

Una antigua fragua de Isasondo

El grupo urbano más importante de Isasondo se reparte en dos zonas. Una, la más conocida y donde se ubica la Casa Consistorial, es la denominada «Beko Kalea» y se extiende a ambos lados de la carretera Irún a Madrid. El otro núcleo del casco de la villa se halla asentado en pleno monte y pasa con frecuencia inadvertido al foráneo. Esta es la parte del pueblo que recibe el nombre de «Goiko Plaza» y sus casas se distribuyen en derredor del templo parroquial. Esta iglesia, de retablo renacentista, se halla bajo la advocación de «Ándra Mari» o Nuestra Señora de la Asunción y lleva adosado un frontón abierto.

Isasondo cuenta asimismo con los barrios de «Goierri», «Urkia» –donde se levanta la ermita de la Santa Cruz, con culto los domingos y días de precepto– y San Juan de Letrán, con su pequeño templo dedicado al mentado Santo. Citada esta iglesieta añadiré que al consultar los testamentos de nuestro más o menos remoto ayer es fácil encontrarnos con la siguiente o parecida disposición:

(...) se celebre una misa en la hermita (sic) de San Juan de Letrán de la villa de Isasondo, con el estipendio de ocho reales de vellón (...)¹.

Nosotros, en Isasondo, vamos tras las nuevas de una actividad fabril tiempo ha desaparecida. Al igual que otras muchas herrerías de nuestros pequeños pueblos, las antoñonas fraguas de la villa de Isasondo hacen historia. Allá por los albores de siglo, en Isasondo figuraban los talleres de Juan Martín Iturrioz e Ignacio Arbilla. Bastante más tarde, hacia el año 1940, se establecía en esta villa el herrero Andrés Olazabal, del caserío «Santa Agueda», en Beizama. En nuestros días, salvo la actividad de José Antonio Olazabal –hijo del mentado Andrés–, que se dedica al herraje del ganado, se apagaron las fraguas de Isasondo, de aquellas herrerías vinculadas al mundo rural nos queda sólo el recuerdo, un recuerdo cada vez más débil, cada vez más pálido.

1. Archivo de Protocolos de Guipúzcoa (Tolosa). Leg. 579. Año 1800, fols 587/588.

Para saber acerca de los trabajos de forja que se llevaron a cabo en esta villa guipuzcoana me dirijo a José Luis Arbilla, herrero a quien saludo gracias a la amabilidad y buena disposición de Jesús Lete, escritor y poeta de Isasondo, muy conocido por el seudónimo de «Ibaiertz».

José Luis Arbilla Gainzarain vive junto a la carretera vieja, en la casa llamada «Errementaria», en «Beko Kale». Cuando le conozco es un hombre de setenta y seis años, menudo y enjuto, que evoca con simpatía e interés su pasado laboral. Un pretérito que abarca prácticamente toda su vida y que lo rememora con referencias no exentas de agudeza y fino humor².

En José Manuel Arbilla y Teresa Elgarresta tuvimos a los abuelos paternos del citado José Luis. Un hijo de aquéllos, Ignacio Arbilla Elgarresta –nacido el 17 de noviembre de 1870–, siendo muy joven estableció en Isasondo un taller de herrería con la correspondiente sección de herraje de ganado o *perratokia*.

Ignacio Arbilla casó con Dolores Gainzarain Arsuaga, de Villafranca de Ordizia. En él tuvimos a un herrero o *errementarie* autodidacta, que supo asimilar las enseñanzas que recibía de todos aquellos a quienes observaba en el trabajo. De esta manera llegó a forjar, con gusto y maestría, las herramientas y los aperos de labranza que la vida de su tiempo y medio lo requerían. Su hijo le recuerda como a un hombre nervioso e inquieto, muy poco dado a la vida contemplativa. Muy suya era la frase «primero mikis y luego tibis», que según él quería decir «primero yo y después tú».

En los últimos tiempos, Ignacio Arbilla trabajó ayudado por sus hijos José María –muerto en 1934, a los cuarenta años– y José Luis.

Desde el fallecimiento de su padre, el 24 de febrero de 1940, José Luis Arbilla figuró al frente de la fragua de Isasondo, hasta el cierre del taller, en el año 1968. Su técnica en el oficio y la vasta producción de herrería coincidían con las de su progenitor.

De los trabajos de forja llevados a cabo en la fragua de los herreros Arbilla citaré la laya, *arrea*, *lau-ortza besarea*, *nabarra*, *atxurre*, *ozpikoa*, *jorra atxurre*, *barrenoa*, *talo burni*, *talo-mantenua*, *itaie dentada* o la *itaie garranga duna*. Preparaba también la *kurt-ortza* o llanta de la rueda del carro rural o *baserri gurdie*, así como las *llamak* que llevaba de refuerzo y las cadenas o *kateak* para atar los troncos de madera transportados en las carretas llamadas *gurdi motzak*. Y señalado este acarreo no olvidaré la *txinga* empleada en este menester. En esta industria casera de Isasondo forjaban también la *txingura* o yunque pequeño y el martillo empleados para afilar la guadaña o *sega pikatzeko*. Mas la producción principal que salía de las manos de los Arbilla se centraba en el hacha o *aizkorea*. Y de la forja y de las características de algunos de estos útiles me ocuparé seguidamente.

2. José Luis Arbilla Gainzarain falleció en Itsasondo el 28-1-1981, a los 78 años.

LA LAYA

Unas breves referencias acerca de la herrería que tuvo José Luis Arbilla en la villa de Isasondo servirán de introducción a mi empeño.

En este taller figuraban la indispensable fragua o *sutegie* y el fuelle o *aspoe* accionado por medio de una cadena o *katia* rematada por una madera cilíndrica y transversal, llamada *kabille*; el necesario yunque o *txingura*; un taladro o *taladroa* de mano; la piedra de aguzar o *eztera* movida por fuerza eléctrica; tenazas de mano o ezku *tenazak*; martillos o *mailluek*; unas *klaberak* o claveras y otras diferentes piezas de menor importancia. Tampoco dejaré de recordar el depósito para el agua, *aska* o *depositua*.

La fragua se alimentaba con carbón vegetal, de madera de castaño o *gaztain egur ikatza*. Este combustible lo recibían de las villas de Baliarrain y Ataun, así como también del barrio de «Urkia» de la misma localidad de Isasondo, en sacos de *ikatz neurria* o veinticinco kilos aproximadamente, completando seis sacos una carreta rural o *gurdie*.

José Luis Arbilla recuerda cómo su padre compraba el saco de carbón por seis reales. Los últimos años de trabajo en la fragua, el precio alcanzó las cien pesetas, y lo adquiría por medio de un almacenista.

Para la forja de la laya –de uso muy restringido en nuestros días–, el herrero de Isasondo se proveía de hierro dulce o *burni gozoa* de la firma tolosarra de «Calparoso y Cía.». Lo recibía en un cuadrado de dos centímetros y medio por cuatro o cinco metros de largo.

El cortar la pieza de hierro a la medida que precisaba el apero a forjar solía ser el primer cometido del *errementarie*. El tamaño se sujetaba al gusto del cliente –entre los 80/90 centímetros–, si bien la laya destinada a la mujer era más pequeña y ligera, de menor grosor que la reservada para el hombre.

El corte lo realizaba en frío, colocando la pieza sobre el yunque y por medio de una tajadera golpeada con la porra. A continuación el herrero cogía una de las piezas reducidas a la medida conveniente (dibujo 1) y, asida con la mano, la exponía a la fragua hasta dejarla *gorritue* o rúsiende y en el yunque la martilleaba. Aquí le sacaba primeramente la forma en escuadra de unos ocho o nueve centímetros (dibujo 2), a golpe de martillo. Seguidamente, después de pasar la pieza por la fragua y de nuevo en el yunque, estiraba el extremo de la escuadra en dos o tres centímetros (dibujo 3). De esta manera el herrero conseguía lo que conocía por *zarpa*.

Cogía después la otra pieza y las dos las llevaba a la fragua hasta caldearlas o *galdatau arte*, y en el yunque, dispuestas una junto a la otra y a la altura precisa, martilleándolas, las unía por la *zarpa* (dibujo 4). Señalaré que para suavizar las caldas se echaba arena de mar a la pieza en forja y al carbón se añadía *buztin ure* o agua de arcilla.

Tras esto, el herrero preparaba el ojo o *begie* para el agarradero o *laya kirtena* de madera, que lo recibía de un carpintero.

Para el *begie* se valía de una llanta de hierro de diez centímetros de ancho por veinte de largo. Esta pieza era ensanchada por la parte superior y recogida por el lado opuesto, extremo éste que recibía asimismo el nombre de *zarpa* (dibujo 5).

Las operaciones que acabo de citar las realizaba en el yunque, después de haber sido calentada la llanta y utilizando las tenazas y el martillo.

La pieza, que he señalado será el ojo del apero (dibujo 6), se une a la escuadra. Se unen las dos *zarpak* y después del preciso calentado –dos o tres veces– y martilleado se consigue la traza que requiere el ojo, que quedará sin soldar.

Más adelante caldeaba en unos cinco centímetros el extremo de un pie o *anka* de la pieza en forja y en el yunque lo dejaba en línea achaflanada. Entonces preparaba la pieza de acero de unos cinco centímetros. achaflanada asimismo. En la fragua, colocando el acero o *altzairue* sobre la parte rebajada del pie o *anka*, las dejaba caldear para, sin pérdida de tiempo, llevar las dos piezas al yunque, sirviéndose en este quehacer únicamente de las manos.

En el *txingura* o yunque soldaba las dos piezas (dibujo 7). Operación que la repetía cuantas veces lo requería una debida unión. Lo llevado a cabo con una horquilla, diente o pie, lo repetía con la otra.

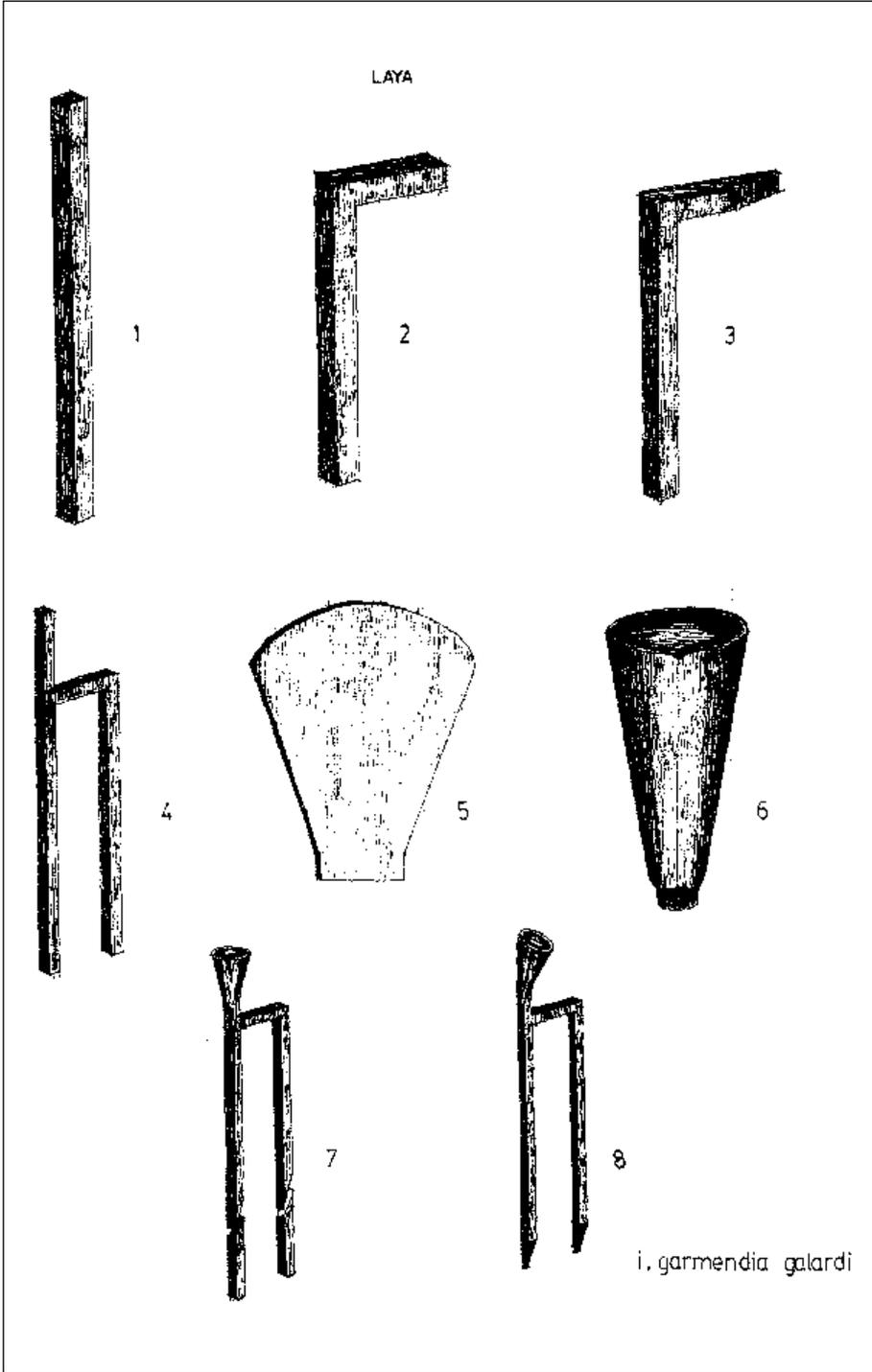
Ahora, al herrero restaba achaflanar las piezas de acero, para dejarlas a punto para trabajar la tierra. Este cometido se hacía a golpe de martillo, después de haberlas puesto rusientes.

Las *ankak* de las *layas* forjadas en esta herrería de Isasondo iban o van separadas por unos ocho o diez centímetros.

Labor del herrero era también el *layak azitzea* o alargar el apero gastado por el uso. Este menester consistía en tirar el hierro y aplicarle el acero, siguiendo la técnica descrita.

El empleo más generalizado de la *laya* en la zona de Isasondo solía ser para preparar la tierra con vistas a la siembra del maíz y del trigo, en los comienzos de los meses de mayo y noviembre, respectivamente. Con lo que queda apuntado que la ocupación del herrero en la forja y arreglo de este instrumento de labranza se centraba en los meses inmediato anteriores a los señalados.

He citado varias veces la calda, y acerca de ella repetiré lo que en su día me contaba el herrero de Isasondo, José Luis Arbilla:



«San Pedrok ez ementzun galda asmatzen eta etsaiak bai; eta geroz Pedron adiskide batek etsaiari esan omen zion: Aizak, Pedrok galda asmatu zio. Etsaiak erantzun: Buztin-ura eta ondarra eman al tzizkiok? Erantzuna: Eman ez bazizkiok emango zizkiok».

ARREA

El bastidor de este apero de labranza lo preparaban los carpinteros de la misma localidad de Isasondo, que allá por los años 1918/1920 eran Miguel María Múgica y Florentino Sodupe, conocido por «Xumarra», nombre que le venía de su villa natal de Zumárraga.

El bastidor o *arretxea* empleado en Isasondo llevaba veinticuatro o veintiocho dientes, indistintamente, repartidos por sus cuatro maderos longitudinales.

Para terreno accidentado empleaban el apero más pequeño, el de veinticuatro dientes, y en tierra más cómoda se usaba el *arrea mayor*.

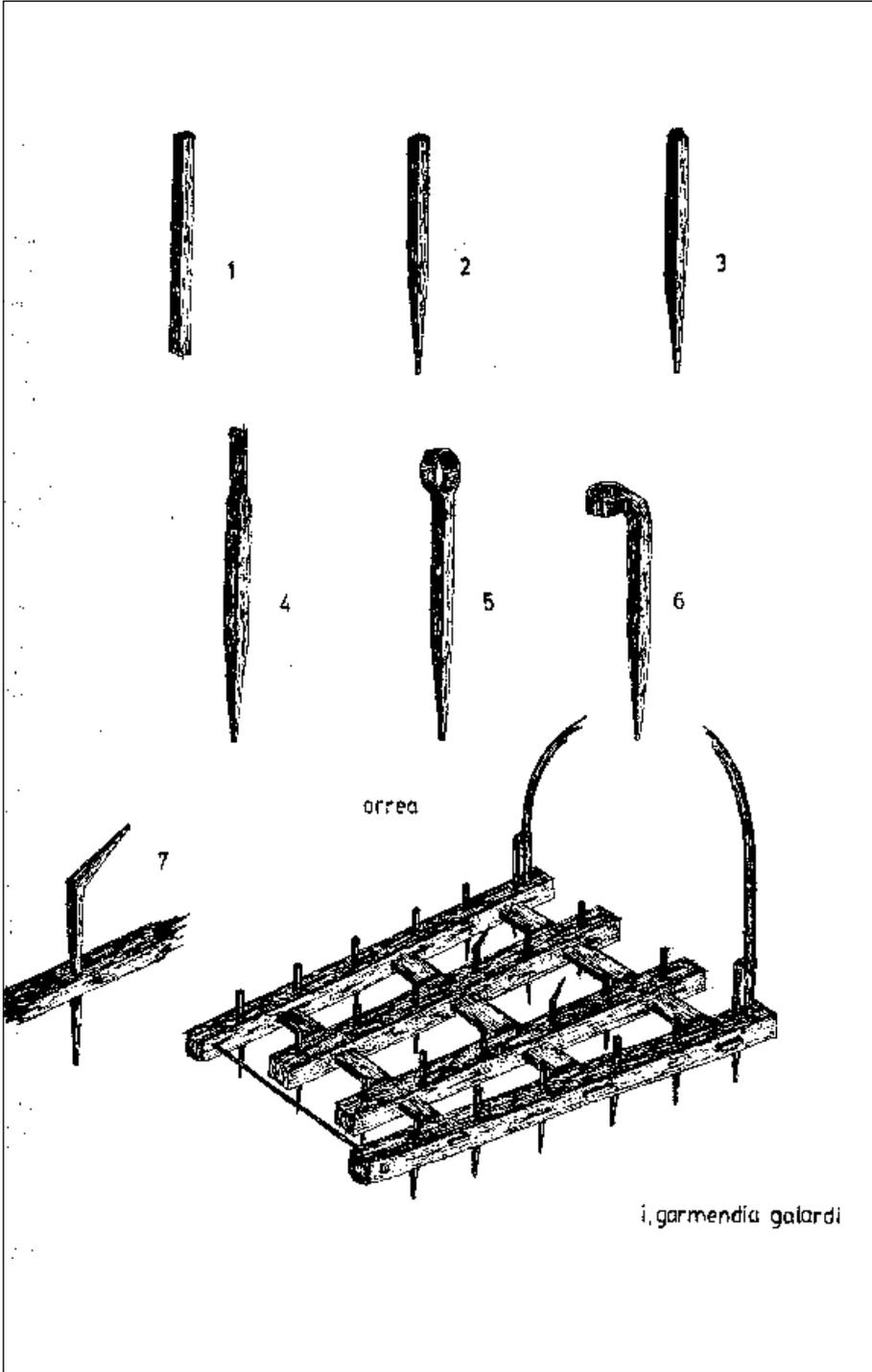
Los dientes u *ortzak* tenían cuarenta centímetros de largo, en cuadrado de veinticinco milímetros. Rematados en punta, cada uno de los últimos laterales disponía de un orificio, *ortz begidune*, donde se introducía un jaro o *txara* de castaño en verde, que quedaba en arco o *arkue* y servía de agarra-dero.

Para la forja de estos dientes cortaban primeramente el hierro a la medida señalada. Este menester lo realizaban en frío y por medio de una tajadera o *tajaderea* golpeada con un martillo (dibujo 1).

El herrero procedía seguidamente a aguzar el extremo de la pieza (dibujo 2). Para esto calentaba previamente esta parte en la fragua. El hierro asido con una mano lo exponía al fuego y, a continuación, sobre el yunque, entre dos herreros, conseguían a golpe de martillo la punta del diente. De esta manera hacían la labor que recibía el nombre de *puntie tiratu*. Más tarde lucían un poco el extremo opuesto o superior, llevaban a cabo el trabajo conocido como *punta bildu* (dibujo 3).

En los dos dientes traseros laterales del apero, este extremo lo rebajaban de grosor en unos diez o doce centímetros, después de haberlo calentado en la fragua o *sutegie* y martilleado en el yunque (dibujo 4). La parte forjada de esta manera la doblaban y recogían, y la caldeaban o *galdata* para dejarla soldada con el hueco del ojo o *begie* (dibujo 5).

A continuación, para introducir debidamente los cabos del asidero dejaban en escuadra la parte del diente donde va el ojo (dibujo 6). Para esto calentaban la pieza y entre dos *errementariek* o herreros la martilleaban sobre el yunque.



Cuatro dientes –dos y dos– que van en medio de los maderos centrales llevan el extremo superior en punta y en falsa escuadra de unos quince centímetros (dibujo 7). Dos dientes con la falsa escuadra en un sentido y la otra pareja en dirección opuesta o contraria. La traza y disposición de estos cuatro dientes tenía por objeto sujetar la carga –corrientemente de piedra– que requería la mayor utilidad o aprovechado del apero.

Estos dientes eran llamados *arriko ortzak* y su línea la lograbán en el yunque, después de haberlos expuesto a la fragua.

Para introducir los dientes en el armazón o bastidor de la *arrea*, el carpintero o *arotza* agujereaba primeramente la madera con el *taratulue* o taladro de mano, y el herrero introducía los dientes de uno en uno y con el extremo o punta calentado.

A fin de que los dientes quedasen a idéntica altura, el herrero se valía de una pieza de hierro que servía de tope al diente u *ortza*. Uno de los dientes llevaba un agujero en la parte superior, hacía las veces de una clavera y se utilizaba para sacar los demás dientes sin tenerlos que martillar cuando precisasen ser afilados.

Del extremo delantero de un madero longitudinal a otro del costado opuesto, *kanpoz kanpo*, va un tornillo. Con la cabeza en un lado y sujeto en el otro extremo, esta pieza de hierro o *tornillua* contaba con una argolla o *anillua* metálica para la cadena de tiro del ganado. Anillo que se movía en un sentido u otro según la dirección de tiro de las bestias.

LAU-ORTZA

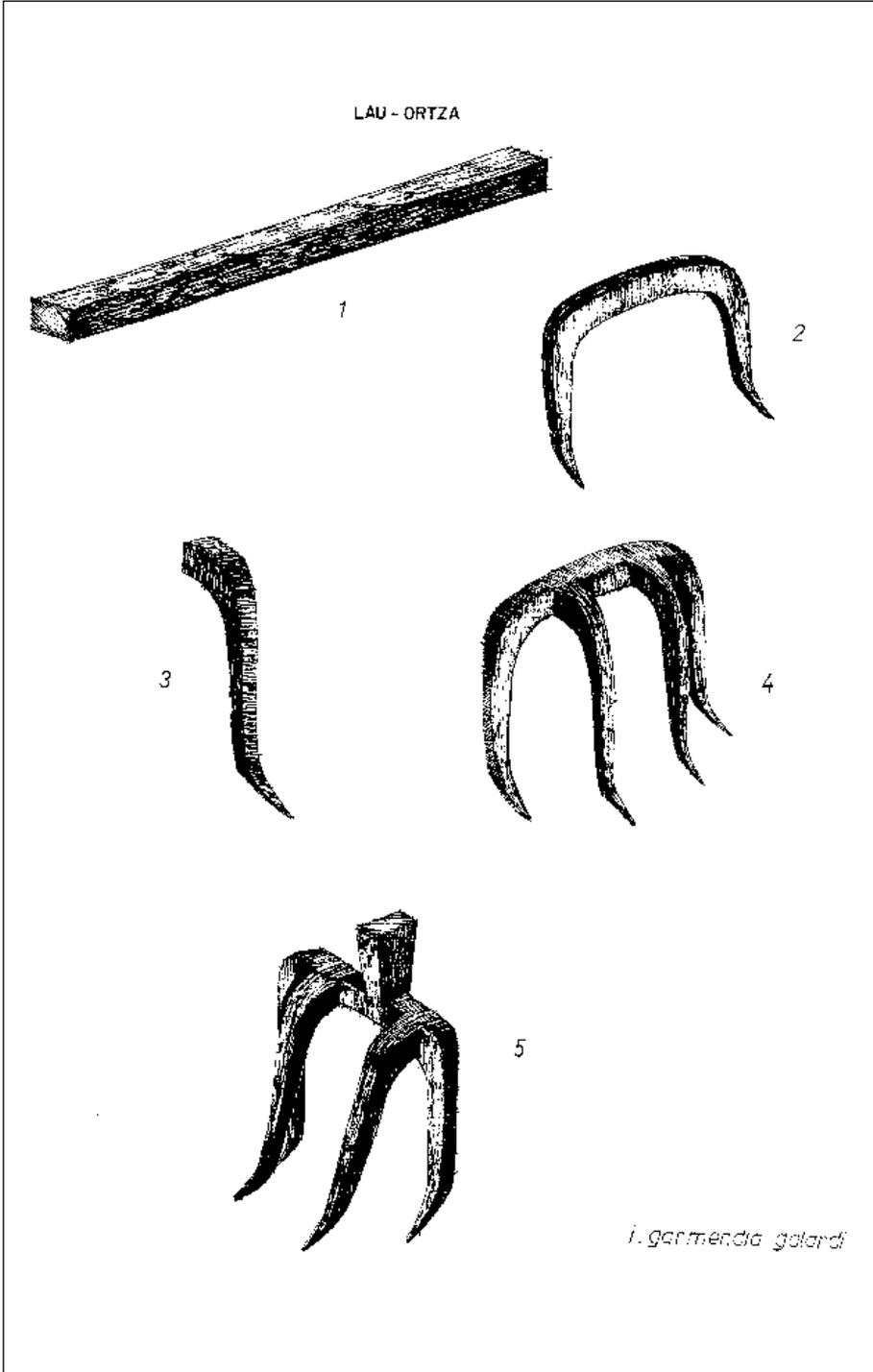
Antes de adentrarme en el proceso de la forja del *lauortza*, a título de curiosidad facilitaré una referencia por la cual vemos que este apero recibía en el siglo XVIII igual nombre en la villa de Lizarza.

«Contrato matrimonial otorgado para el casamiento de Bartolomé de Soroa y María Antonia de Ormaechea, naturales y vecinos del lugar de Lizarza.

Item digo dicho Martín Jose tiene tres pares de layas, cuatro azadas, tres rastrilladores, un carro y un instrumento llamado vulgarmente *lau-ortza*, y quiere que el uso de esta remienta sea común entre su hijo dicho Bartolomé».

El *lau-ortza* es un apero de hierro, empleado generalmente para romper la primera capa de la tierra antes de sembrar el maíz, *aurreneko zokorrak*.

Como acabo de apuntar, el *lau-ortza* es de hierro. Consta de una cabeza u *ollarra* –que se introduce en un varal o *pertika*– y cuatro dientes, como bien indica su nombre en vasco.



Se forjaba primeramente el arco, que hace el travesaño y forma dos dientes. Para ello el herrero se servía del hierro dulce. De un cuadrado de cinco centímetros en lo que llamará el travesaño, grosor que se reduce hacia los extremos de los dientes, que terminan en ángulo.

Con una pieza de noventa centímetros de largo iniciaba el herrero la labor (dibujo 1). Esta pieza la pasaba por la fragua y en el yunque la dejaba con la indicada línea arqueada. A continuación tiraba sus extremos (dibujo 2).

Seguidamente forjaba los dos dientes, *ortzak* o *ankak* que iban en el centro del apero. Para realizar este cometido, el herrero cogía una pieza de unos cuarenta y cinco centímetros de largo y rebajaba el grosor de uno de sus extremos. Esta operación repetía con el otro diente (dibujo 3).

Tras lo descrito llevaba el arco y uno de los dientes centrales a la fragua y los caldeaba y unía debidamente en el yunque. Este último quehacer corría a cargo de dos herreros e idéntica operación hacían con el otro *ortza* o *anka*.

Los dientes centrales quedaban en plano superior a los extremos y en línea ligeramente circular (dibujo 4).

Ahora, al centro del travesaño o arco se le aplicaba la *ollarra*. En la parte superior, esta pieza cuenta con unos ocho centímetros y en el extremo opuesto, donde va caldeado o unido, se reduce a cuatro o cinco.

Esta cabeza u *ollarra* queda en plano vertical, de canto al travesaño.

A continuación el herrero calentaba el apero, lo colocaba sobre el yunque y en su borde conseguía los extremos afilados de los dientes, que los dejaba en ángulo de unos siete centímetros (dibujo 5).

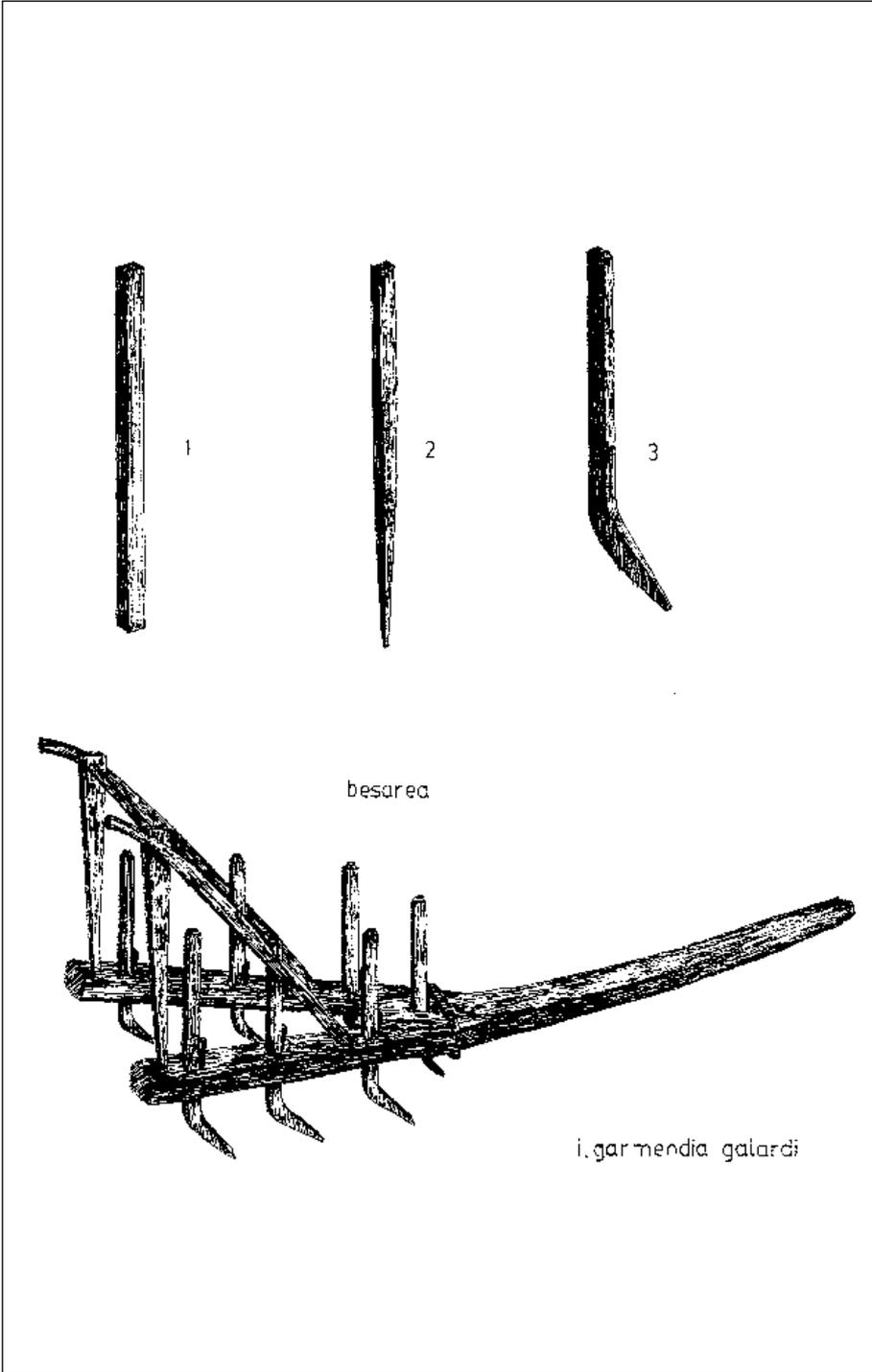
Las medidas del *lau-ortza* no son fijas. Una vez forjado, los dientes pueden tener de cuarenta y cinco a sesenta centímetros.

BESAREA

El cometido del herrero en la preparación de este apero se limita, al igual que en la *arrea*, a la forja de los dientes. El *besarea* forjado en *Isa-sondo* es de siete dientes, aunque se use también algo el de cinco púas. Así, pues, por lo que acabo de apuntar me fijaré en el *besarea* mayor.

Los dientes de este apero son iguales. Para su forja, el herrero se valía de una pieza de hierro dulce de treinta por veinte milímetros con un largo de cuarenta y cinco centímetros (dibujo 1).

Más tarde calentaba un lado de la pieza y la colocaba en un canto del yunque, y golpeándola entre dos herreros tiraban el extremo (dibujo 2). De



nuevo pasaba el hierro por la fragua y trabajando en idéntica posición a la que acabamos de ver la dejaban en falsa escuadra de unos diez centímetros. Para rematar debidamente esta operación se calentaba la pieza varias veces. Por último se conseguía la punta aguzada y se lucía o *txukundu* el extremo opuesto (dibujo 3).

Al armazón, los dientes se introducían en frío y quedaban con holgura. La mayor o menor largura que sobresale de la parte baja del apero, *galga aundie edo txikie*, se graduaba por medio de un *ziri* o cuña de madera o de hierro.

ATXURRE

Para la forja de este primitivo apero que es la azada o *atxurre*, los herreros Arbilla se valían de una pieza de hierro dulce de quince centímetros de largo por seis de ancho y uno de grueso (dibujo 1). El corte a estas medidas lo realizaban con la técnica de siempre, en frío y por medio de una tajadera golpeada con un martillo.

Lograda la pieza a las medidas indicadas, el herrero cogía con unas tenazas el extremo de la llanta y la llevaba a la fragua para calentar su centro, que después lo rebajaba de grosor en medio centímetro, dejando cuatro centímetros de cada extremo con la medida anterior (dibujo 2).

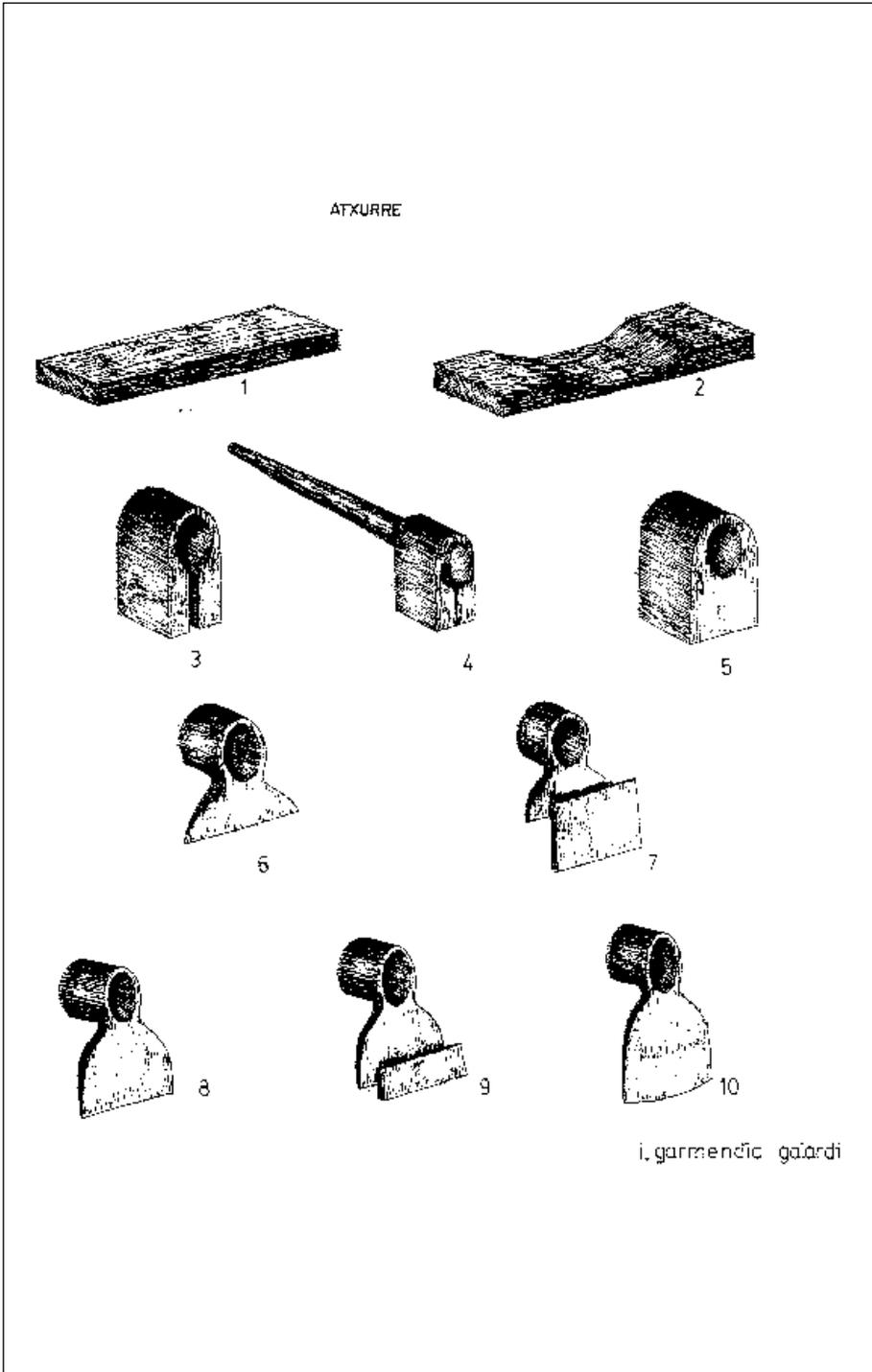
Seguidamente exponía al fuego ese centro de la pieza y la doblaba en el yunque, formando el ojo o *begie* (dibujo 3). Estos cometidos corrían a cargo de un artesano, al tiempo que el otro herrero accionaba el fuelle.

Más tarde introducía en el ojo o *atxur begie* una pieza de hierro o *maneala* (dibujo 4) y, con la pieza en caliente, por medio de este molde lograba la línea circular del *atxur begie*.

A continuación llevaba la llanta al fuego y la caldeaba o *galdatu*, rematando esta labor en el yunque o *txingura*. «Temple de porra, no se rompe ni se dobla».

Después, por la parte interior de la pieza, en caliente y empleando un pequeño útil llamado *asentador* –golpeado con un martillo–, rebajaba la zona que quedaba debajo del ojo, realizaba lo que denominaba *zarpa egitea* (dibujo 6). Entonces preparaba una pieza de hierro dulce que recibía el nombre de *pala*, de quince centímetros de largo por diez de ancho y uno de grueso. Uno de sus extremos lo reducía a la medida de la pieza del ojo o *begin neurrira* y le sacaba asimismo lo que llamaba la *zarpa* (dibujo 7). Esta *zarpa* la dejaba granulada –a golpe de martillo–, para así lograr un mejor caldeo con la parte del ojo (dibujo 8).

Tras lo descrito preparaba la pieza de acero o *altzairue*, de un centímetro de grueso por doce de ancho y unos cinco de largo.



El acero se rebajaba en el punto a soldar, labor que la realizaba en caliente y a martillo. El herrero reducía asimismo el grosor de la boca o *aua* del apero, calentando la pieza cuantas veces lo requería el debido remate del martilleado (dibujos 9 y 10).

Por último templaba la pieza, llevaba a cabo lo que recibía el nombre de *atxurre tenplau*. El temple de este apero lo hacía en un depósito o *aska* con agua al ambiente.

Para ello calentaba el acero y lo introducía en agua. Seguidamente lo extraía y tomaba un color amarillento, que por efecto del calor que iba adquiriendo del resto de la pieza se tornaba en rojizo y azul, sucesivamente.

Esta parte azulada se introducía en agua hasta su enfriado, una y otra vez. Observaré que esta explicación del proceso del temple era válida para el acero empleado en la fragua de Isasondo, que respondía a las marcas «Cuatro cometas», de origen alemán, y «Bellota», de la firma Echeverría, de Legazpia.

Adquirido el temple y con la pieza ya en frío, ésta se afilaba por medio de una piedra mojada en agua, *deztera* o *arri-latza*.

El mango o *kirtena* de madera que precisaba el útil lo preparaba el carpintero.

OZPIKOA

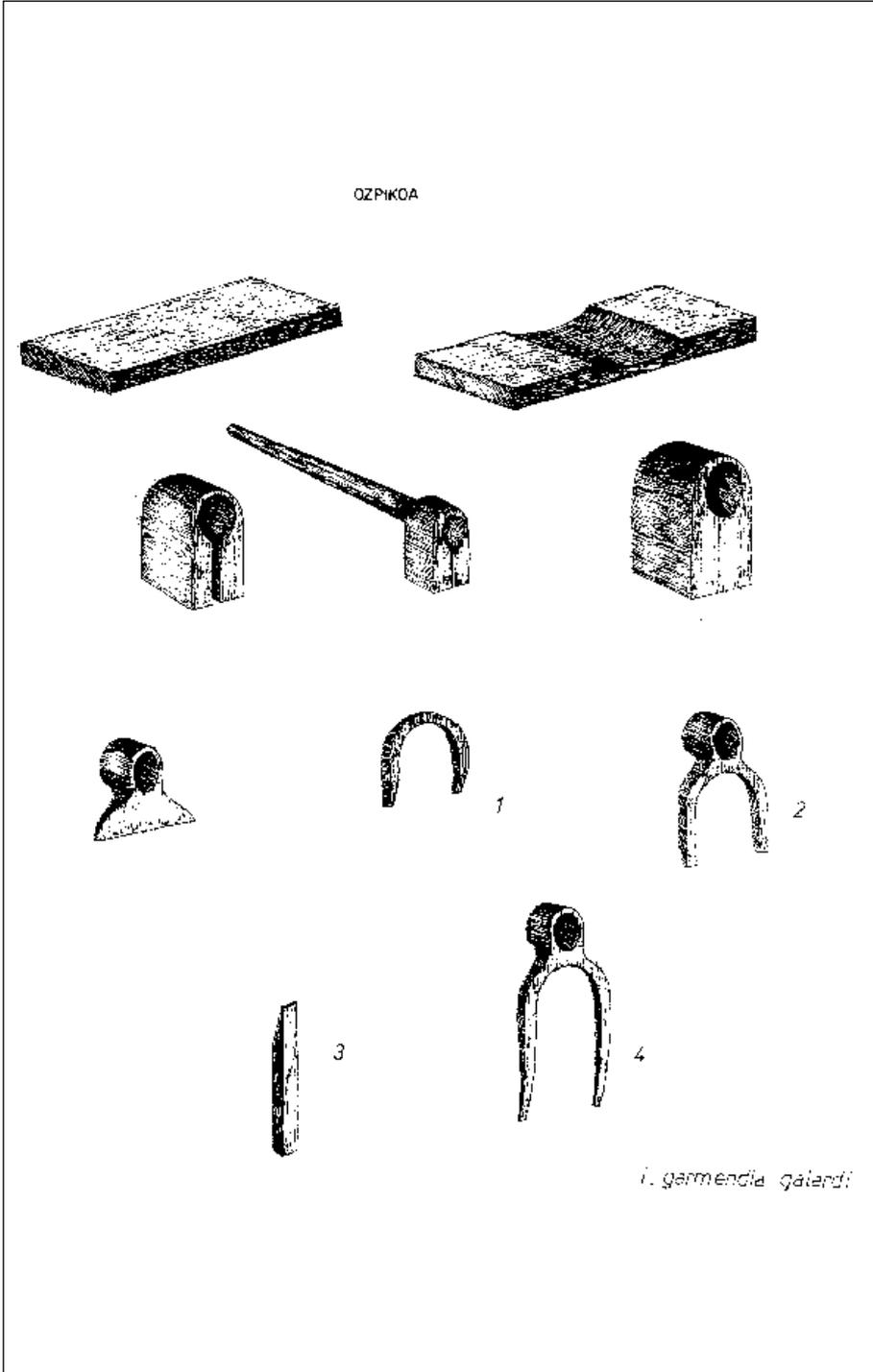
De la forja de la azada pasaré a otro tipo de este apero, me fijaré en la *ozpikoa*. La descripción del proceso de la forja de la azada es válida para la *ozpikoa*, hasta conseguir el ojo de ese útil de labranza.

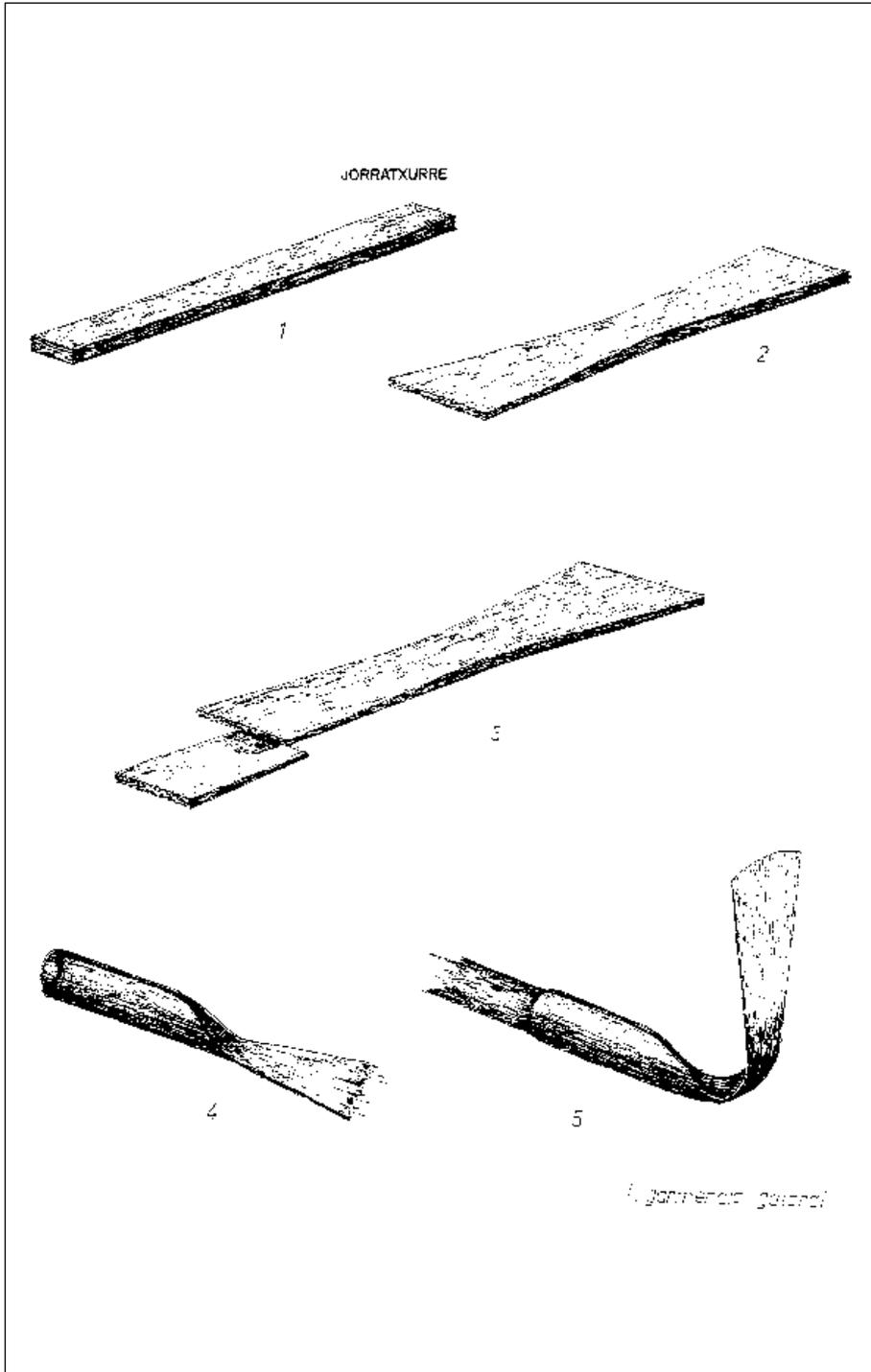
Alcanzado el mentado punto de trabajo, el herrero hacía uso de una llanta, un cuadrado de dos por dos centímetros con un largo de cuarenta. Calentaba su centro y en el yunque lo dejaba arqueado y ligeramente rebajado (dibujo 1). Entonces llevaban la pieza del ojo y la llanta al fuego y las caldeaban colocadas una sobre otra (dibujo 2). Esta labor la realizaban entre dos herreros. Al tiempo que uno las sujetaba por medio de dos tenazas, el otro hacía uso del martillo o *mallue*.

Seguidamente se pasaba la pieza por la fragua y se tiraban los extremos del arco. Extremos a los que se aplicaba el acero o *altzairue*, de unos cinco centímetros de largo por dos de ancho (dibujo 3).

Estos dientes de acero se tiraban para reducir en lo posible el grosor (dibujo 4) y se templaban con la misma técnica que hemos seguido con la azada, pasándolas también por la *deztera*. Aunque, en ocasiones y con la pieza en caliente, empleaba una lima plana, antes de la operación del templado.

La *ozpikoa* sirve para remover la tierra.





JORRATXURRE

Este apero se emplea para escarbar la tierra. Es de hierro y acero, con mango de madera.

Para la forja de la *jorratxurre*, el herrero se valía de una llanta de hierro dulce, de unos treinta centímetros de largo por dos de ancho y uno de grueso (dibujo 1).

Se calentaba y estrechaba o *melartu* el centro de esta pieza. De nuevo se llevaba a la fragua y esta operación se repetía cuantas veces precisaba el trabajo. Seguidamente calentaba la mitad de la llanta y, en el yunque, la dejaba en forma de pala. Idéntica operación realizaba con la otra mitad.

Un extremo, al que aplicaban el acero, quedaba con cinco centímetros y medio de ancho, y el lado opuesto, que se recogía para conseguir el ojo que precisa el mango de madera, alcanzaba los seis centímetros y medio (dibujo 2).

Al extremo rebajado o con *zarpa* se le soldaba el acero (dibujo 3), que con unos tres centímetros de largo o fondo, su ancho coincidía con el del hierro. El extremo opuesto, como llevo apuntado, se envolvía para lograr el ojo, que era de unos diez centímetros de fondo y dos de diámetro. Como es fácil inferir señalaré que este trabajo se realizaba en el yunque y con las piezas en caliente (dibujo 4).

Por último, y siguiendo con el proceso del trabajo que el herrero tenía entre manos, calentaba el centro de la llanta y la encuadraba. Se templaba la boca y ésta se aguzaba en la *deztera* (dibujo 5).

BARRENOA

El barreno se ha empleado de manera especial e importante en el menester de cantería, sin olvidarnos de su derivación al campo de los enfrentamientos deportivos.

El largo más corriente de esta pieza de hierro es de dos metros, con un diámetro de dos centímetros y medio. Ambos extremos los lleva rematados en acero soldado a tope, de un largo de cinco centímetros y boca aguzada o *entramakin* (dibujo 1) conseguida en caliente, por medio de una lima plana. Esta *entrama* es de unos tres centímetros de ancho y precisaba del temple que variaba según la dureza de la piedra a la que iba destinado el útil en forja. Es decir, si la piedra era muy resistente, el temple concluía con el color rojizo de la pieza, que, a continuación, se enfriaba como hemos visto con la azada. Si el barreno iba destinado a piedra blanda, como es el caso de la pizarra, el temple se realizaba de idéntica manera que con la *atxurre* o azada.

Y ya en el terreno del barrenador, el orificio en la piedra, con objeto de ablandarla, se llenaba de agua, y al barreno se le introducía una sortija o *erraztune* de goma, cuya misión era evitar se mojara el barrenador, con el agua salpicada por los golpes. Los barrenos utilizados en nuestros días se reducen a una pieza de acero.

TALO BURNIE

Para la forja de este útil, muy presente en el antiguo hogar de nuestros caseríos y casas, el herrero se valía de una chapa de un grosor de un milímetro, que, con unas tijeras o *aizturrek*, la dejaba en forma cuadrada. Seguidamente, y por medio de un compás, trazaba un círculo de veinte centímetros de diámetro y, sirviéndose de las mismas tijeras, cortaba sobre la marca o señal (dibujo 1).

Tras lo descrito preparaba el asidero o *kirtena*, empleando en ello un fleje de dos centímetros de ancho por dos milímetros de grueso y cuarenta y cinco centímetros de largo.

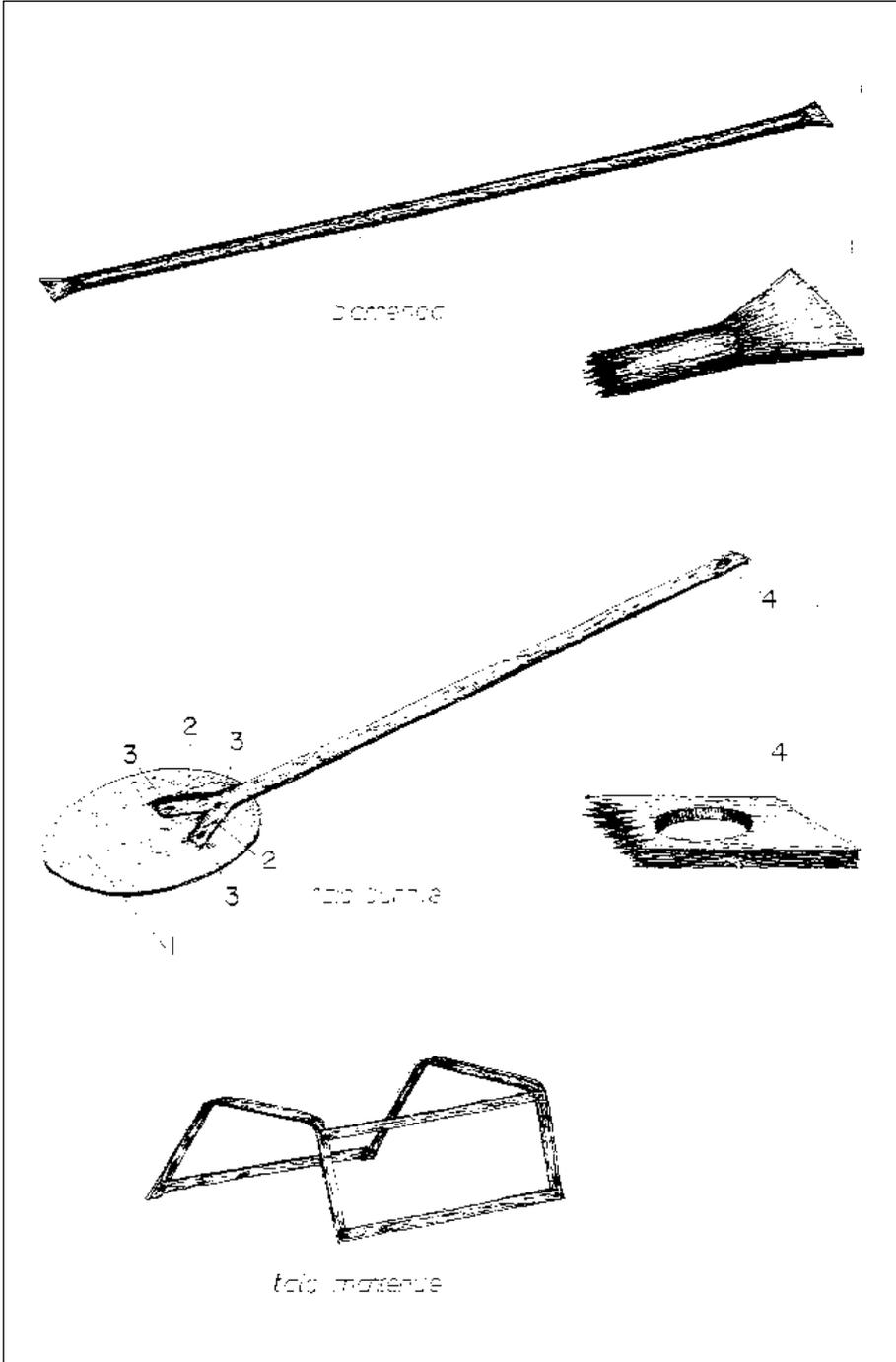
A un extremo de esta pieza, tres centímetros, se le hacía un corte en el centro y se abrían ambas partes, que quedaban anguladas o en línea ahorquillada, separados los cabos por unos cinco centímetros (dibujo 2). Estas puntas, en caliente, se reducían de grosor y se lucían o *txukundu* encima del yunque y a golpe de martillo. Más adelante, la pieza se dejaba con tres orificios; uno en el centro, donde arrancan los brazos, y los otros dos en cada parte angulada (dibujo 3).

Colocaba a continuación el agarradero sobre la pieza circular y marcaba en ésta los orificios de aquél. Sobre estas señales y utilizando un punzón agujereaba la chapa circular. El herrero preparaba entonces tres clavos después de calentada en unos remaches en la clavera y en frío los aplicaba a los orificios del mango y la pieza circular, de manera que quedasen al lado de ésta las cabezas.

Por último se rebajaba el grosor del extremo del asidero, se tiraba este cabo y se recogía. Así quedaba con un ojo que servía para colgar el *talo burnie* (dibujo 4), esta pieza que, como he señalado más arriba, era casi imprescindible en nuestras antañonas cocinas.

TALO MANTENUE

La torta de maíz o *taloa*, elaborada se dejaba junto al fuego para que, de esta manera, adquiriese la esponjosidad debida. Para llevar a cabo este menester, *arrotutzeko*, la mentada *taloa* o torta de maíz se apoyaba en un útil llamado *talo mantenu*.



Dibujos: Ignacio Garmendia Galardi

El *talo mantenu* forjado en esta herrería es un bastidor de chapa de dos milímetros por dos centímetros y medio. El ancho del sencillo ingenio es de veinticinco centímetros y su altura se reduce a veinte. En comparación quizás no muy acertada, la línea del *talo mantenu* me recuerda a la de un atril.

El *talo mantenu* que tengo a la vista es un bastidor de cinco piezas; tres horizontales –dos delanteras y una posterior– unidas por dos en vertical.

ITAIA GARRANGADUNE

Para forjar este modelo de hoz dentada, el herrero se valía de un fleje de acero de dos a tres metros de largo, tres centímetros de ancho y tres milímetros de grueso y lo reducía a secciones de cincuenta centímetros de largo (dibujo 1).

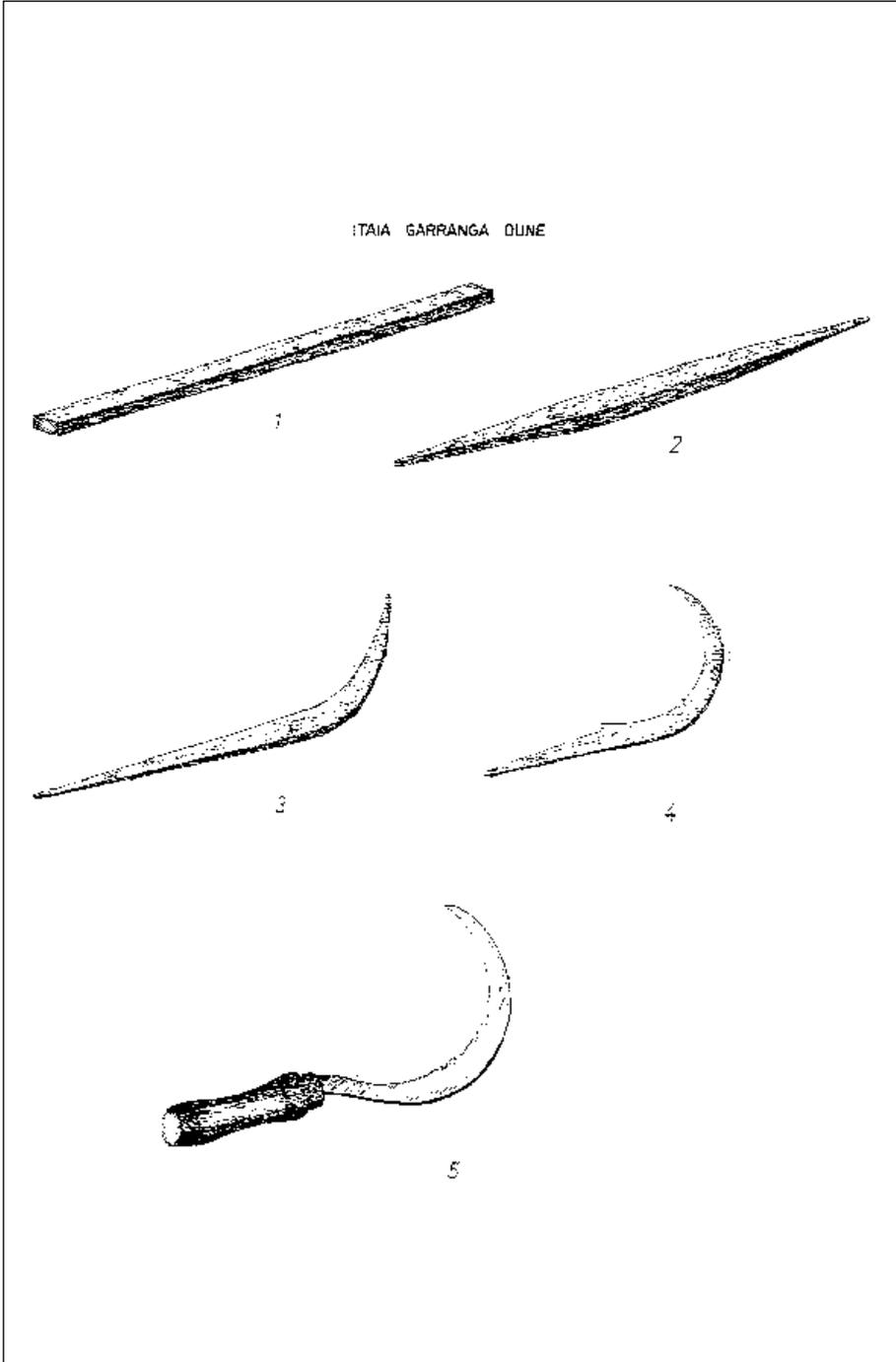
A esta pieza le tiraba primeramente una punta y después la otra, en unos doce centímetros por cada lado (dibujo 2). Esta labor la realizaba en caliente, sobre el yunque y a martillo o *mailluz*.

A continuación calentaba unos diez centímetros de uno de los extremos e iniciaba la labor de conseguir la línea arqueada (dibujo 3). Esta operación la realizaba poco a poco, con toda la pieza, después de los calentados precisos para ello, que podían ser siete, ocho o más.

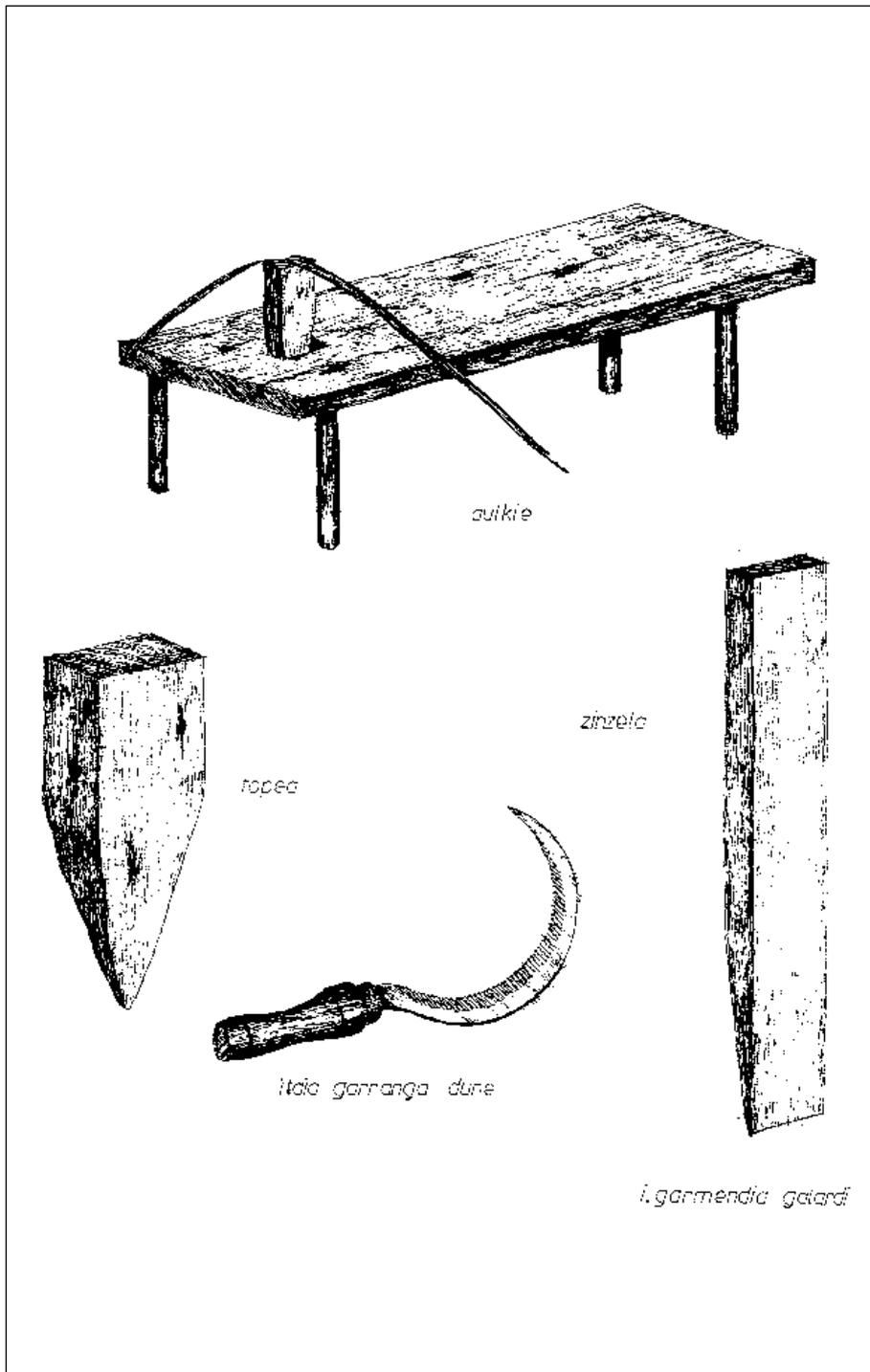
Seguidamente, en caliente y por medio de un martillo pequeño o *maillu txikiekin* rebajaba la boca en casi todo su recorrido. Reducía su grosor o *aoa meatu* menos en la parte que quedaba hacia el mango. Mas este lado de la pieza lo dejaba de manera que pudiese entrar en el orificio del mango de madera (dibujo 4). Asidero o *kirtena* de doce centímetros de largo, con un agujero en cuadrado de un centímetro en su parte superior y dos milímetros en el extremo opuesto. En hacer este orificio empleaba el berbiquí o *birabergaña*, y para introducir debidamente el acero precisaba de dos o tres calentados previos del lado interesado. Esta labor la concluía dejando este extremo de la pieza en forma de remache. Anotaré que la parte superior del agarradero lleva una anilla metálica de refuerzo. Después afilaba la pieza y la lucía o *txukundu* en la *deztera* (dibujo 5).

Siguiendo el proceso de la forja de la hoz dentada o *itaia garranga dune* señalaré que se calentaba la pieza, que el herrero la asía por el mango y la dejaba enfriar en el cisco o *surtako autse*. Aquí el enfriado era lento; pero la pieza quedaba cómoda para proseguir en su forja.

Ahora venía la labor de dentar la hoz o *pikau*. Para ello, el herrero se sentaba en un banco o *aulkie* que disponía de un orificio cuadrado, en el cual introducía una madera en forma de cuña. Sobre esta pieza o *topea* colocaba un hueso de ganado, por lo general una sección de un brazo de buey o vaca, *beso ezur bat*, reducido a línea cuadrada y alisada en la *deztera*, y encima iba



Dibujos: Ignacio Garmendia Galardi



la hoz. El hueso y la *itaia* se sujetaban a la cuña por medio de una correa que arrancaba de un clavo del asiento y pasaba sobre la hoz para llegar al suelo, donde lo sujetaban los pies del herrero.

Ajustada la hoz, como acabo de explicar, el herrero hacía uso de un cincel o *zinzela* fino y muy afilado, y a golpe suave de un martillo pequeño iba logrando uno a uno, los dientes u *ortzak*. Este menester era delicado y ponía a prueba el pulso y la vista del artesano.

Como se puede apreciar por lo que llevo escrito, el dentado se llevaba a cabo encima del hueso, moviendo la hoz según lo requería el trabajo. Diré que el hueso se empleaba para no dañar el cincel. Los conocimientos empíricos de años de trabajo recomendaban al herrero el valerse del hueso por su ventaja sobre el hierro y la madera.

Una vez dentada la hoz, la sometía al templado. Para esto la calentaba y la introducía en agua para extraerla sin pérdida de tiempo. Esta operación o *sartu atera* la repetía varias veces y con el último enfriado de la pieza concluía el menester de su temple.

Por último el herrero o los *errementariak* limpiaban la hoz, por medio de una piedra empleada también para aguzar la guadaña o con una piedra áspera o *arlatza*.

AIZKORA

Debido sin duda a la importancia de la herramienta, el hacha se ha forjado en muchos de nuestros pueblos, incluso en los más pequeños. Se ha forjado en modestas fraguas que hoy hacen historia, casi todas ellas.

En la herrería de la familia Arbilla teníamos a una de esas industrias caseras. El cometido más importante de la heterogénea producción de la fragua de Isasondo era éste de la elaboración del hacha o *aizkora*, en las variantes de la *arotz aizkora* –hacha de carpintero, de boca recta– y la llamada *basaizkora* –de boca algo circular, empleada por el leñador–, cuyo proceso de forja venía a ser el mismo.

A guisa de exordio transcribiré un documento que trata acerca de la forja del hacha en Tolosa, actividad olvidada en la antigua capital de Guipúzcoa.

«En esta villa de Tolosa a veintinueve de abril de mil ochocientos cuatro, ante mí el infrascrito Escribano Real y del Número de ella, y de los testigos que se expresarán, fueron presentes D. Joaquín Francisco y D. Miguel Ignacio de Arrivillaga (...), todos ellos vecinos de esta significada villa: Y conformemente dijeron que el primero de ellos ha trabajado por orden y comisión del último, ciento cincuenta hachas de cortar, con hierro tirado en la ferrería llamada de Amaro, y acero fabricado en la de Quisoaga (Pisoaga), ambas en jurisdicción de esta significada villa. Cuyas hachas son de peso de cuatro y media a cinco libras y tienen todas la marca del apellido del constructor Arrivillaga, y están colocadas en tres

cajones que llevan ésta: F.B.B., como ello resulta del documento formalizado en este mismo día por testimonio de mí el dicho Escribano a que se remiten.

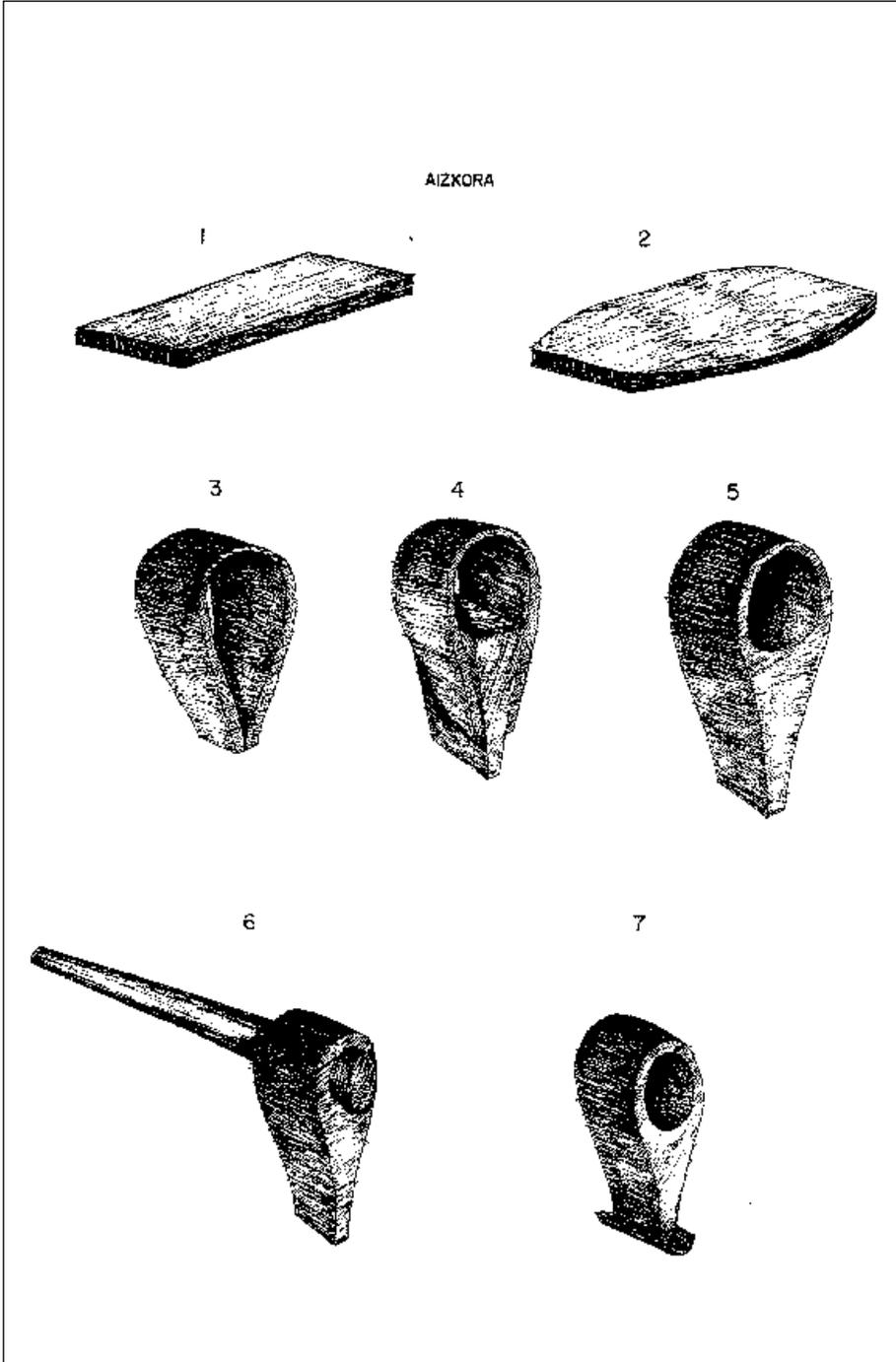
Que la idea de Udave ha sido y es la de negociar con las recordadas hachas, y esto mismo ha significado a los demás comparecientes, y todos han conformato en contribuir a prorrata al coste que han tenido aquéllas y puedan tener hasta su salida y venta, y en continuar con el resultado en adelante, en ramos que entre sí tienen pensado. Y que en efecto han hecho ya el desembolso a respecto de catorce reales pieza al que las ha hecho, dicho D. Joaquín Francisco, menos la cuota correspondiente a él mismo, quien confiesa el recibo. Y por haber hecho antes de este acto, renuncia las leyes del caso y formaliza a mayor abundamiento a favor de los demás el más firme resguardo que a su seguridad conduzca. Y poniendo en ejecución todos ellos lo contratado en la vía y forma que mejor lugar haya en derecho (...). Y para que al cumplimiento de todo ello sean compelidos y apremiados por todo el rigor más breve sumario y ejecutivo que haya lugar en derecho, obligaron todos ellos sus personas y bienes presentes y futuros, confirieron sus más amplios y absolutos poderes a los señores jueces y justicias de S. M. competentes y que de su causa deban conocer, reciben esta Carta por sentencia pasada en autoridad de cosa juzgada y consentida, y renuncian todas las leyes, fueros, derechos y privilegios de su favor con la general del derecho en forma. Así lo otorgaron y firmaron los que saben, y por el que dijo que no sabe escribir, por él a su ruego lo hizo uno de los testigos que por tales fueron presentes (...)¹.

Para un hacha de dos kilos, el herrero empleaba una planchuela de hierro dulce de veinticinco centímetros de largo, uno de grueso y diez de ancho (dibujo 1). A golpe de martillo redondeaba los dos extremos superiores de la pieza, reducía el grosor de su centro (dibujo 2) y lo doblaba, dejando un hueco para el ojo o *begie* (dibujo 3). Cogía después una pieza de hierro de diez por diez centímetros, con un grosor de centímetro y medio en la parte superior y de dos milímetros en el lado opuesto. Esta pieza recibía los nombres de *tartekoa* y *betondokoa* y la introducía en la boca de la planchuela, una vez llevado a cabo el preciso separado de sus extremos, manejando para ello un cincel de gran tamaño.

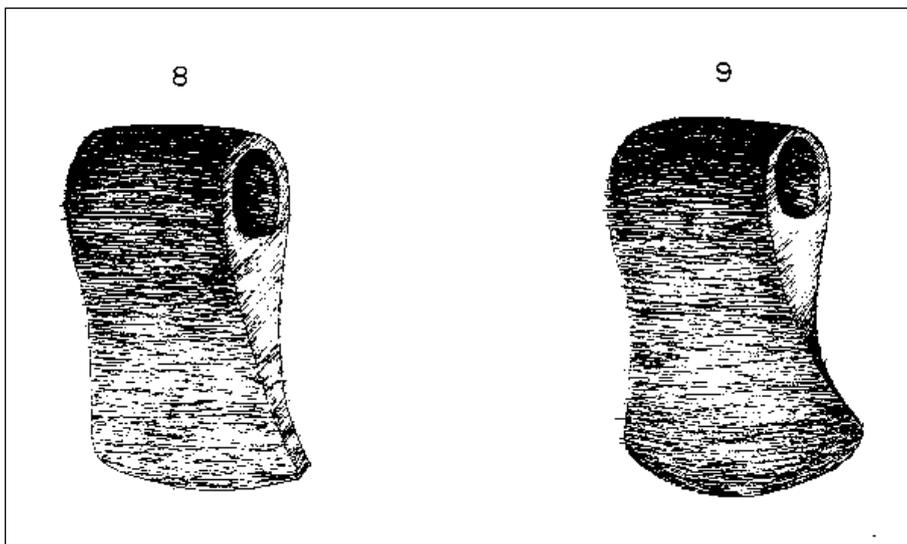
La planchuela y la *betondokoa* formaban el ojo (dibujo 4), y por medio de unas tenazas aplicadas a la parte superior de este ojo, el herrero las llevaba a la fragua para caldear o *galdatu* los extremos. Extremos que, martilleados sobre el yunque, los dejaba unidos debidamente (dibujo 5).

Más tarde, con unas tenazas ganchudas así por el ojo la pieza y la exponía al fuego hasta caldear todo el trabajo en forja, menester éste que lo remataba también a martillo y en el yunque. A continuación, aprovechando el calor de la pieza, introducía en el ojo o *begi zuloa* un molde o *maneala*, a golpe de martillo (dibujo 6). El *maneala* de hierro dejaba el ojo con la forma que requiere el posterior aplicado del asidero o *kirtena* de madera de haya.

1. Archivo de Protocolos de Guipúzcoa (Tolosa). Leg. 704. Años 1804, 1805 y 1806. Fols 31 y 32.



Dibujos: Ignacio Garmendia Galardi



Dibujos: Ignacio Garmendia Galardi

Avanzando en el proceso de la elaboración del hacha extraía el molde o *maneala*, calentaba la boca y procuraba enfriar el resto o la cabeza de la herramienta, y en el orificio o *begie* metía una sección de madera o *saka makilla*, igual al mango del hacha. El *saka makilla* servía de agarradero al herrero y por medio de él golpeaba sobre el yunque la boca caliente de la pieza. De esta manera nivelaba la boca o *aoa berdindu* y la dejaba presta para que se le aplicara el acero o *altzairue*. El herrero hacía uso de la *saka makilla* únicamente para el cometido descrito.

El acero empleado para la forja del hacha en la herrería de Arbilla respondía a las medidas de cuatro centímetros de fondo por uno de grueso y ancho. A esta pieza se le rebajaban los extremos del ancho y, sobre un molde, se dejaban con traza arqueada o *arkutua*, precisa para su debido acoplado a la boca.

El acero y el hierro se exponían a la fragua, se caldeaban y en el yunque se colocaba el ojo de la herramienta sobre el acero. Un herrero sujetaba las dos piezas mientras el otro, el ayudante, las golpeaba. Esta operación de caldear debidamente las piezas precisaba pericia en el oficio, puesto que era una labor a realizar al mismo tiempo por el centro y los costados del acero, y por la parte superior del ojo (dibujo 7). A continuación el herrero cortaba la parte sobrante del acero y lucía o *txukundu* sus extremos, sirviéndose de un martillo. Este menester de la fragua y del yunque, que acabo de indicar, lo repetían todas las veces que un perfecto rematado lo exigiese. Señalaré aquí que tras la primera calda se iniciaba a dar la línea del modelo de hacha a forjar.

Reducidos el hierro y el acero a un cuerpo, éste lo tiraban. Para ello lo martilleaban primeramente dos hombres, terminando el trabajo un *errementarie*. Estos martillos se empleaban humedecidos en agua, para limpiar de *zepa* o escoria la pieza (dibujo 8).

La boca o *aoa* la rebajaban al máximo y los bordes del ojo los dejaban con el acabado debido, quedaban *txukunduta* o *apainduta* (dibujo 9).

Para templar el hacha, ésta la calentaban hasta dejarla rusiente o *gorritu arte*, y la parte que correspondía al acero la introducían en un depósito con agua al ambiente. Hacían un meter y sacar, y el extremo de la boca, que por su pequeño grosor se enfriaba primeramente, adquiriría un color blancuzco. Más arriba, el color era rojizo y le seguía otra parte amarillenta o *urte kolorekoa*. El resto de la pieza quedaba azulado, color que poco a poco tomaba la sección del acero que había sido sumergida en agua y que la volverían a bañar de nuevo.

Para afilar el hacha empleaban una piedra arenisca o *deztera* mojada en agua. Tras el afilado se le limaban o *txukundu* los bordes y se le aplicaba el *ar-leune* o piedra para alisar, con la que se eliminaban las rebabas.

Las hachas más pequeñas forjadas en la fragua isasondotarra pesaban setecientos cincuenta gramos. Después venían las de kilo y kilo y cuarto, y de esta manera, con una diferencia de doscientos cincuenta gramos, hasta las de dos kilos y medio.

Las hachas de setecientos cincuenta gramos llevaban la boca recta y se reservaban a las labores domésticas del caserío.

En una jornada de trabajo, que iniciada a las siete de la mañana y después del paréntesis del mediodía –de una hora aproximadamente– se prolongaba hasta las ocho de la tarde, en esta herrería forjaban un promedio de cuatro hachas.

Antiguamente, en los tiempos del padre de José Luis Arbilla, la venta principal del hacha la tenían en la feria de Villafranca de Ordizia. Más adelante las vendían desde casa. Las forjaban sobre encargo y los clientes, además de Isasondo y otros pueblos del *goierri*, se repartían por las localidades navarras de Leiza, Errazu, Ezcurra y Erasun, principalmente.

En 1958, José Luis Arbilla cobraba dieciocho pesetas por el hacha de dos kilos. Pero su padre, y de esto hace unos sesenta y cinco años, por el *aizkora* de igual peso percibía seis pesetas; tres por la de kilo y nueve reales por la de setecientos cincuenta gramos. El cometido de colocar el agarradero corría a cargo del comprador.



Una antigua fragua de Isasondo / Juan Garmendia Larrañaga. - En : *Anuario de Eusko Folklore : etnografía y paletnografía*. - San Sebastián: Sociedad de Ciencias Aranzadi: Eusko Ikaskuntza. - Tomo 30 (1981), p. 5-20. - OC. T. 2, p. 615-641