

Juan Garmendia Larrañaga

La forja del hierro y el labrado de la madera en Berastegui



6

Juan Garmendia Larrañaga Bilduma



1982. Burniarozgintza eta zurlangintza Berastegin = La forja del hierro y el labrado de la madera en Berastegui / Juan Garmendia Larrañaga. – Donostia : Caja de Ahorros Provincial de Guipúzcoa = Gipuzkoako Aurrezki Kutxa Probintziala, 1982

1997. La forja del hierro y el labrado de la madera en Berastegui = Burniarozgintza eta zurlangintza Berastegin / Juan Garmendia Larrañaga. – En : *Artesanía II.* – (Euskal Herria. Etnografía. Historia. Juan Garmendia Larrañaga. Obra Completa ; 2). – Donostia : Haranburu Editor, 1997. – Castellano, euskera

2007

La forja del hierro y el labrado de la madera en Berastegui / Juan Garmendia Larrañaga ; portada de Javier Juanes; dibujos de Ignacio Garmendia Galardi y Rafael Munoa. – Donostia : Eusko Ikaskuntza, 2007. – 49 p. : il. – (Juan Garmendia Larrañaga Bilduma ; 6). – ISBN: 978-84-8419-072-1. – Edición dedicada a Juan María Peña Ibáñez

Fotografía de portada

Javier Juanes

Dibujos

Garmendia Galardi, Ignacio

Munoa, Rafael: p. 30



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

Institución fundada en 1918 por las Diputaciones Forales de Álava, Bizkaia, Gipuzkoa y Navarra.
Miramar Jauregia - Miraconcha, 48 - 20007 Donostia - Tel. 943 31 08 55 - Fax 943 21 39 56
Internet: <http://www.eusko-ikaskuntza.org> - E-mail: ei-sev@eusko-ikaskuntza.org

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

La forja del hierro y el labrado de la madera en Berastegi

Juan Garmendia Larrañaga

	Página
Página de créditos	
Recuerdo a Jose Antonio de Muñagorri, escribano y ferrón	3
Forja del hierro	5
La fragua de los Yeregui	5
La herradura y el herraje del ganado	9
La laya	14
Rueda del carro rural	19
Forja de la cadena corta	23
El clavo para tronco o <i>trunko iltzea</i>	23
Tamboril para asar castañas	24
Labrado de la madera	29
La familia Echeverría, una dinastía de carpinteros	29
Perito carpintero en la ferrería	29
Tasación de los efectos de carpintería	31
El carro corto o <i>gurdi motza</i>	33
El carro rural o <i>gurdie</i>	35
La herrada o <i>suilla</i> y la tina para cocer la ropa	37
El cepo o <i>satola</i>	41
<i>Iraurrek</i>	41
Pala o <i>pegakie</i>	44
Breves consideraciones acerca de los aperos de labranza	44
La arrea	46
Apero de cinco dientes o <i>kostarea</i>	46
El marcador de la madera o <i>greda</i>	48

A mi querido amigo,
Juan María Peña Ibáñez

Recuerdo a Jose Antonio de Muñagorri, escribano y ferrón

En nuestros días, Berastegui es uno de los pueblos más bonitos y agradables de Guipúzcoa. En esta villa, nuestros ojos disfrutaban en el amplio horizonte de los campos de polícroma riqueza, embellecida por la gracia de los encalados caseríos. Y si acertamos a mirar y ver, no siempre fácil y al alcance de todos, nuestra vista se recreará en el arte popular del pórtico de la iglesia parroquial, cerca de la severa y pétrea construcción de una antigua casa-torre que evoca los cruentos enfrentamientos de los Parientes Mayores.

Este pueblo cuenta con un pasado fabril relacionado de manera especial con el hierro, puesto que la actividad de sus vecinos, aparte del cultivo de la tierra, fue la explotación de las minas y la elaboración del hierro en sus ferrerías, sin olvidarnos de las labores del carboneo, de estrecho nexo con la industria mentada. Hijo de Berastegui fue José Antonio de Muñagorri, por citar un *olagizon*. Escribano y abanderado del lema de «Paz y Fueros», José Antonio de Muñagorri figuró asimismo al frente de varias ferrerías. En los documentos siguientes, que los transcribiré en parte y a guisa de ejemplo de lo que acabo de apuntar, veremos cómo Muñagorri figura de escribano y se le recuerda en sus actividades al frente de aquellos obradores que eran las ferrerías.

«Ns. y Ls. Villas de Berastegui y Elduayen.

Martín de Arregui, vecino de la primera a Vª con la debida atención V.S.S. expone, que viendo con sentimiento el estado de abandono de la casa de habitación de la Ferrería de Plazaola y sus tierras, ha determinado entrar en conbenio con el arrendatario actual para los tres años que faltan para concluir el arriendo con la esperanza de que V.S.S. no tendrá reparo para poner en remate desde luego el arriendo de dicha Casa para los cinco años siguientes a los tres expresados, a cuyo fin ofrece pagar por cada un año de los cinco, ochenta y cinco pesos.

Cuya oferta se persuade el proponente (...). Berastegui, y abril 9 de 1818.
Firma: Martín de Arregui.»

«La villa de Berastegui no tiene reparo en acceder a la precedente solicitud puesto que esta parte ofrece pagar una renta superior a la que fue regulada por los inteligentes que fueron nombrados por ambas villas, y si la de Elduayen se conforma (...), podrá ésta señalar el remate bien el domingo primero a la tarde u otro día que le parezca. Berastegui y abril 11 de 1818. José Antonio de Muñagorri»¹.

«Poder de las villas de Berastegui y Elduayen, en favor de D. Manuel M^a Arregui, Procurador del Juzgado de 1^a Instancia del Partido de Tolosa.

En la Casa de Juntas de Vidaraun, jurisdicción común de las villas de Berastegui y Elduayen, a quince de Noviembre de mil ochocientos cuarenta y uno, ante nos los (...), Alcalde de Berastegui (...), Regidores de la misma (...), Alcalde y Regidores de la de Elduayen (...) digeron:

Que a consecuencia del fallecimiento de D. José Antonio de Muñagorri, que traía en arriendo las ferrerías de Olloquiegui y Plazaola, propias de las villas que representan, pasaron los Ayuntamientos de las mismas a D^a a Joaquina Labayen, viuda del indicado Muñagorri, un oficio atento, suplicando tubiese la bondad de manifestar, si con arreglo al capítulo veinte y ocho de la Escritura de arriendo, quería continuar hasta la conclusión de los veinte años, para los que fue otorgada, y que cumplirán el año de mil ochocientos cuarenta y siete. Que dicha Señora Viuda, en carta de treinta de Octubre último, fechada en Tolosa, contestó suplicando que se la esperase unos pocos días, para que se decidiese a lo que más le convenía. Que no habiendo tenido a bien contestar, según prometió, se personaron en Tolosa con la Señora Viuda de Muñagorri (...) los Señores Alcaldes de ambas Villas, en nombre de ellas (...); pero que dicha Señora, no sólo no les dio respuesta por escrito, sino que dio contestaciones indecisas y evasivas: Que en tal conflicto, no pudiendo los señores comparecientes mirar con indiferencia los daños y perjuicios que a las villas se les irrogan de toda tardanza (...), solicité que los herederos del finado Muñagorri contesten categóricamente si quieren o no continuar en el arriendo de las dos ferrerías mencionadas (...)»².

De las ferrerías de Berastegui-Elduayen facilito algunas nuevas en el libro *De Etnografía Vasca (Cuatro ensayos): El Caserío-Ritos fúnebres-Galera del boyero-Las ferrerías*. Hoy, como reminiscencia de la actividad industrial relacionada con el hierro, en Berastegui nos queda una herrería. Una de aquellas fraguas que, con frecuencia, han sido las continuadoras del cometido de la herrería. Desaparecieron aquellos obradores de pesado martillón e igual camino siguen las herrerías o *sutegiak* de nuestro medio rural.

1. Archivo Provincial de Guipúzcoa –P.N. –Leg. 2.169, fol. 61.

2. Archivo Provincial de Guipúzcoa –P.N.–Leg. 2.180, fols. 308-310. Acerca de José Antonio de Muñagorri Otaegui es interesante el libro de Antonio María Labayen: «Muñagorri eskribaua, pakegille ta fuerozale. El escribano Muñagorri, pacificador y fuerista». («Sociedad Guipuzcoana de Ediciones y Publicaciones, S. A., de la Real Sociedad Bascongada de los Amigos del País y Caja de Ahorros Municipal de San Sebastián» –1976–).

Forja del hierro

LA FRAGUA DE LOS YEREGUI

Junto a la carretera, a la izquierda según llegamos de Tolosa –villa con la que Berastegui ha tenido varios litigios a lo largo de la historia, motivados de manera especial por la utilización y trazado de caminos–, y a unos ciento cincuenta metros de la plaza de Berastegui se levanta la casa «Yeregi-nea», de bajo y tres pisos. Desde la fecha de su construcción, el año 1912, sus bajos han sido ocupados por una herrería, que si en nuestros días figura como la única de su género en la villa, antes, hasta hace unos veinticinco años, contaba con la competencia de la que fue muy renombrada fragua de Modesto Yaben. Este, aparte de la producción propia de toda industria de su clase, se dedicaba a la forja del hacha y al herraje del ganado vacuno y caballar.

Los herreros de Berastegui a quienes conozco son los hermanos Francisco y Gregorio Yeregui Aranalde, y es el citado en primer lugar, el mayor de ellos, quien me facilita las referencias familiares y los pormenores de su oficio.

Estos herreros de Berastegui son una rama de la dinastía de los Yeregui que tuvieron la fragua en la casa «Etxetxo» de Betelu, desde los postreros años del siglo XVIII hasta hace quince años, y de quienes me ocupé, con la amplitud que se merecen, en el tercer volumen de *Euskal esku-langitza-Artesanía Vasca*.

En Nicolás Yeregui tenemos al primero de esta familia con residencia en Berastegui. Nicolás, de profesión veterinario y de manera esporádica herrador o *perratzaille*, nació en Betelu, en la mentada casa de «Etxetxo». Era hijo de Juan José, herrero y constructor de relojes, entre otros el de la iglesia del pueblo de Alzaga, y hermano del asimismo herrero-relojero Bonifacio Yeregui, con quien aprendió el oficio el orexarra Ignacio Zubillaga, quien, con el tiempo, destacaría como *errementari* y *erlejugille*, siguiendo los pasos de su maestro. De los relojes montados por Bonifacio Yeregui recordaré los destinados a Saldías, Gainza (Navarra), Villanueva y Marcilla.

Seguidamente facilitaré un inédito y meticuloso contrato suscrito entre los responsables de la villa guipuzcoana de Alzaga y el citado Juan José Yeregui, acerca del montaje y características del reloj y obligaciones a cumplir por ambas partes:

«En la villa de Alzaga a doce de Abril de mil ochocientos setenta y siete, se reunieron los señores Dn. Bonifacio de Lasa, Rector, Dn. Martín José de Arrue, Alcalde, e individuos que componen el Patronato de esta villa de Alzaga, y Dn. José Yeregui, casado, relojero, vecino de Betelu, con el objeto de contratar un nuevo reloj para colocar en la parroquia de la misma y se compromete el espresado Dn. José Yeregui a ejecutarlo bajo las bases y condiciones siguientes:

1.º, que el compareciente Yeregui se obliga a (la) fabricación o construcción y colocación de un reloj sólido y de las mejores circunstancias en su clase, por la cantidad de cuatro mil quinientos reales.

2.º, que el reloj a de dar las horas repetidas y las medias horas, y deberá estar concluido y colocado en la torre Parroquial de esta villa para el primero de agosto de este presente año.

3.º, que el reloj deberá tener cuerda para cuatro días y sus ruedas imperiales y las segundas se compondrán de yerro dulce y el resto de bronce y también la rueda segunda del movimiento, de bronce, y los piñones de yerro dulce macizos y templados hasta el último grado de dureza.

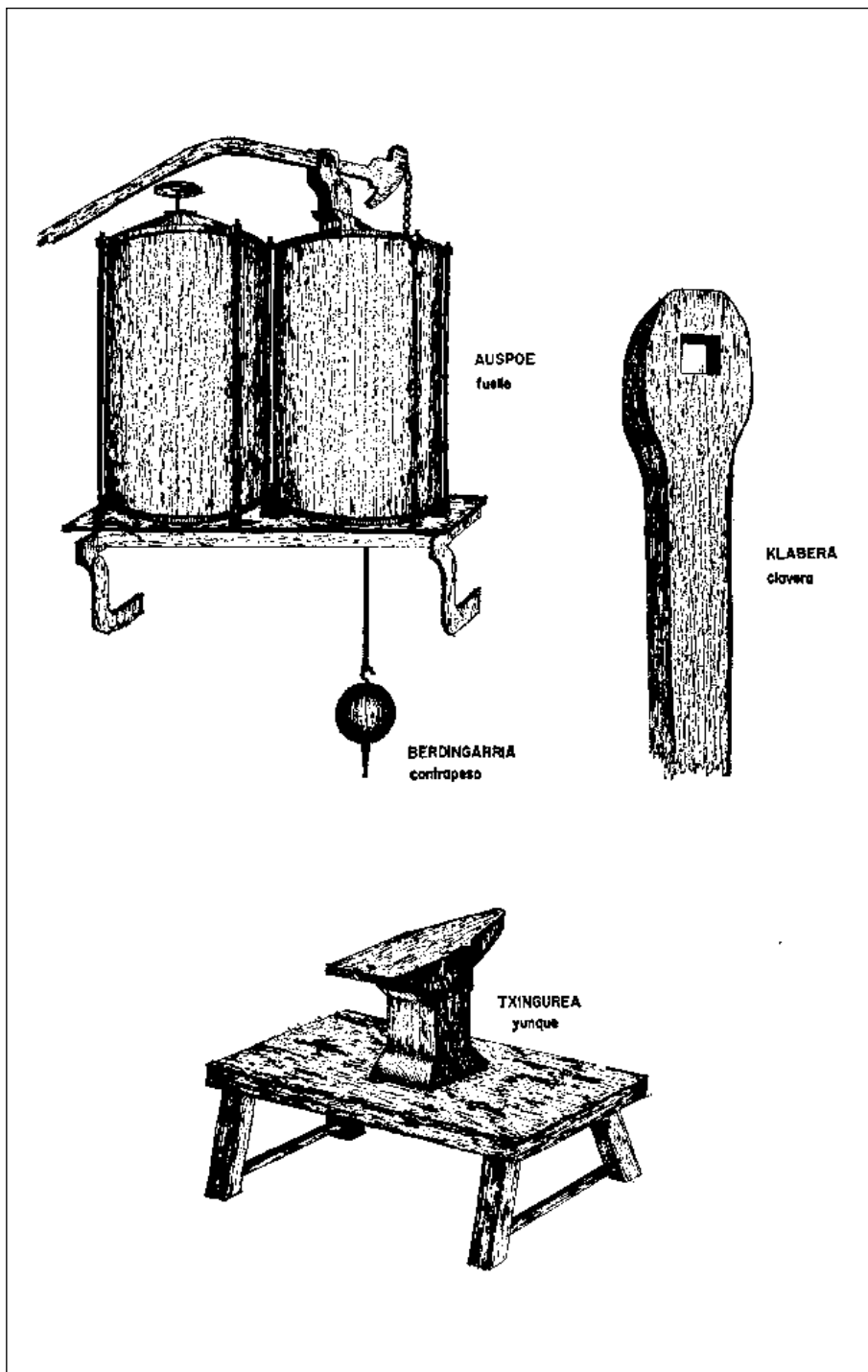
4.º, que el constructor Yeregui queda obligado de las roturas y demás averías, que no sean a mano airada, del reloj, por el tiempo de cuatro años contados desde el día de su colocación en la iglesia de esta villa.

5.º, que a los cuatro años de su colocación en la iglesia de esta villa, deberá de ser examinado por el Patronato de esta Iglesia Parroquial.

6.º, el mencionado Patronato por su parte se obliga a pagar al compareciente Dn. Juan José Yeregui los indicados cuatro mil quinientos reales. A saber; los cuatro mil reales el día de la colocación del reloj en esta iglesia parroquial, y los restantes quinientos reales el día que sea dado por bueno por inteligente de que se hace mérito en la cláusula precedente.

7.º, el compareciente Dn. Juan José Yeregui renuncia espresamente el fuero propio y se somete también espresamente al fuero ordinario del Juzgado de Tolosa para todos los casos en que deban entender de este negocio los tribunales ordinarios. Así los otorgan los espresados Dn. Bonifacio de Lasa y Dn. Martín José de Arrue como individuos del enunciado Patronato, y Dn. Juan José Yeregui, obligándose a su puntual cumplimiento bajo espresa condenación de costas y daños y perjuicios; siendo testigos Basilio de Areso y Luis de Areso, vecinos de esta referida villa, y firmamos dos actas iguales, la una para depositar en el archivo de la iglesia parroquial, y la segunda para entregar al compareciente Dn. Juan José de Yeregui. Firmado (...)»³.

3. De documento que me fue facilitado por Andrés Yeregui, constructor de relojes betelua-rra, fallecido el año 1975.



José Yeregui fue quien puso la fragua en Berastegi. José Yeregui, padre de los actuales herreros, nació el año 1892 en el caserío «Arru» de esta villa guipuzcoana. El oficio de herrería lo aprendió en Tolosa, en el taller que a la sazón tenía Ignacio Zubillaga, y los inicios en el herraje del ganado los tuvo también en la antigua capital de Guipúzcoa.

Transcurrido el período de aprendizaje, José Yeregui abrió el taller en su casa natal, que se halla próxima a la rotulada como «Plaza Real». Allí se dedicó casi exclusivamente a la forja de herraduras y al herraje del ganado. Obligado por desavenencias surgidas con el propietario del caserío que ocupaba, levantó un cobertizo junto a la carretera, del cual no hizo uso, y en 1912 pasaba a la casa «Yeregi-nea», construída por su padre, Nicolás Yeregui. Desde entonces se halla en «Yeregi-nea» la industria casera de estos trabajadores manuales.

En la fragua de José Yeregui trabajaban un oficial –el patrono o *nagusia* –y el ayudante o *mutille*.

La fragua o *sutegia* de esta herrería cuenta con un fuelle –hoy en desuso– que me resulta original y que bien vale la pena describirlo. Este fuelle o *auspoa* lo forman dos recipientes cilíndricos de chapa, de cincuenta y cinco centímetros de alto por cuarenta de diámetro cada uno. Sus interiores van forrados de cuero y se comunican por la base. Uno de ellos tiene una bola de hierro, que hace de contrapeso al brazo que lleva arriba. Brazo que dispone de una varilla rematada por un asidero o *eskutokia* de madera.

Al accionar el ingenio que pretendemos describir, el cuero de un recipiente hace de bomba y recoge el aire que pasa a través de un orificio de la base. El cuero del otro recibe el aire a presión y levanta una pieza metálica que tiene en la parte superior.

En el centro del local veo un yunque o *txingurea* que descansa en un cepo o *trunkoe* introducido en el suelo. José Yeregui se valía también de un taladro de mano, en nuestros días en desuso y retirado, y de una mesa o *maia* que cuenta con dos tornillos o *tornuek*. Aquel herrero o *errementarie* se servía asimismo de una piedra de afilar o *deztera*, movida a mano, que la utilizaba para el filo del hacha y otras diferentes herramientas. Sobre el piso reparo en un martillo o *maillue* y en una maceta de hierro o *borra*, así como en varios tambores o *danboliñek* para asar castañas, debidamente forjadas y prestas para la venta.

Muy cerca de la fragua, de una barra de hierro que se extiende junto a la pared del fondo, penden diferentes tipos de tenazas o *tenazak*, cortas y largas, anchas y estrechas, que todo herrero las emplea con la pieza en forja. No lejos de esta herramienta, en la parte posterior de un costado de la herrería, unas claveras o *klaberak*, con señales inequívocas de desuso, cuelgan de un armazón adosado a la pared. En el mismo bastidor encuentro un antiguo calibrador. Se trata de una pieza dentada y forjada por José Yeregui. Según escucho a su hijo Francisco, para el mismo cometido de medir el gro-

sor del hierro a elaborar contaban también con otro modelo mayor, en nuestros días desaparecido de la herrería.

A un paso de la puerta del taller que da a la carretera –el local cuenta con otro acceso que comunica con el portal de la casa–, unas baldas de madera se hallan ocupadas con los útiles propios para el herraje del ganado, como son un martillo pequeño, forjado asimismo por José Yeregui, unas tenazas, usadas en cortar y remachar los clavos, un pujamante o *puxamenta*, con el que se refinan los cascos o *azkazalak*, y la cuchilla o *kutxilla* empleada en eliminar los extremos de los cascos. Útiles todos éstos que serán citados nuevamente cuando me ocupe de la labor del herraje del ganado. Como único resto relacionado con este menester que acabo de mentar observo que en este local se conserva un pequeño yunque o *txingure txiki bat* colocado sobre una mesa portátil.

La herradura representó un gran paso adelante en el rendimiento de la bestia, tanto en el aspecto económico como en el militar, y no poseemos pruebas concretas de que la herradura de clavos haya existido antes de fines del siglo IX⁴.

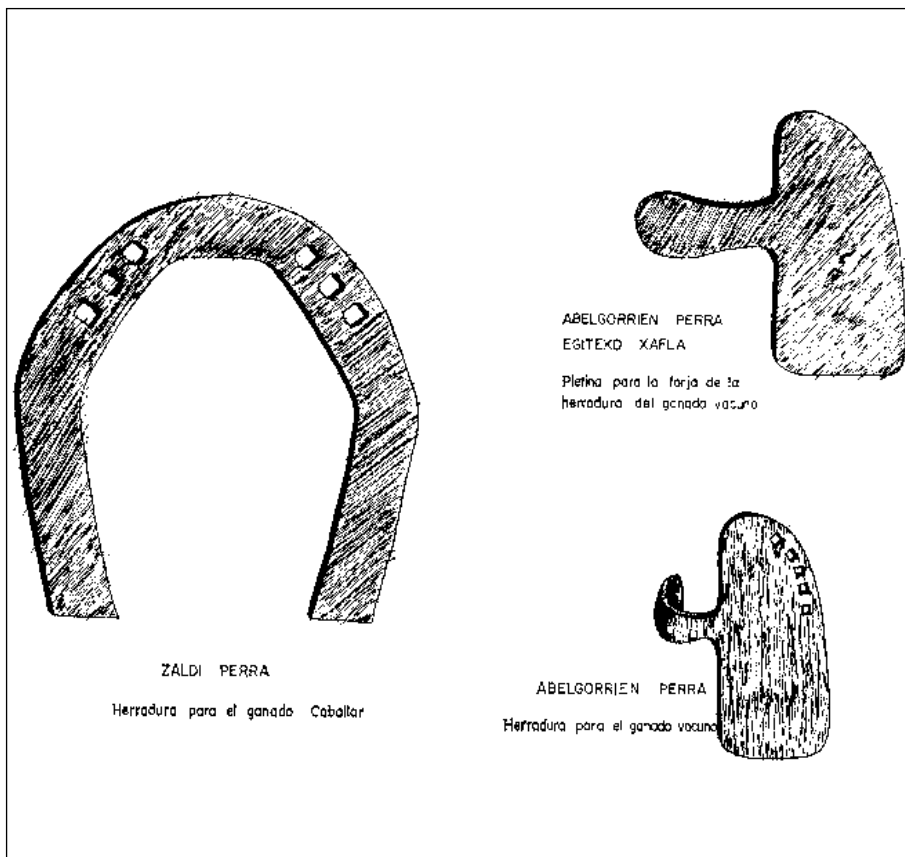
Sabemos que el herraje del ganado, en función directa con la importancia de éste en la economía de los pueblos, pierde paulatinamente importancia en nuestros días. Pero, en Berastegi, aunque retirado de la herrería, conservan el potro, que lo han trasladado a una tejavana adosada a la fachada posterior de la casa. Mas, para llevar con cierto orden este trabajo, antes de asomarme al herradero me fijaré en la técnica que seguían en la forja de la herradura o *perra* para el ganado caballar y vacuno en la fragua de los hermanos Yeregui.

La herradura y el herraje del ganado

Para la herradura o *perra* de ganado vacuno recibían la chapa de hierro cortada a la plantilla; mas, como se puede inferir, sus medidas no eran fijas, puesto que la herradura que requiere el ganado no responde siempre al mismo tamaño. La pletina para la forja de la herradura mayor tiene de cuatro a seis milímetros de grueso, dieciséis centímetros de largo y siete de ancho, y la destinada a la *perra* menor, con el mismo grosor que la anterior, se reducía a doce por cinco centímetros.

Tras calentarla en la fragua, a esta pieza se le hacían, sobre el yunque, cinco orificios que no llegaban de lado a lado. Para este menester empleaban el martillo con uno de los extremos en forma de cabeza de clavo, de clavo que, después, se aplicaba a la herradura. Este útil, que era golpeado con un martillo y una maza manejados por dos herreros, recibía el nombre

4. Lynn White (h.): «Tecnología medieval y cambio social», p. 74. (Editorial Paidós –Buenos Aires, 1973).



de *estampa*. Seguidamente, a la pletina agujereada y plana todavía, se sacaba, en escuadra, la oreja de la herradura, conocida en Berastegi como *txabeta* y *perra-belarria*, de siete a nueve centímetros de larga por dos de ancha.

A continuación, a la pieza ya en frío, colocada encima de una madera que iba sobre el piso, se le eliminaban las rebabas y se conseguía que los agujeros atravesaran la herradura, con un punzón de acero golpeado con un martillo.

Las herraduras son de dos manos: una lleva la *perrabelarria* a la derecha y la otra en el costado opuesto.

A la fragua se exponían ocho o diez pletinas al mismo tiempo y su forja requería media hora de dedicación a dos herreros.

Las herraduras o *perrak* para el ganado caballar se forjaban de dos en dos. Para ello utilizaban una llanta de hierro de doce a treinta centímetros de largo por veinticinco milímetros de ancho y ocho de grueso, para cada una. El herrero, valiéndose de dos tenazas, cogía estas piezas y calentaba sus mitades. Más tarde, una de ellas colocaba sobre el yunque, sujetándola con unas tenazas pequeñas. Entonces, entre dos herreros, con martillo y maza, estiraban la parte previamente calentada, a la que daban la forma de herradura, y la dejaban con tres agujeros, que no pasaban la pletina, valiéndose de la ya citada herramienta llamada *estanpa*. Seguidamente, sirviéndose de un útil de igual modelo que el anterior; pero de remate más alargado y fino, completaban el perforado de estos orificios. Para facilitar esta labor, el yunque contaba con un hueco y sobre él colocaban la pletina de hierro. La operación que llevo descrita se repetía con la otra mitad de la pieza y de esta manera se conseguía completar la forja de la herradura. Ahora restaba únicamente eliminar las rebabas de los orificios. Menester que se llevaba a cabo sobre una madera y por medio de un punzón, como ha quedado indicado con la *perra* del ganado vacuno.

Estas herraduras o *perrak* forjadas a mano eran más anchas en el lado que iba al exterior de la bestia y los tres clavos de este costado quedaban más separados que los otros tres restantes, para mayor comodidad del herrador o *perratzaile*.

La forja de la herradura se llevaba a cabo durante todo el año; pero de manera especial en los meses de invierno, debido al mal tiempo.

El ganado vacuno a herrar se introduce en el potro, a través de uno de los costados de éste, y por medio de dos cinturones de cuero que cuelgan de una cadena –*buruko katea*, en Régil– que pasa por una polea –en Régil, *burua jasotzeko polea*– y se arrolla en un rodillo –*dornua*, en Régil– que cuenta con dos orificios, se le sujeta por los cuernos. Seguidamente se empuja a la bestia hacia atrás y se le echan dos cinchas o *txintxak* –una por la parte baja de los brazos y la otra junto al *errape* o *ubre*–, cuyos extremos llevan unas cadenas que llegan a su respectivo cilindro de madera o *dornua*. Estos rodillos tienen asimismo a cada dos agujeros, distribuidos de forma que resulten prácticos para el movimiento giratorio realizado por medio de un varal.

Más adelante, accionando los mentados rodillos –el delantero para la cabeza de la bestia y los otros dos para el resto del cuerpo– se eleva el ganado hasta que pierda tierra. Entonces se recogen las patas sobre dos maderos o *ankatokik* traseros –*atzeko anka-lekuk*, en Régil–, a los que se dejan atadas con una cuerda. En otros dos *ankatokik* del potro se apoyan las rodillas del animal, que se sujetarán también por medio de una cuerda.

Antes de seguir adelante señalaré que la *txintxa* trasera que llevan los potros de estos herradores es de madera.

Ligeramente arqueada para el debido acoplado del animal. Mide ochenta y cinco centímetros de largo, quince de ancho por cinco de grueso. La cincha delantera es de cuero.

Preparado de esta forma el ganado, se limpian sus cascos y, previo introducido de una escuadra de hierro entre ellos, entre los cascos, que facilita la labor del herrador, se le retiran las herraduras o *perrak* usadas. Este último cometido se realiza con unas tenazas o *perra tenazak*. Tras esto se refinan los cascos o *azkazalak* con el pujamante o *puxamenta*, se ajustan las herraduras y se cosen, por lo general con cinco clavos, que estos herradores los tienen separados por tamaños en una caja dividida en tres departamentos. Por último, valiéndose de una cuchilla, se elimina la parte del casco que sobresale de la herradura.

El ganado vacuno lleva ocho herraduras –dos en cada pata–, y en este taller de Berastegi cobran cuarenta pesetas por cada una, cuando esto escribo. Veamos ahora cuánto percibía por igual trabajo José Yeregui:

Marzo de 1933.

Por herrar la vaca (seis herr.)4,50 ptas.
Por la vaca, 8 herraduras6.- »

Julio de 1933.

Por herrar dos vacas.....12,- »

4 de abril de 1944.

Por herrar la vaca negra19,- »

11 de abril de 1944.

Lizarraga, por herrar dos vacas.....38,- »

10 de enero de 1947.

Herrar dos vacas50,- »

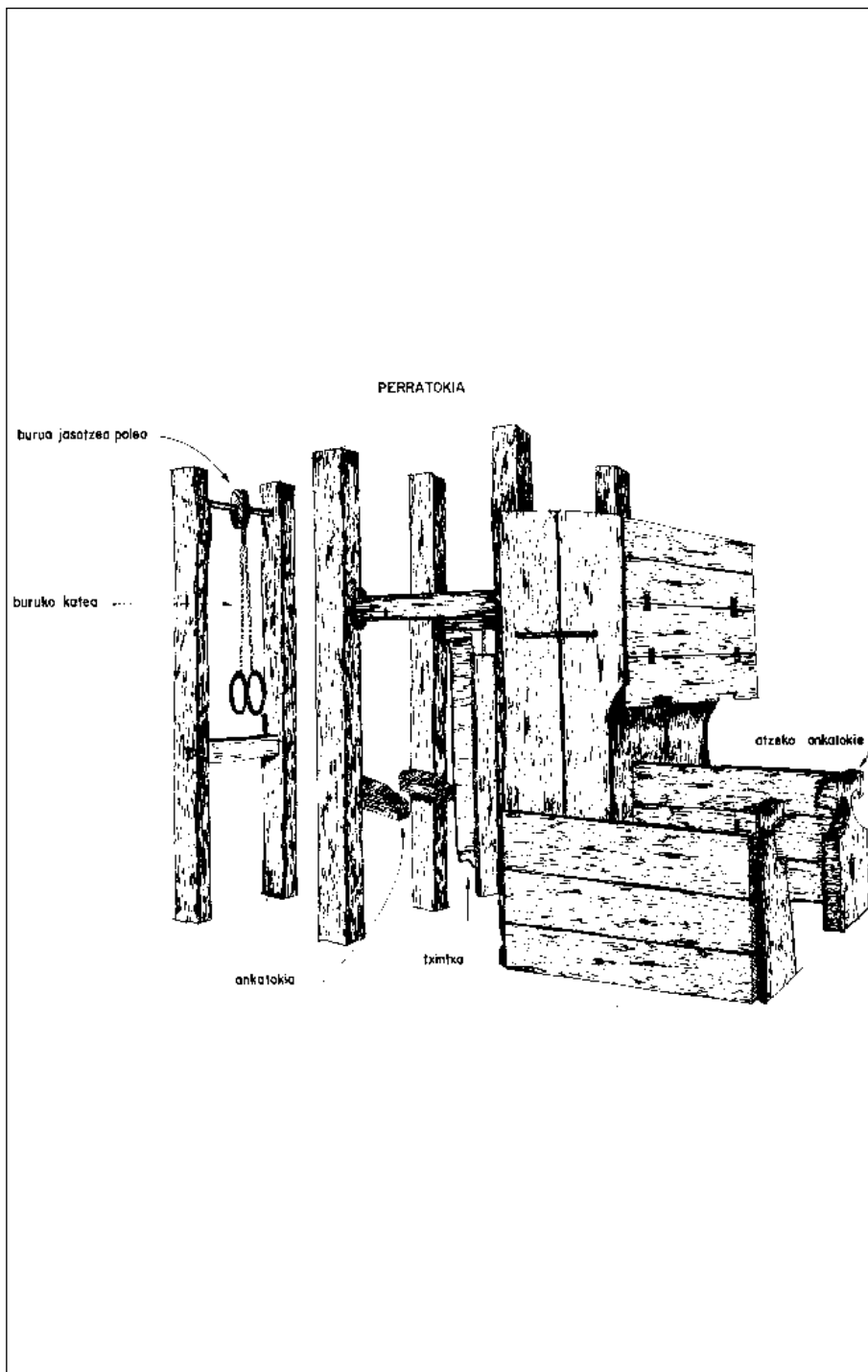
Para el herraje del ganado caballar se prescinde del potro. El herrador lo hierra a mano, a pulso. El dueño de la bestia abona setenta y dos pesetas por la herradura que requiere cada pata.

Mayo de 1944.

Por herrar dos machos16,50 ptas.

26 del mismo mes y año.

Malengonea, por herrar
el caballo11,- »



La laya

En la laya tenemos a uno de los aperos de labranza más nuestros, aunque su empleo no haya sido exclusivo nuestro. Respecto a este punto recordaré un meritorio trabajo de Gonzalo Manso de Zúñiga, en el cual y entre otras varias e interesantes consideraciones se puede leer que en el Perú anterior a Pizarro se empleaba un útil de labranza muy parecido a la laya vasca. «Y no existe la posibilidad de que el tal instrumento peruano procediese de alguna herramienta similar importada por un ignoto vasco compañero de Pizarro o Almagro, puesto que quien dibujó, hacia 1613, las ilustraciones que aquí se publican, habla de lo que vio en su niñez como cosa muy antigua y usual de su pueblo. Así, pues, sólo cabe pensar que por una extraña coincidencia peruanos y vascos usaban instrumentos muy parecidos para trabajar la tierra»⁵. Esta última y atinada observación de Gonzalo Manso de Zúñiga –a cuya *coincidencia* retiraría el adjetivo de *extraña*– me da pie para insistir una vez más en un extremo a tener muy en cuenta al fijarnos en el origen de las cosas más heterogéneas ideadas por el hombre. Repetiré que muchas cosas, muchos ritos y costumbres pueden ser nuestros; pero no solamente nuestros.

La antigüedad de la laya quedará debidamente probada si digo que su uso se remonta a tiempos anteriores al empleo de la bestia de tiro. Son varios los trabajos dedicados a este apero de labranza, así como son numerosas las alusiones a su utilización, hechas por coterráneos nuestros o por gentes de paso, accidentalmente entre nosotros. A una de estas últimas pertenece el texto siguiente, fechado en 1777:

«En Guipúzcoa, la primera provincia, la gente es fuerte, bien alimentada y vestida; el país es montañoso, la tierra suelta y fértil, y –según parece– cultivada únicamente para sus propias necesidades de consumo. En vez de arado, usan cierta clase de laya, a modo de tenedor, cuyos dientes tienen más de medio metro de largo, y con la que remueven la tierra, tarea pesada y tediosa, realizable solamente en terrenos tan ligeros como éstos, y en parcelas reducidas. Hombres y mujeres trabajan en los campos por igual»⁶.

A G. de Humboldt corresponde el comentario que vamos a ver a continuación:

«(...) se sirven también para ello (para la labranza) de algunos aperos completamente peculiares. El más particular es la laya. Consta de una horquilla larga y aguda de dos puntas con un mango corto, pero no afianzado en medio, sino en un extremo»⁷.

5. Gonzalo Manso de Zúñiga: «La laya», en «BSVAP», Año XVI 1960, Cuaderno 4.º, p. 427.

6. Julio-César Santoyo: «Viajeros por Alava. Siglos XV a XVIII», p. 157.

7. G. de Humboldt: «Los Vascos o Apuntaciones sobre un viaje por el País Vasco en primavera del año 1801». «*RIEV*» n.º 15, Año 1924, p.

La laya ha estado asimismo muy presente en la iconografía de motivo rural, identificada con san Isidro. Con este apero tenemos al Santo que podemos contemplar en Dima, al que se encuentra en la antiquísima iglesia de san Agustín, en Elorrio, y al de Larrea (Echano).

Citaré también al san Isidro de la iglesia parroquial de san Pedro de Lamuza, en la localidad alavesa de Llodio, al relieve que figura en la iglesia de la Asunción, del pueblo navarro de Zubieta, y al de la ermita de san Andrés, en la villa guipuzcoana de Placencia. Este san Isidro empuña el apero con la mano izquierda. Se trata de una laya larga que, según observa Juan San Martín, no se ajusta bien a la postura anatómica de la imagen, lo que hace suponer que no se trata de la primitiva, que respondería muy probablemente al modelo de púas cortas.

Acerca del san Isidro, de Beasain, que Aranzadi menciona en su trabajo incluido en el volumen *Quinto Congreso de Estudios Vascos*, señalaré que en nuestros días carece de laya. Y con esta puntualización no hago otra cosa que repetir lo dicho en alguna otra ocasión⁸.

«Illunabarra zan, baserrietako illunabarra.

Nekazariak, beren lanean zearo asperturik, achur ta laiak bizkarrean zituztela, soro ertzean zear, atsedenaren billa zijoazen»⁹.

(Era el atardecer, el atardecer de los caseríos. Los labradores, muy fatigados en su trabajo, con la azada y las layas al hombro, por el extremo de la heredad se dirigían en busca de descanso.)

El layador puede trabajar en solitario, aunque ha sido más fácil verlo en equipo formado por dos, tres, cuatro, cinco o más personas, cada una de ellas con dos de estos útiles de labranza. De tarde en tarde podemos contemplar todavía al aldeano que con la laya atiende a una incómoda parcela; mas creo que el lector saldrá ganancioso si para la descripción de esta labor me sirvo de las referencias directas recogidas por un testigo de excepción, a quien le ha resultado familiar este menester.

«Primero se procede a hacer cortes en el terreno, es decir, hendeduras rectilíneas, paralelas entre sí, a distancia de 70, 110 ó 130 centímetros, según sean dos, tres o cuatro las personas que se asocian para trabajar en grupo (...).

Los trabajadores empiezan su faena por un extremo de uno de los tramos de tierra comprendido entre dos cortes consecutivos. Colocados en fila, de hendedura a hendedura, levantan a la vez sus layas y rápidamente vuelven a bajar-

8. Gonzalo Manso de Zuñiga: op. cit., p. 424; T. de Aranzadi: «Explicación de los aperos de labranza en la exposición», en *Quinto Congreso de Estudios Vascos* –1930–, pp. 26-27; Julio Caro Baroja: «Los Vascos» (Edición 1949), p. 195, y «La vida rural en Vera de Bidasoa» (1944), p. 52, Juan San Martín: «BSVAP», año XXVIII –1972–, Cuaderno 4., pp. 593-596, y Juan Garmendia Larrañaga: «Euskal Esku-langintza-Artesanía Vasca», Vol. 6, pp. 119-121.

9. Domingo de Aguirre: «Egia ta izarrak (ipuia)», en el «Album Gráfico-Descriptivo del País Vascongado». Años de 1914-1915. Dirigido y editado por Rafael Picavea.

las e introducir las en la tierra; las menean hacia adelante y hacia atrás para más meterlas en tierra; todos a una las inclinan hacia atrás, con lo cual remueven un tepe de unos 25 centímetros de ancho y algo menos de grueso; cada uno introduce su laya derecha por debajo del tepe removido, empujándola con el pie apoyado en el estribo de la herramienta; seguidamente se levanta, a una con los demás, y el tepe queda vertical. Un paso atrás; levantan de nuevo sus layas (...)»¹⁰.

A esto añadiré que las mujeres o los hombres menos fuertes se han colocado en el centro del grupo.

La laya se compone de dos piezas de hierro o acero, que después de labradas y reducidas a un cuerpo, forman los dientes o patas –*ortzak* o *ankak*– de extremo aguzado. La parte superior de una de las barras se abre y hace el ojo donde se introduce el asidero, por lo general de madera.

Las layas más empleadas por nuestros aldeanos responden a dos modelos. Los dientes de uno de los tipos, el más antiguo y de uso menos generalizado, miden de treinta a treinta y cinco centímetros de largo y quedan separados por unos quince. Su agarradero es de medio metro, aproximadamente.

La otra laya cuenta con dientes o patas más largos. Estos van a una distancia de cuatro a cinco centímetros uno de otro y su largo podemos fijarlo entre setenta y cinco a ochenta centímetros, aunque en las forjadas en algunas herrerías alcancen los noventa centímetros, como no tardaremos de ver en Berastegi.

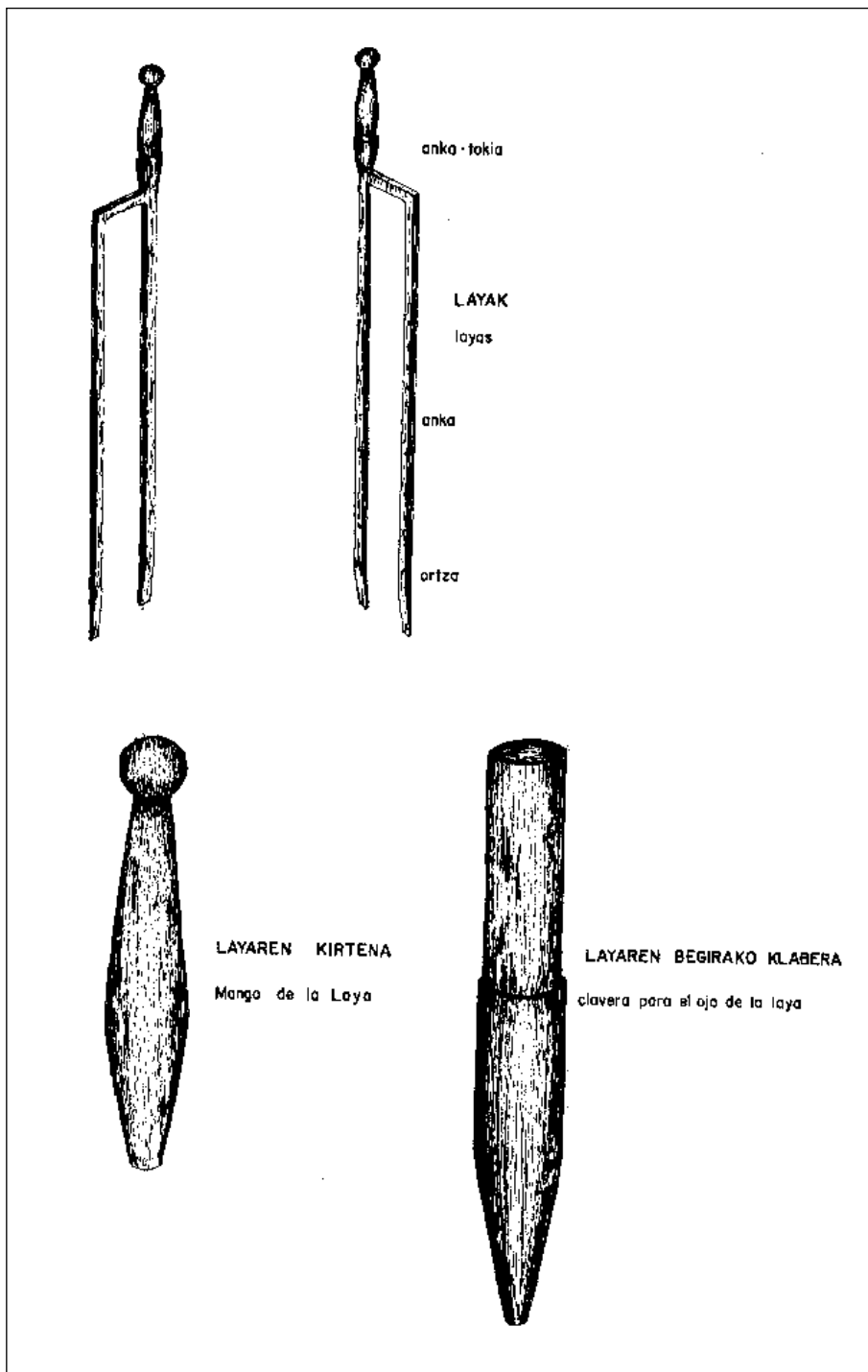
Hasta hace quince años, en esta fragua se forjaba la laya que la denominaré larga, y la técnica que para ello empleaban los actuales herreros no difería de la seguida por José Yeregui.

Primeramente se hacían con dos cuadrillos de hierro de dieciséis milímetros con un largo de ochenta centímetros cada uno. Estas piezas las calentaban una a una en la fragua y, sobre el yunque, a golpe de martillo y maza –entre el patrono o *nagusia* y el ayudante o *mutilla*– las dejaban estiradas y con línea rectangular.

Seguidamente, a uno de los extremos de una de ellas se le caldeaba una escuadra de hierro de unos nueve centímetros de largo por dieciséis milímetros de ancho y grueso, que recibía el nombre de *anka-tokia*. Tras esto se conseguía el ojo o *begie* del apero, empleando para ello una llanta de cinco centímetros de ancho, doce de largo y ocho milímetros de grueso.

Esta pletina se pasaba por la fragua y martilleándola entre dos herreros o *errementariek*, la dejaban con un extremo de quince centímetros de ancho, conservando en el lado opuesto la medida anterior, es decir, los cinco centí-

10. José Miguel Barandiarán: «Anuario de Eusko-Folklore» –Tomo XXI–, pp. 71-72.



metros iniciales. Entonces, el herrero calentaba de nuevo la pieza y llevándola al yunque hacía uso de un molde metálico, en el cual recogía la pletina, valiéndose de un martillo. A continuación retiraba la mentada clavija y caldeaba uno de los lados que hacían el ancho de la pieza en forja. De esta manera quedaba el ojo o *begie* presto para la unión a una de las barras del apero de labranza, al *anka* u *ortza* que carecía de escuadra. Más adelante, el herrero asía las dos barras o *ankak*, como sabemos una con el ojo y la otra con la escuadra o *ankatokía*, y las dejaba caldeadas o *galdatuta*.

Llevado a cabo este último menester, de una placa de acero cortada en caliente por medio de una tajadera, conseguía dos secciones de a quince centímetros de largo, dos de grueso y otros tantos de ancho, cada una. Secciones que, previo debido calentado, las estiraba hasta dejarlas con uno de los extremos muy rebajados. En este punto de la forja, el herrero cogía las dos barras o *ankak* –que forman un cuerpo– y una de las secciones de acero, las llevaba a la fragua o *sutegia*, las caldeaba –una barra y el acero– y las estiraba en el yunque, dejando el extremo de acero lo más afilado posible. Esta operación que hemos visto con una barra o *anka* la repetía con la otra.

Una vez terminada de forjar la laya, ésta quedaba con las barras o *ankak* de noventa centímetros de largo y ocho de ancho, separadas ambas por cuatro centímetros. A título de curiosidad señalaré que las layas que salían de la fragua ezkiotarra de los hermanos Iturbe llevaban una barra o *anka* de ochenta y cinco centímetros, de los cuales once hacían el ojo, y otra de ochenta centímetros, correspondiendo seis de éstos a su parte de la escuadra.

El ojo del apero es de traza cónica. Su largo es de trece centímetros y de cuatro es su diámetro superior, medida ésta que en el lado opuesto se reduce a dos y medio, en el punto de unión con el *ankatokia*.

En el aplicar el agarradero de madera a la parte metálica del apero teníamos el último cometido del herrero. Esta pieza, preparada por un carpintero –las últimas layas de Berastegui llevaban el asidero labrado por Marcos Arnalde–, tenía veintidós centímetros de largo. Doce hacían el mango y el resto quedaba en el interior del ojo metálico, al que se cosía con un clavo.

Dos herreros forjaban una laya en cuatro horas de trabajo. Los clientes de esta herrería se repartían por Berrobi y Elduayen, aparte Berastegui y su barrio de Eldua.

La laya se ha empleado en Berastegui en la preparación de la tierra para la siembra del trigo y maíz, de manera particular. En el mes de noviembre era cuando el herrero se dedicaba más a la forja de este apero, como comprobaremos por los apuntes siguientes que he examinado en este taller:

«Año 1926, noviembre 16, por layas 8 ptas. Año 1931, noviembre 16, Antonio, por layas, 8 ptas. Año 1934, noviembre 7, Goicoechea, layas 9 ptas. Año 1936, 18 noviembre, Echordea, layas 7,50 ptas. Año 1943, 3 de noviembre, Achucarro, afilar layas, 4 ptas. Año 1943, 10 noviembre, Elduayen, Bengoechea,

2 pares layas 24 pesetas. Año 1944, 9 noviembre, Lartadi, afilar layas, 4 ptas. Año 1944, 14 noviembre, Achucarro, layas 10 pesetas. Año 1944, 17 noviembre, Zamonea, layas dos pares, 20 ptas. Año 1946, enero, por las layas, 25 ptas.

Rueda del carro rural

En la herrería emplazada en un pueblo como Berastegi, la dedicación al carro rural o *gurdia* era un capítulo importante dentro del conjunto de su forja, pues no en vano el *gurdia* ha sido el medio de transporte rural, no pastoril, hasta hace unos años atrás, que es cuando se ha visto arrumbado por el vehículo motorizado.

En la fragua de los Yeregui preparaban la llanta, *gurdi aroa* o *gurdi ubela* y las cintas metálicas de refuerzo, las *llamak* o *gurdi llamak* de la rueda del carro rural.

Los aros se forjaban de dos en dos. Para esta labor empleaban una barra de hierro de dos metros setenta y cinco centímetros de largo por cuatro centímetros de ancho y tres de grueso, para cada rueda.

Para calentar al rojo vivo u *ondo berotu arte* uno de los extremos de la pieza, el herrero la llevaba a la fragua, asida por el lado opuesto. Alcanzado este punto retiraba la barra, colocándola sobre el yunque. Aquí golpeaban dos herreros la parte expuesta al fuego, con martillo y porra. Seguidamente se repetía la operación anterior con el otro extremo. Más tarde, con la pieza en frío, ésta se pasaba por la máquina dobladora o *llanta bueltatzekoa* y en el yunque –mientras un herrero sostenía la pieza el otro la golpeaba con la maza– la dejaban con la traza circular lograda debidamente.

Tras esta labor, el aro, *gurdi aroa* o *gurdi ubela* se exponía a la fragua y sus extremos se calentaban al rojo vivo, para, seguidamente, dejarlos ajustados en el yunque. Mas, aquí, por medio de un cincel se lograba una pequeña separación en la junta –que sabemos va rebajada en grosor– y en ella introducían un trozo de pasta especial para abreviar el ulterior caldeado o *galdatazea*. El caldear o *galdatu* se realizaba a mazo y martillo. Más tarde, al aro, ya en frío, se le hacían por medio de un taladro de mano dieciocho agujeros repartidos por toda la circunferencia.

Las maderas de la rueda eran tres, por lo general de haya o *pagoa*. Con un largo de noventa centímetros, la central –llamada *zille*– tenía diez de grueso, medida que en las laterales o *saietsetakoak* –conocidas como *txantela*– se reducía hasta siete u ocho centímetros. El ancho de estas piezas lo podemos fijar en treinta centímetros, cada una.

Para labrarlas hacían primeramente uso de una juntera –con hoja de centímetro y medio a dos de ancho–, con la que se tomaba la medida de la línea de la madera. Después empleaban la azada o *trabesa* (*opatxurra*), más adelante se valían del garlopín y, por último, para lograr una junta perfecta

en las maderas, se servían de la garlopa. De esta manera el carpintero dejaba los maderos preparados para su ajuste y cosido. Cosido que lo realizaba por medio de cuatro varillas o *kabillek* metálicos, que en el madero central o *zille* llevaba dos en cada borde, introducidas en los orificios sacados en el grueso de los laterales, dos en cada *txantela*. Estas varillas o *kabillek* se metían primeramente a una tabla y, a continuación, a la otra.

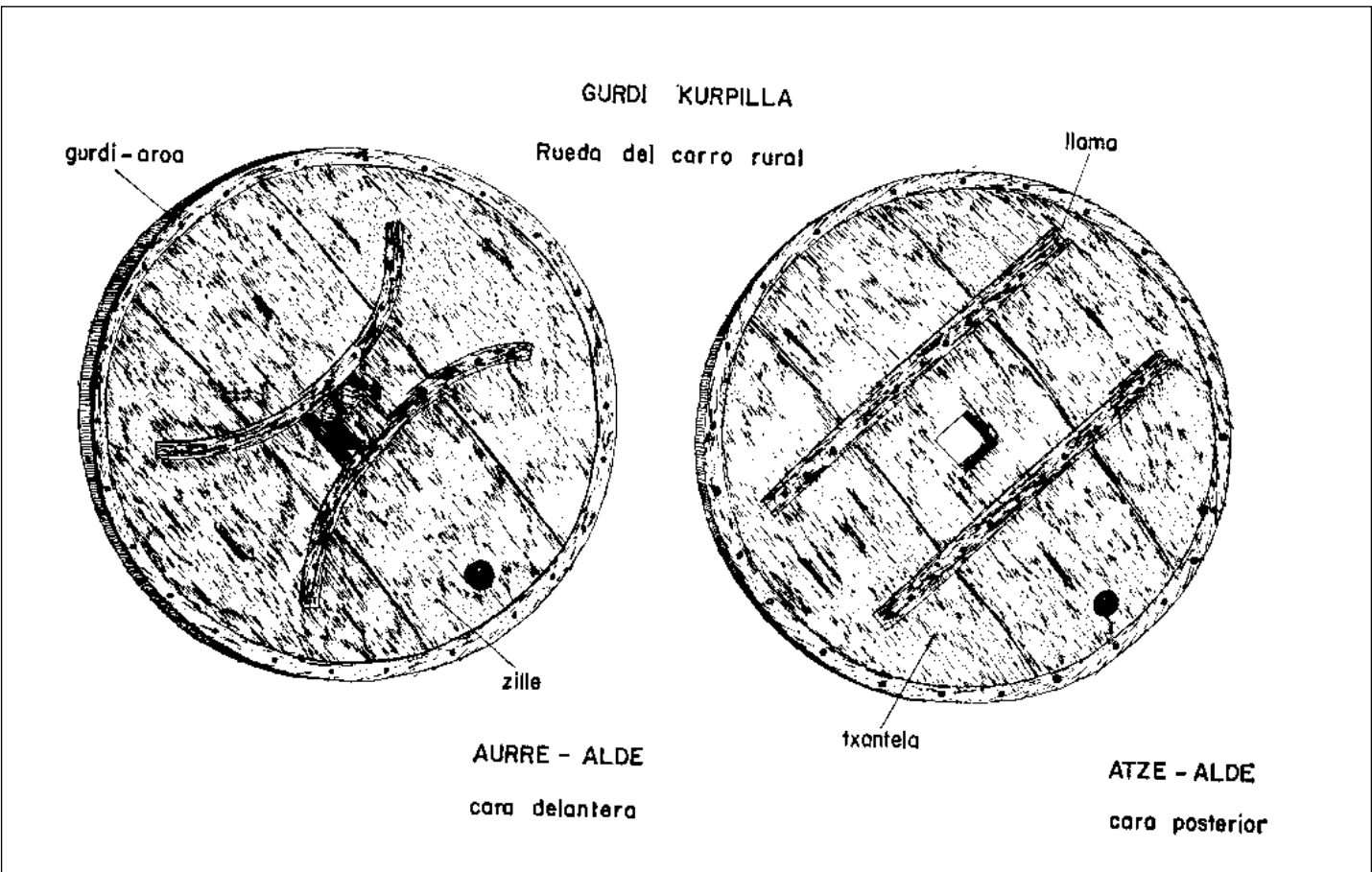
Las maderas entrelazadas se dejaban en el suelo. Sobre ellas se colocaba el aro y, por su interior, se marcaba a lápiz o a compás su circunferencia. Hecho esto se llevaba el entablado a la mesa, banco o *bankue*. Aquí, con una sierra de mano se cortaba de uno a tres milímetros del trazo de la circunferencia y se fijaban tres clavos distribuidos por su borde, que más adelante, al colocar el aro, hacían de tope a éste. Esta casi inapreciable diferencia de uno a dos milímetros que podía haber de un corte a otro era debida a que el aro nuevo, al calentarse, se dilata más que el usado o viejo. Señalaré que antiguamente en lugar de la sierra se empleaba el hacha.

Lo que llevo explicado se repetía con diez o más entablados que formaban otras tantas ruedas, y se depositaban fuera del taller. Numerados y alineados quedaban sobre dos tablones, a pocos metros de la fachada de la casa. Cerca, muy a mano, entre maderas a las cuales se prendía fuego, se apilaban los aros. El fuego se conservaba hasta que los aros adquiriesen una tonalidad rojiza. Alcanzado este punto, dos hombres –herrereros o un forjador y un carpintero–, rápidamente, sin pérdida de tiempo, cogían con las respectivas tenazas un aro y lo llevaban a su correspondiente sección de madera. Sección a la que, valiéndose de un martillo o una llave conocida por el nombre de *txakurra*, le aplicaban el aro hasta dar con los clavos de tope, que serían retirados una vez fría la pieza metálica. Si el *gurdi aroa* estaba demasiado caliente y pudiese quemar la madera, ésta se mojaba en agua. Lo visto con una rueda se hacía con todas las restantes. Pero indicaré que la técnica anterior a la descrita consistía en introducir los aros en frío.

Seguidamente se trabajaba el orificio para el eje o *ardatzan zuloa*. Este era de línea cuadrada, de ocho por ocho centímetros en su exterior y de dos milímetros más en su cara opuesta. A la superficie del interior del marcado en estas medidas se le hacían unos ocho o nueve agujeros, con un berbiquí o *taratulue* y un formón o *trintxe*, y con una maceta o *mazoa* se remataba la labor de conseguir este *ardatzan zuloe* o *azpi-zuloe*.

A continuación colocaban la rueda sobre un eje inservible de carro apoyado en la pared, y con el hacha –primeramente por un lado y seguidamente por el otro –labraban ambas caras, que, después, las dejaban refinadas con la azuela o *trabesa*. Este era un menester que ponía a prueba la habilidad y el buen arte del carpintero¹¹.

11. Los detalles acerca de la preparación y el montaje de la rueda me han sido ampliados por el que fue carpintero de Berástegi, Félix Echeverría.



La rueda quedaba de esta manera preparada para la segunda fase de su forjado, quedaba a punto para ser reforzada por medio de las cintas metálicas, largas y cortas.

Las de la cara interior son dos chapas largas, y el plano exterior lleva dos *llamak* largas y dos cortas o *llama motzak*.

A ambos lados del orificio del eje o *ardatzan zuloa*, las *llama motzak* se sujetan por debajo de las largas, por dos y medio a tres centímetros de cada extremo.

Las *llamak* se forjaban en la misma herrería. Las cortas tienen quince centímetros de largo, tres de ancho y cinco milímetros de grueso. Las largas son piezas de setenta y cinco centímetros de largo, siendo las restantes medidas las mismas que en las cortas. Se cortaban con la tajadera y para los orificios empleaban el taladro de mano. Los extremos de las *llamak* largas quedaban de tres a cinco centímetros del aro. Estas cintas se cosían con cuatro clavos o *llama iltzeak* –forjadas en el mismo taller– y dos remaches pasantes, uno a cada lado. Las *llamak* interiores llevan a cada cuatro clavos más los remaches pasantes de la otra cara.

Para dejar la rueda debidamente terminada, al herrero restaba coser el aro o *gurdi ubela*, con dieciocho clavos u *ortzeko iltzeak*, con lo que inferimos que el aro ha recibido también el nombre de *ortza*, al igual que en algunas otras partes, Lazcano por ejemplo, donde llaman *gurdi-ortza*, *gurtortza* o *llantea*.

Concluido este quehacer, las ruedas quedaban preparadas para recibir el eje o *ardatza* de hierro o madera. Menester este último que no lo llevaba a cabo únicamente el carpintero, sino que era bastante frecuente que el aldeano lo realizase en su casa, en su más o menos improvisado taller. Mas este eje lleva en cada uno de los extremos cuatro clavos –uno en cada cara–. Están forjados en la misma herrería y reciben el nombre de *azpí-iltzeak*. La parte superior de la cabeza de este clavo es de línea semicircular y de extremo a extremo mide cinco centímetros. La espiga es de traza de cono, de siete centímetros de largo.

Al ya citado libro de cuentas de esta fragua de Berastegui corresponden las siguientes anotaciones:

«Año 1933 –25 de septiembre– Icazquin, por las ruedas, 75 ptas. Año 1934, 9 de mayo, Arriñea, por las ruedas nuevas, 85 ptas. Año 1934, 2 junio, Remigio, por las ruedas (con aro viejo), 50 ptas. Año 1941, 17 de mayo (...), por las ruedas, 104 ptas. Año 1942, 1 de abril, Pedro, ruedas, 100 ptas. Año 1942, 13 de junio, Miguel, arreglo de las ruedas, aros nuevos, 145 ptas. Año 1944, 13 de julio, Estanco, por dos ruedas, 82,50. Año 1945, 3 de enero (...), por 2 ruedas, una madera de caldear el aro, 8 clavos del eje y 6 clavos de troncos, 159 ptas. Año 1945, 3 de enero, Mayorazco, por las ruedas, 150 ptas. Año 1945, 3 de julio, 4 ruedas entrar en la madera, 350 ptas. Año 1946, 5 de octubre, por cuatro ruedas arreglar el aro, 320 ptas.»

Forja de la cadena corta

Sin abandonar del todo el carro rural pasaré a la forja de la recia cadena o *katea* empleada en el amarre de los troncos, cadena de un metro a un metro veinte centímetros de largo, que recibía el nombre de *kate motza*.

A cada tronco dispuesto sobre una pieza de madera, almohada o *burkoa* giratoria se metían, según lo recomendase el grosor, uno, dos o tres clavos o *trunko iltzeak*. Con estos clavos y por medio de la *kate motza* que el carro llevaba a cada costado se dejaba la carga debidamente asegurada. El ancho de la cama o *kurtetxea* de estas carretas era el normal en estos medios de transporte; mas su largo, como bien nos lo dice el nombre de *gurdi motza* o carro corto, no alcanzaba el metro, quedaba entre noventa y noventa y cinco centímetros.

La mentada almohada o *burkoa* giratoria tenía por objeto que la carreta salvase con facilidad las curvas más pronunciadas, al transportar carga movediza al menor roce con el primer obstáculo.

En hacer un eslabón de la *kate motza* empleaban una varilla de veinte centímetros de largo. Esta pieza la doblaban por el centro, después de haberla pasado por la fragua. Seguidamente y sirviéndose de unas tenazas cogían la varilla y calentaban sus extremos, que los dejaban rebajados, sobre el yunque y a martillo.

Tras esto, aprovechando el calor de la pieza, ésta la dejaban en forma de anillo y entre sus cabos colocaban la pasta para facilitar el caldeo. Rematado este último cometido, lograban otro aro, siguiendo para ello el proceso ya conocido.

Más tarde forjaban un nuevo eslabón; pero antes de caldear y cerrar sus extremos se le introducían los dos preparados y terminados anteriormente. Entonces se caldeaban los extremos de este tercer anillo; mas no sin haberles aplicado previamente la ya citada pasta empleada en este menester de la fragua.

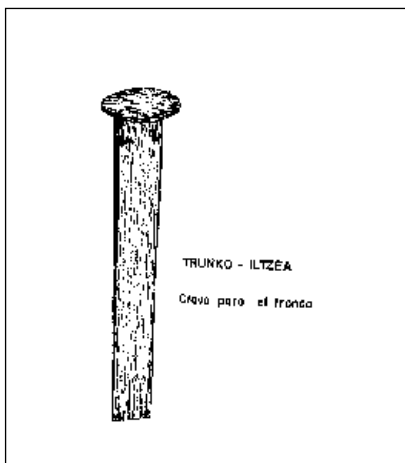
El herrero conseguía así una cadena de tres eslabones, y por idéntico sistema lograba la del tamaño deseado.

Hace siete años cobraban quince pesetas por cada eslabón forjado en esta fragua.

El clavo para tronco o *trunko iltzea*

Para la elaboración de este clavo se pasaba por la fragua uno de los extremos de la varilla de dos centímetros de diámetro por un metro de largo. Después, en el yunque, entre dos herreros, a martillo y maza, diez centímetros de esta parte calentada se dejaban en forma rectangular y punta agu-

zada. El corte, con la tajadera, se realizaba en secciones de catorce centímetros, de los cuales cuatro se reservaban para forjar la cabeza.



Más adelante, asiendo con unas tenazas el clavo por el extremo afilado se llevaba a la fragua hasta alcanzar el punto rusiente o *gorritua*. Entonces hacían uso de la clavera, colocada al par de uno de los dos agujeros del yunque. Aquí, el clavo en forja pasaba a través de la clavera y se introducía en este orificio del yunque o *txingurea*, y con el martillo y la maza conseguían la cabeza y quedaba terminado el clavo o *trunko iltzea*.

La barra larga facilitaba la producción del clavo, puesto que mientras se trabajaba en la clavera, el resto de la varilla se ponía a punto para proseguir la tarea.

El precio de cada *trunko iltzea* en 1973 era el de veinticinco pesetas.

Tamboril para asar castañas

La importancia que el fruto del castaño ha tenido en la pretérita alimentación de nuestro pueblo hace que me fije en el forjado del tamboril o *danboliñe* empleado para su asado, y que ha recibido también el nombre de *sartana* o *zartana*, en la villa de Leiza, entre otros pueblos. De esta manera, pues, con este tambor tan identificado con el llar como presente en nuestro viejo y humeante hogar cerraré los trabajos de forja llevados a cabo en la fragua de los Yeregui. Mas antes de seguir adelante, la voz *zartana* me lleva a describir el útil así denominado.

Aunque en algunos pueblos, como es el caso del ya mentado de Leiza, el tamboril reciba el nombre de *sartana*, este ingenio era una especie de cedazo metálico, de unos cuarenta centímetros de diámetro, al que le atravesaba y sobresalía un hierro, que servía de asidero y sujeción al llar o *lagatza*.

Azkue dice de las voces *sartagin* y *sartan*: «tamboril que sirve para asar castañas» y «tamboril para asar castañas», respectivamente. Y al respecto leo a Larramendi, que en este caso concreto como en otros muchos resulta de interés:

«Una sartén mayor, más honda, y agujereada como un criba, y con mango largo de palo, es el que en Bascuence se llama *zartana*, y sirve para asar castañas (...).»

En Berastegi, a este útil llamaban *zartana* y fue arrumbado por el instrumento giratorio, al que he dicho se conoce como *danboliñe*. Estas puntualizaciones me llevan a inferir que en algunos puntos el tambor ha recibido el nombre del ingenio al que ha suplantado. Y después de esta breve digresión vuelvo al hilo de mi empeño.

Para montar el tamboril emplean primeramente una chapa de un milímetro de grosor, con ochenta y dos centímetros de largo y treinta de ancho. En esta lámina metálica, sobre un marcado en cruzado hecho a tiza se reparten los orificios logrados por medio de una broca, en número no siempre fijo y a una distancia de cuatro centímetros uno de otro.

Después, a unos diez centímetros de uno de los costados de la pieza se saca una ventana, un cuadrado de diez por diez centímetros. Esta labor se realiza en frío y por medio de un cincel. Seguidamente se deja la chapa en forma cilíndrica y cosida por cuatro remaches.

Tras esto el herrero se sirve de otras dos chapas de cuatro centímetros de ancho por veintisiete de largo cada una y, en escuadra, las deja a ambos lados del hueco de la ventana, remachadas y con la línea que requiere para el ulterior aplicado del cierre. Tapa que, cosida por dos remaches, cuenta con una pletina en escuadra, que hará de agarradero.

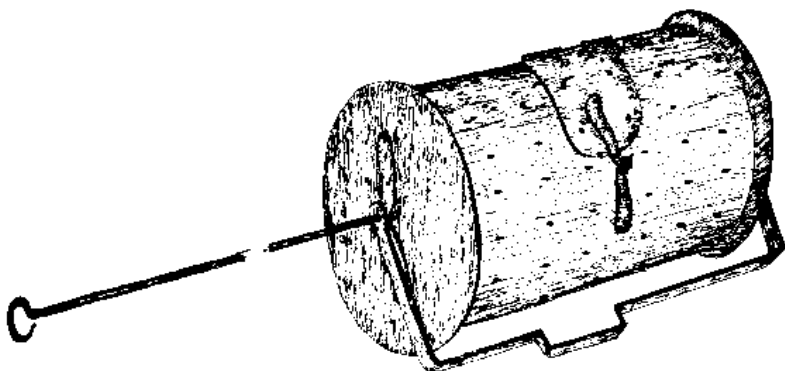
A continuación, para cerrar los costados del cilindro cortará dos láminas en traza circular. A estas piezas de tope o *ipurdik* y al tambor se les saca los bordes necesarios para su posterior ajustado. Las chapas de tope se dejan con un orificio central y una de ellas se aplica al tambor, que de esta manera quedará cerrado por uno de los lados.

Más tarde el herrero prepara el eje, que hará asimismo de asidero o *kertena*. Para llevar a cabo este menester utiliza una varilla de diez milímetros de grueso por un metro veinte centímetros de largo, y dos llantas de dos centímetros de ancho y diez de largo. A estas dos piezas les hace un orificio cerca de cada extremo, y otro a la varilla del asidero, a cuarenta centímetros de uno de sus cabos.

El herrero coge la varilla y las dos llantas y las une con un remache. Y, en el torno, estas llantas las dejará en escuadra, por su centro.

Seguidamente introduce el eje en el otro tope del tamboril, que sabemos está todavía suelto, y lo remacha por cada uno de los dos orificios que he dicho llevan las llantas en escuadra. Repetiré que estas dos piezas metálicas en forma de escuadra llevan a cada dos orificios. Por uno de ellos remachan con el asidero o eje y con el otro van cosidas al tope.

Prosiguiendo con el proceso del forjado de este asador de castañas, el herrero pasa el eje a través del otro tope y cierra el tambor con idéntica técnica a la vista con el costado opuesto. Más tarde calienta el extremo del eje para, de esta forma, lograr el aro que hará de agarradero o *kertena*.

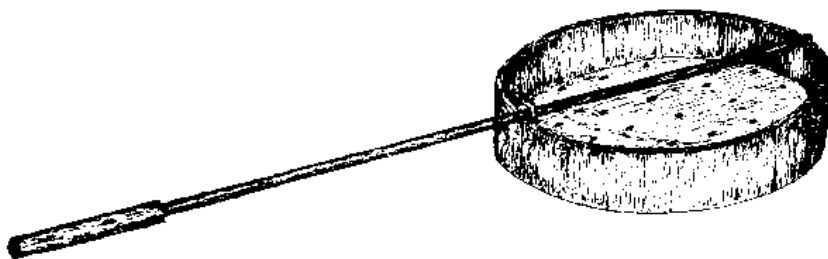


DANBOLINE

tamboril para asar castañas

ZARTANA

zartana



Con lo que llevo descrito se ha forjado el tambor; ahora resta aplicarle la varilla o llanta que sirve de colgador. Para este menester se vale de una varilla de ocho milímetros de diámetro o de una llanta de dos centímetros de ancho por cuatro milímetros de grueso, cuyos extremos, en escuadra, envuelven al eje del tamboril. Al centro del recorrido de esta varilla o chapa se le sacan dos escuadras, a una distancia de seis centímetros una de otra, por las cuales el tambor penderá de la *lagatza*.

«Danboliñari itzul-iraulka
bakan asten dira aurrenik;
gordin-soiñua moteldu-ala
eragiñez usugorik.
Arbaztak bildu, arbaztak eman,
ez utzi galda atertzetik;
txigor-soiñua entzun danetik
eskuak ez du pakerik».

«Tiroek ere bana-banaka
ematen dute gatzigu,
aurrena bakan eizeko gisan,
gero gerra-antzer, usu.
Oriek oso isil dirala
gaztaiñak dira xigortu.
Ataka zabal, erreak diran
noiz nai ditezke aztertu».

(Dan vueltas al tamboril, al principio de tarde en tarde. A medida que va desapareciendo el sonido de crudeza, lo agitan con más frecuencia. Recogen ramas, arrojan ramas, sin dejar que la llama se interrumpa. Desde que se oye sonar a chamuscado, no tiene paz la mano.)

(Los tiros dan a su vez la señal de asados, al principio distanciados como los de la caza, después frecuentes como los de la guerra. Cuando cesan, las castañas están asadas. Abierta la portezuela del tamboril, cuando quiera se las puede probar si están completamente asadas)¹².

El enfriado de la fragua representa la paralización y el cierre del taller. Representa la desaparición de la industria. Para evitar que ocurriese esto, el herrero o *errementarie* de Berastegui formulaba las peticiones siguientes, en las fechas que veremos a continuación:

«El que suscribe José Yeregui Echeverría industrial herrero domiciliado en Berastegui, a Vd. con el debido respeto expone:

Que necesitando carbón de fragua la cantidad de cinco mil kilogramos, suplica tenga a bien ordenar le sea concedido para retirar la cantidad expresada.

12. Nicolas Ormaechea «Orixe»: «*Euskaldunak Poema eta Olerki Guziak-Poema Los Vascos y Poesías Completas*» (Editorial «Auñamendi»), p. 91.

Es gracia que espera alcanzar de su bondadoso corazón, cuya vida Dios guarde muchos años.

Berastegui, 10 de febrero de 1943.

Sr. Delegado de Combustibles de Guipúzcoa.»

«Berastegui, 25 de enero de 1946.

Jefatura de Minas.

San Sebastián.

Muy señores míos: Sirve la presente para rogarles tengan la bondad de suministrarme cuatro toneladas de carbón para fragua, ya que en la actualidad carezco por completo de dicho combustible para mi taller de herrería.

Confío atenderán mi demanda y quedo de Vds. (...). Firmado: José Yeregui.»

Labrado de la Madera

LA FAMILIA ECHEVERRÍA, UNA DINASTÍA DE CARPINTEROS

Al fijarme en los trabajos de forja llevados a cabo en la herrería de Yeregui señalaba que el labrado de las ruedas del carro rural era un menester que descubría bien paladinamente la destreza del carpintero. Y agregaré ahora que en esta villa colindante con Navarra, este oficio ha estado cumplida y dignamente representado por la familia Echeverría, durante un dilatado período de tiempo.

El primer carpintero de esta familia, de quien tengo noticia, fue Martín José Echeverría Garaicoechea. Este nació el año 1824 en la casa «Juangoenea» de Berastegui, y en «Juangoenea», cuyo umbral traspasó el investigador y folklorista Resurrección María de Azcue, tuvo el taller hasta su fallecimiento en 1909.

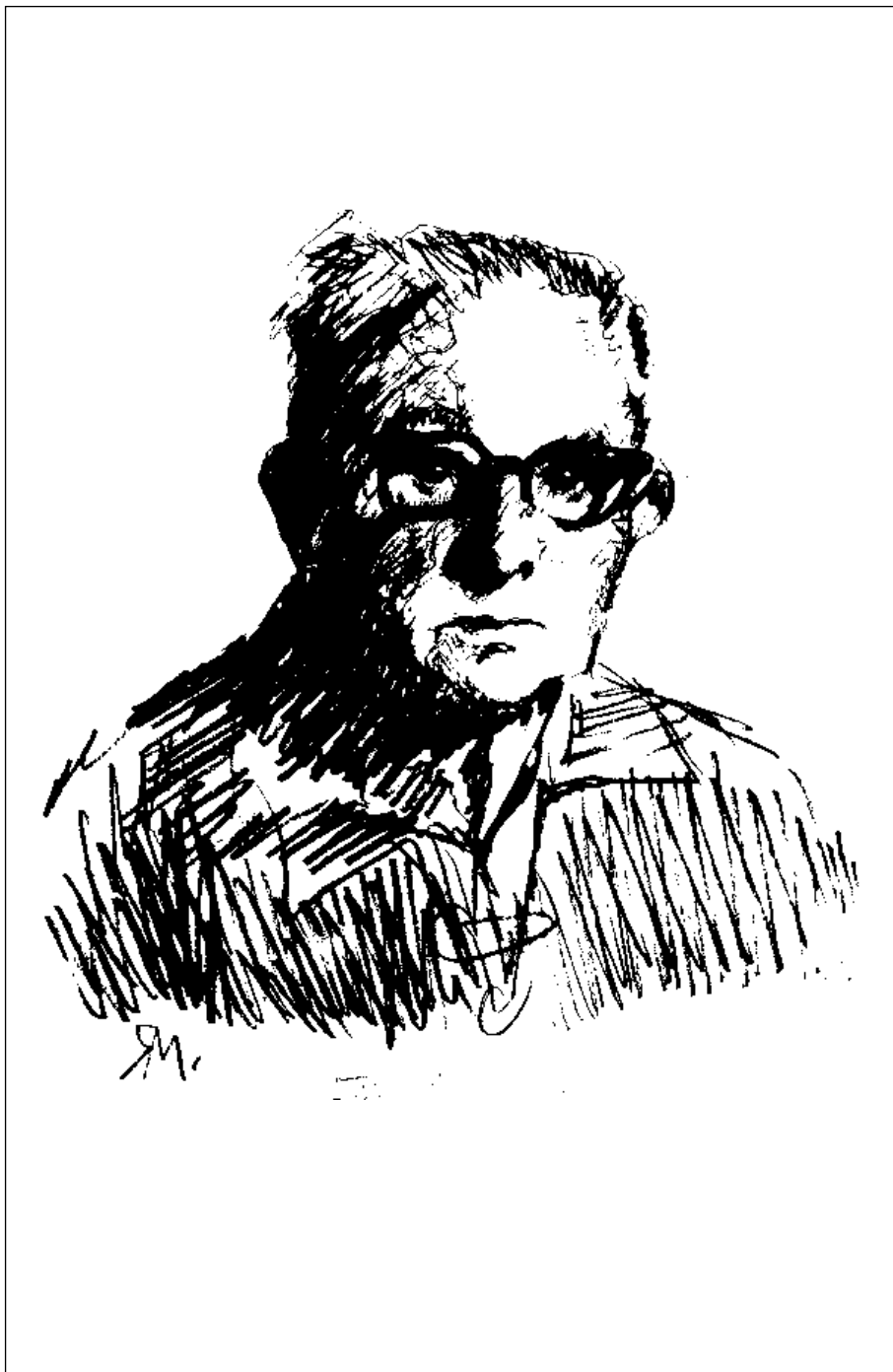
La mujer de Martín José Echeverría, Nicolasa Antonia Ustoa, poseía reconocidas dotes de *bertsolari*. Contaba dieciocho años cuando convaleciente de fiebre tifoidea el médico le daba permiso para abandonar el lecho y le recomendaba jugar al mus, como entretenimiento. Al objetarle que carecía de dinero para ello y recibir la respuesta en el sentido de que podía poner en juego su persona, Nicolasa contestó de la forma siguiente:

«Emezortzi urtetan txanpon truke jarri
traza txarra ematen diot kontu orri;
eskerrik asko diot mediku jaunari,
tratalari onen bat ba-degu berori».

(Con dieciocho años venderme por dinero, mala traza le doy a eso; le agradezco mucho señor médico, buen tratante debe ser Vd.)

Perito carpintero en la ferrería

En un inventario de los efectos y herramientas de la ferrería de Ibero, en Leiza, llevado a cabo en 1860, he comprobado que Martín José Echeverría



Félix Echeverría. Original de Rafael Munoa

figura como perito carpintero. El documento en cuestión, transcrito en una pequeña parte, es el siguiente:

«En la villa de Goizueta a veinte y ocho de Junio de mil ochocientos y sesenta, ante mí el infrascrito escribano y testigos al final nombrados es presente don Antonio María Minondo y Huarte, domiciliado en San Sebastián, dueño de las Ferrerías de Ibero sitas en la jurisdicción de Leiza, y dice que como consta de la escritura que se otorgó en dicha Ciudad de San Sebastián el día veinte y uno de Enero de mil ochocientos cincuenta y siete ante el Escribano Dn. Manuel de Alzate, dio a Dn. José Manuel Echaniz vecino de Tolosa en arriendo las espresadas Ferrerías por tiempo de cinco años contados desde el día veinte y nueve de Setiembre del mismo año de mil ochocientos cincuenta y siete, al veinte y nueve de Setiembre del año próximo de mil ochocientos sesenta y uno; y que en consecuencia como se acostumbra, al espresado Sr. Echaniz vajo inventario formalizado por testimonio del infrascrito escno. en diez y seis de Setiembre del mismo año de mil ochocientos cincuenta y siete, le hizo entrega de los efectos y herramientas de las espresadas Ferrerías especificadas en dcho. inventario (...), y a calidad de devolver a la conclusión del arrendamiento. Que a pesar de que éste no se finalizaba hasta el veinte y nueve de Setiembre del año próximo, el mismo Sr. Echaniz le propuso al compareciente Sr. Minondo que por los inconvenientes que tiene para andar de Ybero a Tolosa, deseaba rescindir el arrendamiento y hacer la entrega de las Ferrerías antes del mes de Setiembre del presente año (...).

En la Herrería de Ybero jurisdicción de la Villa de Leiza a diez y ocho de Julio de mil ochocientos y sesenta: ante mí el infrascrito escno. y testigos al final nombrados, son presentes de la una parte (...).

Piezas que se hallan en la Ferrería mayor (...). Piezas no servibles (...). Fragua de la Herrería mayor (...). Piezas del Martinete (...). Moldes (...). Pesas (...). Piezas no servibles en el Martinete (...). Piezas comunes a las Herrerías mayor y menor (...). Fragua del Martinete (...). Usos (...). Fuelles (...). Toberas (...). Medidas de carbón y pesas de la ragua (...). Tasación de las piezas de la Herrería mayor (...).

Tasación de los efectos de carpintería

Para este efecto el dcho. apoderado Antonio Minondo y Huici, elige y nombra por perito por su parte, al carpintero (...) vecino de Goizueta, y el dcho. Sr. Echaniz a Martín José Echeverría también carpintero vecino de Berastegui, quienes igualmente habiendo prestado su respectivo juramento en manos de mí el escno. que doy fe para proceder con legalidad, verifican en seguida la tasación de la parte de la carpintería en la forma siguiente (...).

De todo lo cual se formaliza este auto siendo testigos (...), Martín José Echeverría (...)»¹³.

A cargo de estos carpinteros Echeverría estuvo, en lo que a su oficio se refiere, el cuidado de la ferrería de «Azkue la nueva» o «Pertz-Ola» de la villa

13. De la documentación de la ferrería «Azkue la nueva» de Ibarra, que obra en mi poder.

guipuzcoana de Ibarra, hasta su cierre definitivo allá por el año 1934. Por Félix Echeverría pude saber que el último eje grande o *ardatz aundie* metido en aquel obrador era de madera de haya. El acarreo desde Oreja lo llevó a cabo el boyero o *itzaia* berastegiarra Lázaro Achucarro. Achucarro fue asimismo txistulari, con la particularidad que el instrumento lo manejaba con la derecha.

En 1917 montaron en «Azkue la nueva» el eje pequeño. Este era de roble y usado ya en alguna otra ferrería.

Al frente de la industria casera, a Martín José Echeverría le sucedieron sus hijos José, Pío y Sebastián, si bien estos dos últimos lo hicieron de manera un poco ocasional, alternando con las faenas de labranza.

José Echeverría Ustoa nació en Berastegi el 26 de marzo de 1859, y hasta su muerte en la misma villa, en 1944, su vida transcurrió entregada al quehacer de carpintería. Trabajó junto a su padre; pero lo hizo asimismo, durante varios años, en un taller de San Sebastián y en otro de Bilbao, en este último como carpintero de ribera.

José Echeverría tuvo trece hijos. Nueve fueron varones y de ellos Lucio, Félix, Bernardo y Miguel se dedicaron también a labrar la madera.

En 1926, el taller de «Juangoenea» lo trasladaron a «Oreja-enea». La carpintería estuvo atendida por Félix Echeverría, quien nació el 12 de octubre de 1895 en el solar de «Juangoenea», terminando sus días en «Oreja-enea», el 28 de mayo de 1980.

Lo que escribo acerca de la carpintería en Berastegi se halla centrado en la persona del recordado amigo Félix Echeverría Garciaarena. Cuando realicé este trabajo de investigación éste era el artesano más veterano de la dinastía. De esta manera he sido fiel a una norma autoimpuesta para semejantes casos, que me ha resultado casi siempre beneficiosa para mi empeño. Mas, para cercar el marco humano de estos carpinteros, a los nombres que figuran ya citados agregaré el de Demetrio Echeverría, Demetrio de «Sutegi» para sus amigos. Este trabajador manual era primo de Félix Echeverría y vive en Berastegi. Es hijo de Juan Sebastián Echeverría o «Joan Txestín de Sutegi». Nombre, este de «Sutegi», que recibió por la casa que habitaba.

La carpintería de Félix Echeverría la he conocido en buen estado de conservación. En un reducido local de planta rectangular se distribuyen el banco propio del oficio –con sus prensas, una horizontal y otra vertical– y unos anaqueles ocupados por una rica variedad de herramienta, que en su parte más interesante será citada a su debido tiempo. En este taller me fijo también en una *txirrika*, en unas *iraurrek* y en la *satola*, que serán objeto de mi atención. Esta carpintería se halla montada en función a las necesidades de su tiempo y por esta razón me evoca a nuestro ayer, me evoca una forma de vida que se fue sin posibilidad de retorno.

En esta industria casera se atendía a muy diversos cometidos. Desde aquellos a los cuales puedo llamar de carpintería mayor, como es el de la construcción, hasta el labrado de algunos útiles de empleo doméstico, como han sido la *suilla* o herrada y la *cuela* para lavar la ropa o *lixu ontzie*, sin olvidarme de los aperos de labranza, entre los que se incluyen los medios de transporte para distintas cargas relacionadas con la economía rural, como son la *lera* y el carro rural o *gurdi*.

El carro corto o *gurdi motza*

Los carros rurales que montaba Félix Echeverría respondían principalmente a dos medidas. El denominado *gurdi motza* o carro corto lo he citado en la forja del clavo para el tronco o *trunko iltzea* y la cadena corta o *kate motza*.

La cama o *kurtetxea* de este carro rural –entre otros nombres llamado también *urka motza*¹⁴ y *bur-saldixe*¹⁵–, en nuestros días caído en desuso, cuenta con un ancho de noventa y dos centímetros y el largo de sus maderas laterales o *areseak* es de noventa centímetros. El grueso de su centro viene a ser de diez centímetros por siete y en los extremos se reduce a cinco y medio por siete.

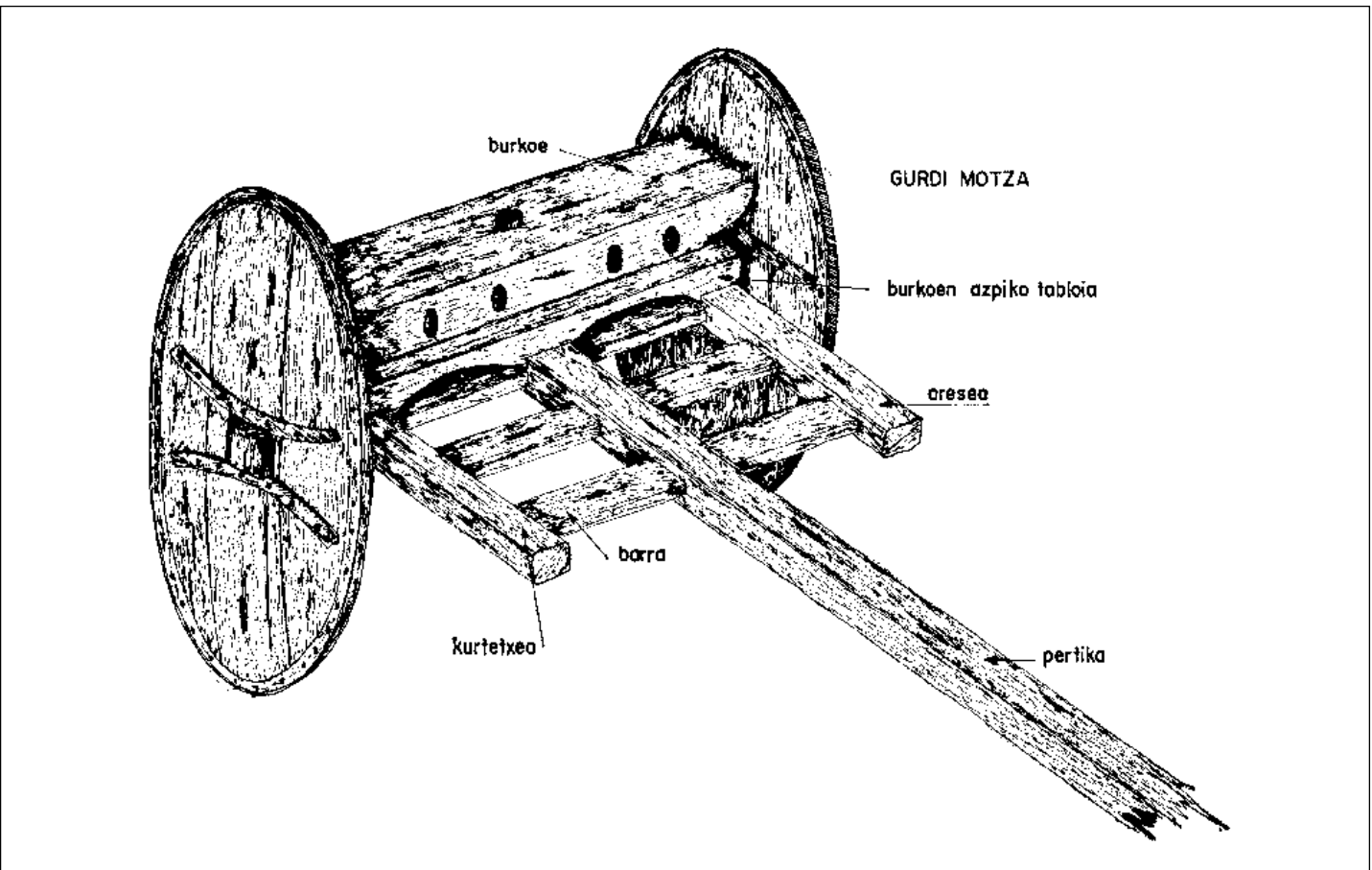
Esta *kurtetxea* lleva tres travesaños o *barrak*, dos delanteros, separados uno de otro por catorce centímetros, y el trasero, a veintitrés centímetros del central, que sobresalen, los tres, centímetro y medio de los *areseak*. Las *barrak* tienen diez centímetros de ancho por veintitrés milímetros de grueso; mas en los extremos, con igual grosor, su ancho se reduce a siete centímetros.

La lanza o *pertika* mide tres metros cincuenta y cinco centímetros. Con un grueso máximo de once por once centímetros en su parte que corresponde a la *kurtetxea*, su extremo o punta da un diámetro de ocho centímetros. La *pertika* del *gurdi motza* cuenta con dos clavijas o *kabillak* –una, la delantera, para el tiro del ganado, y otra, para sujetarlo– y un orificio para el eje de la almohada o *burkoe giratoria*, que descansa sobre un tablón o *almodan azpiko tabloian*.

Esta tabla tiene noventa y dos centímetros de ancho por treinta y tres de largo o fondo. Se coloca desde la primera barra, a seis centímetros del extremo de las *areseak*, a las que se deja cosida por medio de cuatro tornillos pasantes (dos y dos).

14. Julio Caro Baroja: «Un estudio de tecnología rural», en «Cuadernos de etnología y etnografía de Navarra», Año I, núm 2 –1969–, p. 226.

15. Juan Garmendia Larrañaga: «Apuntes etnográficos del Valle de Aramayona –Aperos de labranza/Lanabesak», pp. 57-63. (Institución «Sancho el Sabio». Obra Cultural de la Caja de Ahorros Municipal de la Ciudad de Vitoria. Año 1978).



La almohada o *burkoe*, que he dicho es giratoria, alcanza los noventa y siete centímetros en el ancho superior, medida que en el plano opuesto o inferior se reduce a setenta y seis. Con un grueso de doce centímetros, la altura de la *burkoe* es de quince. Esta almohada lleva cuatro agujeros para la *kate motza* y en el centro dispone de un eje de hierro que atraviesa el tablón y la *pertika* o lanza.

Como he señalado al hablar de la herrería de los Yeregui, el *gurdi motza* ha servido para conseguir un cómodo transporte de los troncos, a través de sinuoso recorrido. Cada uno de los troncos llevaba uno o más clavos o *trunko iltzek*, y con éstos y por medio de las cadenas cortas o *kate motzak*, que arrancaban de los orificios de la almohada o *burkoe*, se afianzaba debidamente la carga.

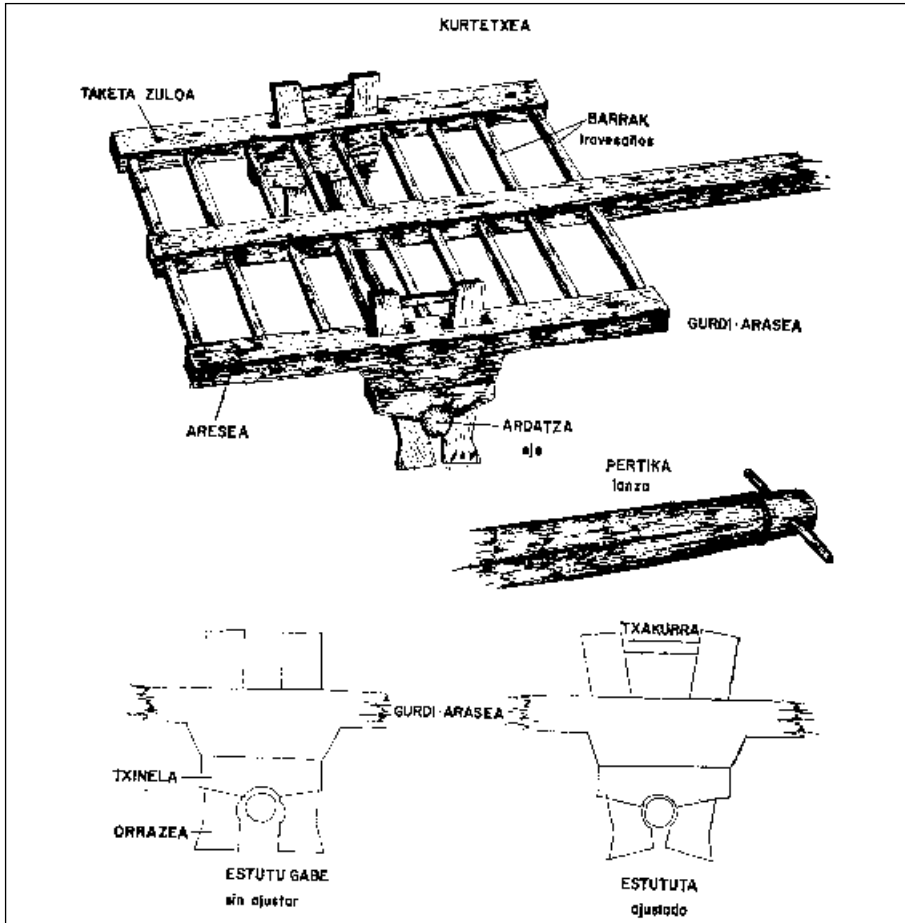
El carro rural o *gurdie*

El carro rural o *gurdie* responde a las medidas más usuales. Los maderos longitudinales o *areseak* miden de dos metros treinta centímetros a dos metros treinta y cinco. En su centro alcanzan un grueso de diez centímetros por ocho, reduciéndose a siete centímetros y medio por cinco y medio en los extremos. Los *areseak* de este carro van unidos por siete travesaños o *barrak* de siete a nueve centímetros de ancho por veintidós milímetros de grueso en el centro. En los extremos que quedan fuera de la *kurtetxea* el ancho es de cinco a seis centímetros.

La *pertika* o lanza tiene de cinco metros a cinco y medio de largo. Su grueso máximo es el de diez por diez centímetros y corresponde al centro de su recorrido. Estas medidas en el centro posterior son de nueve por diez centímetros y en su cabo delantero no pasan de siete u ocho centímetros de diámetro. A unos diez o doce centímetros de esta punta dispone, atravesadas, de dos varillas o *kabillek* redondas, que pueden ser de hierro o de madera. Lleva dos palos o *ezpatak* rectos y colocados en las partes delantera y posterior de la *kurtetxea*. Estos *ezpatak* tienen catorce orificios de centímetro y medio de diámetro y pueden ir entrelazados por un varal o *legañekoa*.

Cada *aresea* cuenta con dos orificios o *taketa zuloak* y en ellos se introducen unas varas o *taketak* de ochenta centímetros a un metro de altura, para el transporte de determinada clase de carga. Las *taketak* delanteras y lo mismo las posteriores se unen y refuerzan a la altura de su centro, por medio de unas tablas o *neka biurrek*.

El eje o *ardatza* del carro es de madera de haya, aunque en la carpintería de Berastegui se hayan empleado en alguna ocasión el fresno y la encina. Con un largo de un metro treinta centímetros, cinco o seis de éstos sobresalen al exterior de cada rueda. Tengo señalado que el orificio de la rueda es mayor –en unos dos milímetros– en la cara interior que en la exterior. Al eje se sacaba una espiga al tamaño del agujero de la rueda o *ardatzan zuloa*.



Rectificadas debidamente estas medidas, al eje lo colocaban en vertical, sobre un travesaño, y a golpe de mazo de hierro de ocho o nueve kilos se le introducía la rueda. Entonces se comprobaba su centrado con una vara que iba desde el aro de la rueda al eje. Realizada esta operación se extraía la rueda para llevar a cabo idéntica labor con la otra. Esta segunda rueda se dejaba debidamente sujeta por medio de cuatro clavos o *azpi-iltzeak* que se metían al eje y hacían de tope. El carpintero introducía seguidamente la otra rueda y la dejaba ajustada como hemos visto. El grosor mayor del eje, a unos seis centímetros al interior de las ruedas, es el de diez centímetros de diámetro.

Acerca de las ruedas, de características comunes en los modelos del carro corto y carreta corriente, me he explayado al seguir el proceso de su ferrado y no hace al caso incidir en reiteración. Debajo de cada madero longitudinal o *aresea* va una pieza de madera cortada en línea semicircular, llamada *txinela*, que viene a ser la *astua* del carro de otros pueblos, por ejemplo Ezquioga. Las dos *areseak* y las *txinelas* llevan a cada dos orificios. Por ellos pasan los *orrazeak* que, por su escotadura semicircular, junto con las *txinelas* abrazan al eje. Para conseguir el necesario afianzado de este eje se introducía, entre la parte superior de los *orrazeak*, una pieza de madera o *txakurra*, que funcionaba a manera de pinza. Es decir, al tenerlas separadas o abiertas por su parte superior se cerraban y apretaban por el lado opuesto. En ocasiones, la *txakurra* era sustituida por unas cuñas o *zirik*, una en cada agujero de la *aresea*.

La herrada o *suilla* y la tina para cocer la ropa

Las herradas o *suillek* para el agua llevaban tres cellos o *suille burnik*. La herrada era de madera de castaño silvestre, trabajada en seco. El cello superior quedaba a un centímetro de la boca, el otro era el central y el tercero iba a dos centímetros y medio del fondo. Este recipiente medía veinticuatro centímetros de diámetro de boca, treinta y dos de altura y otros tantos de diámetro de base.

La tina o *kuela* para cocer la ropa o *lixu ontzie* confeccionada por Félix Echeverría era de madera de pino francés, reforzada, por lo general, con cuatro cellos o *kuela burnik*. Uno de estos envolvía la base, dos eran centrales y el otro reforzaba la boca.

El fondo de la tina contaba con dos orificios, en los cuales se colocaba un trozo de tela que tenía por objeto conseguir que el agua escapase lentamente a otro recipiente dispuesto en plano inferior.

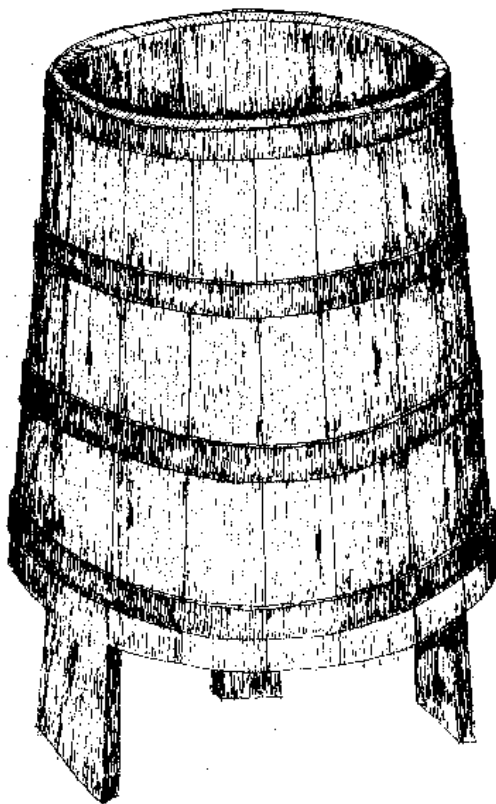
De los varios sistemas que se han empleado para cocer la ropa en estas tinas, veremos uno que se ha seguido en Berastegi, entre otros pueblos.

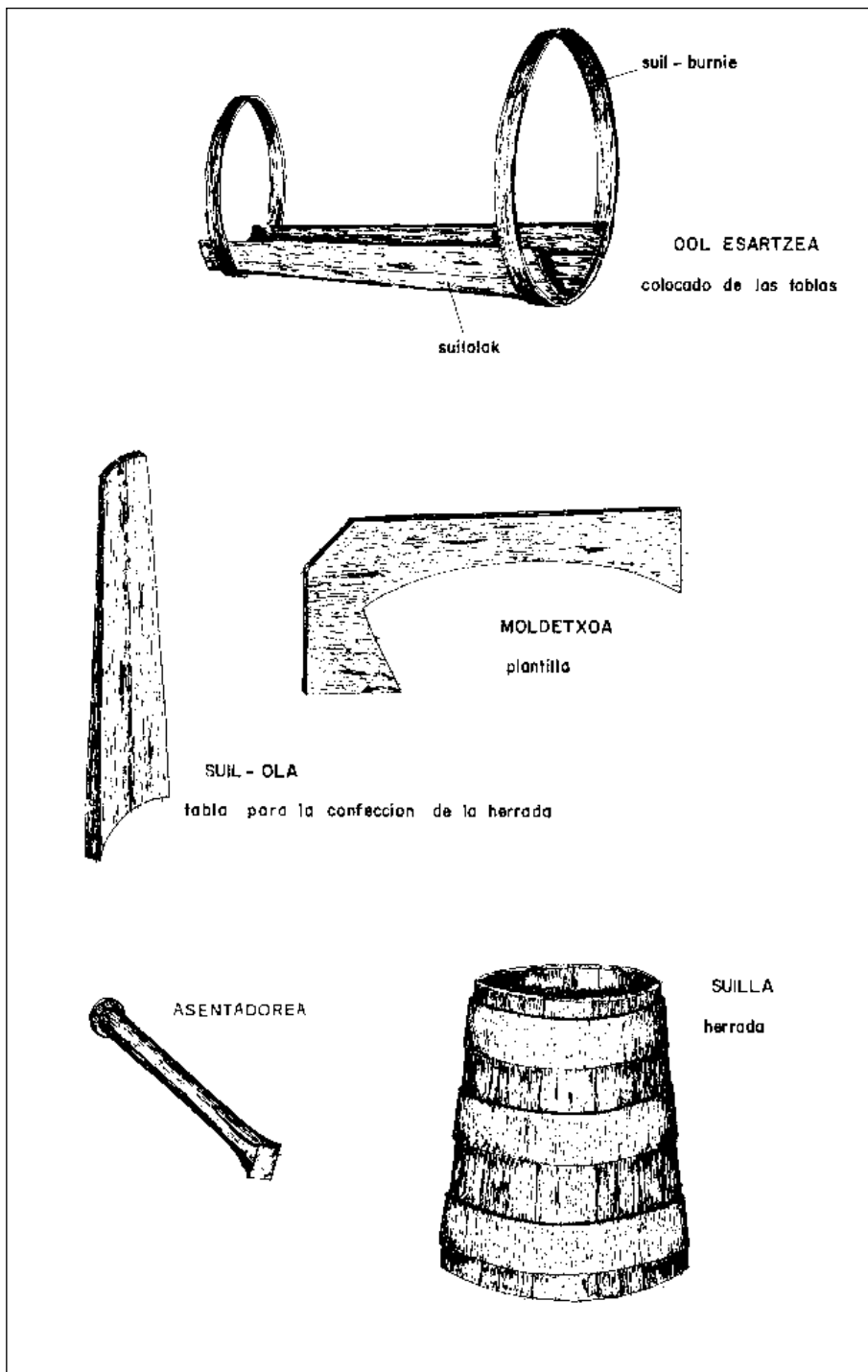
En el fondo de la *kuela* se dejaban unos pequeños palos *txotxak* y sobre ellos se extendía la ropa, que quedaba aislada de la base del recipiente. Esta ropa se tapaba con una arpillera muy limpia o *astontzie* cubierta de ceniza o *surteko autse*. Encima de este polvo se echaba primeramente agua tibia y, a continuación, más caliente. De esta forma se proseguía hasta que el calor alcanzara el fondo de la tina.

El agua que salía de los orificios de la *kuela* recibía el nombre de *lixu errea* y al concluir la colada se decía *lixua egosia dago* –la colada está cocida–. En este caso, al día siguiente se retiraba la *astontzie* con su ceniza

LIXU ONTZIE

Tina para cocer la ropa





o *surteko autse* y otro tanto se hacía con la ropa que se aclaraba en una fuente o en el río, batiéndola sobre una piedra preparada para este menester, *arrian ondo jo*¹⁶.

De los útiles empleados para confeccionar la *suilla* o herrada citaré las cuchillas y los cepillos rectos y curvos o *zepillu borobillek*; una garlopa –para sacar las juntas y que ajustada a la prensa se usaba en sentido inverso a las herramientas corrientes de su género, es decir, con la hoja hacia arriba–; las azuelas curva y recta; un instrumento para conseguir la ranura, el jable o gárgol, *kardera ateratzekoa*, necesario para llevar a cabo lo que el carpintero conocía como *kardera ateratzea*, y la plantilla para las juntas de las tablas.

La herramienta utilizada en preparar la tina o *kuela* para cocer la ropa o *lixu ontzie* apenas difería de la mentada para la herrada. No estará de más señalar que las medidas de la *lixu ontzie* no eran fijas; variaban según la casa a la que iba destinada. La empleada por una familia numerosa era, lógicamente, de mayor capacidad que aquella otra reservada para cubrir las necesidades de dos o tres personas.

Para hacer la herrada o *suilla* y la tina o *lixu ontzie*, el carpintero preparaba primeramente las *suil-olak* y las *kuelolak*, tablas convexas al exterior y cóncavas por la cara opuesta o interior. Realizada esta labor, sobre la mesa carpintera colocaba los aros de la boca y la base, a la distancia conveniente. Después, con las tablas que he dicho dejaba prestas para su colocado, iba cerrando los aros hasta completar la vuelta. A continuación se cortaban las *suilolak* y las *kuelolak* a dos centímetros y medio del aro de la base, por la parte que sobresale de lo que será el fondo.

Seguidamente hacía uso del cepillo redondo o *zepillu borobille* y las tablas refinadas las dejaba con la línea justa que requieren para formar debidamente el círculo. Llevada a cabo esta última operación, a la altura del aro de la base se sacaba un jable, gárgol o *kardera* a las tablas, valiéndose del útil denominado *kardera ateratzeko zepillue*.

Por medio de un compás carpintero, dividiendo el jable en seis partes iguales y marcando después la circunferencia, se tomaban las medidas de esta ranura y sobre ellas se trabajaba el fondo. Esta base llevaba una o dos tablas, que en la herrada eran de castaño y en la *lixu ontzie* de pino francés, como tengo ya dicho. Su borde lo rebajaba al tamaño de la ranura o *kardera*. Para colocar esta base se ponía el recipiente boca abajo y se aflojaba un poco el aro del fondo. A continuación, la herrada o la *kuela* –ya con la base– se volvía a la posición normal y se afianzaban las *suilolak* o *kuelolak*, por medio del apretado de los aros superior e inferior o base. Félix Echeverría

16. De algunas técnicas caseras para cocer la ropa me ocupo en el libro «De Etnografía Vasca (Cuatro ensayos): El Caserío – Ritos fúnebres – Galera del boyero – Las ferrerías», pp. 19-22. (Caja de Ahorros Provincial. Colección «Documento». Año 1976).

contaba para este menester con un hierro que recibía el nombre *deasentado-rea*, al que golpeaba con un martillo. Por último introducía el aro central y lo ajustaba por medio de la *asentadorea*.

Los aros se recibían forjados a la medida deseada, se compraban en una ferretería. Hace unos setenta años, el carpintero cobraba de siete reales a dos pesetas por una herrada, y el precio de la *lixu ontzie* de tamaño medio era el de siete pesetas.

El cepo o *satola*

En este taller de Berastegui he visto un rústico sistema para atrapar y matar roedores. Este sencillo ingenio se llama *satola* y consiste en una varilla inclinada y dos piezas de madera, sobrepuestas. La varilla se sujetaba en la unión de estas piezas, por medio de un corte que lleva a unos tres centímetros de un extremo, y a su parte inferior se ataba el cebo. Apoyada en el piso y a la encimera de las dos mentadas piezas se colocaba una tabla, y sobre ella un objeto de peso suficiente para cumplir su cometido. Al tocar el cebo saltaba o caía la varilla y con ella la tabla con la carga.

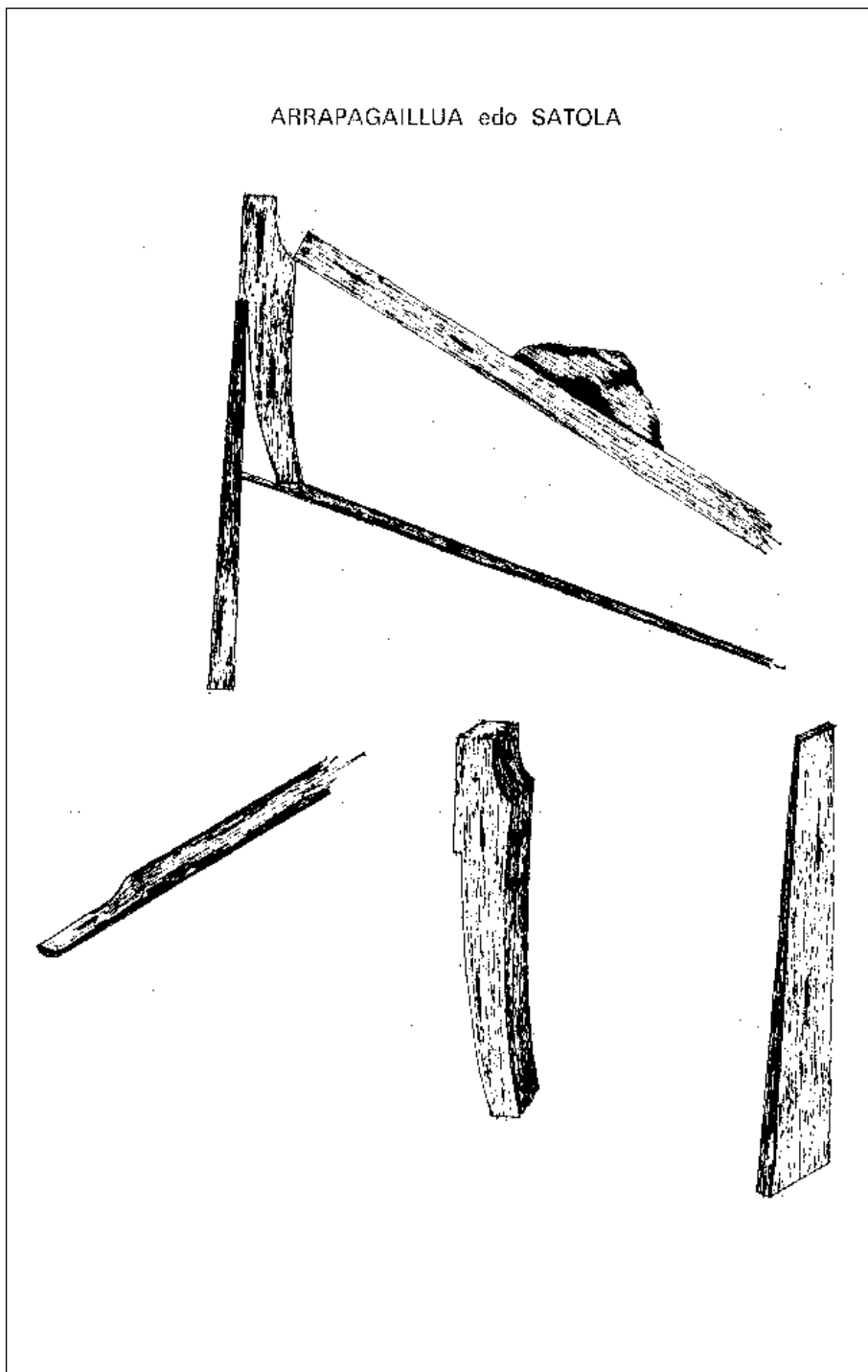
Iraurrek

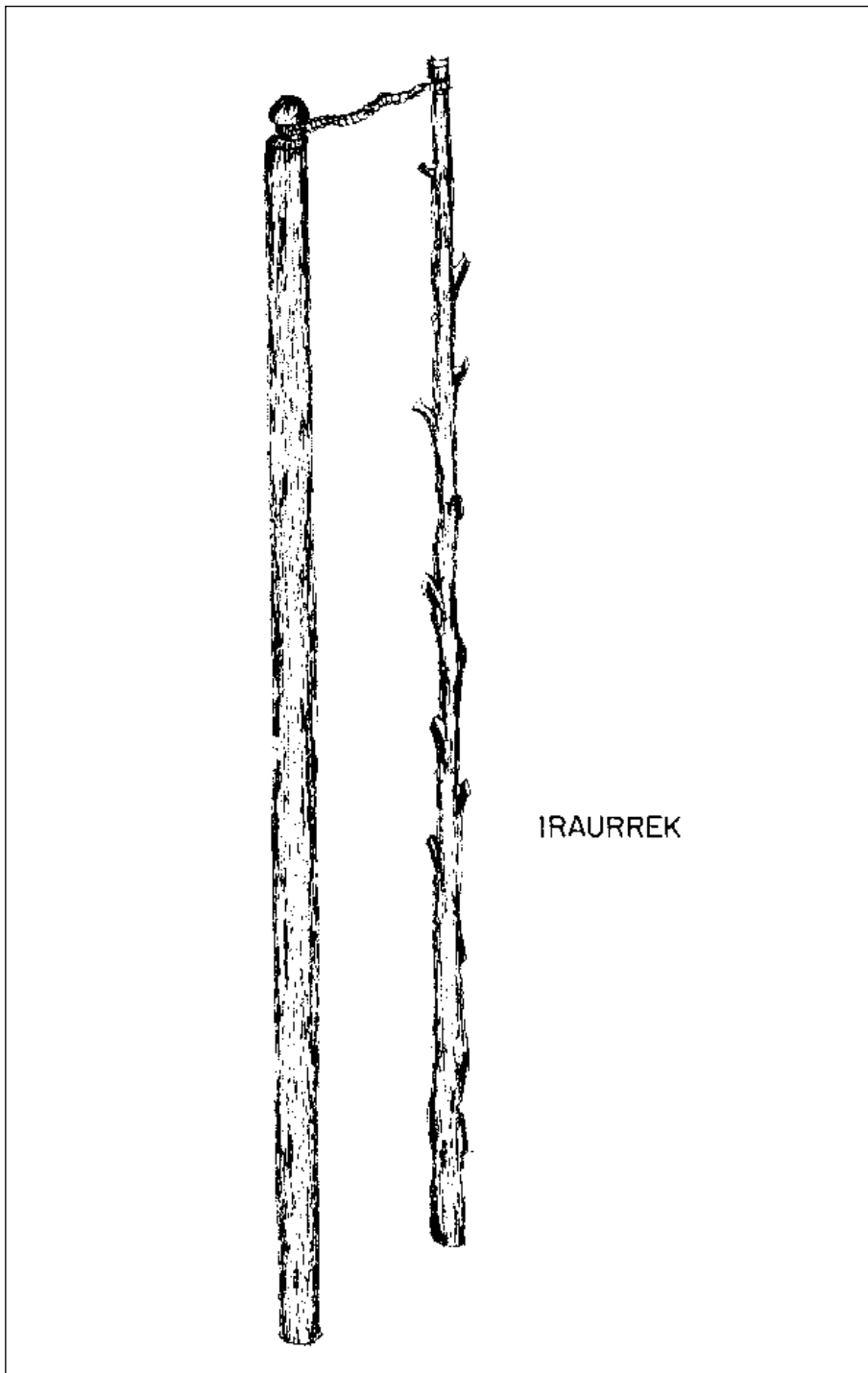
Este útil se reduce a dos palos o tablas de metro y medio de largo cada uno, unidos por los extremos con una cuerda de doce a catorce centímetros. Se utilizaba para sacudir la *burukek* o espigas de trigo, desgranar las habas y varear la lana.

Para su empleo se cogía con la mano uno de los dos palos, que para comodidad del usuario podía ser circular y refinado, y se golpeaba con el otro, silvestre y de acebo –*gorosti makille*–, por lo general. Estas maderas y la cuerda recibían el nombre de *iraurrek*.

Por lo sencillo del ingenio, éste se preparaba en casi todas las casas. Siendo esto así, las *iraurrek* de esta carpintería han sido usadas por la familia del artesano.

Por lo que he podido escuchar, el empleo de las *iraurrek* no se limitaba al cometido apuntado. Es el caso de un aldeano de Berastegui, enzarzado en discusión con un extraño, en la puerta de su caserío. Por lo visto la cosa fue a más y el *baseritarra* hizo uso de las *iraurrek* para su defensa y ataque, lo que en el foráneo disputador provocó el comentario siguiente: «¡Qué es esto!, el hombre está allá y el palo está aquí...».

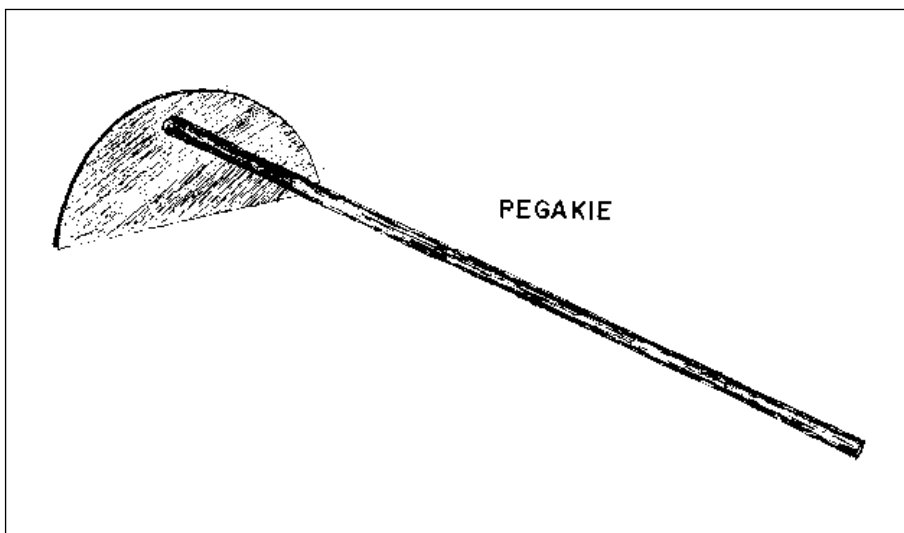




Pala o *pegakie*

En esta añosa carpintería me fijo también en una pala de madera o *pegakie*, empleada en retirar la nieve del campo, de manera particular cuando así lo requiere la recogida del nabo o *arbie biltzeko*.

La tableta de la *pegakie* cuenta con veintinueve o treinta centímetros de ancho por catorce de fondo, y su asidero es de un metro. Este nombre de *pegakie* equivale a *belaiki* y *pelaki* (tableta con mango en el centro, que sirve para recoger broza, escoria y otras cosas) y *peraiki* (palo largo de labradores, de carboneros, con una tabla al remate), voces éstas, recogidas por Azkue en el *Diccionario Vasco-Español-Francés*, así como a *pelaiki*, útil empleado en Zaldueño para retirar y amontonar el grano.



BREVES CONSIDERACIONES ACERCA DE LOS APEROS DE LABRANZA

La evolución de la cultura agrícola trajo consigo el servicio de diferentes aperos. Con el desarrollo de la agricultura en la época romana el hombre se vale de aperos más cómodos y logrados para su respectivo cometido, que representarán un paso adelante muy importante en el cultivo de la tierra. Mas, como puntualiza Duby, la historia agraria de Occidente cobra rasgos precisos a partir de la época de Carlomagno. Los textos anteriores al 800 que se conservan son escasos e insuficientes para distinguir las etapas de una evolución, ni siquiera en sus grandes fases. Señalaré que de todas las

civilizaciones que han existido, la más rural es la medieval. En la Alta Edad Media, en el campesino teníamos al artesano. Cada casa rural era un taller.

El uso de la azada precedió al del arado. Con el arado se aprovecha por primera vez la energía no humana en la agricultura, y este es un hecho importantísimo que influye directamente en la Economía. Es de presumir que el arado más antiguo se reducía a un palo excavador, arrastrado por la fuerza del ganado.

Lynn White nos dice muy bien que la norma de referencia para la distribución de la tierra no era ya la necesidad de una familia, sino la capacidad de energía aportada para el cultivo de la tierra. «No podemos imaginar ningún cambio más fundamental en la idea de la relación entre hombre y suelo: en otro tiempo el hombre había sido parte de la naturaleza; ahora se convertía en su explotador»¹⁷.

Hasta cierto punto se puede afirmar que los instrumentos agrícolas son anteriores a la misma agricultura. La hoz o cuchilla de segar se creó en un principio para cortar las hierbas silvestres. En Mesopotamia se hacía de barro cocido y en Europa su forma más antigua respondía al asidero hecho de asta, con muescas para sujetar las hojas de sílex superpuestas¹⁸.

Los primitivos aperos fueron de madera, que, en algunos casos, poco a poco fue ferrada o bien se transformó en útil sólo de hierro.

Un priorato de Marmoutier recibía el año 1180 el usufructo de un bosque para que sus terrazgueros sacasen de él material para fabricar «sus arados, sus manceras y para construir setos». Pero se sabe que ya en el siglo XII la reja del arado estaba reforzada con hierro e incluso, como es el caso de Metz, la forja de estas rejas era uno de los cometidos más importantes del herrero¹⁹.

El arado vasco es ligero, comenta Chaho, «la movilidad de la reja del arado, que pasa de derecha a izquierda según la dirección que se desea tomar, permite volver el surco con facilidad; en cambio, en la mayor parte de las provincias francesas el labrador, después de haber trazado su surco de un lado, se ve forzado cada vez a tomar otro nuevo en la extremidad opuesta del campo»²⁰.

17. Lynn White (h.): op. cit., p. 72.

18. T. K. Derry-Trevor I. Williams: «Historia de la tecnología, I. Desde la Antigüedad hasta 1750», p. 77. (Edit. Siglo veintiuno de España editores. Edición en castellano, 1977).

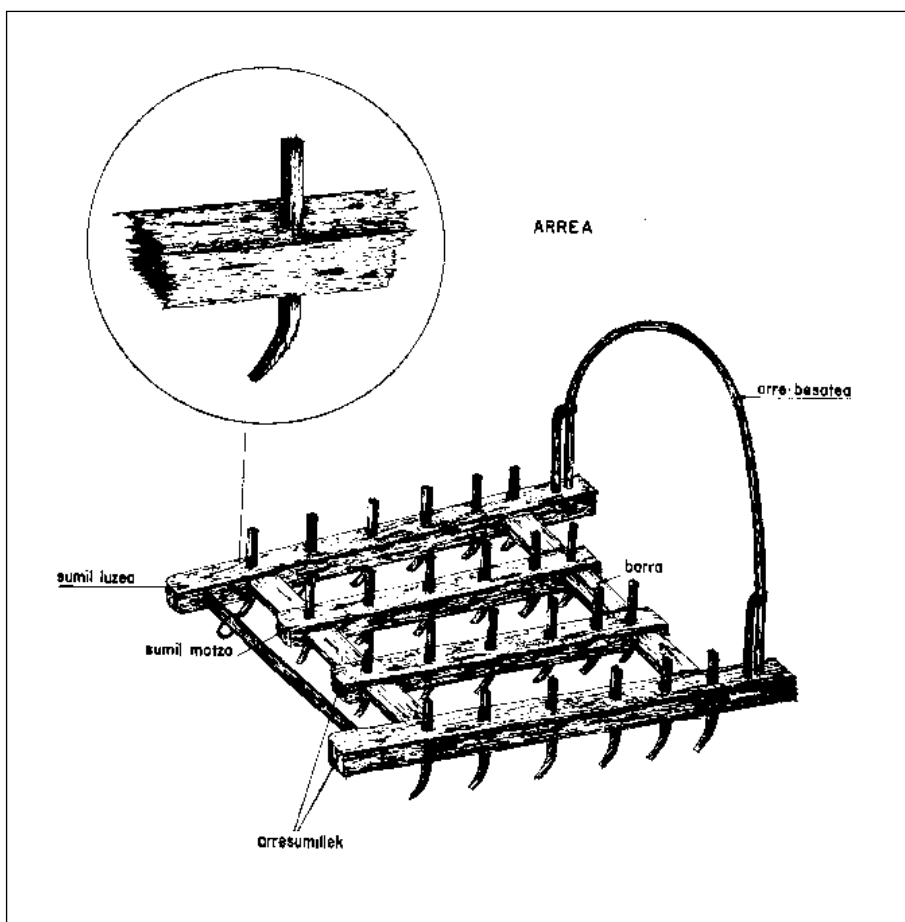
19. Georges Duby: «Economía rural y vida campesina en el Occidente medieval», pp. 148 y 149. (Ediciones Península. Segunda edición, 1973).

20. Joseph Agustín Chaho: «Viaje a Navarra durante la insurrección de los vascos (1830-1835)», p. 38. (Colección Auñamendi, núm. 110. 1976).

El arado pequeño o *golda txikixe* forjado por un herrero de Aramayona estaba formado por seis cuerpos: la vertedera –con la teja y la reja–; el armazón; el giratorio u *orkillie*; la espada o *ezpatie*, el punto y la vara o *agie*²¹.

La arrea

En la carpintería de Félix Echeverría se montaba la *arrea*, que entre otros nombres recibe asimismo los de *aria* y *arria* (en la zona de Tolosa), *area* y *arrea* (Ezquioga), *arta arie* (Aramayona), *rastria* (Zalduendo) y *ara xabala* (Sumbilla). Con este apero se deja la tierra preparada para la siembra.



21. Juan Garmendia Larrañaga: «Apuntes etnográficos del Valle de Aramayona–Aperos de labranza/Lanabesak», pp. 218 y 219.

La *arrea* es un bastidor de madera dentada. El apero de Berastegui lo forman cuatro maderos longitudinales o *arresumillek* y dos travesaños o *barrak*, separados, éstos, por cuarenta y siete centímetros.

Los laterales o *sumil luzek* miden un metro diecinueve centímetros, y los otros dos o *sumil motzak* se reducen a noventa y cinco centímetros. En sus cuatro *arresumillek* –en los *sumil luzek* y en los *sumil motzak*– se reparten los veinticuatro dientes u *ortzak* de hierro, de unos veintidós centímetros y ganchudos por la parte inferior.

A unos cinco o seis centímetros del extremo delantero, los *arresumillek* exteriores, *sumil luzek* o *saietseko sumillek* van entrelazados por medio de una barra de hierro con una argolla para la cadena de tiro. En el lado opuesto queda el agarradero o *esteva*. A este asidero se llama *arre-besatea* y en Tolosa es conocido como *arre-besatea* y *arresumilla*; en Sumbilla es el *are kirtena* y en Ezquioga recibe el nombre de *andallue*. En esta villa guipuzcoana denominan *makera* a la vara o al hierro de la anilla.

Para hacer la *arrea*, el carpintero se valía de una plantilla de madera. Se servía de un tablero debidamente marcado para las cuatro *arresumillek*, las dos *barrak* y los orificios para los dientes. La *arrea* es un apero que se utiliza poco en nuestros días.

Apero de cinco dientes o *kostarea*

El apero que en Berastegui recibe el nombre de *kostarea* responde al modelo del *zazpi-ortz*, siete dientes, *besabea*, *besagea*, *burdin-area* y *burdin-eria*. Se utiliza en preparar la tierra para la siembra del maíz, nabo y patata, principalmente. El *kostarea* de Berastegui lleva cinco dientes y profundiza en la tierra más que el *arrea*.

Este apero se reduce a un armazón de madera de roble o *araitza*, compuesto de dos maderos y una lanza, a los que se les aplica los dientes u *ortzak*.

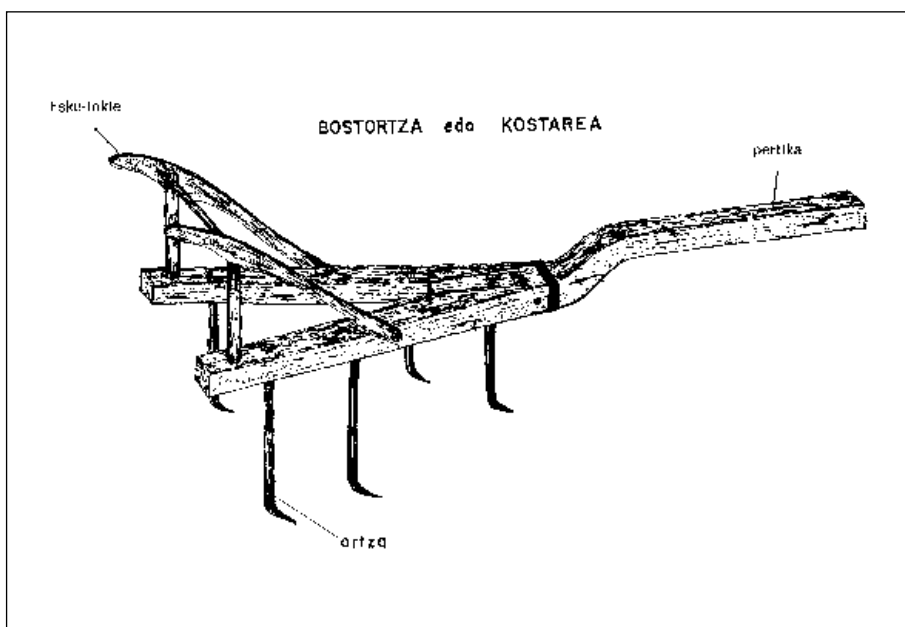
La lanza o *pertika* tiene dos metros treinta centímetros, y a unos diez o doce de su cabo exterior, de unos siete centímetros de diámetro, lleva dos orificios para las *kabillek*, clavijas o varillas que se introducen en la *kurterea* y sirven para el tiro del ganado. Las *kabillek* sobresalen cinco centímetros por cada lado de la lanza y sus diámetros son de veintisiete o veintiocho centímetros.

Entre los veinticinco y treinta centímetros del otro extremo de la lanza arrancan dos maderos de unos sesenta centímetros, que se abren hasta quedar separados por unos treinta, en el apero destinado a escardar la tierra cuando la planta del maíz se halla poco desarrollada, o cuarenta centímetros, en el *kostarea* preparado para labrar la tierra en terreno libre.

A unos diez centímetros del extremo de estos maderos nacen dos varas verticales rematadas en escuadra. Son los asideros llamados *besatek*, *kostare besatek* y *esku-tokik -auntzak* o *besabe-akerrak* en Tolosa.

Los dientes son de hierro. Con extremo curvo en sentido delantero, miden veintidós centímetros. El *kostarea* de Berastegui cuenta con dos *ortzak* en cada costado y uno en el centro, en la lanza o *pertika*.

La técnica seguida para hacer este apero era idéntica a la que he facilitado en otras ocasiones, al ocuparme del mismo instrumento de labranza. Así, pues, citaré únicamente los nombres de las herramientas empleadas en ese menester y que eran el hacha o *aizkora*, la azuela o *trabesa*, la garlopa y el garlopín, así como también el barreno o *taratulue* y el berbiquí o *biribir-giñe*.



El marcador de la madera o *greda*

Para el marcado que el corte de la madera requería, en Berastegui se servían, aunque no en los últimos años de trabajo, de un trozo de caolín, que después de quemado y reducido a polvo lo mezclaban con agua y lo dejaban secar. Solidificado recibía el nombre de *greda*. Con ella embadurnaban una cuerda que arrancando de un carrete llevaba en el extremo una pesa de plomada. El conjunto de la cuerda, el carrete y la plomada era llamado *txirrika*.

