de Aramayona. Como carpintero ha visitado los pueblos de Escoriaza, Arechavaleta, Salinas de Léniz, Abadiano, Elorrio y Eibar.



Burtzille - eje



El hacer la cama y el eje de un *burdixe* o carro corriente le llevaba cuatro jornadas de a diez horas de trabajo; pero la duración de su labor dependía de la calidad de la madera.

Hace cuarenta y cinco años cobraba cuarenta pesetas por la confección de la cama y el eje del *burdixe*, corriendo a cargo del comprador la mesa y el lecho.

## ***Burdi txirrinka***

---

La preparación de las ruedas, *txirrinkak* o *erruedak* del *burdixe* o carro corriente y del *bur-saldixe* o carreta corta no corría a cargo de Pedro Bengoa. Este menester lo llevaban a cabo los carpinteros Vicente y Julián Urcelay, Vicente Muñoa, su hijo Bernardino y el nieto, Vicente.

El taller de carpintería de Vicente Muñoa se encuentra en la planta baja de lo que antaño fue el molino de Salasan, citado ya al hablar de los Urcelay padre e hijo.

El abuelo de Vicente Muñoa, homónimo de este artesano, nació el año 1852 en el caserío "Arrixal" de Arrasate o Mondragón y terminó sus días en Ibarra-Aramayona en 1934. Su primera industria casera la tuvo en su lugar natal, en una tejavana de la calle Iburgoya.

En este taller confeccionaba el carro rural o *burdixe* y el *bur-saldixe*. Preparaba también otros aperos de labranza, como son el *artoa jorrocketako burdin-erie*, *ortz bakarra*, *arta-arie*, *barretie*, *artoa eraiteko makina*, *markue*, *trillotxue* y los *asto sillak*, y se dedicaba asimismo al quehacer de la ebanistería, que escapa hoy a mi interés.

En la carpintería, a Vicente Muñoa Azpiazu le sucedió su hijo Bernardo. Bernardo Muñoa Errasti era del lugar *aramaioarra* de Ibarra, localidad donde falleció a los setenta y nueve años, el 28 de octubre de 1970. A este artesano se le veía primeramente en el taller de su padre, más tarde puso una sierra en un bajo de la misma calle Iburgoya, en la casa del herrero Doroteo Oar. De aquí pasó a un local de la plazuela del cura Santa Cruz y por último estableció la carpintería en el molino de Salasan, donde llevo dicho que trabaja el actual carpintero, Vicente Muñoa Lasaga.

Para hacer las ruedas de los carros rurales –del *burdixe* y del *bur-saldixe*–, Vicente Muñoa se hacía con tablones de roble bravo –*agetxa tentaixe*–, sacados de tronco que no ha sufrido corte de rama alguna. La madera tenía que estar seca, previo proceso natural que duraba unos tres años, un centímetro por cada cara al año.

Las tablas se cortaban con un largo de un metro noventa centímetros; mas para iniciar la labor se reducían a secciones de noventa a noventa y dos centímetros. El ancho del madero central era de treinta y cinco a cuarenta centímetros, de treinta y cinco cada uno de los dos laterales, y de veintidós el ancho del travesaño o *mazterra* que lleva de refuerzo la cara posterior de la rueda o *txirrinka*.

Seguidamente se labraba o *landu* la madera, con la *garlopa* o *garlopie*. Este menester consistía en trabajar una cara y los costados de las piezas, procurando quitar siempre la *olgurie* o lo más joven de la madera, dejando su parte dura o *gixarrie*.

A continuación, sirviéndose del berbiquí, *berdikiña* –en el caserío “Keisti”– o *berbikiñe*, a las tres piezas que completan la línea de la rueda se les sacaba los orificios que precisaban para su unión o cosido. Dos agujeros llevan las tablas laterales y cuatro la central. El entrelazado se llevaba a cabo por medio de unas agujas u *orratzak* de extremos aguzados y de ocho milímetros de diámetro en su centro. Estas *orratzak* podían ser metálicas o de madera, en las ruedas más antiguas.

Para la medida de la llanta o *ubela* se marcaba la madera con el compás o *sertxie*. Esta era una labor que requería la mayor atención por parte del carpintero. El diámetro variaba según las indicaciones del cliente; pero el mismo, el diámetro, lo podemos fijar entre las treinta y ocho y cuarenta pulgadas u *ontziek*. La pulgada equivale a dos centímetros cincuenta y cuatro.

Tras este trazado se realizaba otro. En la parte de la contratista de la madera, por su mayor contracción al enfriarse el aro, la señal iba a dos milímetros de la primera, y en la testa comía la raya anterior. De esta manera, el tablonaje quedaba con una muy ligera traza ovalada, que, más adelante, al contraerse con el enfriado del aro o *ubela*, adquiría la línea circular.

Repetiré que este detalle del marcado era de importancia capital para conseguir una *txirrinka* o rueda perfecta. El corte de la madera lo realizaba un artesano, valiéndose de una sierra de mano llamada *san José*.

Más adelante, la cara labrada de la rueda, la que en el carro quedaba al interior, se colocaba en el suelo, sobre una superficie plana y resistente, que en la herrería *aramaioarra* de Doroteo Oar solía ser una piedra de molino.

Como se observará, el trabajo de preparar la rueda del *burdixe* y del *bur-saldixe* ha llegado al taller de forja.

Doroteo Oar forjaba llantas o *ubelak* de treinta y cinco a cuarenta y dos milímetros de ancho, veinte a veinticinco de grueso y dos metros setenta a dos ochenta de largo.

El herrero calentaba las puntas de la llanta y, seguidamente, ocho centímetros de estos extremos los recalca y achaflanaba en el yunque o *jongu-*

rie, a golpe de una maza de hierro o *maillu aundixe*, cuyo peso se hallaba comprendido entre los siete y los once kilos. Aprovechando el calor de la pieza en forja, se lograba asimismo el comienzo de su curvatura, de la línea circular que la conseguía valiéndose de una máquina dobladora.

El aro se pasaba de la dobladora al yunque, y aquí, entre dos herreros o *errementarixek*, el oficial y el ayudante –*errementarixe ta morroie*– ajustaban sus extremos y los dejaban a punto para pasarlos por la fragua o *sutegixe*. El oficial, con el martillo pequeño, indicaba al ayudante el punto a golpear con la maza de hierro. La fragua se alimentaba con carbón vegetal –elaborado con ramas de haya o *pague*–, y en ella, en la *sutegixe*, se seguía un proceso de calentado uniforme de las partes interesadas de la pieza en forja, hasta alcanzar el grado de fusión o *kaldie*. Y con objeto de facilitar esta labor, los extremos a soldar se espolvoreaban con arena silícea.

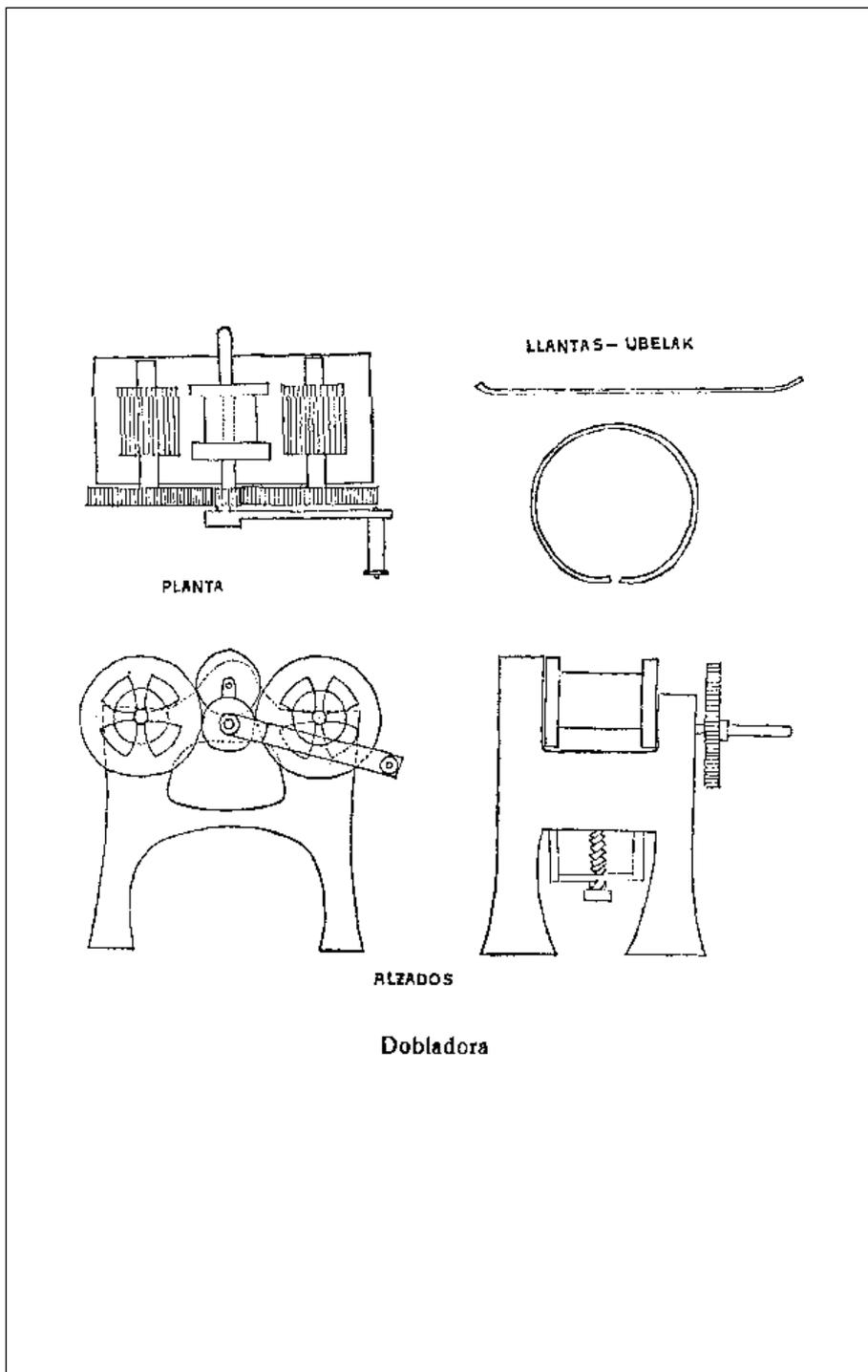
Logrado el punto de fusión, el aro se llevaba al yunque y, sin pérdida de tiempo, se le martilleaban los cabos, que quedaban unidos. A continuación en el mismo *jongurie* y entre dos *errementarixek* que manipulaban martillos planos o *planiek*, forjaban la soldadura y la igualaban con el resto del aro. Por último, con un taladro de mano, a la llanta sacaban ocho orificios para otros tantos clavos descabezados o *ubel untzak*, con los cuales se cosía a la entabladura de la rueda.

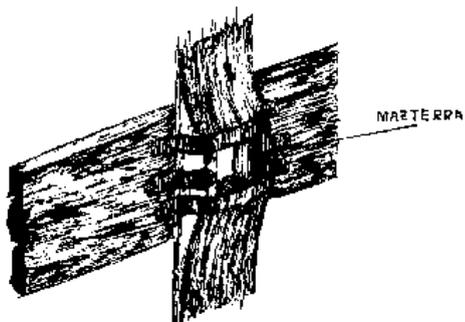
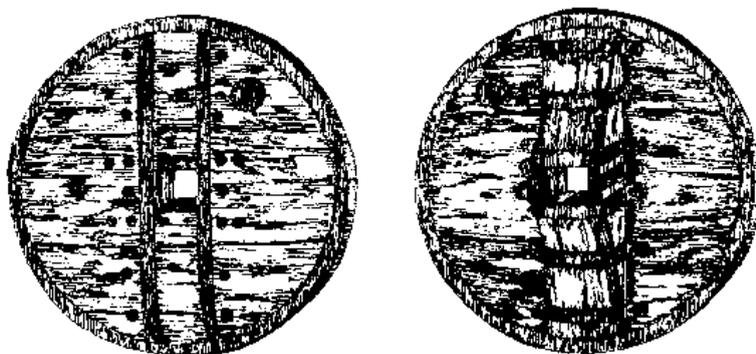
El aro requería ser calentado antes de su ajuste a la madera. Para ello cogían varias de estas piezas de hierro y las colocaban en medio de ocho gavillas o *zortzi abar sorta* de ramas de haya o roble, a las que se prendía fuego. Más tarde, por medio de un gancho, se asían los aros de uno en uno y se dejaban junto a la entabladura correspondiente –las llantas y sus respectivas maderas se hallaban numeradas–. Entonces, entre tres hombres –un carpintero y dos herreros–, sujetándola con un hierro y valiéndose de los conocimientos empíricos, aplicaban la llanta o *ubela* a la entabladura. Rematado este menester las ruedas o *txirrinkak* se enfriaban en las aguas del río Aramayona.

El carpintero marcaba en la rueda el agujero para el eje del carro rural, *burdixe* o *bur-saldixe*, un cuadrado de nueve por nueve centímetros en su exterior y de diez por diez en la cara opuesta.

Seguidamente, por medio de una azuela, rebajaba y dejaba ligeramente convexa la madera. Su centro conservaba los mismos centímetros; pero en el borde, en la zona en contacto con el aro, la reducía al grosor de éste.

Por la cara posterior de la *txirrinka*, una pieza de madera cruza sus tres tablas. Este refuerzo es de veintidós centímetros de ancho. Recibe el nombre de *mazterra* y preparado por el carpintero lo montaban en la herrería. El *mazterra* va incrustado en unos quince milímetros. Tiene los extremos rebajados y el mayor grosor corresponde a su centro, al que se le sacaba el orificio cuadrado para el eje o *burtzille*.





**Txirrinka - Rueda**

Las ruedas o *txirrinkak* de los *burdixek* del Valle de Aramayona cuentan también con los respectivos ferrados. Por ambas caras y junto al aro o *ubela* llevan tres piezas de hierro de cuarenta milímetros de ancho por dos de grueso, remachadas por medio de cuarenta clavos que solían ser forjados en la misma herrería de Oar.

El lado exterior de estas *txirrinkak* cuenta con dos cintas metálicas o *llamak* largas, cuya medida corresponde al diámetro de la rueda, y otras dos más cortas, de doce centímetros, que refuerzan el agujero central.

Por la cara interior se reparten seis tiras metálicas, de treinta y ocho, cuarenta, cincuenta y treinta y ocho centímetros de largo, medidas que variaban algo según el bombeo de la rueda. Las placas de cincuenta centímetros recogen y sujetan los extremos de otras dos cintas de hierro, y las cuatro contornean el orificio del eje.

Una rueda del *burdixe* antiguo disponía de un orificio con refuerzo metálico para la vara utilizada de freno. A este varal se llamaba *albo dragie*, del nombre de *dragie* que ha recibido el freno.

Para conseguir este agujero se hacían previamente cuatro pequeñas aberturas, sirviéndose de un barreno, *laatruekin* o *labatruekin*, y la labor se remataba con un formón o un escoplo o *eskopluekin*.

## El artífice de “Salasan”

---

Para proseguir en nuestro cometido de describir y facilitar el proceso de confección de algunos aperos de labranza que se emplean o se han utilizado en el valle alavés de Aramayona, me trasladé al caserío “Salasan”. Mas a las puertas de este hermoso solar que se emplaza al final de la calle de Simón Landa, más conocida por el nombre de “Matxin kale”, no llegaba solo, puesto que conmigo se hallaban presentes el carpintero Vicente Muñoa y el que fue herrero Francisco Izaga, ambos tan competentes como desinteresadamente serviciales artesanos de la localidad de Ibarra-Aramayona. Por lo que se puede inferir, difícilmente podría ir mejor asistido para llevar a cabo mi empeño.

En “Salasan” viven Julián Unzueta y su señora Benedicta Gardoqui, y la relación de buena amistad que este matrimonio guarda con los trabajadores manuales que me acompañan se extiende a mi persona.

En Julián Unzueta tenemos a un *aramaioxarra* casi cincuentón, de aspecto juvenil, que lleva muy bien los años. Es un hombre despierto e inquieto que, cuando le conocemos, ocupa la alcaldía del Ayuntamiento de Aramayona y sabe, a la perfección, del ayer y del presente de su pueblo natal y los ocho barrios rurales. Y mientras los tres *aramaioxarrak* recordaban diversos sucesos de carácter general, más o menos recientes, y hablaban acerca de este o aquel caserío del Valle, en el zaguán de Salasan descubría un detalle muy poco frecuente en semejantes marcos. Mis ojos se fijaron en un San Isidro, que resultó ser un trabajo de talla en madera llevado a cabo por Domingo Echeverría, abuelo o *aïtte jaune* de Julián Unzueta.

Este imprevisto hallazgo no me apartaba del campo objeto de mi interés. La agradable sorpresa experimentada en el interior de las paredes del caserío Salasan me abría una nueva senda dentro del mismo terreno de mi actividad investigadora.

En José María Echeverría y María Cruz Olaechea tuvimos a los padres de Domingo Echeverría. Domingo nació en el caserío “Salasan” de Ibarra de Aramayona, el 4 de octubre de 1856, y hasta su muerte, en marzo de 1932,

residió en este su solar natal. Estuvo casado con Paula Altuna, del caserío "Iturrioste" de esta misma localidad alavesa, y el matrimonio tuvo cinco hijas: Isidra, Felisa, Cristina, Felipa y Margarita. Isidra, la mayor de ellas, casó con Melchor Unzueta, y ambos fallecieron en 1973. Melchor Unzueta e Isidra Echeverría fueron los padres de Julián, que ha sido quien ha puesto estos datos a mi alcance.

Domingo Echeverría fue una verdadera institución dentro de la vida del Valle de Aramayona. Hombre de probada capacidad creadora, sus actividades alcanzaron los más heterogéneos campos. Figuró como voluntario carlista en la segunda guerra, y ocupó la alcaldía del Ayuntamiento de Aramayona en los años 1929, 1930 y 1931.

Para una fecha comprendida en este trienio anunciaba su visita al Valle la reina Victoria Eugenia, y él, a la sazón alcalde, confeccionó su propio traje, con miras a su digna presentación en el recibimiento a la regia persona. Mas, por un motivo u otro, la Reina no se acercó al Valle de Aramayona y Domingo Echeverría no tuvo más remedio que aguardar a otra ocasión para estrenar y lucir su atavío.

Domingo Echeverría Olaechea estuvo durante varios años al frente de la Sociedad de Seguros Mutuos del Valle de Aramayona, así como desempeñó la presidencia de la entidad molinera denominada "Araneko errota", constituida por veintiocho vecinos del Valle. El ya citado San Isidro que he conocido en Salasan es del año 1923 y su talla fue llevada a cabo para cumplimentar un encargo recibido de la "Araneko errota". Domingo Echeverría percibió quince reales por este trabajo, y su obra permaneció en el mendo molino hasta la disolución de la Sociedad, que es cuando su nieto Julián Unzueta la retiró a Salasan, al caserío de donde un buen día había salido.

En Salasan cuentan con algunos recuerdos de aquel artífice que fue Domingo Echeverría. Además de la imagen del Santo labrador, allí pude contemplar un Cristo trabajado en madera. El nieto de Domingo Echeverría guarda también un txistu y un tambor de aspecto rústico, así como otros diferentes aperos de labranza, hoy casi arrumbados o bastante olvidados.

Fuera de Salasan, de Echeverría es un Cristo que se conserva en la sacristía del templo parroquial de Ibarra-Aramayona, y que hasta hace unos años atrás se exhibía por las calles del pueblo, en las procesiones que se celebraban en Semana Santa. Domingo Echeverría es asimismo el autor de la Virgen que figura sobre el dintel de la puerta de entrada a la ermita del barrio elorriano de Gaceta.

Julián Unzueta me contaba a título anecdótico cómo el herrero del pueblo de Ibarra decía a su abuelo que como carpintero y escultor sería un artista; pero que nunca podría alargar la madera como él, el herrero o *errementarixe*, tiraba la plancha de hierro. Esto trajo la consiguiente prueba de enfrentamiento entre los dos artesanos. Concertó la apuesta que, con mu-

cha frecuencia, llega tras estas disputas. En esta ocasión salió ganancioso Domingo Echeverría, quien con una reducida pieza de madera confeccionó una cadena de catorce eslabones o *maillak*, que hacen un largo de noventa centímetros. Hoy, la caprichosa cadena de madera se halla en poder de una hermana de Julián Unzueta, que reside en la villa de Arechavaleta.

No hay duda que Domingo Echeverría era un *aramaioarra* dotado de una cualidades nada comunes. Un laborioso aldeano y un inspirado artista, acreedor, con creces, de este modesto recuerdo.

## El *burdin-erie*

---

En un cobertizo contiguo a la fachada posterior del caserío Salasan se conservan varios aperos de labranza.

El denominado *burdin erie* se empleaba en el quehacer más fuerte para labrar la tierra.

El *burdin-erie* lleva un bastidor formado por la lanza o *agie*, dos tablas o *erraillek* y otros dos travesaños o *subillek*, separados por cincuenta centímetros uno de otro.

El *subille* delantero, reforzado por medio de ocho aros o *uztaiek*, es de un metro. Su diámetro es de nueve centímetros en los extremos y doce en el centro. El travesaño trasero lleva seis aros y tiene ochenta centímetros, siendo su grosor idéntico al del otro.

A veinte centímetros de los cabos de los travesaños, éstos se entrelazan por su respectiva tabla o *erraille*.

Al centro de los *subillek* atraviesa la lanza o *agie* de dos metros setenta centímetros de largo. Con los vértices redondeados, su punta es de siete por siete centímetros, medidas que a la altura del travesaño o *subille* delantero alcanzan los doce por doce.

La parte baja de la *agie* o lanza lleva un ferrado; es una chapa o *llama* de cuatro centímetros de ancho por ochenta de largo, atornillada al *subille* delantero y clavada al posterior. Por la cara opuesta o superior, una pieza metálica de veinte centímetros, que es la sobre-llama, va cosida a la lanza y al travesaño delantero.

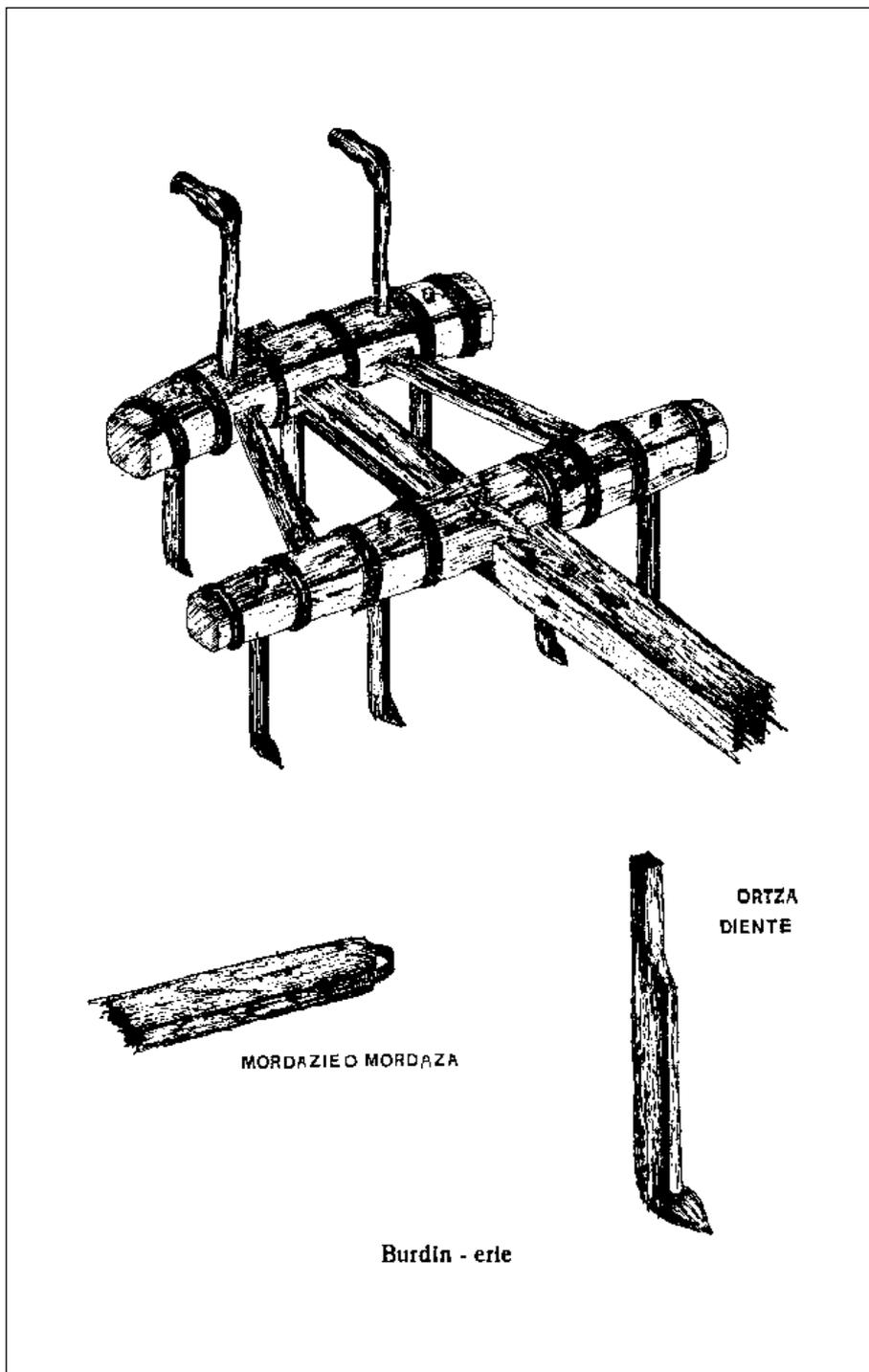
El *burdin-erie* cuenta con siete dientes u *ortzak*; cuatro se reparten por el *subille* delantero y tres por el otro travesaño. Los dientes no van pareados. De línea ganchuda, de cuarenta y cinco grados, los delanteros sobresalen treinta centímetros por la parte baja del apero y los del travesaño trasero lo hacen en veinticinco.

Una madera rematada en escuadra arranca a unos veinte centímetros de cada extremo del travesaño o *subille* posterior. Son dos asideros de veinticinco centímetros que reciben el nombre de *eskutañiek*.

La lanza o *agie* lleva en su punta una mordaza o *mordazie* cosida por medio de dos clavos. Para el empleo del apero, a la mordaza se le aplicaba un madero o *gabutxue*. El *gabutxue* mide sesenta centímetros de largo, seis por seis de grueso en un extremo y nueve por nueve en el lado opuesto, donde nace un gancho móvil de hierro, que se introducía en la mordaza.

El *gabutxue* cuenta asimismo con dos orificios para una clavija de madera o *laakue* que precisa el tiro del ganado. Si esta pareja era hermosa, de gran tamaño, la *laakue* se metía en el agujero delantero, y si el aldeano se valía de bestias pequeñas utilizaba la otra abertura del *gabutxue*.

El apero es por lo general de madera de roble o acacia. El carpintero preparaba primeramente los travesaños o *subillek*, y a continuación la lanza o *agie*, los *erraillek* y los *eskutañiek*. Por último colocaba la parte de hierro que lleva el apero: los aros y los dientes, la mordaza y la *llama*, así como la sobre-llama. Para su labor se servía del hacha, sierra o *serrie*, formón, escoplo o *eskoplue*, barreno, *labatrue* o *laatrue* y del martillo o *maillue*, principalmente.



## **Ortz-bakarra**

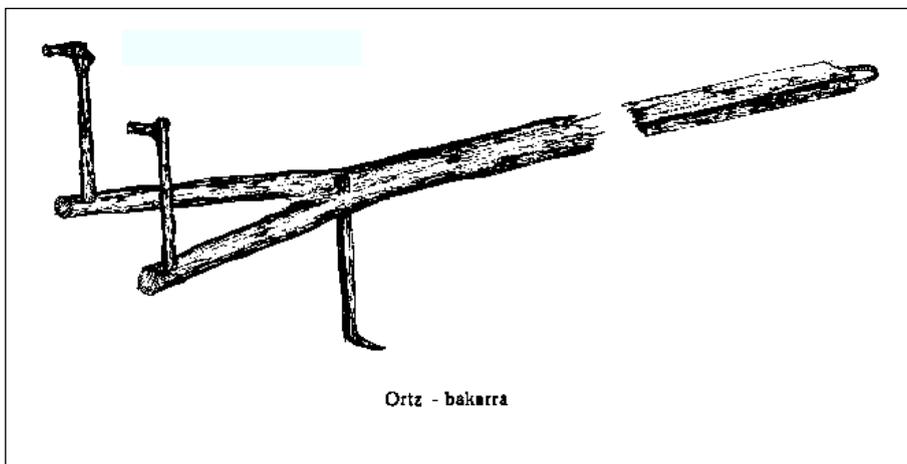
---

Para que el agua filtre debidamente en la hendidura conseguida con el arado, para ahuecar ese surco, se pasaba –puesto que en nuestros días no se emplea– el apero conocido por el nombre de *ortz bakarra*.

El *ortz-bakarra* se reduce a una pieza de madera, por lo general de roble, aunque en ocasiones puede ser de encino. Su largo es de dos metros sesenta centímetros, de los cuales cincuenta forman la horquilla que se abre hasta los dieciocho o veinte centímetros de separación en las puntas.

En el centro de donde arrancan las púas lleva un orificio para el diente u *ortza* de sesenta centímetros de largo y cuatro por cuatro de grueso, rematado en forma de corazón.

En los extremos de la horca van los dos agarraderos o *eskutañiek*. El *ortz-bakarra* cuenta con su mordaza.



## Arta-arie

---

El *arta-arie* del Valle de Aramayona es el *aria* o *arria* de Tolosa y su zona, *area* o *arrea* –Ezquioga–, *ara xabala* –Sumbilla– y la *rastria* empleada en Zalduendo. Se ha utilizado para desmenuzar la tierra. El armazón de este instrumento de labranza lo hacen cuatro maderos longitudinales o *subillek*, que por el lado posterior del apero arrancan del mismo plano, y otros cuatro travesaños o *erraillek*.

Los *subillek* laterales reciben también el nombre de *alboek* y miden un metro diez centímetros de largo y siete por nueve de grueso. Con este mismo grosor, el largo de los *subillek* centrales se reduce a ochenta y cinco centímetros.

El ancho delantero del apero es de sesenta centímetros y en su lado opuesto alcanza los ochenta.

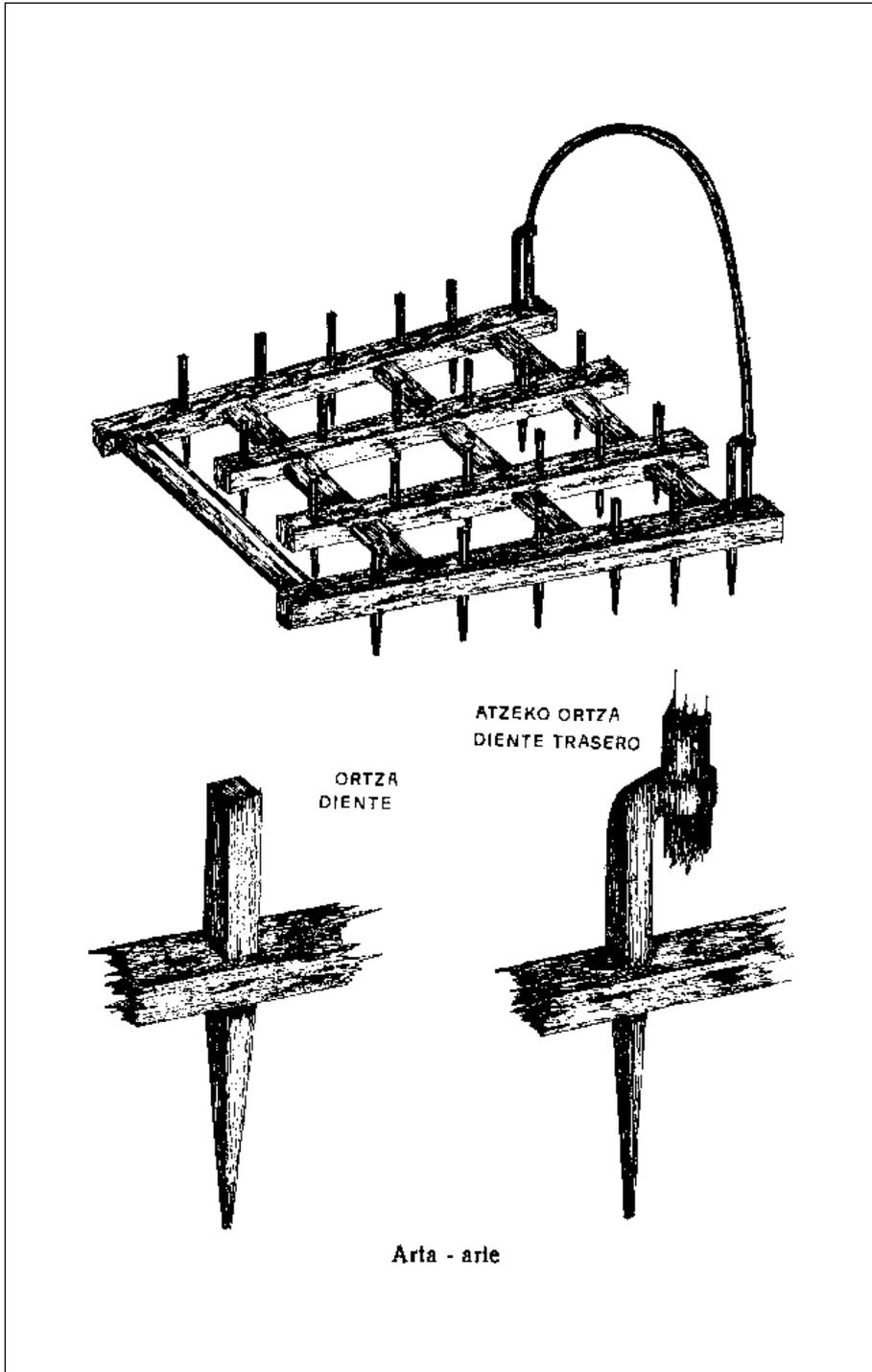
Junto al primer travesaño y en el extremo de los *alboek* lleva una barra de hierro para el tiro del ganado. A quince centímetros del primer travesaño queda el segundo y separados por veintiocho van los dos restantes.

Cada *subille* tiene seis dientes de cuarenta centímetros de largo, de los cuales unos diez centímetros rematados en punta sobresalen de la parte inferior del bastidor de madera.

El diente trasero de cada *alboa* o madero longitudinal lateral lleva el extremo superior en escuadra y con un orificio. A través de este agujero pasa el agarradero o *eskutañie* arqueado, que se afianza en otra abertura del madero que hace el largo o *alboa* correspondiente, a veinte centímetros de su extremo.

El carpintero o *arotza* montaba el armazón de madera. El asidero o *eskutañie* es un jaro o *txara* de avellano o castaño. Cometido del herrero era el colocar los dientes del *arta-arie*.

Para alcanzar el mejor rendimiento posible del apero, éste se manejaba en sentido diagonal; mas en nuestros días el *arta-arie* es un instrumento que apenas se usa.

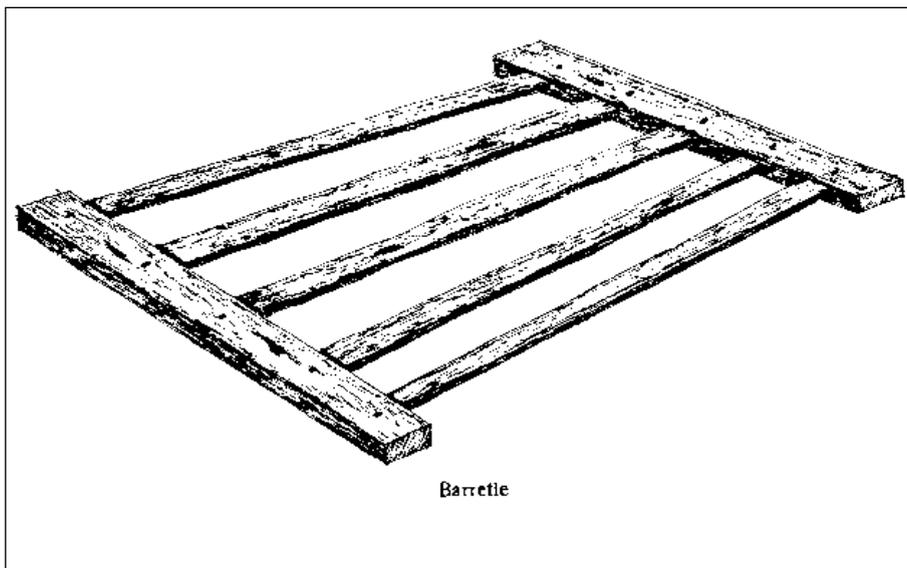


## **Barretie**

---

Si se quería deshacer o desmenuzar más la tierra *-lurre austu-*, a la bajera del *arta-arie* se le aplicaba otro bastidor de madera, llamado *barretie*. Dos tablas que hacen de travesaños o *erraillek* y cinco barras de un metro treinta centímetros de largo hacen el *barretie*. Su ancho delantero es de noventa centímetros y en su lado opuesto llega a un metro veinte.

El *barretie* se ha empleado en algunas ocasiones para remover la tierra antes de la siembra del maíz o remolacha.



## **Artoa eraiteko makina**

---

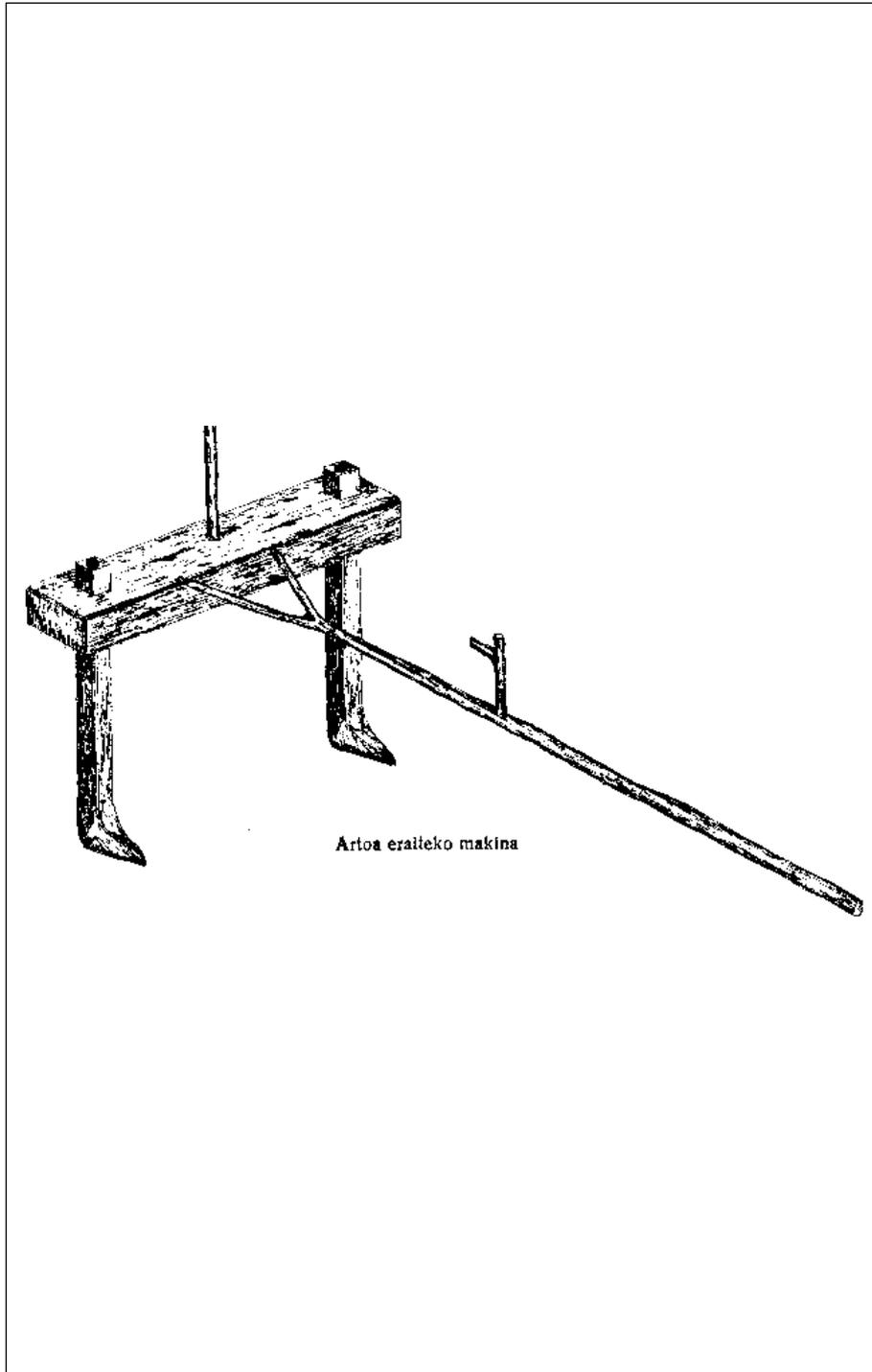
El travesaño o *markue*, la lanza o *agie*, los dientes y los asideros, son las piezas del apero denominado *artoa eraiteko makina* o máquina sembradora de maíz.

El travesaño o *markue* mide ochenta centímetros de largo y nueve por nueve de grueso. A ocho centímetros de ambos extremos cuenta con un diente de cincuenta centímetros de largo. Los dientes son huecos, de tres centímetros de diámetro interior, y sobresalen cinco centímetros por encima del travesaño o *markue*. El exterior de los dientes u *ortzak* es un cuadrado de cinco por cinco centímetros, menos en la parte inferior, en aquella que irá en contacto con la tierra, que va en escuadra y con las aristas rebajadas.

La horquilla arranca del travesaño o *markue* y mide el metro sesenta centímetros. Un metro corresponde a la lanza o *agie*. Un asidero o *eskutañie*, rematado en escuadra, arranca del centro del travesaño, y otro, más pequeño y de idénticas características, de la mitad de la lanza. Los dos agarra-deros van en sentido trasero, aunque he visto algunos de estos aperos con el *eskutañie* de la lanza hacia el costado izquierdo.

A cada orificio del interior del diente se aplica un embudo y por él se vacía la simiente o *azixe*. Si se hace uso de dos embudos al mismo tiempo, el *artoa eraiteko makina* lo atienden dos mujeres –una en cada lado, junto al diente– y un hombre, que será el encargado de tirar del apero. En este caso, en la tierra a sembrar se habrá pasado previamente la marca o *markue*.

Si el embudo se introduce primeramente a un diente –al tiempo de que con el otro se rotura la tierra–, el *artoa eraiteko makina* lo manejarán dos personas, una mujer y un hombre, generalmente.



## Marca o *markue*

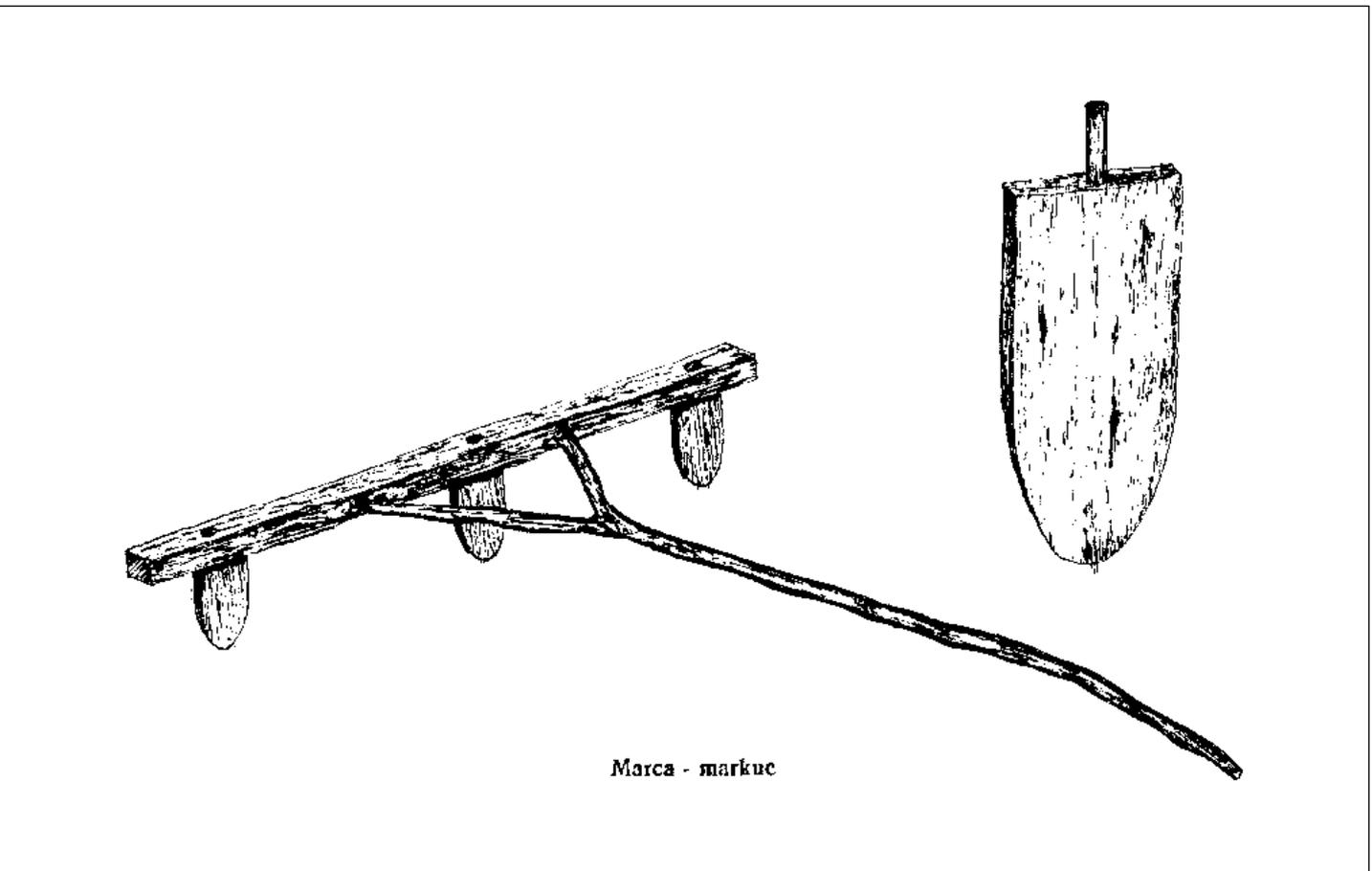
---

La marca o *markue* se ha empleado con la tierra antes de la siembra del maíz, nabo, remolacha y alubia.

Todo el apero es de madera. Lo forman el travesaño o *markue*, tres dientes y una horquilla que sirve de asidero o *eskutañie*.

El travesaño tiene metro y medio de largo y seis por siete centímetros de grueso. Lleva tres dientes u *ortzak* de veinte centímetros de largo, ocho de ancho por dos de grueso. A cinco centímetros de ambos extremos van los dientes laterales y el tercero es central. Flanqueando a este último diente arranca la horquilla de un metro setenta centímetros de largo.

La marca o *markue* es manejada por una persona y su uso en nuestros días se halla muy restringido.



## **Trillotxue**

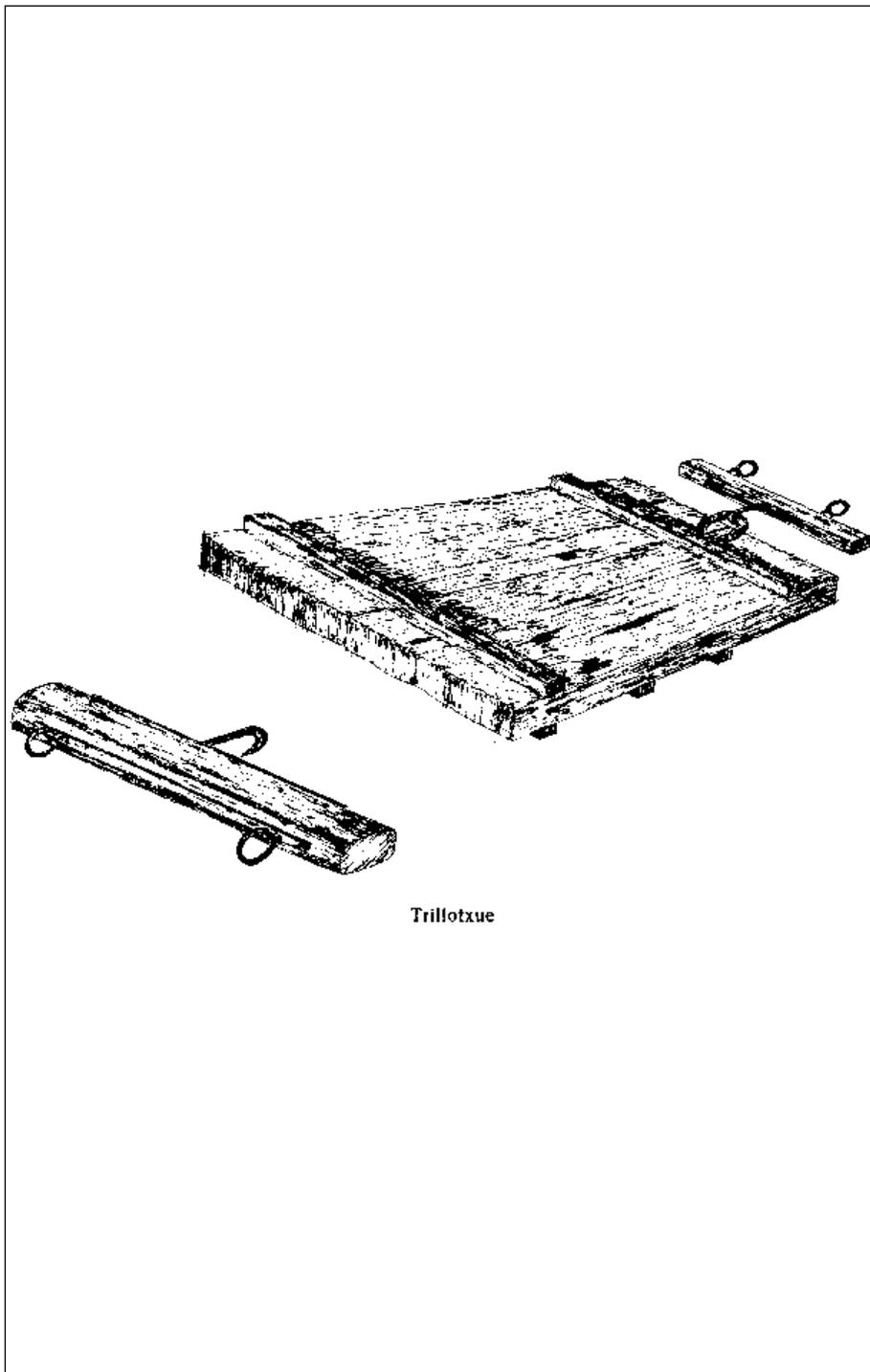
---

En el *trillotxue* tenemos un apero que se utiliza para deshacer los pequeños terrones que quedan después de la siembra y antes de la escarda del maíz, nabo, remolacha y patata, por ejemplo.

Dos tablas en cono forman el bastidor de este instrumento de labranza. Con un largo de sesenta centímetros, su ancho delantero es de cuarenta y el opuesto o posterior alcanza los cincuenta y cinco. Un travesaño o *barretie* en cada extremo del plano superior refuerza al apero. Junto a la barreta trasera y a ambos lados del armazón lleva un agarradero.

En el centro del extremo delantero dispone de una herradura de ganado caballar y a ella se le aplica una pieza de madera ferrada, que tiene un gancho en el centro y una argolla o *katean mailla* a ambos lados del costado opuesto. Esta pieza recibe el nombre de *balantziñe*. Mide treinta y dos centímetros de largo y cuatro y medio por seis de grueso. Sirve para el tiro del ganado.

La cara inferior del *trillotxue*, la que irá en contacto con la tierra, cuenta con tres listones o rompe-terrones, llamados *azpiko barretak*. El primero de éstos va en el extremo posterior y los otros dos restantes quedan separados por veinte centímetros. La parte delantera es lisa, sin listón o *azpiko barreta*.



Trillotxue

## **Asto-sillak**

---

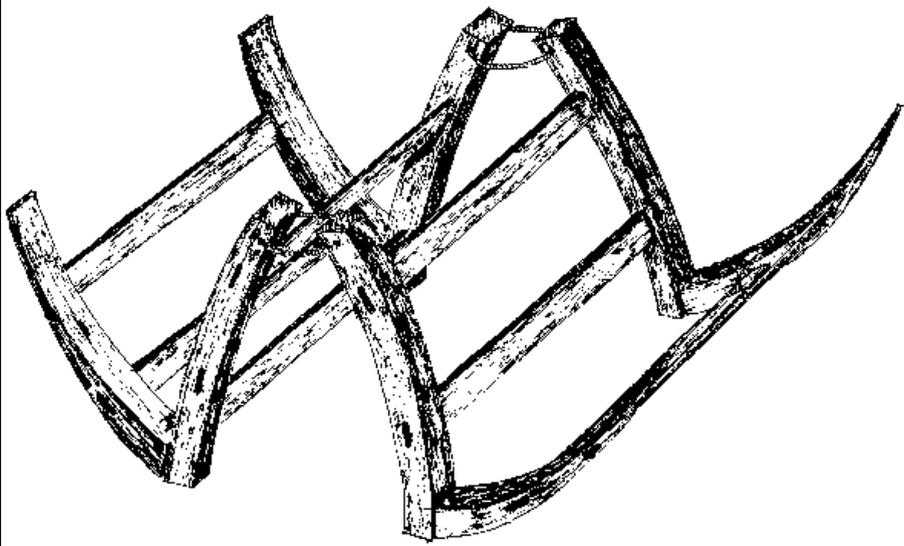
Si el acarreo de determinada carga así lo aconseja, sobre la montura de la bestia se colocan los *asto-sillak* o ganchos, llamados *kakoak* en algunas zonas de Guipúzcoa.

Los *asto-sillak* o ganchos se componen de dos cuerpos iguales y entrelazados por medio de cuerdas, tiras de cuero o cadenas. Cada sección de este aparejo se halla formado por un bastidor de dos tablas de treinta y cinco centímetros de alto y suavemente arqueadas y atornilladas por la base, y dos travesaños de cuarenta y cinco. Los travesaños quedan separados por veinte centímetros y el inferior se encuentra a doce de la bisagra.

Los dos ganchos o *asto-sillak* de Aramayona, como su nombre nos lo dice, destinados al burro, se cargan con haba, hierba, nabo y maíz, especialmente.

Los *asto-sillak* antiguos no iban atornillados y resultaban incómodos para su manejo, puesto que no eran plegables.

Hasta hace unos treinta años, la producción de la carpintería de los Muñoa apenas había sufrido alteración alguna de importancia. Los trabajos que preparaba el abuelo salían también de las manos de su nieto. Mas ha sido en estas últimas décadas cuando la dedicación de este taller del Valle de Aramayona, al igual que otros muchos de su clase, ha experimentado una transformación radical, en toda la acepción de la palabra. El artesano ha olvidado los antiguos trabajos y se ha entregado a otras labores más en consonancia con las necesidades de nuestro tiempo.



Asto - sfilak

## Los últimos *buztarrigiñek*

---

Llevo indicado que Pedro Bengoa y Basilio Ugarte han sido los últimos *buztarrigiñek* o artesanos que han confeccionado el yugo o *buztarrixe*, doble y pequeño, en el Valle de Aramayona. He comprobado directamente que la técnica usual en este menester ha sido idéntica en los dos *buztarrigiñek*. De esta manera, pues, los datos que facilitaré acerca de este proceso de hacer el yugo o *buztarrixe* son válidos para los dos *aramaioarrak* citados.

En función de otros quehaceres manuales tengo hecha una breve semblanza de Pedro Bengoa, el aldeano-artesano que reside en el caserío “Keisti” del barrio de Aréjola o “Arexola”. Ahora me trasladaré a otra pequeña comunidad del Valle de Aramayona. Para hablar con Basilio Ugarte y ver cómo labra la madera –a petición mía– para preparar un yugo o *buztarrixe*, llegaré hasta el barrio de Gánzaga.

Cuatro kilómetros escasos de una carretera de bonito trazado que arranca del lugar de Ibarra me llevan a Gánzaga, barrio formado por seis caseríos habitados y el templo parroquial dedicado a San Millán.

Basilio Ugarte reside en uno de esos vetustos solares. Vive en el caserío “Liñatza”, y en mi primera visita a esta casa saludé a su padre. Junto al arqueado y hermoso portalón de su caserío se sentaba Eugenio Ugarte, acertado motivo pictórico de aldeano vasco.

Eugenio Ugarte, que así se llama el progenitor del artesano *buztarrigiñe*, nació en “Liñatza” el 15 de noviembre de 1885, y del mismo caserío era su padre Guillermo, quien conoció al cura Santa Cruz.

La dilatada vida de Eugenio Ugarte ha transcurrido entregada a las faenas de labranza y pastoreo en los pastizales del monte Amboto. Hasta hace unos quince años, y al igual que otros muchos de su condición, se dedicó también a la labor del hilado –sirviéndose de las dos *kardak* y del *maatille*– y a la ulterior confección de calcetines, *galtzak* o *lanazko galtziek*.

Resulta agradable e interesante conversar con este *aramaioarra*. Su lúcida mente, sin abandonar el presente, posa en el pasado. Evoca una vida que se conserva únicamente en su magín. La imaginación de Eugenio Ugarte vuela hacia un ayer del cual él ha sido protagonista directo.

Eugenio Ugarte me hablaba de la cuestación que los chicos y chicas –*mutikoak eta neskatillak*– del Valle de Aramayona llevaban a cabo al atardecer del día de Año Nuevo –*Urte berri batu*–.

“Urte Berri, daukenak eztaukenari,  
nik eztaukat eta niri agillando.  
Telle-montaña,  
zazpi intxaur eta zortzi gaztaña,  
aren gañian launa sagar,  
nik bai agiñek berdin xamar”.

(*Año Nuevo, el que tiene al necesitado, yo no tengo y a mí aguinaldo. Telle-montaña, siete nueces y ocho castañas, y encima (después) a cada cuatro manzanas, yo sí que tengo las muelas bastante igualadas*).

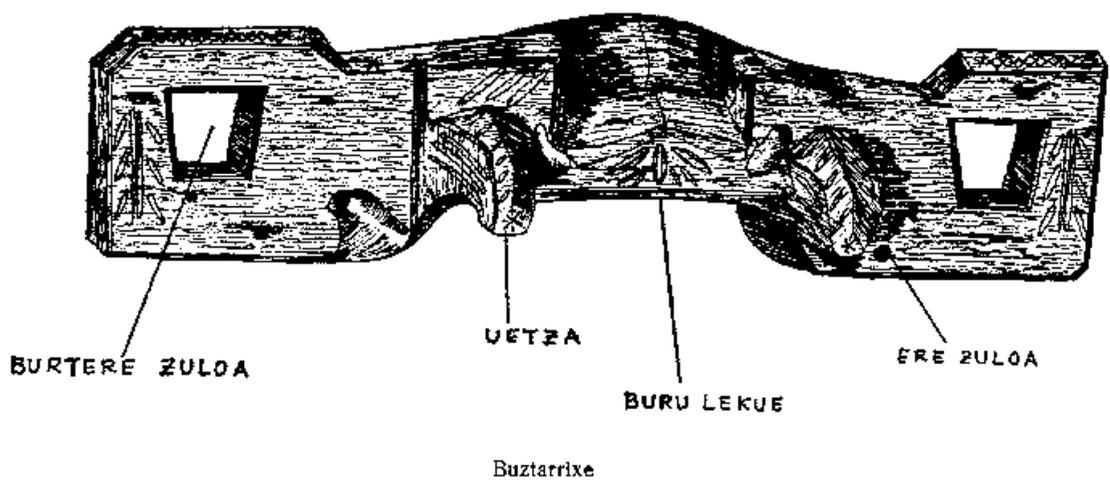
Este anciano *aramaioarra* me comentaba los carnavales o *aratuzteak* que se celebraban en el Valle de Aramayona. No se le olvidan aquellas jornadas de *Domekie Aratuzte*, Domingo de Carnaval y *Martesena* o Martes, días en los cuales los disfrazados o *kokomarroak* se exhibían por las calles y a través de los solitarios caminos que conducen a los caseríos.

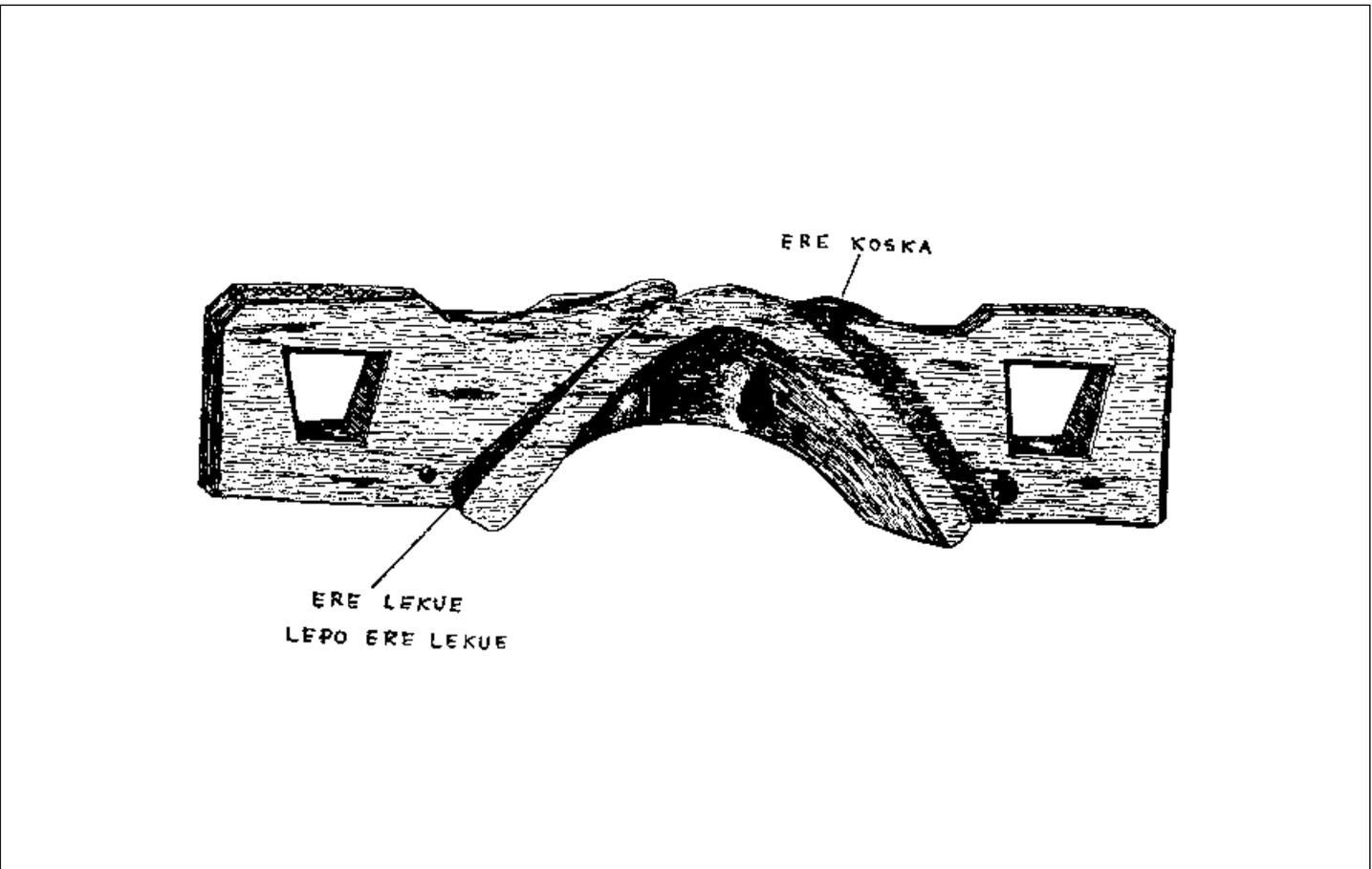
Pero como hombre rural que es, Eugenio Ugarte recuerda de manera muy especial algunas costumbres antaño muy en vigor dentro de su medio. Así tenemos que cuando el ganado en pasto pasaba de su prado a otro, el aldeano testigo de la incursión, ajeno a los dos herbazales, denunciaba el hecho, diciendo a gritos: “Libiri eta labore, nun dek ganadu zaiñe, beien ganadu zaiñe, orraberako –emen ganadu jabeen izena (aquí el nombre del propietario del ganado)–, kaka ganadu zaiñe”.

Si el ganado entraba en sembrado, la fórmula del aviso era la siguiente. “Or goiko landetan, eperra kantetan, or beko pagadixen usue kantetan, orraberako (el nombre del propietario del ganado) gerriraño kaketan”.

En nuestros días, este apuesto nonagenario se ve rodeado del cariño de su hermosa familia. Con Eugenio Ugarte viven dos de sus hijos: Basilio y Jayón. La señora de este último, hacendosa *etxekoandre*, y cuatro nietas, agradadas y simpáticas jóvenes que le atienden y cuidan con mimo y dedicación.

El *buztarrigiñe* Basilio Ugarte nació hace cincuenta y dos años en el caserío “Liñatza”, y con los secretos de la confección del yugo se hizo en Zumárraga, en el taller de Juan Bereciartua, donde permaneció por espacio de tres meses. Por los dos primeros tuvo que abonar mil doscientas cincuenta pesetas, y por el tercero no satisfizo ni percibió cantidad alguna. Durante todo este tiempo, y respetando antañona costumbre laboral seguida en semejantes casos, Ugarte vivió como un miembro más de la familia de su patrono.





Concluido el período de aprendizaje se incorporó al servicio militar y, más adelante, simultaneando con las tareas de labranza, puso en práctica los conocimientos adquiridos en el menester de labrar la madera para confeccionar el yugo. El primer *buztarrixe* lo hizo para su casa de “Liñatza”, y el siguiente, el año 1946, fue para uncir el ganado del vecino caserío de “Garratze”, a donde el *buztarrigiñe* Basilio Ugarte se trasladó para llevar a cabo su cometido. Por esta labor realizada en “Garratze” cobró veinticinco pesetas y la manutención de un día.

Después, sin abandonar la confección del yugo –*buztarrigintza utzi gabe*–, trabajó en dos empresas de la vecina villa de Mondragón, y hoy se halla al frente de una carpintería en la misma localidad guipuzcoana.

He dicho que estos *buztarrigiñek*, Pedro Bengoa y Basilio Ugarte, hacían el yugo para una bestia o *buztarri bakarra* y el doble o *buztarrixe*. De cada tronco sacaban cuatro yugos dobles o *buztarrixek*, aunque, en ocasiones, aprovechaban el árbol que no daba más que para tres.

Para el talado, dos hombres empleaban la sierra de mano. La madera la cuarteaban o *laurdendu* y su transporte al caserío correspondiente lo realizaban por medio del carro rural corriente o *burdixe* o el carro corto o *bur-saldixe* tirado por una pareja de bueyes.

Acarreada la primera materia a casa, con objeto de conservarla en verde o *siketu eztain* la introducían en un pozo, de donde la extraían según lo requería el trabajo. Con lo que se infiere que el material a labrar enseguida del corte no precisaba del depósito de agua.

Con la madera así preparada, los *buztarrigiñek* iniciaban el desbastado. Sirviéndose del hacha o *aixkorie* llevaban a cabo lo que llamaban *apur bat konpondu*. Esta labor la realizaban sobre dos cepos de madera o *anpor bixen gañean* que disponen de las respectivas hendiduras para sujetar debidamente la pieza a labrar. Seguidamente haciendo uso de la misma herramienta que acabo de citar conseguían los extremos o *belarrixek* del yugo.

Con lo que llevo descrito hasta aquí concluía lo que llamaré la primera parte del cometido del *buztarrigiñe*. Después, según las medidas de la cornamenta de las bestias a las que iba destinado el instrumento de uncir, el artesano tomaba y marcaba la distancia a la que debían ir los dos muñones de un lado. El yugo doble cuenta con cuatro muñones, que en el Valle de Aramayona reciben el nombre de *uetzak*.

A continuación proseguían el labrado de la madera –haciendo siempre uso del hacha– y lograban el orificio central, *burtere zuloa* o *burtera zuloa*. Además del hacha, para este menester utilizaban la azuela o *azuelie*, el formón o *formoie* y las gubias o *gubixek*.

Tras lo explicado remataban la traza del yugo o *buztarrixe*, con sus muñones, *uetzak* o *adarrekuak*, cuatro pestañas o *ere-koskak*, dos gamellas o *buru lekuak* y el orificio de tiro o *burtere zuloa*.

Por medio del barreno, *laatrue* o *labatrue* sacaban también dos canales semicirculares, llamados *ere lekuek*, con la forma del cuello de la correspondiente bestia, así como los dos orificios para la coyunda o *ere zuloak*, uno a cada lado del *burtere zuloa*. Por último, manejando varias gubias o *gubixek* pequeñas, tallaban la madera con motivos improvisados, hojas y cabezas de buey estilizadas, especialmente.

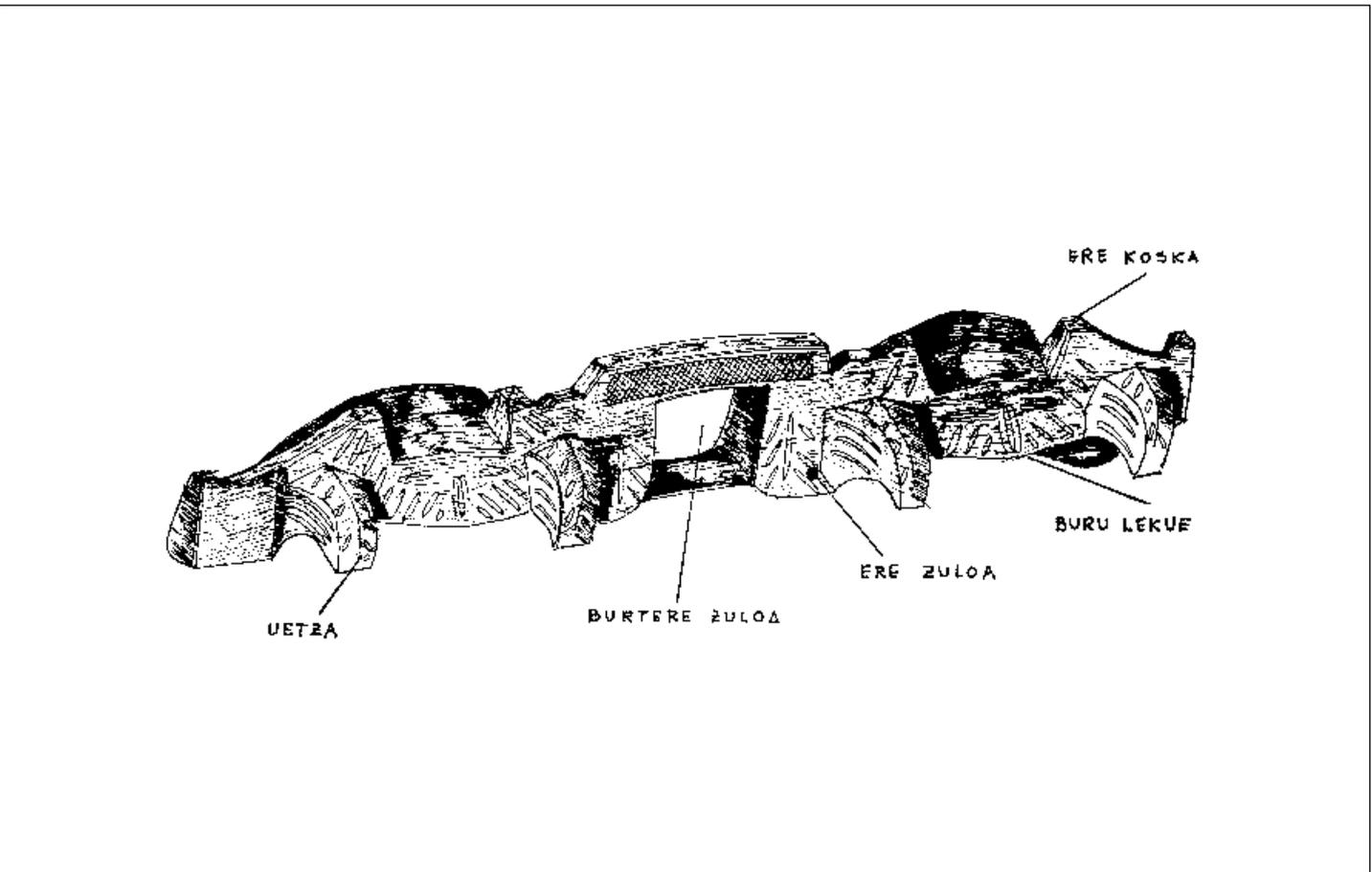
Este ornato en madera, oculto a la vista del extraño a la familia del dueño de las bestias uncidas, ha tenido su importancia dentro del conjunto del quehacer del *buztarrigiñe*. La talla se oculta debajo de la piel de oveja y posee poderes mágicos de preservación del mal de ojo o *begizkoa*. Es una artística labor que se descubre al desuncir y cuando el *buztarrixe* se halla fuera o libre de su cometido.

Los yugos dobles para buey confeccionados en el Valle de Aramayona tienen un largo de un metro diez centímetros, y los destinados a la llanada alavesa y Burgos alcanzaban el metro treinta. El yugo para vaca utilizado en Aramayona ha sido de un metro siete centímetros.

El yugo para una bestia lleva dos *burtere zuloak*, dos *uetzak*, dos *adarkoskak*, un *buru-lekue*, un *ere-zuloa* –si bien, para uncirlo indistintamente por ambos lados, puede tener dos orificios para la coyunda–, y el *ere lekue* o *lepo-ere lekue*. El largo de este yugo pequeño es de ochenta y cinco centímetros. Indicaré que las medidas de los yugos preparados ordinariamente por el artesano del asimismo pueblo alavés de Ullibarri-Arana son algo mayores que los anotados aquí.

Los dos últimos *buztarrigiñek* de Aramayona, que repetiré han sido Pedro Bengoa y Basilio Ugarte, han trabajado para su Valle y con destino a las localidades de Arechavaleta, Mondragón, Vergara y Vitoria. Pedro Bengoa tenía también el mercado en la provincia de Burgos.

Estos artesanos trabajaban por lo general en la casa del cliente. Allá por el año 1917, Pedro Bengoa hacía un yugo doble por dos duros, y veinte años más tarde percibía cincuenta pesetas por el mismo trabajo. En 1968, Basilio Ugarte cobraba trescientas pesetas por un yugo doble, y hace seis años su precio ascendía a quinientas, corriendo a cargo del aldeano-cliente la manutención del artesano y la madera que éste precisaba para llevar a cabo su quehacer. Por el *buztarrixe* pequeño cobraban algo menos que por el doble. En el Valle de Aramayona, como he apuntado, no quedan hoy *buztarrigiñek*.



## La última herrería del Valle

---

Si de la artesanía derivada de la madera llevada a cabo en Aramayona paso a la forja del hierro, señalaré que la última herrería del Valle fue la de Benito Oar. Aquella industria se hallaba en el lugar de Ibarra. Se emplazaba en un bajo de la casa número 31 de la calle de Ibargoya y cerró las puertas el año 1968.

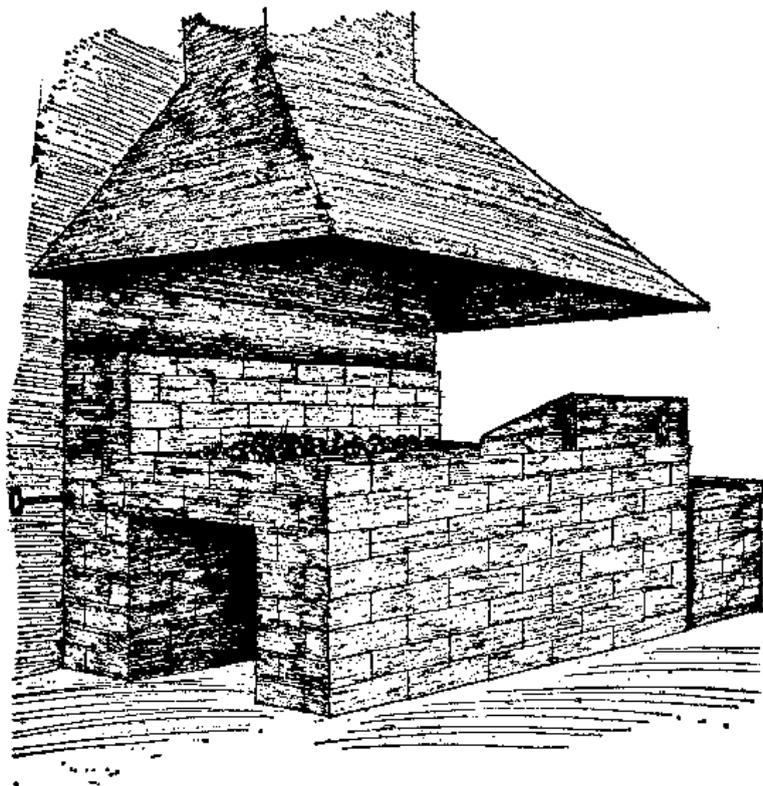
A Benito Oar Azcárate le conocí en Mondragón y, más tarde, le visité en un hermoso caserío de la anteiglesia de Apatamonasterio, donde, parte del año –el resto lo pasa en Mondragón, en casa de un hermano–, vive con su hermana.

Los abuelos materno y paterno de Benito fueron también herreros. Este último, Benito Oar, tuvo la fragua en el barrio vergarés de Anguiozar y casó con Vicenta Santa Cruz. Un hijo de este matrimonio, Doroteo, se desposó con Gregoria Azcárate, hija del herrero Martín Azcárate. El taller de éste se hallaba en la calle de Ibargoya, en Ibarra-Aramayona, en un local próximo donde, con el tiempo, trabajaría su nieto.

Doroteo Oar figuró al frente de la herrería hasta la fecha de su fallecimiento, el 31 de diciembre de 1935, y en la actividad industrial le sucedió su hijo Benito.

Benito Oar –homónimo de su abuelo– es natural de Ibarra-Aramayona. Nació el 29 de septiembre de 1912 y contaba dieciséis años cuando inició el período de aprendizaje, junto a su padre. Atendió el taller hasta el año 1968, que es cuando, como he dicho, abandonó definitivamente el oficio.

En Benito Oar Azcárate tenemos a un hombre de fuerte complexión. En su lenta andadura cojea visiblemente y se apoya en un bastón. Su antiguo quehacer en la fragua guarda muy pocos secretos para Benito Oar. Recuerda las dilatadas jornadas de trabajo a cambio de corta remuneración, como nos lo da a entender, muy oportunamente, el dicho siguiente: “Alperrik izango da munduko gizonik abillena, ez da aberastuko bear utsaz dabillena” (Ya puede ser el hombre más hábil del mundo, que no se enriquecerá si trabaja sólo por necesidad).



**Sutegte - fragua**

Francisco Izaga Peñagaricano, citado en lo que llevo escrito, ha sido uno de los herreros que han forjado en la fragua de Oar. Izaga ha trabajado en aquella herrería por espacio de quince años; desde 1943, fecha de su ingreso como aprendiz, hasta 1958. Y según le he podido escuchar, los conocimientos adquiridos junto a Benito Oar le han resultado muy útiles para su posterior y actual actividad laboral en la “Unión Cerrajera, S. A.”.

Gracias a la buena disposición y competencia de Francisco Izaga, Paco, para sus amigos, me ha sido posible ocuparme de aquella última herrería *aramaioarra*. Este antiguo herrero no sólo me ha permitido traspasar el quicio de acceso al conocimiento de la forja llevada a cabo en la mentada industria casera que hoy hace historia, sino que sus meritorias descripciones enriquecidas con apuntes de ilustración gráfica me han facilitado el camino para la consecución de mi empeño. Para Paco Izaga, pues, mi sincero agradecimiento. “Milla esker, adiskide”.

## El hacha o *aizkorie*

---

Las hachas que salían de la fragua *aramaioarra* de Oar respondían a los modelos denominados de carpintero o *arotz aizkorie* –con boca recta– y de leñador o *baso aizkorie* –de boca algo redondeada–, y el proceso de su elaboración era idéntico para ambos tipos.

El trabajo de la forja del hacha era duro, *lan aztune*, y, por lo general, lo reservaban para las frías jornadas de invierno.

Labor previa a la elaboración del hacha solía ser la de poner a punto la fragua o *sutegixe*, que, para este menester, requería de especial cuidado. Era preciso limpiarla, dejarla exenta de cenizas y escorias; pero con solera o base de cisco o *irurixe* para conservar la debida temperatura y, de esta manera, acelerar la forja a realizar.

La fragua se alimentaba siempre con carbón vegetal de la mejor calidad posible, elaborado con ramas –*adar iketza*– de haya, roble o encino, puesto que el combustible obtenido del tronco o *anpor-iketza* produce demasiada chispa y dificulta el menester.

El carbón destinado a la fragua lo desmenuzaban hasta dejarlo reducido a porciones de unos tres por tres centímetros, por medio de un mazo o *mazue* de madera. Después lo cribaban en un cedazo o *galbaie* y el polvo y los trozos más o menos menudos de carbón era conveniente cernerlos en otra criba más fina. De esta manera se separaba el cisco o *irurixe* reservado para rellenar la solera y los costados de la *sutegixe*.

La fragua de Ibarra-Aramayona disponía de una mesa o base de ladrillo. Con una altura de ochenta centímetros, su superficie era de un metro por ochenta. Para extraer la escoria líquida, cuando así lo aconsejaban las faenas de limpieza, contaba con un hueco en la parte inferior. En un costado de la mesa llevaba una pared de ladrillo refractario, de veinte centímetros de alto por otros tantos de ancho, en cuyo centro se hallaba la tobera o *toberie*, con un orificio de cinco centímetros en su cara posterior y de centímetro y medio en el extremo delantero o de salida. El aire se producía mediante un ventila-

dor que funcionaba por transmisión accionada con una turbina movida por las aguas del río Aramayona. Para graduar la salida del aire contaba con una llave, más o menos abierta, según lo recomendase el cometido a realizar. Mas, antes, en tiempos del padre del último herrero de Aramayona, la fragua disponía de un fuelle o *auspoe* que contaba con una cadena para su manejo.

Otro de los elementos imprescindibles en la herrería era el depósito o *askie* para el agua. Dispuesta al lado de la fraga o *sutegixe*, en la pila se enfriaban las diferentes herramientas empleadas en el taller, de manera especial las tenazas. Sumergiendo en el *askie* lograban también templar la pieza forjada, cometido muy importante para un perfecto acabado de determinados trabajos, como lo veremos a su debido tiempo.

Las herramientas principales utilizadas para la forja del hacha o *aixkorie* en el taller de Benito Oar eran las siguientes: martillos, pequeño y grande, *esku-mallue*, y *mallu aundixe*–; las tajaderas o *tajaderiek* –una reservada para estriar la pieza en producción–; el llamado *deguellue*, para rebajar los extremos y preparar la zona de soldadura; las tenazas o *tenazak*; el molde o *mol-die* para el acero, la plantilla o *manerala* para el ojo del hacha y el cepillo de madera o *zepillue*.

Concluido este pequeño pórtico fabril, pasaremos a ver el proceso de la forja del hacha que seguían en la herrería *aramaioxarra*.

De primera materia empleaban el hierro al carbón vegetal, especial para la calda, y el acero recibían de la firma legazpiarra de Patricio Echeverría. En tiempos de Doroteo Oar empleaban acero alemán, marca “Janus”.

Con la preparación de la parte de hierro que lleva la cabeza o *burue* iniciaba el herrero la labor de la forja del hacha. Por ejemplo, para un *aixkorie* de tres libras se cortaba primeramente una pletina de veinte centímetros de largo por diez de ancho y ocho milímetros de grueso (dibujo 1). Seguidamente calentaba un extremo de la pieza y, después, martilleándolo sobre el yunque o *jongurie*, el oficial con un martillo y el ayudante valiéndose de una porra, lo dejaban en forma ligeramente curva. La operación descrita se repetía con el lado opuesto, al tiempo que la pletina tomaba una línea ligeramente arqueada. Ahora bien, un extremo conservaba el grosor primitivo; mas el otro se reducía a medio centímetro y quedaba con un saliente (dibujo 2).

Terminado este quehacer llevaban la pieza a la fragua y, a continuación, martilleándola sobre la punta del yunque conseguían la traza de herradura, con un ancho de cuatro centímetros en su interior y de dos en ambos extremos (dibujo 3). De esta manera habían preparado una parte de la cabeza o *burue*, que la depositaban sobre el piso.

Tras lo que llevo descrito forjaban la sección central o *azigarrixe* de la cabeza del hacha, que consistía en un trozo de llanta de diez centímetros de ancho por ocho de largo y dos de grueso (dibujo 4). El *azigarrixe* se conseguía de unos llantones ajustados a esas medidas, aunque, a veces, solían

aprovechar una pletina doblada hasta alcanzar el grosor deseado. Para llevar a cabo este menester calentaban y cortaban la pieza por medio de una tajadera martilleada por el *errementarixe* y su ayudante, *morroie* o *criaue*.

Con lo explicado hasta aquí quedaban prestas las secciones de hierro que requiere la cabeza del hacha. Después, y en frío, se introducía el *azigarrixie* en el extremo de la pletina, que sabemos lleva línea de herradura, dejando el hueco suficiente para lo que será el ojo o *begixe* (dibujo 5).

Las piezas se caldeaban y unían cogidas con unas tenazas. La soldadura, por fusión siempre, solían realizarla en tres partes, por recomendarlo así el tamaño de las piezas en forja, que, en el fuego, el herrero las mantenía en movimiento continuo, dándoles una y otra vuelta con mucho cuidado, al tiempo que hacía uso de la arena silíceo, para evitar el desintegrado y la descaburación del hierro. Para este quehacer, la fragua se disponía a pleno rendimiento, tanto en lo que respecta al aire como al combustible. Alcanzado el grado de fusión, la soldadura de las piezas se realizaba en el yunque o *jongurie*. La duración de esta labor se puede fijar entre veinte y treinta segundos y corría a cargo del oficial y su ayudante o *morroie*, quienes llevaban a cabo un martillado suave al principio y que, pronto, se tornaba cada vez más fuerte e intenso.

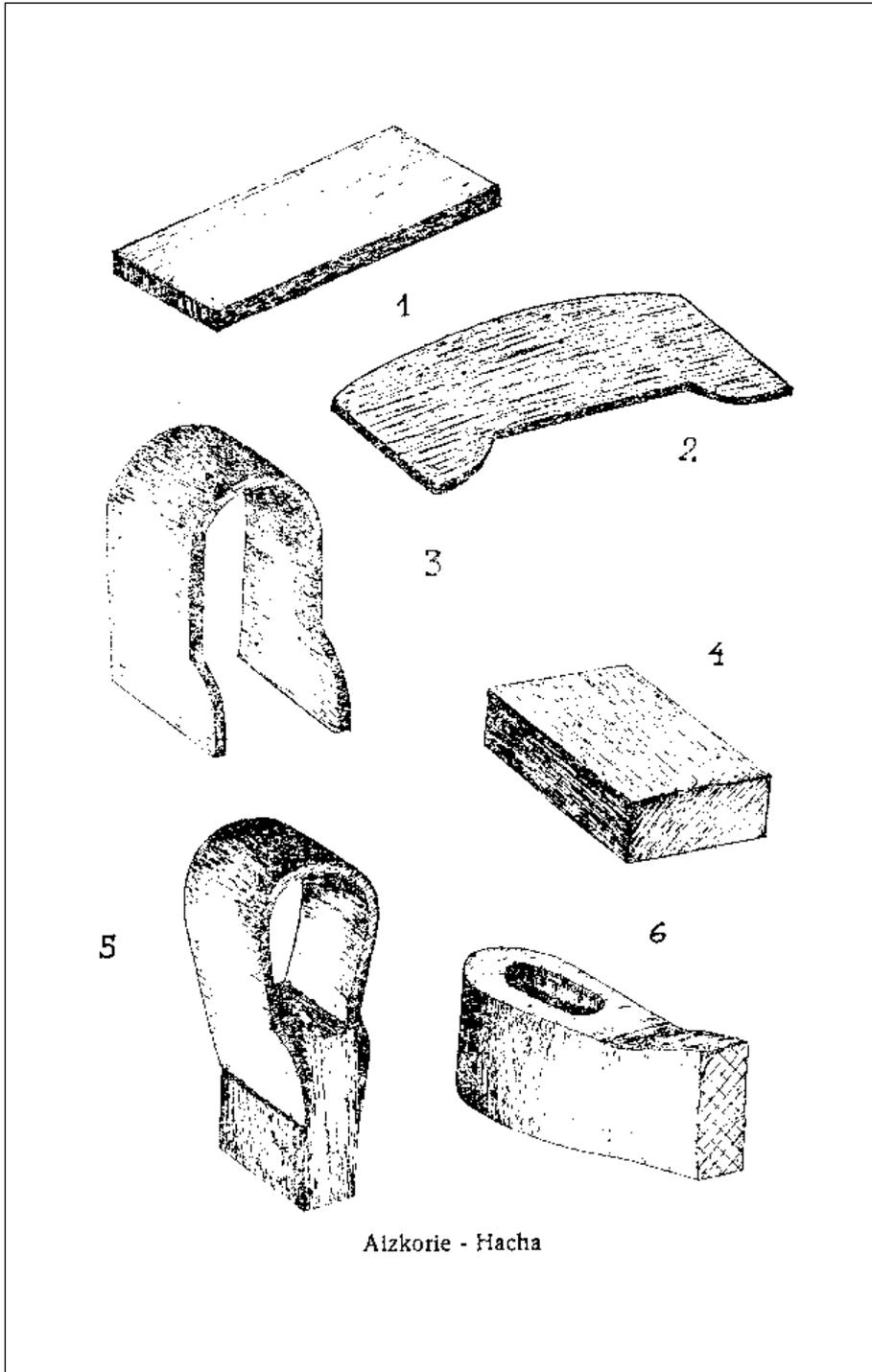
Las dos piezas se habían reducido a una, que completaba la parte de hierro que lleva el hacha. Esta, asida por la boca con unas tenazas, la dejaban en la fragua hasta conseguir un buen calentado del ojo. Después, en este ojo o *begixe* introducían un mango o *makille* y sirviéndose de él golpeaban el hacha en el yunque, para recalcar la zona de la boca, que la dejaban más gruesa.

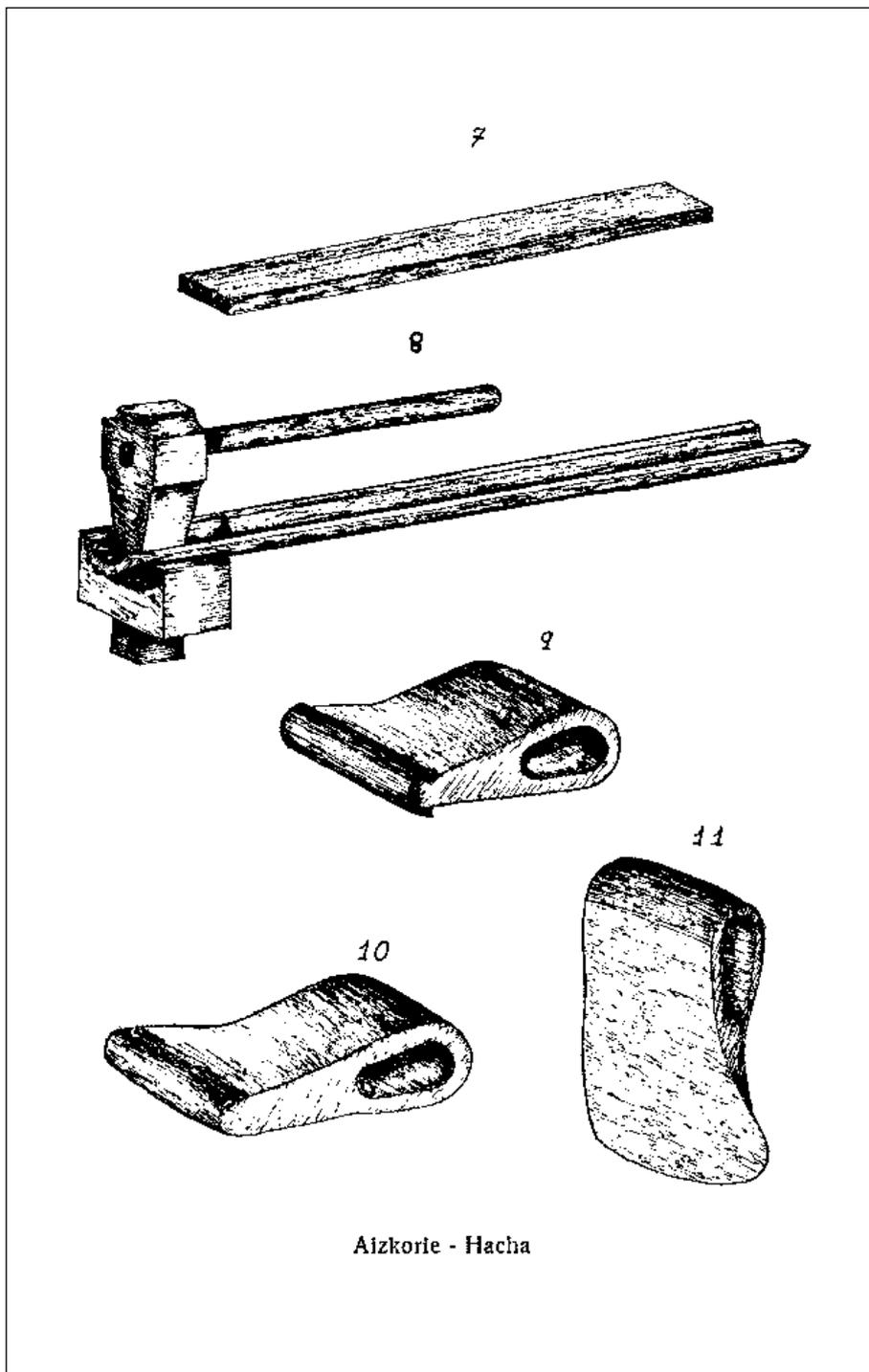
Más tarde, valiéndose de las tenazas, por esa abertura o *begixe* se sujetaba la pieza, y haciendo uso de una tajadera se le estriaba la boca, con trazos diagonales por ambas caras (dibujo 6). Esta labor facilitaba la ulterior soldadura, puesto que el hierro líquido o fundido se conservaba en las ranuras. De esta forma la boca quedaba debidamente preparada para recibir el acero.

Repetiré que del acero o *galtzeirue* se proveían en Legazpia. Se recibía en barras de tres metros de largo por cuatro centímetros de ancho y uno de grueso. Esta primera materia la dejaban con un metro de largo (dibujo 7) y pasaban a calentar los diez centímetros de uno de sus extremos. Extremo que procedían a dejarlo de manera que pudiera adaptarse a la boca de la pieza de hierro, que sabemos la tienen forjada.

La puesta a punto del acero consistía en golpearlo con martillo y porra, terminando la labor en un molde o *molde*, donde quedaba en forma convexa (dibujo 8).

La pieza en forja se llevaba una vez más a la fragua y su cara interior se estriaba en sentido diagonal (dibujo 8), por medio de una tajadera curva y especial para este menester.





Para proseguir el curso de la elaboración del hacha entrecortaban el acero a la largura de los diez centímetros que llevo indicada. Este corte dejaba a salvo un centímetro de grosor, con lo que el herrero evitaba el empleo de las tenazas en su posterior quehacer de soldar el acero y la boca del hacha (dibujo 8). Así dejaban forjada la cabeza del hacha, por una parte, y el acero, por otra. Y puntualizaré que el remate o boca de la pieza de hierro coincidía con las medidas del acero.

Ahora, el herrero atendía de nuevo a la fragua. Con la cabeza del hacha y el acero preparados, limpiaba y recargaba la *sutegixe* y aguardaba a que se calentara lo más posible, antes de continuar el proceso de la forja. Rematados estos cometidos, un herrero cogía con las tenazas la cabeza del hacha y la depositaba en la fragua. Cuando el hierro alcanzaba unos mil grados, el ayudante llevaba el acero a la *sutegixe* y ambas piezas, con la arena silícea suficiente para facilitar la labor, las dejaban hasta alcanzar el punto de fusión. Por tratarse de dos metales diferentes, este menester de la fragua ofrecía su dificultad. Obstáculo que el *errementarixe* lo salvaba valiéndose de sus conocimientos empíricos.

Seguidamente, el ayudante retiraba el acero de la fragua, lo limpiaba en un cepillo introducido en un agujero del yunque y lo colocaba, el acero, de forma que su cara interior quedara hacia un costado. Simultáneamente a este quehacer del ayudante, el oficial *errementarixe* extraía de la fragua la cabeza o *burue* de hierro y la dejaba con la boca junto y a la altura del acero –*galtzeiru parien*– (dibujo 9). Entonces, el herrero, con un pequeño martillo, golpeaba el acero contra la cabeza del hacha y conseguía la primera e imperfecta adherencia de los dos metales. Hecha esta primera unión terminaban de cortar el acero. Procedían a calentar el hacha en elaboración para, después, forjarla en el yunque. De esta manera continuaban realizando cuantas caldas y martillados fuesen necesarios para lograr una soldadura perfecta en el hacha (dibujo 10).

Los herreros habían completado la cabeza o *burue* del *aixkorie*, en cuanto a su composición se refiere. Más adelante, un *errementarixe*, manejando unas tenazas, cogía la cabeza de la herramienta en producción y la pasaba por la *sutegixe* y, entre dos hombres, la forjaban en el yunque, a porra y martillo. Este quehacer consistía en tirar la pieza y dejarla en forma cónica, con la línea que correspondía al modelo que se forjaba, que se ha puntualizado podía ser de carpintero o de leñador. Esta era una labor que la iniciaban por la boca –de dos centímetros y medio de grueso la reducían a tres milímetros– y ponía a prueba la experiencia y habilidad de los herreros, quienes extremarían el cuidado con el acero, que, para evitar su astillado y rotura con la consiguiente pérdida de todo el trabajo, precisaba de un martillo ligero y suave (dibujo 11).

Seguidamente calentaban el ojo del hacha y en él, dos *errementarixek*, a martillo y porra, introducían el molde o *manerala*. La operación de meter el *manerala* se realizaba dos o tres veces, se repetía hasta lograr un orificio perfecto. Se refinaba también el exterior del ojo, por medio de un molde golpeado con una porra.

Los herreros habían concluido el cometido de la forja propiamente dicha. Dejaban enfriar el hacha y la pasaban por el esmeril cuyas muelas eran accionadas por la fuerza de la turbina. Con el esmerilado se blanqueaba y refinaba la herramienta elaborada, se le eliminaban los vestigios o pequeñas deficiencias de la forja.

Al esmerilado seguía el templar la pieza. Para esto comenzaban por exponer el hacha a la fragua. La retiraban del fuego y los cuatro centímetros de la boca, los que aproximadamente corresponden al acero, serían sumergidos en agua a unos cincuenta grados. Después, fuera del agua, esperaban a que el acero adquiriese un color cereza claro.

A continuación introducían el hacha en el agua, poco a poco, y aguardaban a que, debido al calor que le llegaba lentamente del resto de la cabeza, el acero tomara un color granate oscuro, que era el ideal. Mas apuntaremos que en esto del color dependía la calidad del acero, que el herrero lo examinaba antes de iniciar la forja.

El hacha se enfriaba fuera del agua y, después, la pasaban por la *desterrie*. Con la *desterrie* o piedra arenisca mojada en agua se afilaba hasta sacar unas rebabas que, más tarde, serían eliminadas por medio de una piedra fina que la recibían de Apellániz y era conocida por el nombre de su procedencia.

Apuntaré que en esta herrería disponían de un banco de pruebas. La comprobación consistía en cortar con el hacha una gruesa rama de haya, y visto el resultado, si procedía, pasaban a sellar la herramienta con la firma del herrero. Este menester lo realizaban en frío y a martillo. Después, las hachas eran apiladas en el almacén y quedaban preparadas para la venta en los mercados y ferias de diferentes pueblos, a los que, generalmente, acudían cargando la mercancía en un burro. Señalaré que el hacha de la herrería alavesa de Oar salía sin mango.

Dentro de la técnica usual seguida para el debido acabado del hacha hemos visto que figuraba el afilado, y este menester realizado en la fragua *aramaioarra*, indistintamente con una u otra herramienta, ofrecía una particularidad, a nuestro juicio interesante.

“Alperrik egingo dau eun duket garixek, ardaue erango dau errementarixek”

(*Ya puede valer el trigo cien –muchos– ducados, que el herrero ya beberá vino*). Según Ignacio Zumalde –“Historia de Oñate”, pág. 362–, los siguientes versos eran muy conocidos en Araoz a fines del siglo pasado:

“Or dira kalian errementarixak  
Begixak gorrixak, baña peseta zurixak,  
Naiz eun errial egín anega garixak  
Ardua erango du errementarixak”.

Este dicho en Aramayona –viene de la iguala que tenían los aldeanos y el herrero del Valle para el afilado de los distintos útiles. Por este menester le pagaban al herrero en especie, en trigo concretamente. En el caserío o *basarrixe* rico le entregaba *anega erdixe* o 22'5-23 kilos anuales, y el más modesto correspondía con una cuarta y un celemín –11-11'5 y 3'5-3'75 kilos– por el afilado de una herramienta durante el año.

## La laya o *laixie*

---

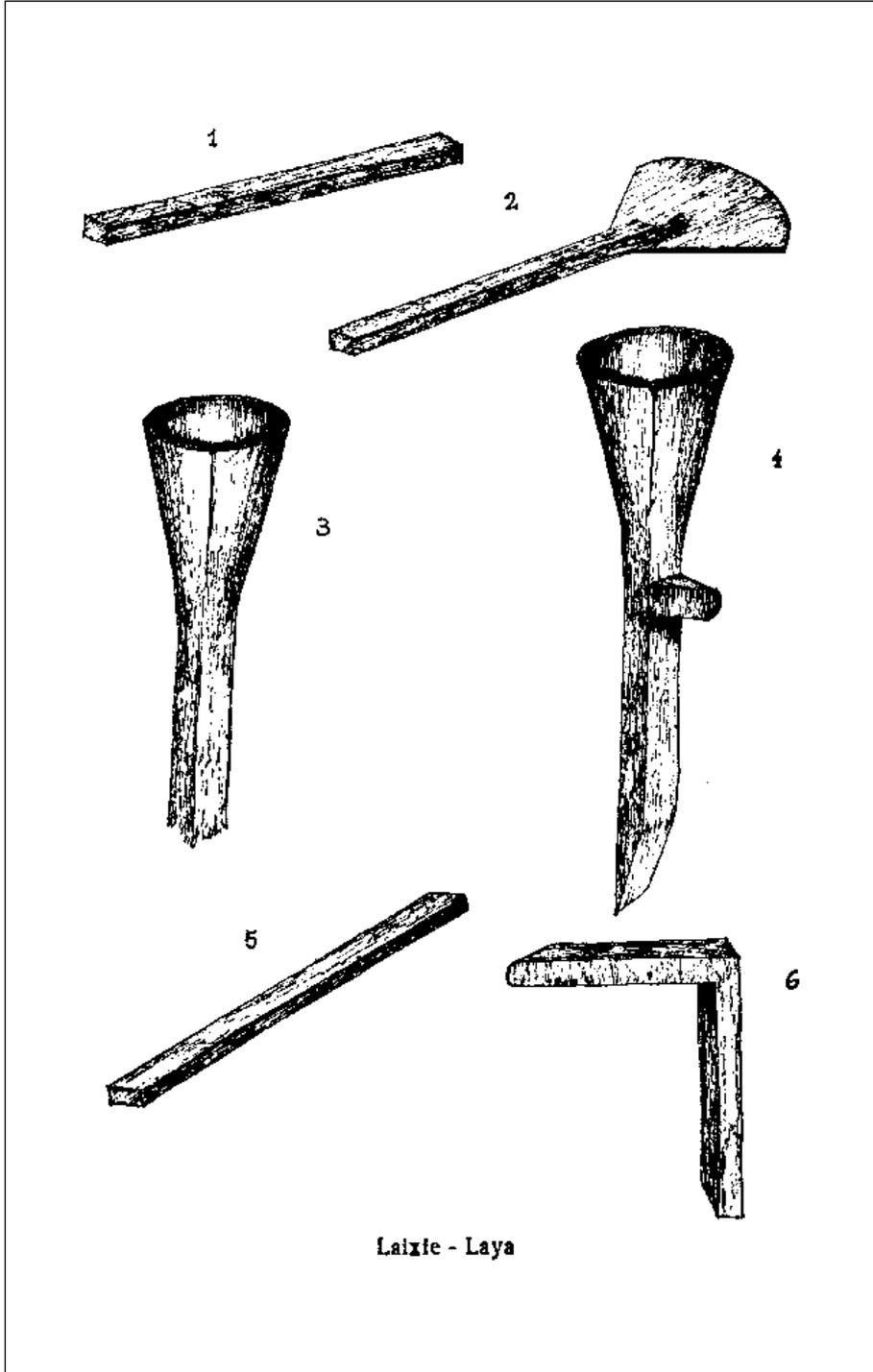
En varias ocasiones me he ocupado de la laya. Más de una vez me he fijado en su antigüedad, sirviéndome de referencias que pertenecen a nuestro pasado más o menos remoto. No he olvidado tampoco la presencia de este instrumento de labranza en la iconografía de motivo rural. Mas esta vez no quiero incidir en el campo reiterativo.

De los tipos de laya empleados en el País Vasco puedo afirmar que responden a dos modelos. Uno es el apero con asidero de medio metro, aproximadamente, y dientes de treinta y cinco centímetros, separados por unos quince. La otra laya ha sido de uso más generalizado. Su agarradero se reduce a unos veinticinco centímetros y las horquillas, de sesenta a ochenta centímetros de largo, van separadas por unos ocho, en las layas forjadas y empleadas en el Valle de Aramayona.

Para la elaboración de la *laixie*, en la herrería de Benito Oar se utilizaba primeramente una llanta de hierro o acero dulce de cincuenta centímetros de largo por tres de ancho y uno y medio de grueso (dibujo 1), que una vez de calentada la tiraban hasta reducirla a un centímetro de grosor, respetando el ancho anterior. De esta manera la pieza quedaba presta para su soldadura con el ojo o *begixe*.

Para preparar el ojo calentaban una pletina de quince centímetros de largo por siete de ancho y ocho milímetros de grueso, y la dejaban en línea de abanico tras pasarla tres veces por la fragua y el yunque o *jongurie* (dibujo 2). Rematado este cometido la calentaban de nuevo, y sobre un extremo del yunque, valiéndose de un punzón o molde y un martillo, la recogían o *batu*, logrando así el *begixe* que lo soldaban con la llanta (dibujo 3).

Tras esto calentaban el punto donde la púa iba a ser soldada con el otro diente –a unos cinco centímetros del ojo– y, sirviéndose de un *degüello* y una porra, la dejaban con un pequeño saliente (dibujo 4). Pasaban también por la fragua el cabo inferior de la pletina, que la dejaban acuchillada, con vistas a la ulterior soldadura con el acero. De esta manera forjaban una parte de la laya o *laixie*.



A continuación cogían una llanta de sesenta centímetros de largo por tres de ancho y uno y medio de grueso (dibujo 5). Calentaban los diez centímetros de uno de sus extremos que, sobre el yunque y entre el oficial y el ayudante, lo tiraban y dejaban achaflanado y en escuadra de quince centímetros en dirección a la otra púa, diente u *ortza* del apero (dibujo 6). Más tarde forjaban asimismo el resto de la pieza, que la dejaban con las mismas medidas que la primera llanta.

Los dos dientes, preparados para la soldadura, los calentaban hasta el grado de fusión o *kaldie*. Alcanzado este punto, el oficial *errementarixe* era el encargado de llevarlos al yunque, donde los dejaba paralelos y de manera que coincidiese el saliente que he dicho han forjado en un diente con el chaflán de la escuadra del otro, indicado asimismo. Dispuestos como acabo de señalar, el ayudante o *morroie*, valiéndose de una porra, soldaba los dos cuerpos, que quedaban con idéntica largura.

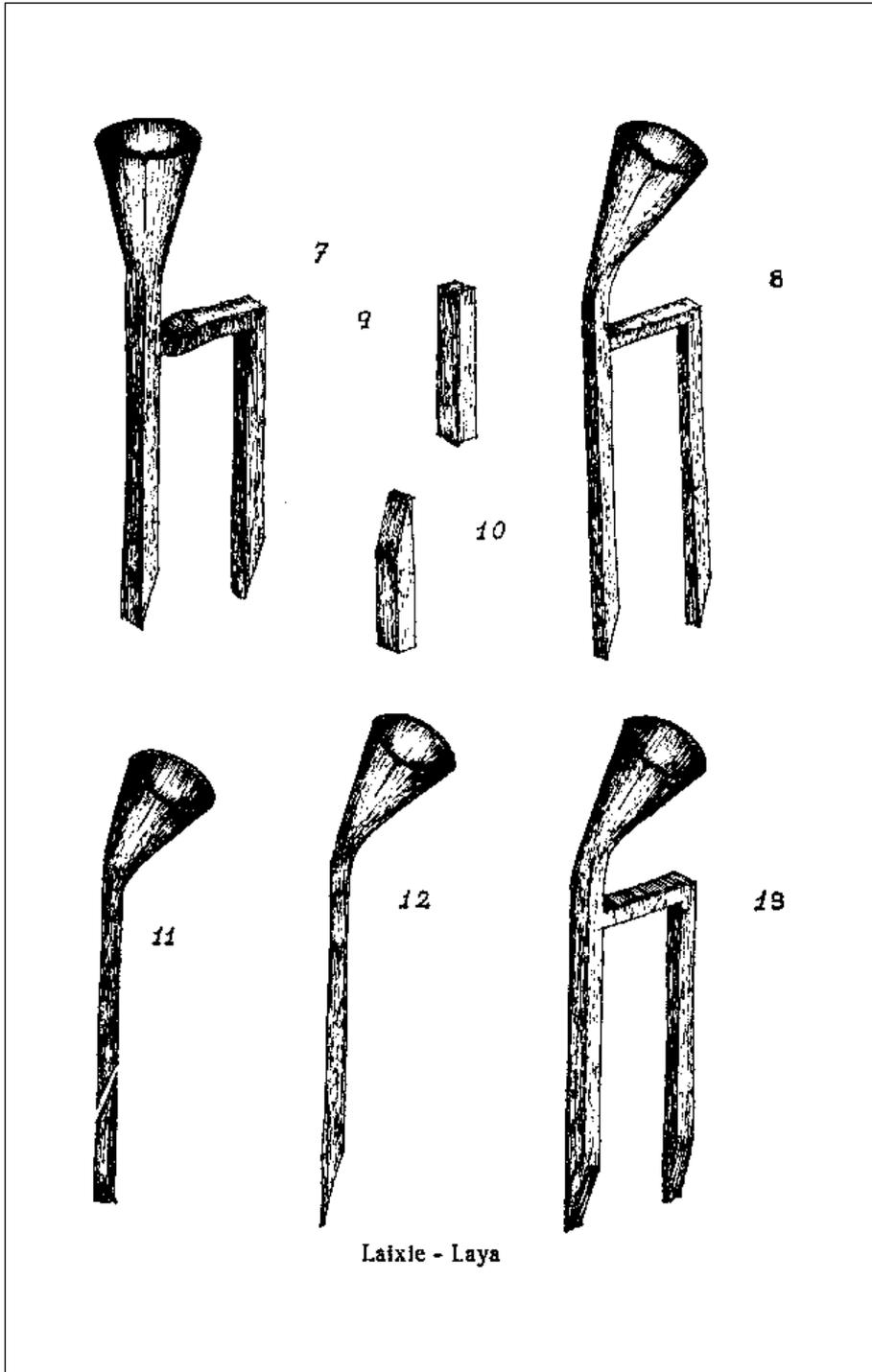
Seguidamente volvían a caldear el trabajo en forja –reducido ya a una pieza–, que pasaba también por el yunque. Estas dos operaciones, la del fuego y la del *jongurie*, las repetían cuantas veces fuese preciso para conseguir una perfecta soldadura (dibujo 7).

Rematada esta labor se calentaba la laya o *laixie*, y aporreando un útil llamado *planie* refinaban y aplanaban el apero. Rectificaban su línea, que la dejaban con el ojo ligeramente inclinado hacia adelante, por resultar así más práctico y cómodo o *egogixe* para el usuario (dibujo 8). Puntualizaré que la laya se forjaba para las manos derecha e izquierda del aldeano, según se soldara la escuadra en un sentido o en otro.

El proceso de preparar el instrumento de labranza lo tenían adelantado. Les restaba soldar con acero los remates inferiores de los dientes, preparados para este menester, como lo tengo ya señalado. Pero anotaré que este quehacer se reservaba a algunas layas, puesto que muchos de estos aperos, los más modestos, no llevaban acero en sus remates, dientes o bocas.

El acero empleado con la laya era de calidad corriente. Lo cortaban en secciones de diez centímetros de largo por tres de ancho y uno de grueso (dibujo 9), y previo calentado de uno de los extremos, éste se dejaba acuchillado y presto para su ulterior soldadura (dibujo 10).

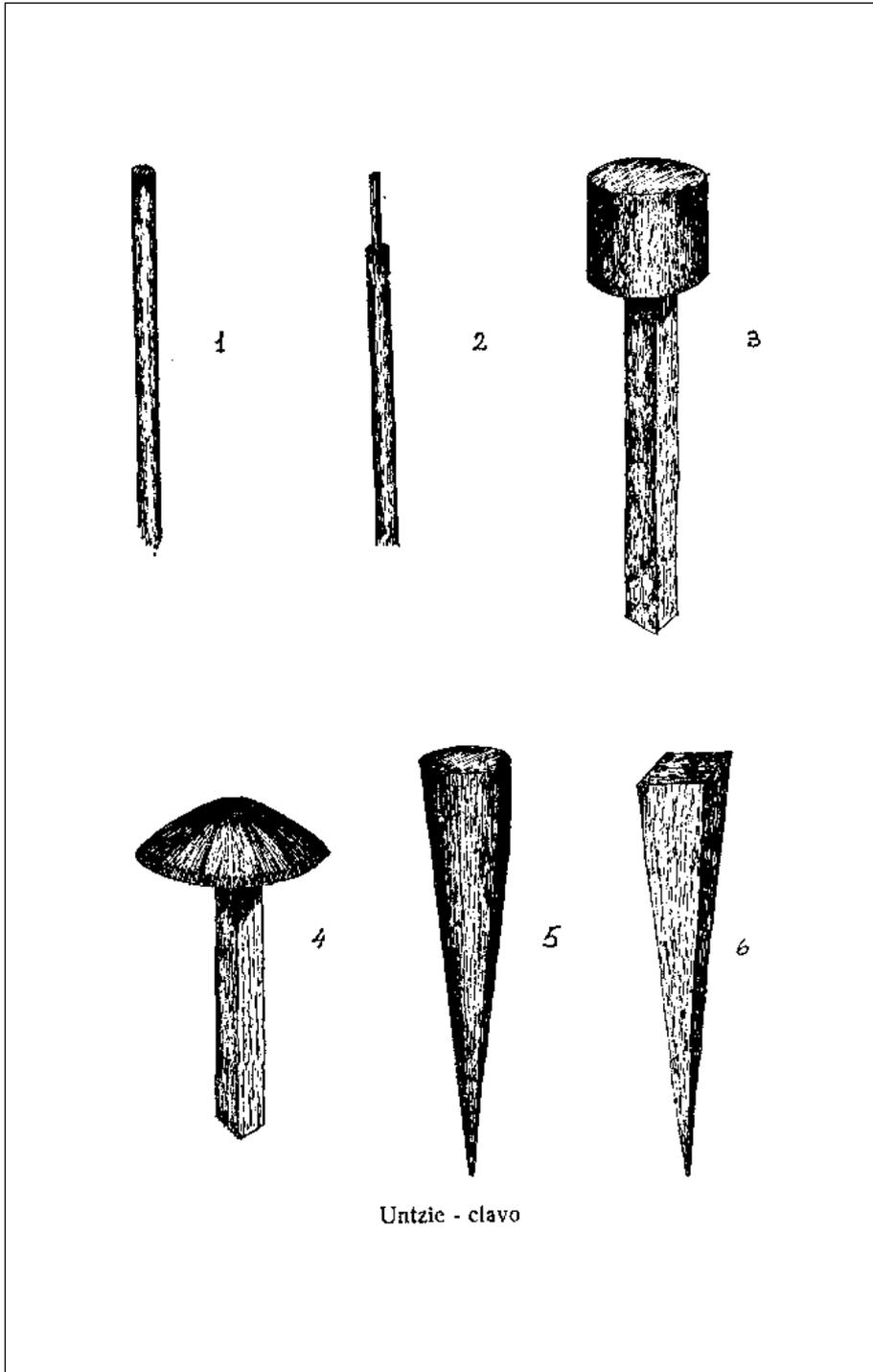
Tras este menester, el herrero o *errementarixe* limpiaba la fragua y la cargaba con carbón. Y una vez calentada a la medida que requiere la labor a realizar exponía al fuego la boca de una púa y su correspondiente acero. La púa o boca colocaba en un costado de la fragua o *sutegixe*, y en el lado opuesto dejaba el acero, asido por la parte aguzada, por medio de unas tenazas. Logrado el punto de fusión, el *errementarixe* retiraba las dos piezas de la fragua y las llevaba al yunque, donde, dispuestas una sobre otra (dibujo 11), el ayudante o *morroie* las soldaba a golpe de porra. Realizada una segunda calda tiraban el acero hasta dejarlo acuchillado y con el acabado perfecto (dibujo 12). Esta labor se repetía con la otra boca del apero.



A continuación refinaban los dos dientes, bocas o *aguek* y los volvían a calentar para templarlos seguidamente. De esta manera conseguían la forja de un apero resistente y de buen resultado (dibujo 13).

Cometido reservado al carpintero o *arotza* solía ser la preparación del agarradero o *kirtena* de la laya o *laixie*. Mas era el herrero quien lo introducía en el ojo o *begixe* del apero y lo dejaba afianzado por medio de un clavo.

En el Valle de Aramayona, la laya se halla hoy en desuso, pero en la herrería de Benito Oar se producía todavía en la década de los años 1945-1955. En este período, y antes, la laya se forjaba también con destino al arreo o *dotie* de la novia que se casaba al caserío o *basarrie*.



## El clavo o *untzie*

---

Uno de los capítulos de mi tercer volumen de “*Euskal Esku-Langintza-Artesanía Vasca*” lo tengo dedicado a la elaboración del clavo. Es un trabajo, éste al que hago alusión, centrado en dos dinastías de artesanos –guipuzcoana, una, y vizcaína la otra–, que se especializaron casi exclusivamente en este menester.

Mas éste no es el caso de la última herrería de Aramayona, en la cual el clavo representaba sólo una parte de su vasta producción.

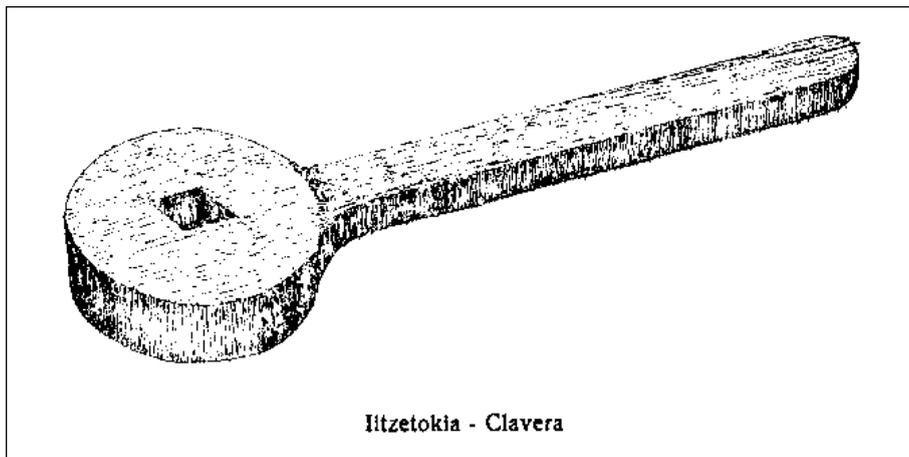
En la industria casera de Oar se forjaba a menudo el clavo que respondía a diferentes modelos, según el uso para el que fuese destinado.

El primer quehacer que se reservaba al aprendiz de la herrería de Aramayona era el de la fabricación del clavo, aunque esta labor, en contra de lo que se puede inferir por lo que acabo de apuntar, tuviese poco de cómoda y fácil. El dominio de este cometido requería de bastantes horas de trabajo, precisaba de algún tiempo de entrega al oficio.

Para hacer el clavo o *untzie* empleaban varillas de hierro al carbón vegetal, de un metro de largo por doce milímetros de diámetro (dibujo 1). Los ocho centímetros de uno de los extremos de esta barra se calentaban a alta temperatura, para que de esta forma el herrero pudiese rematar la labor sin necesidad de llevar de nuevo el hierro a la fragua.

En el yunque, el *errementarixe* y su ayudante, aprendiz o *morroie* martillaban rápidamente seis centímetros del mentado extremo de la pieza y lo dejaban estirado, con ocho milímetros en cada cara (dibujo 2). Seguidamente cortaban la parte expuesta al fuego y en una clavera introducían la superficie forjada en el yunque. Entonces aporreaban los dos centímetros restantes y con estos conseguían la cabeza (dibujo 3). Cabeza o *burue* que, rebajando los costados, el *errementarixe* la terminaba debidamente, valiéndose de un martillo (dibujo 4).

Con idéntica técnica a la vista forjaban el clavo o *untzie* corriente, el *ubel untzie* (dibujo 5), empleado para coser el aro metálico de la rueda del carro rural o *burdixe*, y el *burtzil untzie* (dibujo 6) que llevaba o lleva el eje o *burtzille* de este ancestral medio de transporte rústico.



## La azada o atxurre

---

Aquí nos encontramos con un apero indispensable en toda casa de labranza. Mas, aunque por lo señalado parezca algo extraño, la forja de la *atxurre* tenía escasa importancia dentro del conjunto de la producción de aquella herrería de Ibarra-Aramayona, identificada en su mayor parte con el medio rural.

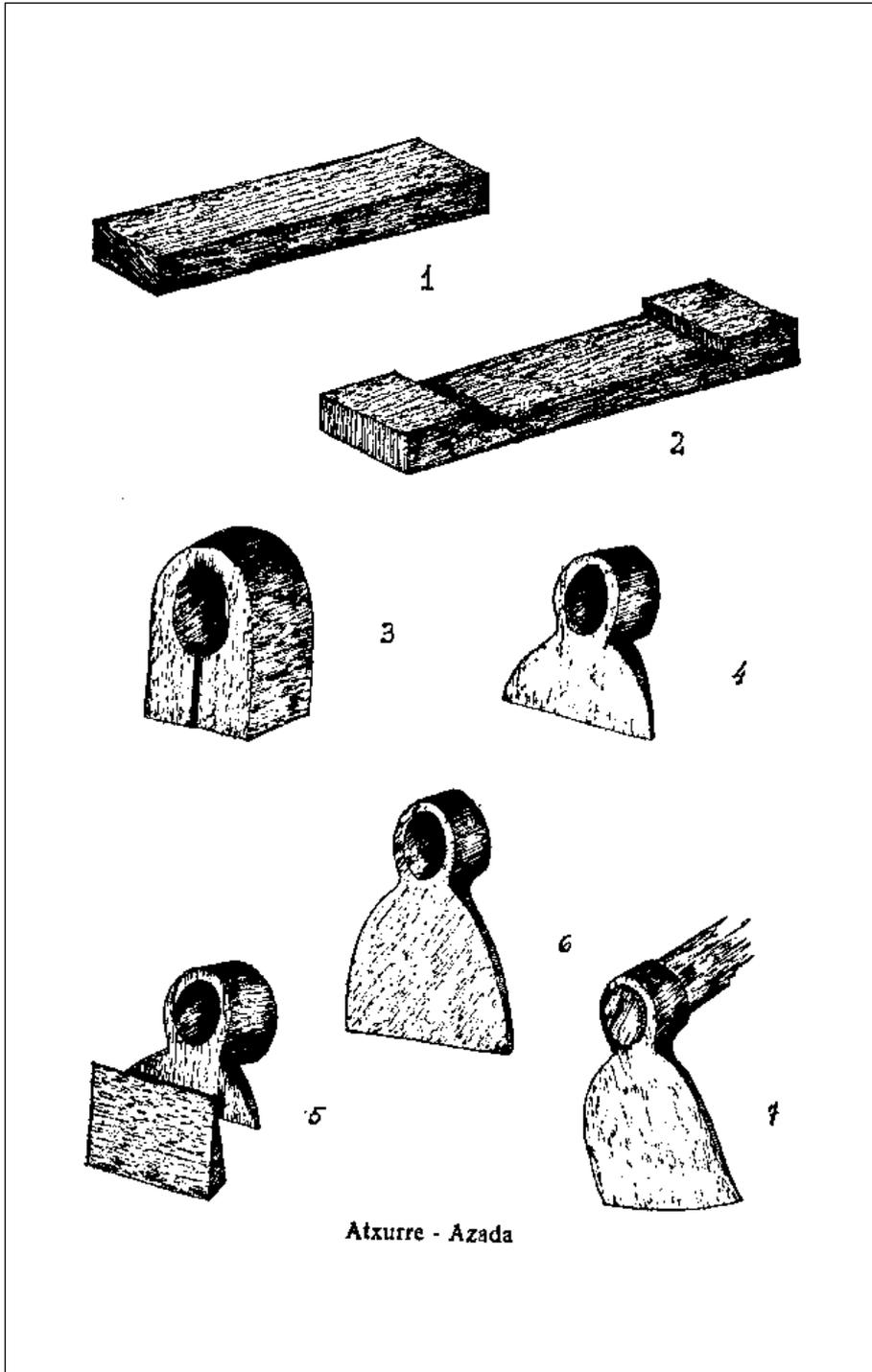
Para elaborar la azada, en el taller aramayonés de Oar se valían de una llanta de hierro, de cuarenta milímetros de ancho por quince de grueso, y de una pletina de acero de diez centímetros de largo por cincuenta milímetros de ancho y diez de grueso.

El hierro quedaba con un largo de quince centímetros, previo corte con una tajadera (dibujo 1). Seguidamente llevaban la pieza a la *sutegixe* y, a continuación, sobre el yunque, reducían a ocho milímetros su grosor, menos en los cuatro centímetros de ambos extremos, que los dejaban como antes (dibujo 2).

Calentaban nuevamente la pletina y, en el yunque, la curvaban, formando el ojo de la herramienta (dibujo 3). Después, el *errementarixe* cogía el hierro con las tenazas y lo exponía una vez más al fuego, donde lo dejaba caldear. Tras esto soldaban la pieza, entre el oficial o *errementarixe* y el ayudante o *morroie*. Más adelante, el herrero rebajaba la superficie soldada y cuidaba de que el grosor que contorneaba el ojo quedara uniforme. Estos dos últimos cometidos los realizaba golpeando con una porra el útil llamado asentador (dibujo 4).

El acero, en caliente, se forjaba en forma de cuchillo. A continuación, parte de esta pletina se disponía a la altura de la boca de lo que será la azada y, entre el hierro y el acero, colocaban una placa especial –marca Roig–, que facilitaba la soldadura de ambos metales a baja temperatura, a unos ochocientos grados (dibujo 5).

Llevado a cabo este último menester, se calentaba la pieza, tirándola hasta lograr la línea deseada (dibujo 6). Seguidamente se valían por última



Atxurre - Azada

vez de la *sutegixe* o fragua. Al fuego se exponía toda la pieza e introducían el molde o *manerala* en su ojo. Por medio de este *manerala*, manejado siempre sobre el yunque, dejaban también el apero con la debida forma o *egogixe* que requería un perfecto acabado. Para esto se igualaban la boca y los costados, se pulía el corte, se conseguía su temple y se afilaba (dibujo 7).

El mango de la azada o *atxurre* lo preparaba el carpintero.

## La hoz

---

La hoz era uno de los útiles de labranza que más se producía en Aramayo. Dos solían ser los tipos de hoz que salían de aquella herrería: la lisa o *labana* y la dentada o *agiñune*.

Para la elaboración de la hoz lisa o *labana* empleaban acero de la marca “Tres bellotas” o tres veces refinado. Recibían barras de veintidós por tres milímetros con un largo de dos metros cada una.

Esta pletina la seccionaban en tres partes de a sesenta y seis centímetros, aproximadamente (dibujo 1). Con objeto de facilitar la forja ulterior, el corte lo realizaban en diagonal y de cada una de las piezas se sacaban dos *ietixek*.

Para iniciar esta labor cogían una sección de acero y calentaban uno de los extremos y, sobre el yunque, entre el oficial *errementarixe* y el *morroie* lo tiraban, dejándolo en forma de lanza (dibujo 2). Operación idéntica hacían con el cabo opuesto. Seguidamente calentaban la mitad del acero y logran la boca en línea acuchillada. Igual cometido llevaban a cabo con el resto de la pieza. Tras esto cortaban la pletina por el centro y las dos mitades quedaban con el respectivo desarrollo de una hoz (dibujo 3).

A continuación asían una de estas piezas por el lado de la lanza y calentaban unos ocho centímetros de la punta opuesta y recién cortada, que en el yunque, sin pérdida de tiempo la tiraban y dejaban en traza de espiga. Espiga que en el momento oportuno era introducida en el agarradero del instrumento para la siega (dibujo 4).

Realizadas estas operaciones procedían a lograr la línea de la hoz, pasaban a curvar el acero. Este cometido que acabo de señalar no se hallaba exento de dificultad, puesto que el acero a corvar tenía dos milímetros y medio de grueso en el lomo y uno en la boca, con un ancho de veinticinco milímetros.

Para ello cogían primeramente la pieza por el extremo opuesto a la espiga, que la calentaban en la fragua. Seguidamente la dejaban en escuadra de doce centímetros contados desde la punta. Como llevo indicado, este extremo iría dentro del agarradero de madera.

Proseguían el calentado del resto de la pletina, menester que los herberos lo llevaban a cabo en tandas que abarcaban unos diez centímetros de superficie. Después conseguían la curvatura correspondiente hasta alcanzar los sesenta grados y reducían el grosor de la boca o borde que sería el corte de la hoz (dibujo 5). A continuación metían la espiga en un mango usado y reservado para esta labor y el trabajo descrito realizaban con la otra mitad de la pieza (dibujo 6).

Terminado este cometido pasaban la hoz por una muela redonda de esmeril y se le eliminaban las irregularidades de la forja que pudiese ofrecer en las dos caras. Se esmerilaba de nuevo, esta vez con una muela recta, y el útil para la siega se hallaba presto para la labor de templar.

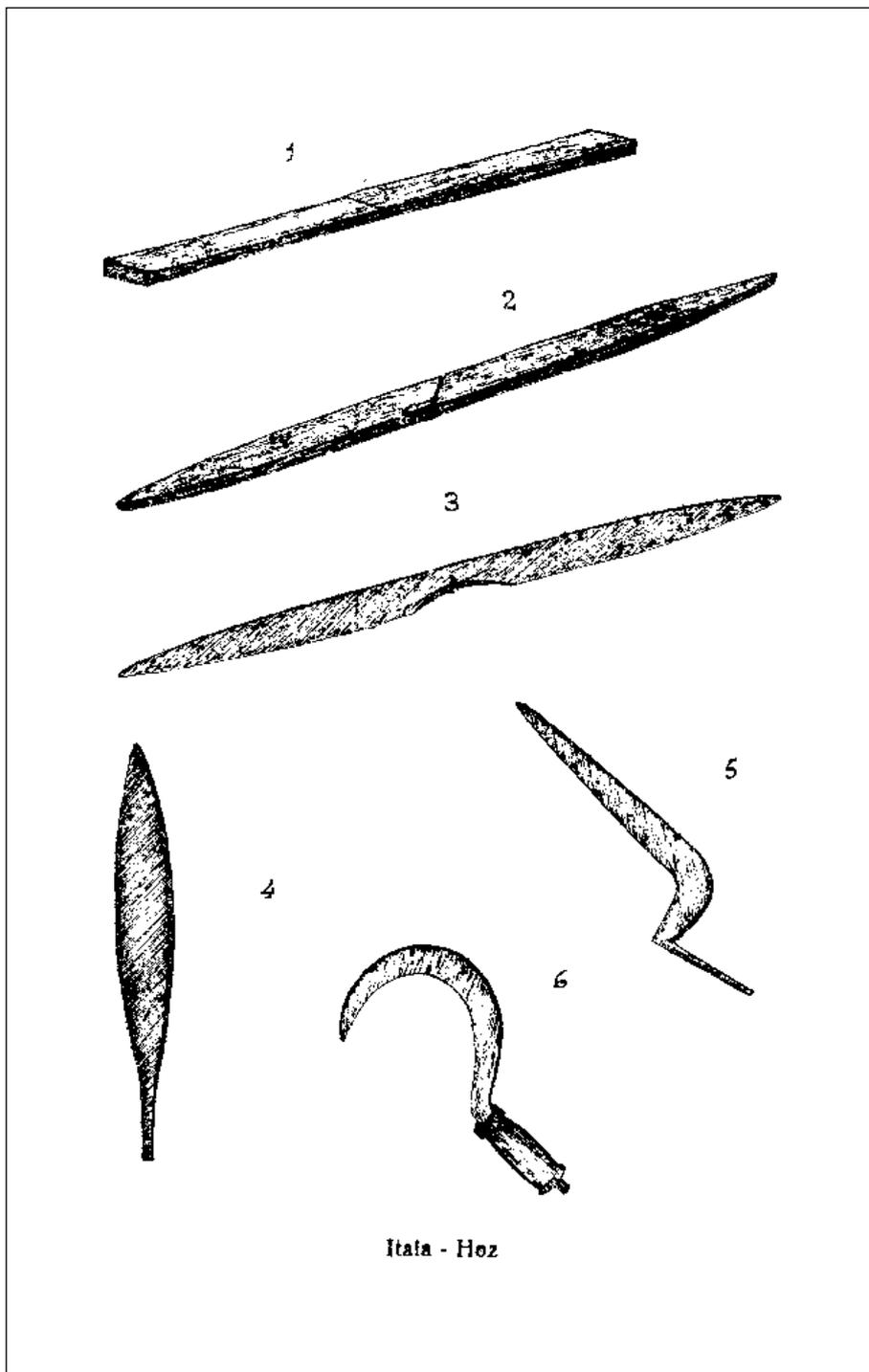
Para templar la hoz contaban con una fragua más reducida que la empleada en la forja. Esa *sutegixe* pequeña la cargaban con carbón vegetal muy menudo o *irurixe*. Y este detalle del tamaño del combustible tenía su finalidad práctica. El herrero movía continuamente la hoz expuesta al fuego, y al calentarse la pieza en forja no peligraba su línea en la fragua alimentada con carbón desmenuzado. Cosa que no ocurría de igual manera con el de cierto tamaño.

La espiga de la hoz se introducía en un agarradero de madera, que para evitar se quemara iba embutido en un tubo de hierro. El herrero, valiéndose del asidero, esperaba a que la *ietixe* adquiriera en la fragua un color cereza en toda la boca. Entonces sumergía la hoz en agua caliente previamente preparada en un recipiente de un metro de largo, sesenta centímetros de ancho por quince de alto, y guiado de los conocimientos adquiridos con la práctica, que descubrían la destreza en el oficio, lograba templar el largo de la boca en un ancho comprendido entre los diez y quince milímetros, mientras la zona del lomo, la más gruesa, conservaba el calor necesario para el revenido conveniente. El templar la hoz, es decir, desde que la introducían en el agua hasta que se enfriaba, duraba unos quince segundos.

Después, con una muela fina de esmeril blanqueaban la hoz y una piedra de agua o *desterie* afilaba la boca del instrumento para la siega. Más adelante, la *ietixe* se pulía con un esmeril muy fino, empleando en esta labor discos de fieltro con arena esmeril encolada.

Como postreros trabajos quedaban la colocación del agarradero y el sello de garantía de la casa.

El asidero era de madera de haya. Aunque en los últimos años de la forja de la hoz lo recibían confeccionado en Elorrio y Andoain, tiempos atrás lo preparaban en un torno que para este fin contaban en el mismo taller de Aramayona.



El largo del mango lo podemos fijar en trece centímetros y su preparación consistía en perforarlo hasta casi en la totalidad, con un orificio central de seis milímetros de diámetro. En el remate superior contaba con una virola de refuerzo. Para colocar el agarradero a la hoz, ésta se sujetaba en un tornillo de mesa y a golpe de martillo se introducía el asidero hasta el fondo o escuadra, terminando de agujerear la madera. El mango se ajustaba al meter en su orificio el sobrante posterior de la espiga de la hoz. Apero para la siega que después de engrasado quedaba listo para la venta.

## La hoz dentada o *itaia agiñdune*

---

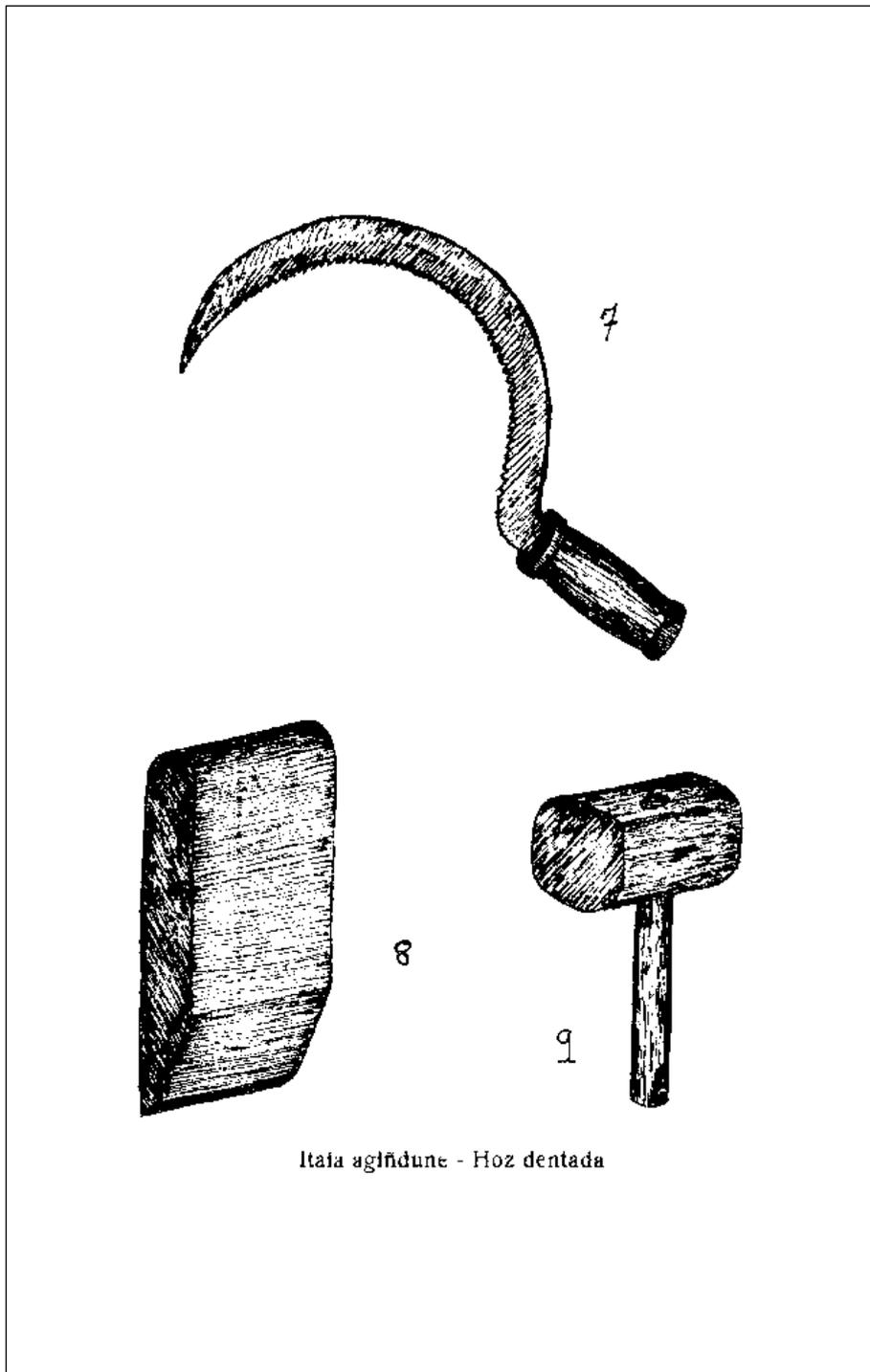
La hoz dentada o *ietixe agiñdune* (dibujo 7) se ha empleado especialmente en la siega del trigo, labor bastante dura y fuerte.

Para la forja de la hoz dentada partían de una pletina de acero de treinta y cinco centímetros de largo por dieciocho milímetros de ancho y tres de grueso. Calentaban uno de sus extremos y en el *jongurie* lo dejaban con traza de lanza. Seguidamente exponían al fuego todo el largo de la pieza y, a continuación, la dejaban en línea acuchillada.

Después calentaban el extremo opuesto y conseguían la espiga, que se ajustaba al mango de madera. Pasaban la pieza a la fragua y, sobre el yunque, la curvaban, comenzando la labor por la espiga. Con esto quedaba la pieza presta para ser esmerilada en la cara dentada y en los bordes.

En dentar la hoz tenían los herreros un trabajo delicado y bonito al mismo tiempo. La hoz se colocaba con el plano pulido y engrasado, con sebo, hacia arriba. Y señalaré que el engrase del acero favorecía el calado del diente y la conservación del afilado del cortafrío, que era de acero especial de ocho centímetros de largo por dos de ancho y uno de grueso. La boca de este cincel era angulada<sup>8</sup>, de unos ochenta grados. En el extremo de su corte disponía de un bisel de medio milímetro, con el cual, al lograr el diente, se obtenía una rebaba pequeña que servía de referencia o tope para colocar o aplicar junto a ella el cortafrío por medio del cual, golpeándolo con un martillo, se conseguía el diente u *ortza* siguiente, y así, sucesivamente, hasta rematar o completar la labor a realizar.

El dentado de la *ietixe agiñdune* comenzaba a cinco centímetros de la espiga y se llevaba a cabo con una inclinación de cuarenta y cinco grados respecto al corte o boca. Puntualizaré que el manejo del cincel (dibujo 8) y el martillo requería de buen pulso si no se quería echar a perder la pieza, cosa que, afortunadamente, ocurría rara vez a aquellos expertos *errementarixek*. El martillo empleado en este trabajo era especial, de acero sin templar y de línea cilíndrica, de cinco centímetros de diámetro con un largo de ocho (dibujo 9).



Durante el proceso seguido para dentar la hoz, ésta se abría o enderezaba ligeramente, defecto que se corregía golpeando en frío la cara posterior o trasera, que más tarde, se esmerilaba y rebajaba su corte hasta reducirlo a un milímetro de grosor.

Tras esto, por medio de la *desterie* o piedra arenisca de agua se sacaba un bisel por todo lo largo de la boca, hasta dejar al descubierto el dentado plano opuesto.

El quehacer siguiente al descrito solía ser el templar la hoz, para lo cual seguían idéntica técnica a la que conocemos han llevado a cabo con el otro modelo, con la hoz lisa o *labana*.

Después de templar se volvía a esmerilar o blanquear y a repasar el bisel en la *desterie* hasta que las púas quedaran debidamente afiladas. Seguidamente se pulía la hoz y se le aplicaba el mango, y sellada con la firma de la industria y engrasada, quedaba lista para la venta.

La hoz podía ser utilizada con ambas manos, diestra e izquierda, según la cara que llevase dentada, y para preparar este último modelo contaba con ventaja el *errementarixe* zurdo, *exkertixe*, o ambidextro, como es el que me ha facilitado estos detalles.

## El arado o *golda txikie*

---

El modelo de arado romano que en Aramayona ha recibido el nombre de *golda txikixe* se forjaba en la herrería de Oar. En la descripción de este apero respetaré los nombres que he recogido de Francisco Izaga. Al *golda txikixe* lo divido en seis cuerpos: la vertedera, el armazón, el giratorio u *orkillie*, la espada o *ezpatie*, el punto y la vara o *agie*.

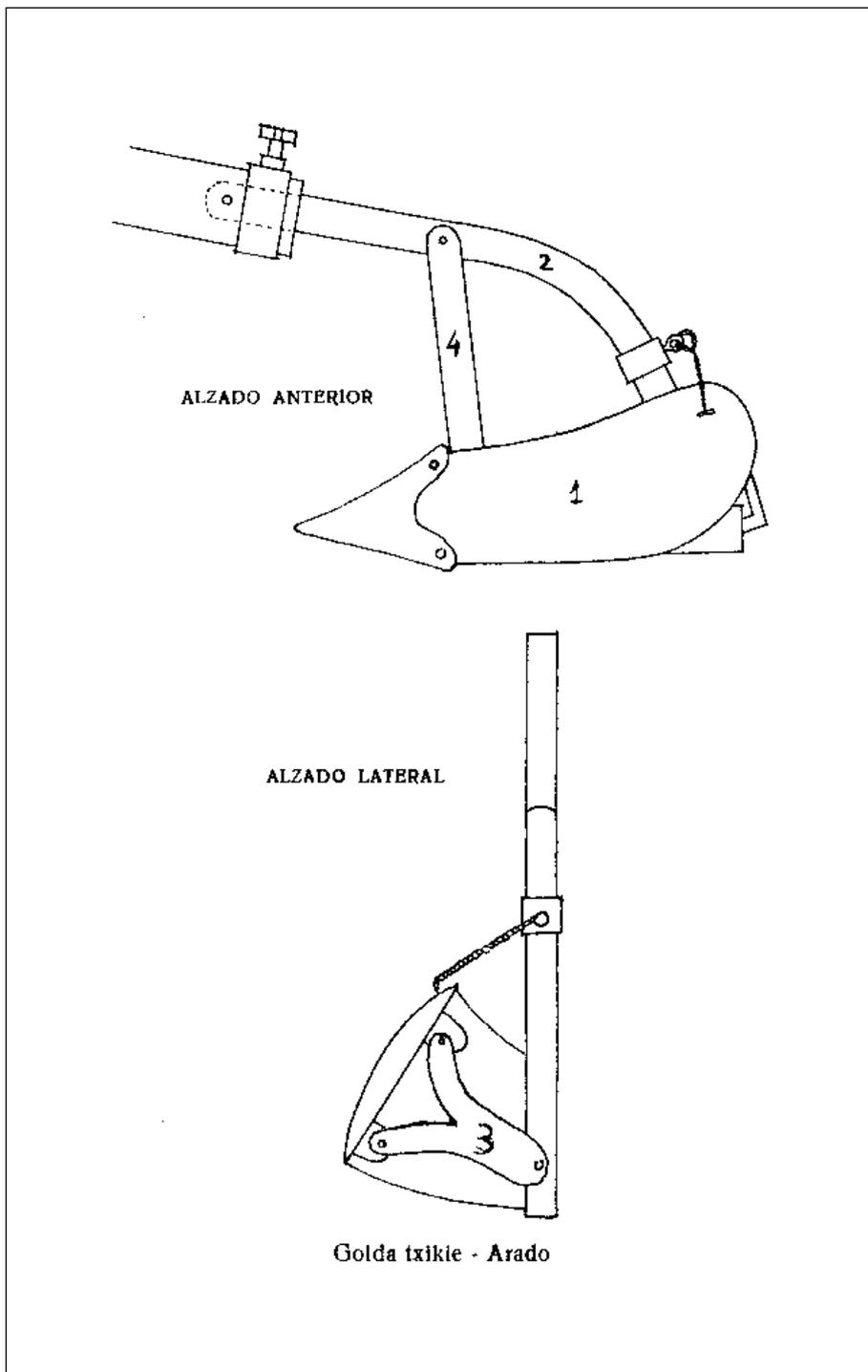
La vertedera (dibujo 1) da vuelta a la tierra. Consta de dos secciones: la teja o *tellie* –que es la vertedera propiamente dicha– y la reja o *puntie*, que rompe la tierra.

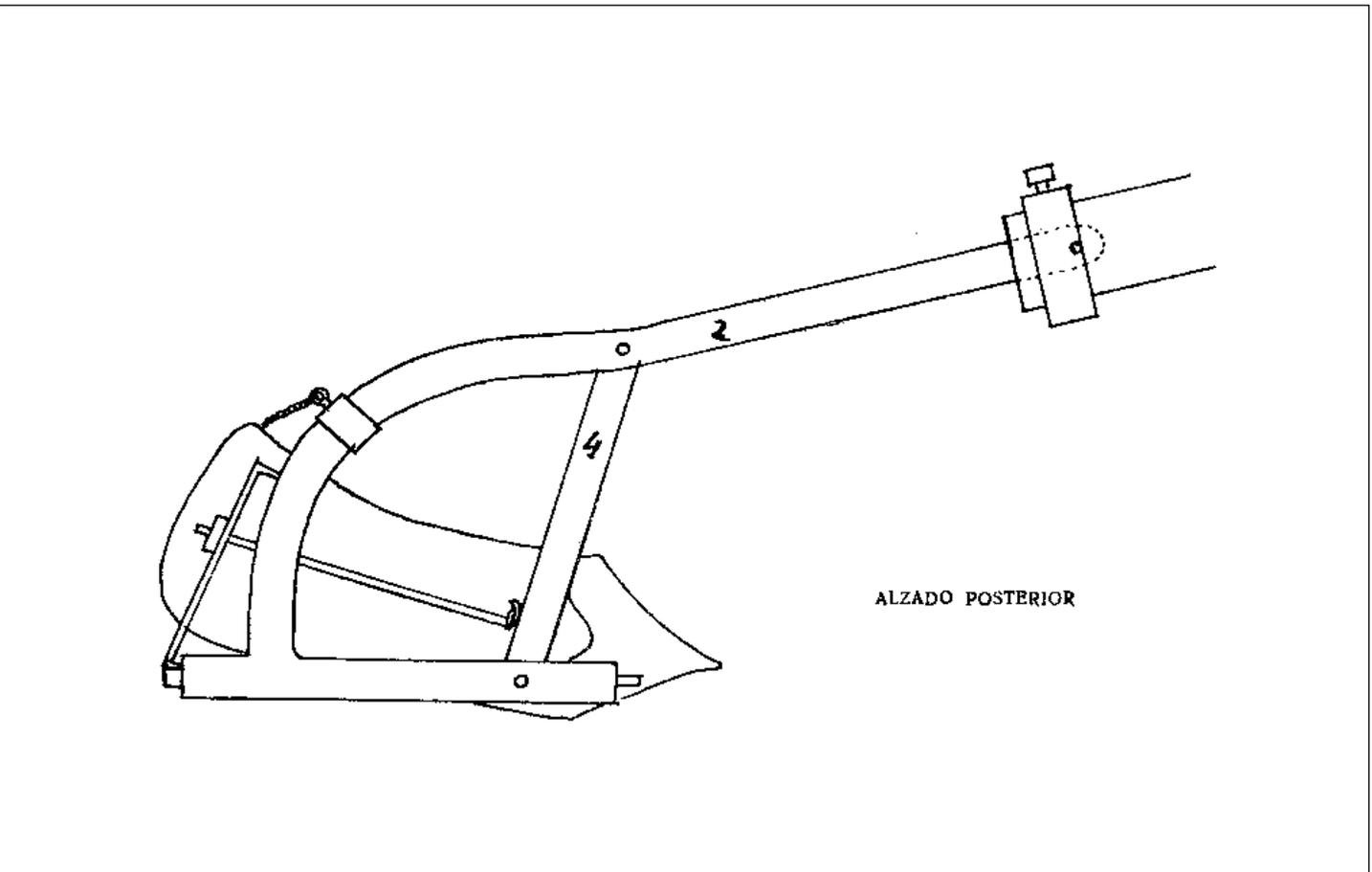
Las dos piezas son de hierro colado, que en Ibarra-Aramayona lo recibían de las distintas fundiciones de Mondragón.

La *tellie* y la reja o *puntie* quedaban unidas por medio de dos tornillos de cabeza tirafondo o remachadas en caliente. Este cosido era una labor a realizar anualmente, puesto que así lo requería el desgaste de la reja. La duración de la teja o *tellie* se podía fijar en tres o cuatro años.

Sobre el armazón o *armazoie* (dibujo 2) descansan, de una u otra manera, las diferentes partes que componen el instrumento de labranza. En la preparación del armazón empleaban una llanta de cuatro centímetros de ancho por dos y medio de grueso. Su forja consistía en soldar dos piezas en escuadra. Una de un metro veinte centímetros de largo con otra de cuarenta centímetros. La soldadura se hacía a seis centímetros de un extremo de la pieza más corta, a la que antes se sacaba, por un lado, una espiga de catorce milímetros de grueso por veinte de largo, y por el otro, un orificio de idénticas medidas, para el tornillo de unión o sujeción de la lanza o *agie*.

Realizada la soldadura se pasaba a curvar la pieza más larga, para dejarla con la línea debida, con un ángulo de cien grados. Esta parte del armazón llevaba asimismo un orificio en el extremo superior, que servía para sujetar el timón, la vara o *agie*.





Por medio del giratorio (dibujo 3) se manejaba la teja o *tellie*, de manera que el apero pudiese ser utilizado en ambos sentidos. El giratorio u *orkillie* se conseguía de una llanta de veinte centímetros de largo por cuatro de ancho y uno de grueso, y su forma es la de una horquilla.

Primeramente se calentaba la mitad de la pieza y, por su centro, se cortaba longitudinalmente, con una tajadera. Después, a golpe de martillo, abrían sus dos lados y los dejaban en línea de horquilla. Se exponían al fuego los extremos de los dos brazos y, a continuación, sobre el yunque, los forjaban en escuadra de dos centímetros de largo cada uno. La horquilla tiene cuarenta y cinco grados.

Seguidamente calentaban el extremo opuesto de la llanta, a la que se le sacaba una espiga escuadrada de doce milímetros de grueso por quince de largo. Tras esto, al centro de la pieza se hacía un orificio de quince milímetros de diámetro y en este agujero se introducía un tornillo pasante con un gancho para sujetar la teja o *tellie* al armazón o *armazoie*. Indicaré también que la vertedera en posición de trabajo se fijaba con un gancho adosado al armazón por medio de una anilla.

La espada, *ezpatie* o cuchilla (dibujo 4) es una pieza que une los dos brazos del armazón. Cumplía con tres funciones: posicionaba la vertedera, cortaba la tierra y afianzaba el apero.

La espada se forjaba con una pletina de cinco centímetros de ancho por medio centímetro de grueso. Con unos remaches se cosía al armazón.

La vara o *agie* es de madera y servía de tiro al ganado. El preparado de la vara corría a cargo del carpintero.

Con el punto o *anillue* se daba una mayor o menor inclinación al apero, según lo recomendase la tierra a labrar.

El punto de este instrumento de labranza se compone de un anillo de cinco centímetros de ancho, atravesado por un tornillo, que apretándolo más o menos se conseguía la debida posición del apero.

El anillo se forjaba en la misma herrería *aramaioxarra*. Para ello cortaban y forjaban una pletina de cinco centímetros de ancho por ocho milímetros de grueso y unos cuarenta centímetros de largo.

El *golda txixixe* del Valle de Aramayona se halla arrumbado, al igual que otros varios aperos de labranza hasta años atrás en uso para el normal desarrollo de la economía del medio rural. Hoy uno y mañana otro, los *golda txixixek* desaparecen de los caseríos, y aquél que se conserva todavía encuentra su sitio en el fondo de incómodo acceso de algún cobertizo.

## Dientes u *ortzak* del *burdin-erie*

---

Incluido entre los diferentes aperos de labranza empleados en el Valle de Aramayona figura el *burdin-erie* de siete dientes u *ortzak*. Recordaré que las características de este rústico instrumento figuran dentro del trabajo dedicado a la artesanía derivada de la madera. Mas la preparación de los dientes que dispone el *burdin-erie* ha sido, como es natural, un cometido reservado al herrero, y en este su quehacer me fijaré seguidamente.

Para forjar el diente u *ortza* recto del *burdin-erie* empleaban, ordinariamente, una llanta de hierro de cuarenta centímetros de largo por tres de ancho y dos de grueso (dibujo 1).

La primera labor del herrero era calentar diez a quince centímetros de uno de los extremos de la pieza. Extremo que, seguidamente, entre dos hombres, el oficial y el ayudante, lo dejaban con unos quince centímetros de largo y dos y medio de cara (dibujo 2).

Rematado este menester, el *errementarixe*, sirviéndose de unas tenazas, cogía la pletina por la parte forjada y la llevaba a la fragua. Aquí se calentaba el resto de la llanta que, martilleada sobre el yunque, quedaba con línea acuchillada y con cuatro o cinco centímetros de ancho por dos de grueso. Grosor que en el extremo o punta se reducía a un centímetro.

Concluida esta operación dejaban enfriar el hierro, menos su extremo inferior, que lo volvían a calentar, para estirar sus cantos y proseguir la forja de la superficie en forma de cuchillo (dibujo 3).

A estas alturas del proceso de la forja preparaban el acero que precisa el diente del *burdin-erie*. El herrero hacía uso de una pletina de traza acuchillada, de diez centímetros de largo por dos de ancho y uno de grueso (dibujo 4). Las dos piezas en elaboración se exponían al fuego hasta caldearlas. Alcanzado el punto de fusión, el oficial o *errementarixe* las colocaba sobre el yunque o *jongurie*. dispuestas una encima de otra (dibujo 5), y el ayudante o *morroie* las soldaba a golpe de porra (dibujo 6).

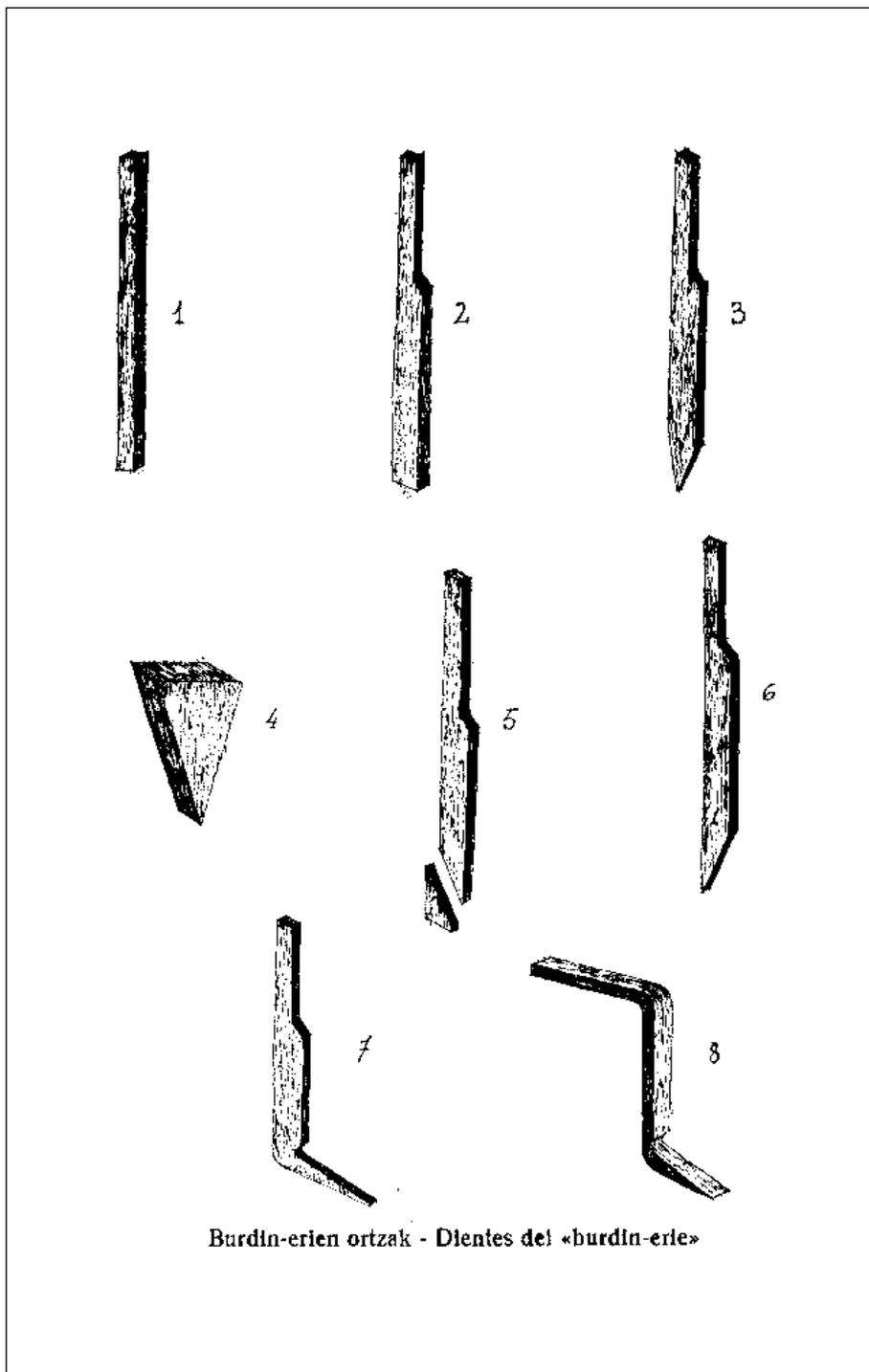
A continuación tiraban la pieza y en su parte inferior conseguían una escuadra de diez centímetros de largo, con la boca o *ague* en ángulo de cuarenta y cinco grados (dibujo 7).

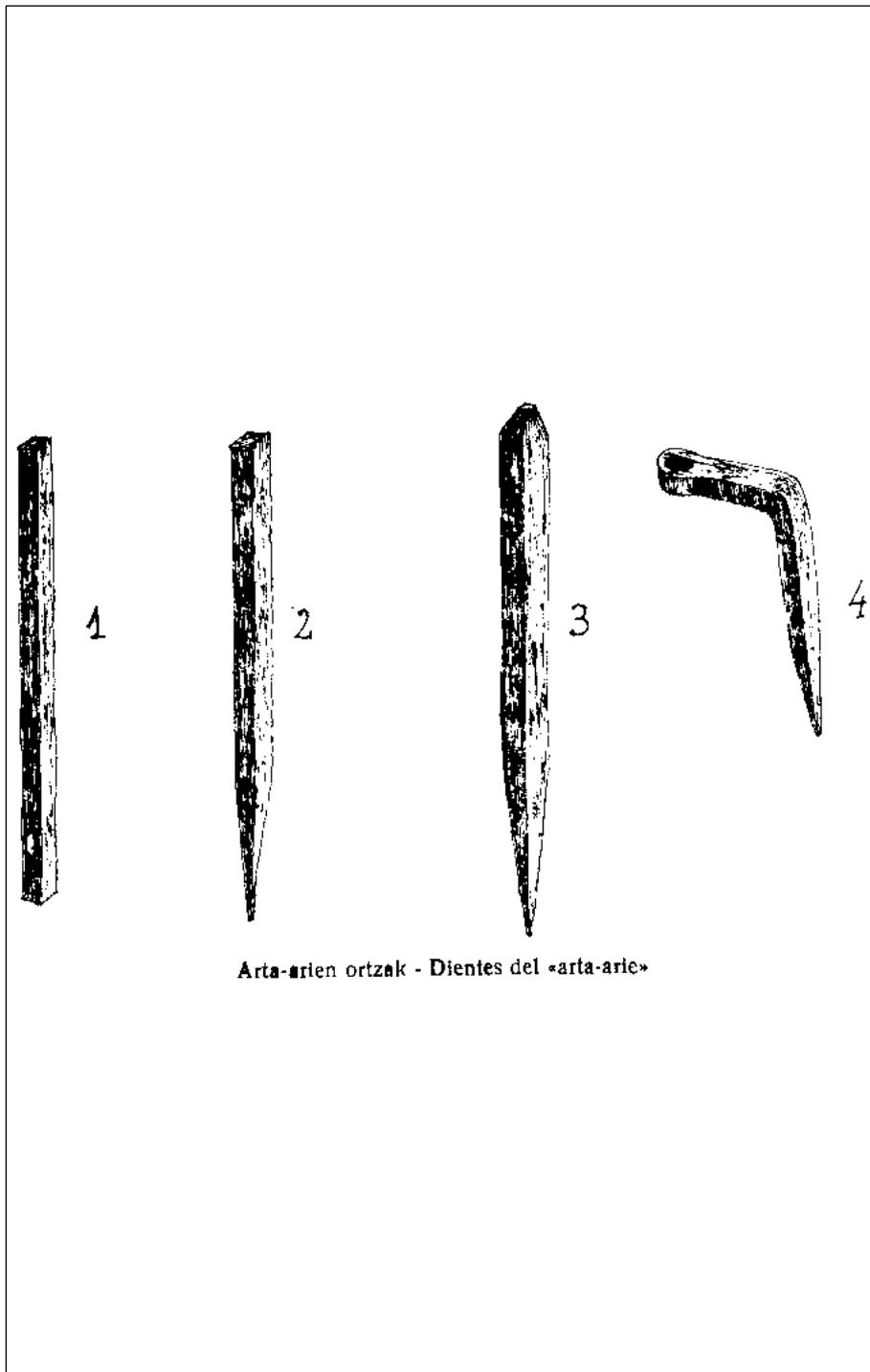
Con lo explicado hasta aquí se lograba el diente u *ortza* recto, el diente que debidamente forjado alcanzaba los cincuenta centímetros de largo. Mas antes de ponerlo en manos del cliente –un aldeano o carpintero–, en la herrería no dejaban de templar la boca, tras su previo calentado. Señalaré que había también dientes que eran solamente de hierro.

En el Valle de Aramayona se ha utilizado asimismo el *burdin-erie* de cinco dientes de los cuales dos, que reciben el nombre de *makuek* (dibujo 8), son de modelo distinto al descrito.

La parte cuadrada de estos, con caras de dos y medio centímetros, es más larga que en los otros dientes y va en escuadra. La boca de los *makuek* responde a dos tipos diferentes: la cuadrada, empleada en tierra suelta o *ariñe*, y la *zorrotza* o en punta, reservada al terreno arcilloso, pesado o *aztune*.

Señalaré por último que la técnica del colocado de los dientes en el basidor del apero variaba según la clase de aquéllos. El diente u *ortza* recto se metía en sentido de abajo a arriba, y de costado, de adelante hacia atrás, se introducían los *makuek*.





## Dientes u ortzak del arta-arie

---

La confección del *arta-arie*, del cual me he ocupado también a su debido tiempo, se hallaba asimismo relacionada con la herrería. Este apero, en su modelo llamémoslo corriente, cuenta con veinticuatro dientes de hierro, cuya forja no ofrecía mayor dificultad al herrero.

Para hacer el diente u *ortza* del *arta-arie* empleaban un cuadrado de veintidós milímetros de hierro de calidad dura, que en Aramayona lo recibían de almacén.

El cuadrado cortaban en secciones de treinta centímetros de largo para cada diente (dibujo 1). Cogían una de ellas y la calentaban en uno de los extremos, que, seguidamente, lo tiraban hasta conseguir aguzarlo (dibujo 2).

Enfriada la parte trabajada repetían la operación con el lado opuesto, que estirado ligeramente lo dejaban rematado en cabeza (dibujo 3).

Veintidós de los veinticuatro dientes que he dicho lleva el *arta-arie* se forjaban de la manera que hemos visto. Mas los otros *ortzak* o *makuek*, que tienen el sitio en la trasera de cada madero lateral del apero, no son como los descritos. El extremo superior de los *makuek* va en escuadra y con un orificio a través del cual pasa el asidero o *eskutañie* del *arta-arie* (dibujo 4).

El herrero solía ser el encargado de la colocación de los dientes en los orificios para ello preparados en el apero. Calentadas las piezas de hierro, su labor la iniciaba con el diente delantero de cada madero longitudinal o *albue* y la remataba con el último de la misma pieza de madera.

Los dientes sobresalen escalonadamente del bastidor del apero. Los primeros, los delanteros, ocho centímetros, y los últimos, los traseros, doce.

Había también, aunque pocos, *arta-ariek* de veinte dientes; pero la colocación y características de éstos respondían a los descritos en el apero mayor.

## El cuchillo o kutxillue

---

Por su corte fino y bien logrado, el cuchillo forjado en la herrería de Oar tuvo gran aceptación en el mercado.

El utensilio mentado respondía a dos tipos: uno era de extremo agudo, denominado de carnicero y de empleo muy corriente también en el caserío, y el otro modelo llevaba la punta menos fina, este era el cuchillo de mesa o cocina.

Para la forja de este instrumento cortante aprovechaban los restos del acero empleado en la producción de la hoz, que, primeramente, lo cortaban al tamaño que precisaba el cuchillo a elaborar. Esta sección, asida por medio de unas tenazas, el herrero la exponía a la fragua. Calentada en todo su largo la llevaba al yunque, donde, a golpe de martillo, entre el oficial *errementarixe* y su ayudante o *mutille*, la dejaban con la línea deseada (dibujo 1).

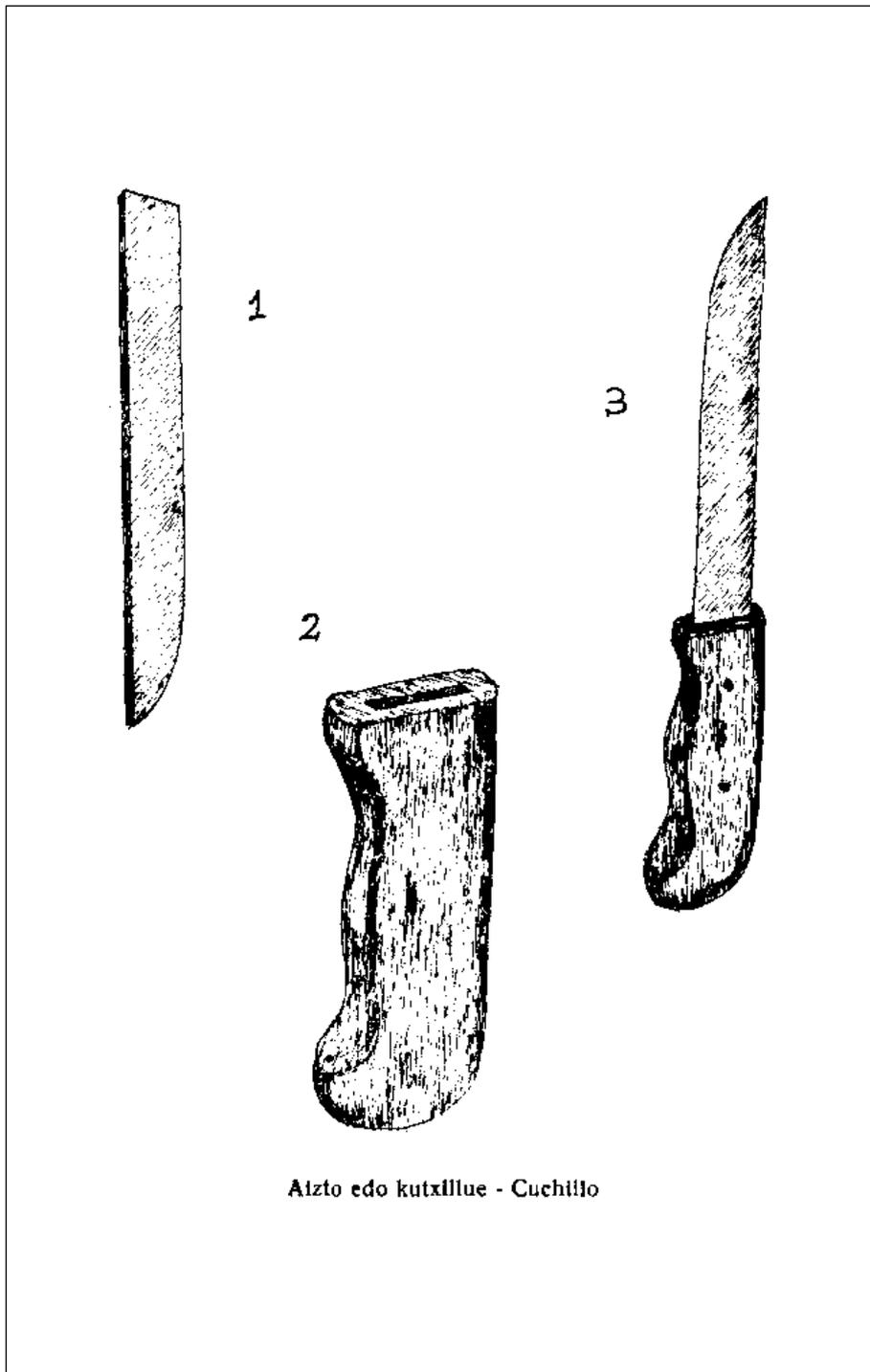
Tras esto, valiéndose de una muela esmeril, igualaban los costados de la pieza. Pieza que, después, la esmerilaban y dejaban con un grosor igual en toda la superficie.

Llevado a cabo este menester templaban el acero, operación que consistía en calentar la hoja a setecientos grados aproximadamente e introducirla en aceite. De esta manera conseguían la dureza que requiere un buen filo.

Más tarde se volvía a esmerilar el acero, se rebajaba el grosor de su boca y se lograba el corte. Era ésta una labor que el herrero la realizaba con mucho cuidado, para evitar el calentado de la pieza, que deterioraría el filo.

El asidero de estos cuchillos era de madera de encino o haya, y sus medidas no solían ser siempre fijas. El largo del agarradero más corriente, en una hoja de veinte centímetros, lo podemos fijar en trece centímetros de largo y treinta y cinco milímetros de ancho por quince de grueso (dibujo 2).

En el taller de Aramayona, los mangos se recibían debidamente desbastados en la carpintería. Estos, los asideros o *kirtenak*, disponían de una



Aizto edo kutxillue - Cuchillo

ranura de ocho centímetros de largo por dos milímetros de ancho en el centro. Por esta abertura se aplicaba la hoja al agarradero, al que se le hacían varios taladros para unos remaches de aluminio, con los cuales quedaban cosidas y afianzadas las dos piezas (dibujo 3).

A continuación se sujetaba el cuchillo en un tornillo de banco y con una lima de madera se refinaba el mango.

Por último, el cuchillo se afilaba en la piedra de agua y se pulía en un esmeril fino. De esta manera quedaba presto para la venta.

Antes de cerrar este trabajo dejaré constancia de la producción del machete en la herrería de Oar. Con idéntica técnica a la seguida en la elaboración del cuchillo, en la industria objeto de mi interés se dedicaban asimismo a la forja del machete para pescado y carne.