

# Los últimos torneros de madera

(The last lathe operators of wood)

Aguirre Sorondo, Antxon  
Eusko Ikaskuntza  
Miramar Jauregia.  
Miraconcha, 48  
20007 Donostia

BIBLID [1137-439X (1997), 14; 141-171]

---

*A partir de las encuestas a los últimos torneros de madera en activo en Gipuzkoa y Alava, y del estudio de la escasa bibliografía existente sobre el tema, esta investigación recorre todos los pormenores de un oficio ya en vías de desaparición pese a su larga tradición histórica. Se comprueba que el tornero es un "artesano especialista" cuyas realizaciones se aproximan mucho a lo que hoy se entiende por arte.*

*Palabras Clave: Tornero. Madera*

*Gipuzkoan eta Araban oraindik zura lantzen duten tornulariei egindako inkestetatik eta gai honetaz dagoen bibliografía urritik ateratako informazioaren bitartez egin da lan hau. Ikerketa honek aspaldiko tradizioa duen eta galtzekotan dagoen lanbide baten xehetasunak aztertzen ditu. Tornularia "artisauezpezialista" dela egiaztatzen da eta, areago, bere lanak gaur egun **artelantzat** ditugunetik hurbil daudela.*

*Giltz-Hitzak: Tornularia. Zura*

*A partir des enquêtes faites auprès des derniers tourneurs sur bois en activité à Guipuzcoa et à Alava, et de l'étude de la vraiment peu abondante bibliographie qui existe sur ce sujet, cette investigation parcourt tous les détails d'un métier déjà en voie d'extinction malgré sa longue tradition historique. On constate que le tourneur est un "artisan spécialiste" dont les réalisations se rapprochent beaucoup à ce qu'aujourd'hui on comprend comme art.*

*Mots Clés: Tourneurs. Bois.*

## INTRODUCCION

Cerca de mi domicilio hay una tornería, la de los Guiroy, una familia arraigada desde lejano tiempo en este oficio. Diariamente y durante años he pasado frente a su puerta y la he mirado imaginando lo que contendría, especulando sobre la forma de trabajar de los antiguos torneros.

Recordaba que desde el medievo y hasta no hace mucho en las áreas rurales de la península el tornero era un personaje siempre presente, de cuyo torno de pedal salían sillas, mesas, pomos, lámparas, etc. para uso doméstico. En Inglaterra a los torneros itinerantes, que aún recientemente abundaban en sus bosques, se les llamaba "buhoneros de sillas", equivalente al castellano fustero.

Así que un día decidí realizar una encuesta para conocer más a fondo los secretos de este oficio raro, sugerente y vetusto. Desde entonces y hasta que de hecho me puse el traje de faena, pasaron todavía varios años. Como casi siempre, aparcamos lo que tenemos más cerca en beneficio de otros intereses que, por su misma lejanía, nos parecen más atractivos.

El planteamiento de partida no iba más allá de la simple realización de una encuesta. Pero la materia de investigación impone al etnógrafo sus condiciones. Una vez decidido a hurgar en un asunto relacionado con el modo de vivir, de trabajar o de divertirse de su pueblo o de su cultura, el investigador, si quiere ser honesto con su empeño, debe dejarse llevar por la elección... incluso hasta las últimas consecuencias. Quiere esto decir que la extensión, profundidad o magnitud general del trabajo lo decidirá el tema mismo y no el investigador. Así, en la mayor, una simple encuesta puede convertirse en un amplio estudio, y un estudio amplio en un monumento de varios años de dedicación exclusiva; y en la menor, sucede a menudo también que las ambiciones iniciales queden frustradas por la parquedad de datos o herramientas de trabajo, o que por el contrario sean tantas y tan ricas que decidamos limitar nuestros esfuerzos a una parcela del inmenso campo que se nos abre.

En este caso, aquella encuesta inicial –a la que llegué creyendo que me encontraba en el último o en uno de los últimos talleres de tornería artesanal de Euskal Herria-, me desveló varios aspectos que modificaron completamente mi perspectiva inicial: primero, que en nuestro territorio quedan aún unos pocos torneros de madera en activo, pero en cualquier caso muchos más de los que yo imaginaba; segundo, que se trata de un oficio en plena desaparición que conserva aún un acervo etnográfico de gran importancia; y tres, que es el tornero un "artesano especialista" cuyos trabajos se aproximan mucho a lo que hoy llamaríamos *Arte* con mayúsculas.

Con estas tres premisas en el morral, comencé a recorrer kilómetros y a consumir decenas de horas de conversación con todos y cada uno de los torneros, a quienes tuve que visitar varias veces, dado mi interés por contrastar las opiniones de unos y otros, así como de recoger las experiencias de sus familiares más cercanos.

El encabezamiento de este trabajo reza "LOS ULTIMOS TORNEROS DE MADERA". Y ellos son:

- Familia Guiroy. Donostia-San Sebastián (primera entrevista en mayo de 1994).
- Vicente Iturralde. Zarautz (junio 1994).
- José Aizpitarte. Azpeitia (septiembre 1944).

- Familia Iturriotz. Azpeitia (septiembre 1994).
- Familia Etxaniz. Azkoitia (septiembre 1994).
- Familia Aranoa. Zarautz (diciembre 1994).
- Francisco Sáez de Ojez y Félix Martínez de la Hidalga Díaz de Ayala. Santa Cruz de Campezo, Alava (febrero 1995).

El resultado de las encuestas y de la investigación bibliográfica complementaria son estas páginas que, espero, supongan una aportación al conocimiento de un oficio del que, hasta hoy, muy poco se había escrito.

## HISTORIA

Es evidente que la madera fue uno de los primeros útiles, junto con la piedra, que el hombre empleó. La manipulación de palos de madera está en el origen de nuestra especie, con una larga evolución de creaciones nacidas de esta capacidad. Girando un palo con las manos adquirió el dominio del fuego y con idéntico gesto perforaba pieles, vegetales, etc. Podríamos decir que este procedimiento es la expresión más remota de lo que luego sería el torno.

Hacia el 3.000-2.900 a.C. se aplicó en Oriente Medio el principio del arco atado a un palo para taladrar y torneare. Esta técnica, abundantemente representada en los códices, miniaturas y dibujos del románico y el gótico, pervive aún en algunos pueblos de la tierra, especialmente entre los nómadas (dada su facilidad de transporte). Consiste en un arco con una cuerda unida en cada extremo, con la que enrolla un par de vueltas en la pieza de madera sujeta entre dos puntos. El arco con la mano izquierda se mueve en sentido oblicuo a la pieza mientras que con la derecha se maneja la herramienta que ataca a la pieza, en ocasiones ayudándose también con los pies. Entre corte y corte el proceso se interrumpe para retornar a la posición de origen.

Hacia el 532 a.C. el matemático e inventor Teodoro de Samos emplea el torno en el pulido de las piedras preciosas. En un relieve aparecido en la tumba egipcia de Petosiris, del 300 a.C. aproximadamente, tenemos ya la representación de un torno.

Un nuevo avance constituye la aplicación del pedal de accionamiento. Su autonomía, poco peso y facilidad de construcción hicieron de este torno un elemento auxiliar extendidísimo en todo el mundo. Según algunos tratadistas se empezó a aplicar desde principios del siglo XIII. El sistema consiste en una vara elástica colocada en la parte superior que se une por medio de una cuerda a un pedal que acciona el artesano. La cuerda está enrollada y –al igual que en el torno de arco– a la pieza, posibilitando que el artesano tenga las dos manos libres para trabajar con las herramientas. Ello permitía confeccionar piezas mayores y una producción asimismo superior, amén de mejorar la calidad del torneado.

El torno de pedal se ha mantenido hasta nuestros días en casi todo el mundo.

Otro avance se produjo a mediados del siglo XV con la aplicación de una biela al torno de pedal. La biela o excéntrica unida a una rueda circular y con accionamiento a base de pedal –sistema similar al de los afiladores o de las máquinas de coser a pedal–, posibilita el movimiento continuo de la pieza. Este torno subsiste entre los artesanos de madera de la zona de Campezo (Alava), como luego veremos, e incluso entre los armeros de Eibar aplicado al metal.

La importancia fundamental en este caso es que pasamos de un sistema alternativo de trabajo (ya que con los anteriores el artesano tenía que sacar la viruta cuando la rotación era en contra de la cuchilla), a un movimiento rotativo en un mismo sentido, lo que permite la acción ininterrumpida.

Pero para los grandes trabajos no basta el movimiento del pie o de la mano, sino que se precisa una fuerza motriz de mayor entidad. Así, una persona hace girar una polea que mueve el torno por medio de una cuerda. Será el método de carpinteros, afiladores, fabricantes de bacías de cobre, etc.

Luego, el uso de caballerías en lugar del esfuerzo humano se aplicaría a carpinterías, molinos, chocolaterías, etc. Este sistema facilita la producción de piezas de mayores dimensiones, con materiales más duros y, en fin, un incremento cualitativo y cuantitativo. En el siglo XV comienza la aplicación de la energía hidráulica. Malacates y fuerza hidráulica han llegado hasta el presente siglo.

Entre 1696 y 1701 nace el torno para metales con ayuda de la energía hidráulica, entre 1751 y 1760 el torno con carro cruzado y en 1840 el torno revólver.

Esta evolución tuvo como consecuencia un desarrollo técnico ya muy depurado, como se puede apreciar en los tratados clásicos del siglo XIX: en las obras de M.Paulin<sup>1</sup> y de M. Dessables<sup>2</sup> de 1824 y 1831 respectivamente, con todo preciosismo se describen los procedimientos de trabajo en tornos de madera, herramientas, maquinarias, útiles auxiliares y todo tipo de detalles relativos a esta técnica en su época de mayor desarrollo.

Luego llegaría la energía eléctrica y con ella la industrialización, entrando así en la edad de la producción seriada.

Sin embargo, el viejo oficio del tornero subsistirá hasta hoy mismo. Como dijimos al comenzar, aún en la década de los cincuenta grupos de artesanos recorrían los bosques de Inglaterra ofreciendo el torneado de patas y espalderos de sillas a los habitantes de las áreas rurales. Sus herramientas eran pocas: hachas de mango largo y corto (casi como la azuela), una llana, una sierra, algunos escoplos y un torno de pedal de pie que por su tamaño posibilitaba el transporte. Trabajaban sólo en primavera y verano, instalándose en chabolas que ellos mismos construían a la vez que cortaban las maderas –principalmente de haya– y las dejaban secar antes de iniciar la labor<sup>3</sup>.

El maestro etnógrafo Juan Garmendia Larrañaga entrevistó en 1973 a un sillero de torno de ballesta de Contrasta del Valle de Arana (Alava): Victoriano Martínez de Illarduya, a la sazón de 64 años<sup>4</sup>.

También en Galicia y Asturias se ha mantenido la artesanía del “torneiro” y del “cunqueiro”. Eran generalmente pastores que en los largos inviernos se dedicaban a estas faenas ar-

---

1 DESORMEAUX, M.Paulin. L'ART DU TOURNEUR. Audot, Libraire-Editeur. Paris, 1824.

2 DESSABLES, M. MANUEL DU TORNEUR. Librairie Encyclopedique de Roret. Paris, 1831.

3 SEYMOUR, John. ARTES Y OFICIOS DE AYER. Círculo de Lectores. Barcelona, 1990. p. 33.

4 GARMENDIA LARRAÑAGA, Juan. EUSKAL ESKU-LANGINTZA / ARTESANIA VASCA. Editorial Auñamendi. Donostia, 1975.

tesanales. El “torneiro” fabricaba diversos útiles, mientras que el “cunqueiro” sólo hacía cuencos a torno. El primero aplicaba la madera entre dos piezas metálicas, llamadas “puntos”, mientras que el “cunqueiro” la apoyaba en un único “punto”. El procedimiento del “cunqueiro” se denomina “tornear al aire”.

El accionamiento del torno tradicional se hace con el pie, y una vara de fresno en la parte superior cumple las funciones de muelle; una cuerda une vara y pedal. Entre dos puntas se coloca la pieza de madera a la altura del codo, lo que facilita el trabajo, haciéndola girar mediante un par de vueltas de cuerda. Su movimiento depende del sentido de giro, de forma que el proceso sigue una progresión discontinua (corte-espera-corte). Con el desgaste del material se logra perfilar la pieza deseada.

Distinguiremos en nuestra investigación seis tipos de torneros de madera:

- A. El tornero más rudimentario que es el de pedal-ballesta.
- B. El de torno de pedal-biela.
- C. El de torno a malacate, mediante fuerza humana o animal.
- D. El de torno eléctrico, bien con motor directamente acoplado o bien por motor exterior y correas que accionan el movimiento.
- E. El tornero que efectúa piezas en serie mediante modernos tornos copiadores.
- F. Caso aparte son los Aranoa, quienes con sus máquinas copiadoras revolucionaron totalmente el oficio.

## LOS ÚLTIMOS TORNEROS Y SUS PRODUCCIONES

### I. Torneros de Alava

Santa Cruz de Campezo es conocida por sus muchos artesanos y por la abundancia de madera en sus términos. Una comarca de torneros, de “zoqueteros” (fabricantes de zoquetas), de cuchareros, etc.

Aquí han trabajado en las últimas décadas los siguientes torneros (nos informa Francisco Sáez de Ojez, de 58 años, y Félix Martínez de la Hidalga Díaz de Ayala, de 66 años): los hermanos Marquínez, seis torneros de nombre Faustino, Eusebio, Emiliano, José, Cruz y Luis, todos salvo el último ya fallecidos; asimismo Adelqui y José, hijos de Faustino y de Eusebio respectivamente se dedicaron al oficio. También eran torneros de Santa Cruz de Campezo Lorenzo Díaz de Alada, Esteban Landa, Félix Martínez de la Hidalga Gómez de Astárraga (1898-1970, padre de nuestro informante) y el propio Félix Martínez de la Hidalga Díaz de Ayala, que fue hasta los años setenta tornero, pasándose luego al trabajo de carpintería metálica.

Otros nombres que recuerdan son los de los primos David y Vidal Mendaza, y Silvio Landa.

En el pueblo de Contrata el último tornero dejó el oficio en 1994, y en el de Onraita hasta hace unos 20 años había también un artesano tornero que hacía muy buenos peines de guadaña.

### *Tipos de tornos*

Trabajaban con dos tipos de tornos: de ballesta y de volante.

El torno de ballesta consistía en una bancada con sus correspondientes patas, en donde se colocaban dos cabezales cada uno con su correspondiente punto; en la parte inferior el pedal y en la superior la ballesta.

La bancada se hacía de roble o haya, y el varal de la ballesta de “manzano falso” o avellano (siempre escogiendo una buena vara recta y sin defectos, cortada en el menguante de enero).

Una cuerda de cáñamo unía el pedal a la ballesta, y se hacía pasar varias vueltas a la pieza situada entre los “puntos”. Para que no se quemase la cuerda se enceraba, e incluso sobre la marcha se le echaba saliva o agua, aunque a pesar de ello se rompía muy a menudo.

Para perforar o abrir un agujero empleaban el barreno, que es un mango con una cuchilla. El mango se ata con la cuerda al pedal del torno para que gire el barreno y así perfore. A un lado se apoya sobre un “punto”, y en una pieza llamada “marquesilla” a modo de luneta en el otro. La pieza de madera se aplicaba a mano al barreno.

Puesto que en los tornos de pedal-ballesta el accionamiento se obtenía apretando el pedal con el pie, mientras con las manos se manejaba la cuchilla, el tornero debía tener la suficiente habilidad para que el movimiento de los pies no se transmitiera a las manos, algo que no siempre resultaba fácil.

Cuando alguien preguntaba si se ganaba mucho dinero con el oficio, nuestro torneros contestaban: “Chirri, chirri, chirri, peseta”. Onomatopeya del trabajo en el torno intermitente, donde se actuaba con la cuchilla y se paraba una y otra vez, siendo el resultado una pieza terminada con un supuesto valor: la peseta.

Este tipo de torno es el que usaron todos los torneros de Campezo, salvo los primos Mendaza y Landa, quienes empleaban el llamado torno de pedal-biela, también llamado de bigornia o de volante, que no es sino la aplicación de una excéntrica, un gran volante y un pedal al torno de ballesta. Es decir, el mismo sistema que los afiladores callejeros o las máquinas de coser a pedal. La ventaja evidente era que el trabajo se ejercía de forma continua (no intermitente como el anterior). Cuando la pieza era grande o la madera muy dura un operario accionaba el torno a mano por medio de una polea, mientras otro se ocupaba exclusivamente del torneado.

Popular en Campezo era entre la gente joven la expresión “¡Que viva la bigornia!” refiriéndose a este tipo de torno.

Tanto con los tornos de ballesta, como con los de volante o bigornia se podía trabajar “entre puntos” o “al aire”. Como ya anticipamos, tornear “entre puntos” quiere decir que la madera se sujeta a derecha e izquierda. Con este sistema se hacían patas, barrotes, mangos, etc.

Torneado “al aire” significa que la pieza sólo se sujeta por uno de sus lados y se tornea por el otro: como los platos, vasos, etc. La sujeción se hace bien por medio de una espiga larga o encastrando la pieza en otra de superior diámetro. Esto es, un macho o espiga en la pieza y una hembra en el torno para su perfecto acople. Al tornear un obstáculo –como un nudo por ejemplo– el efecto de tope podía provocar accidentes, lo que los torneros evitaban metiendo

entre macho y hembra un trozo de saco que facilitaba el despiece. Una vez terminada la labor se quitaba el macho que había servido de sujeción al torno, operación llamada "repelar".

Félix Martínez de la Hidalga, padre de nuestro informante, era cucharero, hacía cucharas de madera de boj, hasta que en los años treinta se pasó a tornero. Su torno y una sierra circular se movían por medio de un malacate accionado por un mulo. Llegó a tener cuatro tornos y otros tantos operarios a sus órdenes.

Francisco Sáez de Ojez recuerda que su padre instaló un torno unido a una excéntrica por encima, para que tirando con la mano de una cuerda hacia abajo, como se hace para tocar una campana, girase el torno. Pero la gran desventaja era que las manos del operario acababan heridas y marcadas de tanto accionar la cuerda.

Caso curioso es el de Emiliano Marquínez, de Campezo, quien para obtener una mayor producción no se le ocurrió mejor idea que aplicar a un torno como los descritos un motor de lavadora vieja... ¡y el invento funcionó!

### *Producción*

Hacían todo tipo de elementos, siempre dentro de la distancia máxima entre puntos que ellos podían obtener (unos 1.200 mm. de largo):

- \* Brocales y botanas para botas de vino.
- \* Juguetes como trompos o trompones (peonzas grandes); bailarinas; bolas de fútbolín; yoyós; diabólos; bolos de bolera en madera de haya y encina.
- \* Mangos para todo tipo instrumentos del campo, y puntas de rastrillo.
- \* También para la industria mangos de herramientas, canillas para barricas de vino, etc.
- \* Para caballerías, "tarrias" (para sujetar la retranca), trabas (para sujetar los animales) y aciales (tenazas para atar el morro de las caballerías al herrar o curar).
- \* Para uso doméstico: molinillos, morteros, patas de sillas o mesas; barritas para respaldos de sillas o de camas; lámparas; huevos para coser y remedar calcetines; estuches para alfileres, estuches para pintalabios; carretes para hilos; platos, copas y vasos en madera de boj.
- \* Otros: bolas de boj para núcleos de pelotas de mano; "tapapezones" para las mujeres en período de cría; virolas (arandelas para la sujeción de los mangos), que aunque normalmente eran de hierro ellos fabricaban con cuerno cocido de cabra; insignias para la solapa (tras la guerra hicieron por miles, que luego se pintaban con los signos de la Falange Española), o insignias de luto, que se pintaban de negro; botones de comandos (cuando las trencas se pusieron tan de moda), y un larguísimo etcétera.

## **II. Torneros de Gipuzkoa**

### *FAMILIA GUIROY. San Sebastián.*

Martín Guiroy Casén nació en Behobia en 1842. Con 14 años se desplaza a San Sebastián en busca de trabajo, entrando de aprendiz en la tornería de doña Susana Renoux (calle San Juan, nº 6). Martín acabaría casándose con su patrona y fundando una dinastía de torneros en la que desde entonces se llamaría "Tornería de Guiroy".

Esta empresa se dedicaba a la carpintería y torneado. Aunque la mayor demanda era de sillas, también realizaban otros trabajos más delicados, como fueron las molduras y columnas de caoba para el Santuario de Loyola. En principio los tornos se accionaban a pedal (sin motor), pero posteriormente para poder atender a todos los pedidos tuvieron que adaptar un malacate movido por una mula. En algún momento llegaron a trabajar aquí hasta cuatro obreros.

Del matrimonio de Martín y Susana nacieron Juana y José Guiroy Renoux.

José aprendió el trabajo con su padre. Cuando en 1911 se establece el Colegio Los Angeles en el solar de su antiguo taller, trasladan la tornería a un local esquinado entre las calles San Jerónimo y 31 de agosto. Aún en el Anuario de 1931 aparece el anuncio "Martín Guiroy, tornero mecánico en madera" en la calle de San Jerónimo número 25 de San Sebastián.

A la llegada del gas instalaron un motor movido con esa energía sustituyendo al mulo. Posteriormente compraron un motor de corriente continua, y más adelante otro de la marca Siemens ya de corriente alterna, motor que con el que aún trabajan.

José Guiroy casó con Jesusa Moreno Jordán, de San Sebastián, cuya familia tenía una fábrica de fundición en la zona del Chofre. De este enlace nacerán Martín Guiroy Moreno en 1910 y su hermano Francisco en 1913.

El abuelo Martín Guiroy Casén falleció en 1928 con 86 años, siendo hasta el fin de sus días súbdito francés.

Su nieto Martín siguió en el oficio de tornero mientras que Francisco entra a trabajar como aprendiz en los talleres de carrocería Stinus (en un principio hacían carrocerías para coches de caballos y para los primeros automóviles, todas de madera).

Martín Guiroy Moreno casa con la donostiarra Felisa Carasa Beltrán de Heredia, con quien tendrá un hijo: Jesús Mari Guiroy Carasa, nacido el 17 de agosto de 1940.

En 1935 se traslada la tornería a la calle Nueva del barrio de Gros, donde en la actualidad sigue radicada. Aquí trabajaron en equipo José, su hijo Martín y su nieto Jesús Mari, casado con la vallisoletana Angeles Melgar, y padres de Martín Guiroy Melgar, último miembro de la saga nacido el 29 de febrero de 1984.

### *Producción*

Entre la clientela de los Guiroy de antes de la Guerra Civil destaca por encima de todos Arín y Embil de Orio, empresa fabricante de muebles a la que suministraban cantidad de columnitas salomónicas.

Durante la contienda del 36 se estableció en San Sebastián una amplia colonia catalana que se distinguía por su dinamismo comercial. Por su mediación llovieron los pedidos de bobinas para hilos. Al caer Barcelona retornaron casi todos a sus hogares y eso se notó mucho en el descenso del trabajo.

Hasta la década de los sesenta, el 60 % de su clientela eran carpinteros que les pedían complementos para sus muebles y el 40 % restante la industria (rodillos, mangos, poleas...), siendo prácticamente nulos los pedidos directos de particulares.



Las piezas más grandes que fabricaron fueron unas columnas de 5 metros de largo y unos 400 mm. de diámetro para una villa de la familia Gaiztarro en San Sebastián, y las más pequeñas unos gemelos de marfil.

Cuentan los Guiroy que sus exportaciones han llegado hasta los Estados Unidos, adonde enviaron una serie de molduras ovaladas para enmarcar ciertas imágenes sacras fabricadas por la empresa Porcelanas del Bidasoa de Irún.

Actualmente el 50 % de sus clientes siguen siendo carpinteros, y el resto industria y particulares en partes iguales. El descenso de la demanda se debe a que los tornos automáticos para madera producen hoy en serie los elementos que antaño eran propios del tornero, amén de la influencia del plástico que ha venido a sustituir en muchos casos a la madera. Por otra parte, tampoco es desdeñable el mayor acceso de los particulares al bricolaje y a las manualidades.

### ***VICENTE ITURRALDE. Zarautz.***

Vicente Iturralde Bereciartúa nace el 6 de febrero de 1910 en el número 21 de la calle San Ignacio de Azpeitia. Con 10 años entra de aprendiz en la empresa Dámaso Azkue de Azpeitia por 1 pta. al día.

Era una gran planta dedicada a toda clase de trabajos en madera con más de 200 operarios, seis de ellos destinados a su sección de tornos y lijado (pues las columnas salomónicas por ejemplo requerían un concienzudo acabado con la lija). Las máquinas se movían por medio de correas accionadas por motores eléctricos. Tras ocupar diversos puestos, Vicente acabó en el torno donde un gasteiztarra apellidado Zurbano le enseñó el oficio. Allí permaneció hasta los 24 años, cuando por motivos políticos fue encarcelado por el Gobierno republicano en la cárcel de Ondarreta de San Sebastián durante seis meses.

A la salida monta su propio taller en la calle Santiago de su villa natal. Por aquellas fechas aparte del ya citado de Azkue, existía otro taller en la calle Erdikoa donde trabajaba un tal Isidro, y en la calle Elizkale el de un tal Goenaga. Los dos últimos trabajaban de forma autónoma.

En 1936 estalla la guerra y pasa a prestar sus servicios en el Batallón Loyola con el grado de teniente, y al año siguiente es apresado. En el juicio sumarísimo celebrado el día del Pilar de 1937 es condenado a cadena perpetua (aunque el fiscal pedía para todos los mandos la pena capital). Conoció las cárceles del Dueso y del Puerto de Santa María, de donde sale en 1940 trasladándose a vivir a Zarautz.

Pero ocurrió que su taller y todos sus bienes habían sido confiscados por el Gobierno. Salieron a subasta y su torno y herramientas fueron adquiridos por un vecino de Azpeitia que en la guerra sirvió con los requetés. Cuando Vicente se estableció en Zarautz, un grupo de amigos convencieron al azpeitiarra para que le devolviera sus propiedades, y así un día se presentaron en su casa con el torno y todas las herramientas. Con ellas abrió de nuevo un taller de torneado en el Azken Portu de Zarautz, en la calle Santa Clara 2, frente al convento de las monjas, en el lugar que hoy ocupa una mercería y un estanco regentado por su hija.

Compró al poco tiempo en Durango un torno para hacer trabajos de estilo salomónico, asociándose al efecto con Eulogio Zulaica Arrizabalaga (nacido en 1917). Amén de Eulogio y

su hermano Juan, trabajaron con ellos los hermanos Ignacio y Mariano Aranguren. Ninguno se independizó, sino que cambiaron de taller o de oficio. Hoy están todos retirados.

De su matrimonio con Josefa Aizpuru Urrestilla, nacida en Azpetia en 1907, tiene una hija: Itziar Iturralde Aizpuru.

En cierta ocasión unos catalanes, informados de que en esta zona el mayor entendido en madera era Vicente Iturralde, le propusieron trabajar como comprador de materia prima a comisión (le daban el 2 %). Así fue como entró en el negocio de tasador y comprador-vendedor de madera, sin dejar por ello la tornería. Cuando veía en un aserradero un lote de madera que podía interesar a un ebanista se lo ofrecía, o cuando un ebanista o carpintero necesitaba una determinada madera acudía a él. Vicente reconocía enseguida el estado de una madera, entendía como nadie de calidades.

Con 65 años se jubila, aunque todavía continuaría haciendo pequeños trabajos de tornería diez años más.

### *Producción*

Trabajaba por encargo, bajo muestra o mediante plano, y generalmente con la madera que aportaba el propio cliente. Sólo cuando para ganarse unas perras, en los momentos de poco trabajo, hacía lamparas de pie o de techo ponía él mismo la madera.

Hasta la década de los sesenta se hacían muchos tiradores. Luego se impusieron los tiradores metálicos y la madera dejó de emplearse.

Las mayores piezas que confeccionaron fueron peanas y tapas de mesas redondas de un metro de diámetro, para lo que tenían que adaptar el torno. Sus bordes o molduras solían hacerse a tupi pero quedaban pequeñas muescas o saltos, mientras que al torno el terminado era perfecto.

Y las más largas unas columnas de 2,1 m. (que era la máxima distancia entre puntos del torno) para una iglesia.

En cuanto a las piezas más pequeñas que recuerda eran clavijas para guitarras o pasadores diversos.

Otros trabajos curiosos fueron aquellas cuatro botellas de roble que les encargó el dueño del Bar Iraola de Zarautz para regalar a un gran aficionado al coñac, que así podría conservar en ellas su licor favorito.

Cobran al contado cuando el cliente iba a recoger el encargo, salvo las empresas que pagaban "a quincena", mediante liquidación de todos los pedidos cada dos semanas.

### *VICENTE JOSE AIZPITARTE. Azpeitia.*

José Aizpitarte Arocena, nacido en 1916 en el caserío Iturbide del barrio de Loyola de Azpeitia, en el año 1940 entra en la hoy desaparecida fábrica de muebles Miguel Aguirre -Aguirre y Cía. S. en C.-, en donde aprendió el oficio. Cuatro años después pasa a Muebles Ignacio Lasa, junto a la vieja estación del tren, empresa que aún pervive. Además, cuando el tornero de Azpeitia Valeriano Iturriotz lo requería, iba a ayudarlo fuera de horas a su taller de la calle Iglesias, 28.

En 1946, con 30 años, abre su propio taller en el bajo del número 32 de la misma calle (hoy tienda de telas Amenabar).

Su primer torno lo compró nuevo en Elgoibar por algo menos de mil pesetas. Luego puso otro, accionando ambos por un motor eléctrico por medio de correas, hasta que aplicó un motor a cada torno para que pudieran trabajar de forma independiente.

Con 40 años se casa con Ramona Arruti (fallecida en 1989). Tiene dos hijos: Bernardo (nacido en 1955) y José Manuel (1962).

Posteriormente vende carbón, alternando esto con las labores de tornería en el mismo local, hasta que en 1987 dejó el oficio.

Trabajaba solo, y de vez en cuando le ayudaba su cuñado Bernardo Arruti hasta su fallecimiento. Su hijo Bernardo hizo también algunos "pinitos" en la tornería.

Una vez que lo deja pasa un año enseñando a los jóvenes el oficio como profesor de una escuela laboral. Este fue el último capítulo de su vida profesional.

En julio de 1994 padeció José un infarto de miocardio del cual se está reponiendo... aunque sin dejar de fumar su paquete diario.

### *Producción*

Trabajaba José para las fábricas de muebles de la zona, sirviéndoles columnas para camas, mesillas y muebles en general, patas para sillas, camas, etc. tiradores para cajones y armarios... También hicieron otros diversos artículos, como lámparas de techo o bastones.

Uno de sus clientes era Dámaso Azkue, de Azpeitia, fabricante de muebles, quien disponía de dos torneros en su planta pero que recurría a nuestro artesano cuando el trabajo se acumulaba, al igual que Aguirre Hermanos, otro fabricante que solicitaba frecuentemente a José sus servicios, como lo hacían también desde Muebles Arregui.

La mayor dimensión que admitía su torno era de 1,5 m. entre puntas y 200 mm. de diámetro. Nunca hizo trabajos de tipo salomónico.

### *INAXIO ITURRIOZ. Azpeitia.*

Valeriano Iturrioz Zendoya nace en 1900 en el caserío Iborda de Aratz-Erreka, en Azpeitia. Con 14 años entra a trabajar en Muebles Dámaso Azkue, en Azpeitia, donde aprende el oficio de tornero.

Tras la guerra monta su propia tornería en la calle Iglesia nº 28, con dos tornos actuando con un mismo motor de 1 cv. eléctrico.

Valeriano era además bombero voluntario de Azpeitia, responsable del mantenimiento de los materiales del parque (encargado de la motobomba), electricista, fotógrafo y en general un hombre muy habilidoso. A él se debe la creación del nacimiento viviente de Azpeitia, para el que diseñó un sistema a base de imanes y reóstatos que regulaba los focos semejan-do el amanecer y el atardecer. También montó en el taller un aparato para trabajar el torno a mano con ayuda de un auxiliar que daba a la manivela. Posteriormente este aparato pasó al taller de zapatería de su hermano Eugenio (en la misma calle), quien lo adaptó al lijado de

suelas. Pero todavía mejoraría el sistema mediante la aplicación de un motor de gasolina tipo motora de la marca francesa Bernard, y que ponía en marcha cada vez que por restricciones se cortaba la energía eléctrica. Cuando cerró el taller lo vendieron a un pescador de Mutriku.

Casó con Josefa Albisu Isasti, con quien tuvo seis hijos: Maritxu (nacida en 1926), Antonina (1928), María Carmen (1930), Alberto (1936), Julia (1938), Inaxio (1946).

Desde los 14 años de edad, su hijo Alberto aprendió el oficio y fue su máximo colaborador, y cuando éste marchó a la mili Inaxio le reemplazó; pero licenciado Alberto, como no había trabajo para todos, ha de buscar trabajo como tornero en una fábrica. De vez en cuando el tornero José Aizpitarte les echaba una mano, hasta que montó sus propio taller en el nº 32 de la misma calle.

En 1982 coincidiendo con la gran crisis del sector, Valeriano cierra el taller. Inaxio (soltero) toma en arriendo la antigua cuadra del caserío Larraitz, e instala allí un taller de tornería donde aún está en activo. Ese mismo año cierra también la empresa de Alberto, por lo que en sus ratos libres ayuda en el oficio a Inaxio. Dos años después fallece Valeriano con 84 años.

El taller actual consta de dos tornos manuales, otros tantos automáticos con copiadores, una lijadora, un esmeril y un taladro de pie. Además, a uno de los tornos manuales le han aplicado una lijadora.

### *Producción*

Trabajaban siempre para fabricantes de muebles. Recuerdan entre otras las empresas Aguirre Hermanos y Justo Unanue, ambas cerraron hacia 1982; Azkue y Cía., antes Dámaso Azkue, y Genaro Olaizola (hoy S.A.L.).

Nunca hicieron columnas salomónicas, aunque saben que el padre tenía los accesorios del torno para poder hacerlas.

Las piezas más grandes que confeccionaron medían 1.200 mm. (máxima del torno entre puntos) y 200 mm. de diámetro (el torno daba un máximo de 100 mm. de altura sobre la bancada). Se trataba de columnas de castaño para una iglesia. También hicieron grandes piezas de alabastro para la sala de fiestas "Jeniffer" de Irún.

Cobraban a la entrega del material, salvo a los clientes habituales que se les pasaba factura semanal.

Los productos más usuales eran auxiliares para muebles: barrotes de camas, patas de mesillas, de camas, de armarios, tiradores, así como bastones y lámparas de techo (el padre como era muy habilidoso las montaba enteras).

A veces la Organería Española (desaparecida hacia 1982) les entrega maderas especiales para que hicieran al torno algún elemento, como flautas o similares.

Hoy el trabajo se reduce a unos pocos artículos: patas de cama, mesas, piezas para repisas de armarios de cocina, barrotes para soportar los pasamanos de las escaleras y alguna cosilla más.

Emplean siempre que es posible el torno automático, excepto aquellos encargos que por su longitud exigen el torno manual, al cual le han puesto un suplemento en la bancada

para ampliar la distancia entre los puntos. También hacen en éste los prototipos que servirán luego de plantilla.

Opinan que el trabajo manual es ruinoso y no tiene futuro. Siempre habrá que hacer algo a mano, pero cada vez este "algo" es menor. Y sucede que si confeccionan cuatro piezas especiales para una mesa, invirtiendo otras tantas horas de torno a cambio de una minuta de mano de obra de 5.000 pesetas... al carpintero le parece muy caro y protesta. En consecuencia, estos pequeños trabajos cada día son menos rentables.

#### ***FAMILIA ETXANIZ. Azkoitia.***

En un moderno pabellón anejo al caserío Mendizábal, en el barrio de Kuku-erri de Azkoitia, está el taller de una sociedad formada por (en orden de edades): Luis Etxaniz Larrañaga (57 años), Luis Alberdi Larrañaga (37 años) y Txomin Etxaniz Larrañaga (35 años).

Luis y Txomin aprendieron el oficio en el barrio de Urteta de Zarautz, a partir de los 14 años. En 1982 establecen esta empresa y montan un taller dotado de tres taladros automáticos y uno de columna, una lijadora circular y otra de bandas, una sierra de cinta y otra circular, dos esmeriles y diversas herramientas portátiles, como taladros, lijadoras, grapadoras neumáticas, etc.

#### ***Producción***

Estuvieron haciendo culatas de escopeta durante largo tiempo. Hoy efectúan todo lo que la clientela demanda, aunque los trabajos más habituales son: "palustres" o barras de escaleras (sobre todo), patas de muebles y tiradores. Utilizan las maderas comunes en nuestros días: haya, roble, pino, iroko, sapeli, mongoi, etc.

#### ***FAMILIA ARANO. Zarautz.***

Adolfo Aranoa Carredano (1903-1970) era hijo de una acaudalada familia mejicana. Su madre era una joven viuda madre de un hijo cuando conoció al padre de Adolfo, un oriundo de Orozco en Algorta, con quien casó y tuvo diez hijos más, uno de los cuales es el principal protagonista de esta historia, Adolfo, y otro el famoso pintor Juan Aranoa Carredano. Vivían entre Algorta y México, por lo que varios hermanos nacieron en Vizcaya y otros en tierras americanas.

La biografía de Adolfo puede juzgarse, como mínimo, de novelesca. Realizó el bachiller con los padres escolapios de Bilbao y marchó a estudiar medicina a Estados Unidos. Su hermano menor José Mari también estudiaba allí para ingeniero. En plena carrera universitaria, su padre les comunicó que se había arruinado por culpa de la inestabilidad política mexicana por lo que ya no podría mantenerles. De modo que tendrían que ponerse a trabajar. Entonces Adolfo propuso a su hermano que continuara con los estudios y él alternaría el trabajo diurno con los estudios nocturnos. Así fue como con 22 ó 23 años entró en una fábrica de copias en madera, empleando unas máquinas que entonces sólo allí se conocían. En aquella inmensa planta regentada por judíos habría unos 200 artefactos copiadoreos con un obrero al frente de cada uno. La producción, lógicamente, era inmensa: suministraban muebles y también auxiliares para otros talleres. Baste decir que en aquellos años 20, fabricaban mensualmente entre 4 a 5.000 dormitorios completos.

Pero lo más increíble es que cuando Adolfo volvió a casa descubrió que la supuesta ruina de su padre había sido “una broma” con pretensiones pedagógicas, para que los hermanos supieran valerse por sí mismos.

Terminó los estudios Adolfo pero nunca llegó a ejercer como médico. Cuando murieron sus padres vino a vivir a Bilbao e importó máquinas para hacer polos y helados, siendo el primer fabricante de estos productos en el país. Abrió la factoría en Las Arenas hacia 1927, disponiendo de una flota de camiones-frigorífico a base de hielo. Pero el problema es que en aquella época no había todavía arraigado la costumbre de comer polos y helados, ni sobraba el dinero para tales “lujos”, por lo que fracasó totalmente y un año después cerró. El problema en esencia era que Adolfo se había adelantado 30 años a su tiempo.

Posteriormente se lanzó a construir máquinas industriales para cortar jamón, pero también fracasó pues a la gente entonces le parecía ridículo invertir en máquinas cuando se podía cortar a mano con cuchillo.

Luego se le ocurrió aplicar las enseñanzas de América, fundando una fábrica de copias en madera. Compró dos máquinas y se trajo durante un año a uno de los encargados americanos con su mujer para que les adiestrara en el manejo de las máquinas a él y a su hermano Eduardo. Abrió este taller en 1929 en Las Arenas con la denominación “Adolfo Aranoa, fábrica de material tallado para ebanistas y tapiceros”. Al año siguiente se casó.

Al ver que en Balmaseda había cantidad de fábricas de muebles, hacia 1933 trasladó a esa localidad su negocio. Junto con su hermano Eduardo, los hermanos Tatxin y Patxin Arisqueta y algún operario más, empiezan a fabricar la pata “chipental”, que hará historia en esta empresa. No en vano el taller disponía ya de tres máquinas copadoras, sierras, tupés, reguesadoras, cepillos... Todas las máquinas funcionaban con un único motor eléctrico que suministraba la fuerza por medio de correas de cuero. El negocio creció y empezó a emplear nuevos operarios, hasta un total de siete.

Adolfo durante la guerra se ocupó de la administración del Hospital de Balmaseda. Como era un hombre profundamente religioso pero no político, ordenó que se atendiera en el hospital a todos los heridos sin mirar su filiación. Al entrar las tropas nacionales fue denunciado por las monjas del hospital, pues Adolfo no les dejaba libertad para distribuir los alimentos, sino que obligaba a que se alimentase primero a los enfermos.

Fue preso a Bilbao, Miranda de Ebro y de allí a la plaza de toros de Logroño. Cuando terminó la guerra varios militares nacionales salieron en su defensa y fue liberado sin cargo alguno en 1939.

Pero como en Balmaseda el clima estaba enrarecido, en abril de 1940 optó por llevarse a toda la familia a Zarautz, donde reconstruyó íntegramente su taller. Puso nuevas máquinas (tenía ya seis), compró una segunda sierra... En un principio el funcionamiento siguió siendo a base de motor y poleas en cada máquina, pero poco a poco fue comprando un motor para cada una, hasta la supresión del sistema de poleas. Sólo durante el primer año la plantilla alcanzó los catorce obreros, exigiendo muy pronto la adquisición de un taller mayor. Ya en 1948 cuatro decenas de hombres servían en la factoría de Aranoa.

Adolfo se propuso entonces importar el sistema de fabricación de muebles en serie, cosa desconocida por estos lares donde seguían haciéndose pieza a pieza de forma artesanal. Por ejemplo en la fábrica “El Palacio de los Muebles” de Zarautz, propiedad de la familia

Arruti, un centenar de obreros confeccionaban de forma manual muebles de gran calidad pero con un nivel de producción muy bajo. Lógicamente, a un empresario como Adolfo que había conocido los sistemas de trabajo norteamericanos, le cautivaban las teorías del trabajo en serie de Henry Ford, y manifestaba a quien quisiera escucharle que él conseguiría también aquí que todos los obreros pudieran comprar su propios dormitorios, a costa de bajar los precios aumentando la producción.

Varios fabricantes de Zarautz y de otros lugares le hicieron caso. Así Manuel Pascual Salcedo, un valenciano que se estableció en Torrecillas de Cameros (Logroño), organizó una producción masiva de sillas de respaldo tallado mediante las máquinas de los Aranoa. Pero su socio no quería permanecer en La Rioja y abandonó la sociedad para retornar a Valencia. Entonces Salcedo se propuso reconvertir la fábrica y dedicarse a los dormitorios. Todos los meses Adolfo Aranoa enviaba camiones de “copetas” (decoraciones que rematan los muebles) para armarios, mesillas, comodines, camas, cientos de patas “chipentales”...

El proceso de fabricación de una pata “chipental” era el siguiente: serrar la pieza, preparar la matriz o materia prima, colar el ala, desbarbar, lijar y tallar.

En 1951 compraron la fábrica de dulces Arocena Hermanos en Zarautz. Dos años después, Adolfo marchó a Alemania para comprar una máquina de la casa Geiger capaz de producir automáticamente varias patas a la vez. Costó 375.000 pts. (que en nuestros días equivaldrían a varios millones). El Instituto Español de Moneda Extranjera autorizó la operación, pero no les daba las divisas y si no terminaban de pagarla entera perderían la señal que habían depositado en Alemania. Ante tal apuro Aingeru Berazadi (que fue presidente del Club Deportivo Zarautz y gerente de Sigma) les anticipó los marcos.

Esta máquina tan especial se instaló en los antiguos talleres de Arocena, sin abandonar por ello la actividad en la vieja planta, sumando un total de 70 hombres al servicio de Adolfo Aranoa. Si bien su producción normal era de 2.000 a 2.500 patas al día, hubo épocas en que la hacían trabajar hasta 20 horas produciendo 4.000 diarias.

La paradoja es que esta máquina hizo que aumentara el número de operarios en lugar de reducirlos, pues el crecimiento de la producción acarreó nuevas necesidades de almacenaje, transporte, etc.

Muchos decían que Adolfo Aranoa Carredano merecía que en Zarautz, Azpeitia, Medina del Campo, Nájera y en todos los lugares donde había fabricantes a los que suministraba piezas, se erigiesen monumentos en su memoria por haber sido el hombre que consiguió que los muebles se hicieran en serie, bajaran su precio y se pusieran al alcance de todo el mundo.

También es cierto que ello provocó una progresiva decadencia de los artesanos manuales, para quienes quedaron sólo los trabajos más raros o unitarios.

Hacia 1955 en Pamplona surge la primera planta en abierta competencia con los Aranoa.

El año 1960 los hermanos Adolfo y Juan Aranoa, se independizan de su padre y abren su propia empresa con dos máquinas del mismo tipo que adquieren en Zarautz. Bautizada inicialmente como “Mopar”, ahora continúa en activo con el nombre de “Adolfo y Juan Aranoa”.

En 1963 el padre decide vender la fábrica a sus obreros, rebautizada ahora como “Masil”.

Adolfo Aranoa del Campo tiene dos hijas de 29 y 30 años y un varón. Ha sido presidente del Club Deportivo Zarautz y de la Federación Vasca de Pelota.

### *Producción*

La actual fábrica de los hermanos Aranoa trabaja en serie. Primero accesorios para muebles y ahora diversos elementos para tiendas de bricolaje: aplicaciones, tiradores, barritas... Trabajan mucho para "Masil", la antigua empresa de su padre.

Firmas que produzcan por el mismo sistema de copia existen sólo tres, con la peculiaridad que sus fundadores fueron antiguos obreros de Aranoa. No hay más en toda Europa.

### **OTROS ARTESANOS**

A través de nuestras investigaciones hemos descubierto huellas de otros artesanos torneros en Gipuzkoa. Empezando por San Sebastián:

- En la Parte Vieja había hasta poco después de la guerra un tornero.
- Junto al apeadero del barrio de Gros estaban los Betelu, modelistas y torneros, y cuyos hijos se dedican a la carpintería.
- En el barrio del Antiguo había un tornero de apellido Fernández, fallecido hacia 1988-1989 en accidente laboral. El Anuario Guipuzcoano de 1931 recoge en el mismo barrio el nombre de Eugenio Gutiérrez, tornero de madera en el callejón de Arroca.
- Juan Berasategui y su hermano tenían un taller de tornería en la calle Sánchez Toca (aunque en 1931 figura domiciliado en la vecina calle Larramendi, 7).
- En la calle Ronda, 5 del barrio de Gros estaba ubicado en 1931 el taller de Joaquín Arzallus.

Ya en Zarautz:

- José Ochoa, modelista y tornero de la calle Huerta (fallecido en 1982).
- Antes de la guerra había otro taller de torneado, regentado por Alberto Pinedo Rojas (cayó en el frente de Vizcaya en 1939 con 35 años). Aprendió el oficio en Muebles Letamendía de Zarautz, y luego montó su propio taller. Tenía un torno para hacer piezas salomónicas. Con él aprendió el oficio Eulogio Zulaica (datos facilitados por su hijo Juan Manuel Pinedo)
- El taller de torneado de Simón Fernández en la calle Zigordia, cerrado hacia la década de los cincuenta.
- También trabajaba el torno de madera hasta la misma época aproximadamente un tal Resu en un piso de la calle Mayor.
- Hoy la mencionada "Masil" de Zarautz dispone de un torno manual para trabajos especiales. En él labora un hijo de Eulogio Zulaica.

En su capítulo de Azpeitia, el Anuario Guipuzcoano de 1931 recoge el nombre del tornero Vicente Aizpuru, y en Bergara Aniceto Gallastegui y José Manuel Garitano.

El taller de tornería de Moisés Ibáñez, en el barrio de Macharia (junto a la estación) en Eibar, fabricaba después de la guerra (año 1944) destornilladores tipo "starley".



Para terminar señalemos que algunos de nuestros informantes nos indican que en Vitoria antes de la guerra había más de 40 torneros, que fabricaban gran cantidad de camas con barrotes torneados.

## LAS MADERAS

El tronco del árbol se compone de tres partes: la interior o central (*gizena*) que es la más dura y mejor para el trabajo del torneado; la corteza (*azala*), y la capa intermedia entre ambas (*biuna*), carnosa y mucho más porosa.

Para las piezas pequeñas los torneros alaveses usaban principalmente madera de boj, muy abundante en toda la zona. Pero dada la abundancia de torneros y la enorme explotación que se hizo, el boj empezó a escasear y hubo que buscarlo en otros sitios (como en la zona de Carrascal de Navarra). También empleaban "burribiete", nombre con que designaban a la madera de madroño. Con ella hacían mangos, botanas, etc. El haya era otra madera muy útil, sobre todo para elementos menos exigentes como los morteros de cocina.

Los torneros de Gipuzkoa se servían de toda clase de maderas. Haya, roble y castaño siguen siendo maderas al uso en el trabajo del tornero, pero combinándose con las importadas de África iroko, sapeli, mongoi. En menor proporción el pino y el fresno (muy poco). Las maderas tropicales son tan abrasivas que incluso producen chispas al contacto con la herramienta.

### A) Maderas de antes y de ahora:

ROBLE (*aritz*). Para todo tipo de piezas: peanas, patas, lámparas, tiradores... Material blando y dulce que no permite un pulido fino y que en peanas presenta el peligro de que sus esquinas se rompen fácilmente.

El roble americano, aún más dulce y blando, era muy apreciado para hacer barricas, *kupelas* y todo tipo de género. Nos cuenta V.Iturralde que a principios de siglo en el caserío Illarraga (popularmente Illarra o Illarre) de Azkoitia plantaron varios ejemplares y al cabo de veinte años se cortaron. Fueron muy solicitados, pues todos querían gozar de aquella madera lisa y recta. Pero ocurrió que aún "no estaba hecha" (*sic*). Se dijo incluso que un tonelero navarro que fabricó gran número de *kupelas* con esta madera se arruinó, ya que al poco tiempo los toneles empezaron a presentar grandes fugas. Era una madera sin compactar, muy porosa y por tanto casi inservible.

CASTAÑO (*kastañe*). Blanda, pero más ingrata para tornear por los muchos poros que presenta. Apenas apreciada en el oficio, sin embargo resulta muy útil para confeccionar aros de barricas.

CEREZO (*gerezi-ondo*). Aun tratándose de una madera de mediana dureza y muy dulce, se empleaba principalmente para hacer muebles de estilo inglés, pues teñida con una capa de cromato imita la caoba.

FRESNO (*lizar*). De utilidad limitada a piezas de especial elasticidad. Madera dura pero flexible y dulce. Los expertos dicen que para trabajarla bien hay que esperar dos años después del corte. Se ha usado para hacer: mangos, baquetas de tambor, bates de béisbol, trompos para niños. etc.

PINO (*piñu*). Madera blanda pero no dulce y muy polivalente. Por su precio es ideal para juguetes baratos.

NOGAL (*intxaur*). De mediana dureza y dulce, tiene cierta dificultad en el torneado, pero admite muy bien el pulido. Para muebles finos.

HAYA (*pagoa*). Idónea sobre todo para elementos industriales y de poco valor que luego vayan a pintarse (no es una madera elegante). Mediana dureza y dulce.

Nuestros torneros siempre han trabajado de forma preferente con madera de haya. Al comienzo con el haya trasmocha de la zona, luego de Navarra y ahora de Rumanía, Francia, etc.

Debe tener una humedad máxima del 12 %, pues si no los muebles se romperían, por lo que previamente pasa por un horno de secado.

ACACIA (*azkas*). Es una de las mejores maderas: muy dura, dulce y de extraordinaria resistencia, aunque algo áspera a la hora de trabajar. Óptima en piezas que tendrán contacto con el agua, como toletes, roldanas, varas para carros de bueyes, radios de carros, remates de sombrillas... También ideal para tornillos, ruedecitas, morteros, machacadores, etc.

ALISO (*altza*). Madera fácil de torner y excelente para cualquier tintura posterior.

## **B) Maderas que antes se trabajaban y ahora poco usuales:**

CAOBA (*kaoba*). Madera dulce ideal por su resistencia, color, facilidad de torneado, amplitud de tamaños y el precioso aspecto que ofrece tras su pulido. Es la madera de lujo por excelencia. Al tornearse su polvillo pica la nariz. Los padres de Guiroy fabricaron con caoba muchas piezas para el Santuario de Loyola, especialmente molduras. Decayó antes de la última guerra. La americana es dura y la africana de mediana dureza.

BOJ (*ezpele*). Por sus cualidades de dureza y dulzura era muy buscada por los torneros para hacer toda clase de piezas, y particularmente instrumentos musicales, mandriles y "bolas" de lintneros (antaño los tubos eran de plomo y los lintneros para doblarlos metían en su interior unos rosarios de bolas de boj que ayudaban a doblar los tubos sin provocar cocas o pinzamientos).

EBANO (*zur-beltz*). Era la madera más apreciada para piezas de torno: no hace virutas ni astillas e incluso salta sin adherirse. De mediana dureza y dulce, bastante cara. Se usaba para *txistus* y peanas de figuras de calidad.

MANZANO (*sagar-ondo*). Para roscas, dulzainas y algunos *txistus*. De mediana dureza y muy dulce. Sólo permite el torneado cuando está muy seca.

PERAL (*mandari-ondo*). Muy grata de trabajar. Teñida imita a la perfección la madera de ébano.

ENCINA (*artia*). Para porras de canteros, martillos, mazas, cepillos. Madera muy dura y dulce.

GUAYAKAN. Madera tropical para ejes, cojinetes de barcos y similares, ya que tiene una grasa natural en su composición que la hace muy resistente a la fricción. Durísima y nada dulce.

PALOHIERRO o PALO DE HIERRO (*txubil*). También tropical, dura y nada dulce, propia para hacer bastones y otras piezas de gran resistencia y duración.

### **C) Maderas antes desconocidas y ahora empleadas:**

BETE-MANSONIA. Para muebles. Su color recuerda al nogal. Dureza mediana y dulce. Pica la nariz al tornearse.

EMBERO. Para patas de camas, balustres y muebles en general. Es de mediana dureza y áspera al torneado (poco dulce).

ABEBAY e IROKO. Blandas y dulces. Ambas de mucho uso hoy para muebles.

AGLOMERADOS. Para piezas industriales u otras que por sus dimensiones no hay posibilidad de utilizar tablones de maderas naturales. También el precio es un factor que incide en su empleo. De dureza mediana, inalterable e ingrata para el torneado, pues las colas que aglomeran desafilan las herramientas.

“DM”. Es la marca de un aglomerado de cartón prensado. Al torneado saca gran cantidad de polvo. Producto de baja calidad.

Resumiendo tenemos que las maderas pueden clasificarse por su dureza o por su dulzura. En cuanto a la dureza:

- Muy duras: boj, encina.
- Duras: fresno, acacia, caoba, palohierro.
- Medianas: cerezo, nogal, haya, ébano, manzano, peral, bete-mansonia, embero, aglomerado.
- Blandas: roble, castaño, pino, abebay, iriko, DM.

Dulzura es el grado de resistencia que la madera ofrece al torneado. Por tanto, cuanto más dulce sea las herramientas se desafilan menos y la viruta es más continua.

- Muy dulces: cerezo, manzano, peral.
- Dulces: roble, fresno, nogal, haya, acacia, caoba, boj, ébano, encina, abebay, iriko.
- No dulces: castaño, pino, palohierro, embero, aglomerado, DM.

Al comenzar a trabajar las maderas deben estar secas. Si están “verdes” se estropea la herramienta y dificulta el torneado. Es la madera de haya la que más frecuentemente se les entregaba verde, al punto de que incluso mojaba al tornero. Aunque la peor es la madera roble verde, que oxida la herramienta y la tiñe de negro, extendiendo un desagradable olor a vinagre.

Curiosamente, en la madera de haya a veces aparecía al tornear algún gusano que había instalado en el interior su “domicilio”: una serie de galerías que a simple vista desde el exterior no se distinguen.

Como dijimos, en Gipuzkoa lo normal era que el cliente llevase la madera a la hora de encargar el trabajo. Esto tiene una explicación. La mayor parte de las piezas que fabrica el tornero son para insertar en otras y formar juntas un mueble o cualquier objeto. Sólo el 2 % de los clientes pedía al tornero que aportara la madera, en cuyo caso acudía a un carpintero

para que se la suministrara, pues los torneros rara vez disponían de su propio almacén de madera.

No podemos terminar este apartado sin una referencia a otro tipo de materiales distintos a la madera que también se torneaban:

- Marfil: para bolas de billar, gemelos de camisas y pequeñas piezas de adorno.
- Hueso y cuerno: elementos pequeños varios, como por ejemplo empuñaduras de bastones.
- Plástico y nylon: para piezas de talleres mecánicos.
- Ebonita: para piezas mecánicas y punteros de tacos de billar.
- Fibra de vidrio: para elementos mecánicos y aislantes eléctricos.

## **LAS HERRAMIENTAS**

Las herramientas del tornero podemos dividir las en tres grupos: herramientas de corte, de medida y auxiliares. Describimos a renglón seguido cada una.

### **A. Herramientas de corte:**

Dado que la acción principal de este oficio es en esencia la intervención del artesano con una herramienta afilada o de corte sobre un eje o palo de madera que gira, se entenderá que el grupo de herramientas de corte constituye el utillaje fundamental del tornero. Este grupo lo componen:

HACHA (*aizkora*), con la que parte la madera y la prepara generalmente en ocho caras.

AZUELA (*zeio*), para desbastar tras el corte. A veces como no había madera para el diámetro deseado, se encolaban varias piezas y tras secar se procedía a su preparación para el torneado.

GUBIAS (*gubiak*, *gubiek* en la zona de Azpeitia). Pletinas de acero en forma de media caña enmangadas. Las hay de muy diversas anchuras o radios. Por lo general son largas y requieren un afilado periódico, razón de que vayan mermando en su largura. Son muy buenas las catalanas de la marca "Mifer", aunque las más codiciadas son las inglesas por la calidad de su acero.

BEDANOS (*trintxeak*). Escoplos del tornero. Herramientas similares a las gubias pero de cuerpo rectangular o cuadrado, con terminación achaflanada y formando un ángulo agudo para atacar la madera. Las construye el propio artesano usando limas cuadradas viejas (las limas de la marca "Bellota" poseen buen acero para este menester).

FORMONES (*planuak*). Es un bedano de mayor tamaño para cuando hay que tornear una superficie lisa.

PUNTAS (*puntak*). Semejante al formón pero con terminación en pirámide triangular. Sirve para hacer filetes.

Los artesanos de Santa Cruz de Campezo las diseñaban ellos mismos y las encargaban al herrero, quien empleaba limas viejas u otros elementos similares. Cuando era preciso las

templaba el mismo herrero, por lo que hay que entender que el grado de dureza de este templado no solía ser de gran calidad, pero era lo único que se tenía.

## **B. Herramientas de medida:**

COMPASES (*konpasak*). Elemento principal para medir las piezas originales que deben copiarse y las diseñadas bajo plano. Pueden ser de interior, exterior o de puntas.

COMPAS DE INTERIOR. Compuesto de dos brazos o varas que se articulan en un extremo; las puntas del opuesto están dobladas hacia fuera a fin de permitir la medición de interiores en huecos, tubos, etc.

COMPAS DE EXTERIOR. Igual pero con puntas para medir el exterior de las piezas. Mientras que en el compás de interior sus brazos son generalmente rectos, éste tiene sus brazos en forma de balón para facilitar las operaciones.

COMPAS DE PUNTAS. Igual que el de interiores pero con extremos terminados en punta. Sirve para tomar diversas medidas comparativamente o bien marcar con ellas.

COMPAS DE VARAS. Formado por una vara larga con una punta en su extremo y sobre la que se mueve la otra punta, formando así entre ambas el compás. Se usa para circunferencias muy grandes cuando los demás compases se quedan pequeños.

CALIBRES (*kalibreak*). Son reglas especiales para tomar medidas con dos puntas, una que se desplaza sobre la regla y otra fija. Suelen ir provistos de un eje auxiliar para tomar medidas de profundidades.

CALIBRE DE PROFUNDIDADES. Para medir profundidades.

## **C. Herramientas auxiliares:**

Otras herramientas que, aunque de menor uso e importancia en el oficio, también está siempre presentes en el taller del tornero de madera son: martillo (*mallua* y *malluek* en Azpeitia), maza (*mazua*), escuadra fija (*eskuaira*) y móvil (en madera y metálicas), taladro (*taladrua*), brocas (*broka*) de taladro, tijeras (*tijerak*), destornilladores (*destornilladoreak*), tenazas (*tenazak*), alicates (*alicateak*), "cuttings" o cortantes (*kortanteak*).

Las primeras herramientas que empleó Vicente Iturralde eran inglesas de la marca "Sefyl", y más adelante se pasaron a las "Mifer" de Cataluña. También disponía de cuatro roscadoras (especie de terraja para hacer roscas machos) de la marca "Peugeot" para distintos diámetros.

Igualmente Inaxio Iturrioz prefería las "Mifer", y cuando cerró esta fábrica se pasó a la marca "Sam".

Para concluir citaremos los elementos fungibles que vemos en el taller del tornero:

JABON. Para facilitar la entrada de los tornillos.

TORNILLOS. Para sujetar las piezas a tornear "al aire".

RESINA. Se aplica a las correas que impulsan los tornos, para que agarren en las poleas y posibiliten la acción de torneado.

LIJAS. De diversos granos, para la terminación y afinamiento de la pieza. Inaxio Iturrioz recuerda que compraban unas lijas hechas con piel de pescado. En el camarote siempre tenían una buena colección de estas "lijas naturales" secándose.

ACEITE. Para los tornos.

CERA. Para las cuerdas en los tornos de ballesta.

## **HORARIO DE TRABAJO**

Toda vez que los torneros de Santa Cruz de Campezo eran autónomos, no tenían horario que cumplir. Cuando había trabajo se trabajaba y punto (y cuando no, se empleaban en otras labores para sacar unos dineros suplementarios).

Nos dicen que los artesanos de antes de la guerra trabajaban lo necesario para vivir: si consideraban que en un día tenían que hacer 100 piezas por ejemplo, las hacían y luego se iban a la tasca a pasar la tarde. Y si había que trabajar de sol a sol e incluso por la noche porque había un pedido urgente, no paraban hasta sacarlo.

No había sábados y si era necesario tampoco domingos. ¡Había que vivir!

En cuanto a los torneros de Gipuzkoa, generalmente empezaban su jornada hacia las 8 de la mañana aunque, como en toda empresa familiar, había cierta elasticidad. Paraban a comer dos horas a mediodía y seguían por la tarde hasta terminar lo que tuvieran entre manos, sin hora fija de cierre. Trabajaban también los sábados en jornada completa y si había necesidad el domingo.

En Azpeitia el horario era de 6,30 de la mañana a 8 en que se paraba a desayunar media hora. Almorzaban entre 12 y 1,30, y luego seguían hasta las 6,30. En Zarautz el horario era de 8 a 12 y de 2 a 6.

En el taller de Inaxio Iturrioz de Azpeitia hoy trabajan mañana y tarde, y también los sábados por la mañana y hasta la noche si es necesario.

Antes se trabajaba más horas porque tenían muchos más encargos, pero se cobraba menos. Hoy se cobra más por hora, pero al ser menor el volumen de pedidos el resultado es que obtienen menores ingresos. De modo que, como dicen los Guiroy, si tuvieran tanto trabajo como antes y cobraran a los niveles actuales podrían vivir de forma holgada y el oficio no estaría en peligro de extinción.

En contrapartida es cierto que el artesano está ahora mejor considerado. Pero desgraciadamente esto no soluciona la precaria situación en que se encuentra el tornero.

## **FIESTA PATRONAL**

Todos los torneros consideraban a San José su patrón.

Los alaveses no hacían nada en especial.

La familia Guiroy lo celebraba con algo especial en la comida, generalmente un buen postre. Lo mismo hacían los torneros de Zarautz.

Vicente Iturralde se juntaba la víspera con varios amigos que trabajaban en la fábrica de muebles Azkue de Azpeitia para cenar y celebrarlo.

Inaxio Iturrioz de Azpeitia nos dice que antaño “no había dinero para fiestas”, pero hoy “no hay gaita”.

## **OTRAS PARTICULARIDADES**

Todos los torneros se aplicaban especialmente para evitar los riesgos de incendio en sus talleres. Se barría, se recogía la viruta y no se encendía fuego.

Algunas vecinas acudían a los talleres periódicamente en busca de viruta para el fuego del hogar, y a cambio dejaban una propina. Esto desapareció cuando llegó el butano. Hoy sólo de vez en cuando alguna persona acude solicitando viruta para tapar una mancha de grasa o esparcir sobre un suelo anegado.

Félix, de Santa Cruz de Campezo, vendía viruta gruesa a la empresa Egaña de Mutriku que la empleaba para el embalaje.

La familia Guiroy recuerda las inundaciones muy importantes que sufrieron en su local de la calle Nueva en 1953, 1986 y la víspera de San Juan de 1992. En todas las ocasiones se produjeron pérdidas de material pero sin daño para la maquinaria, pues los tornos están elevados.

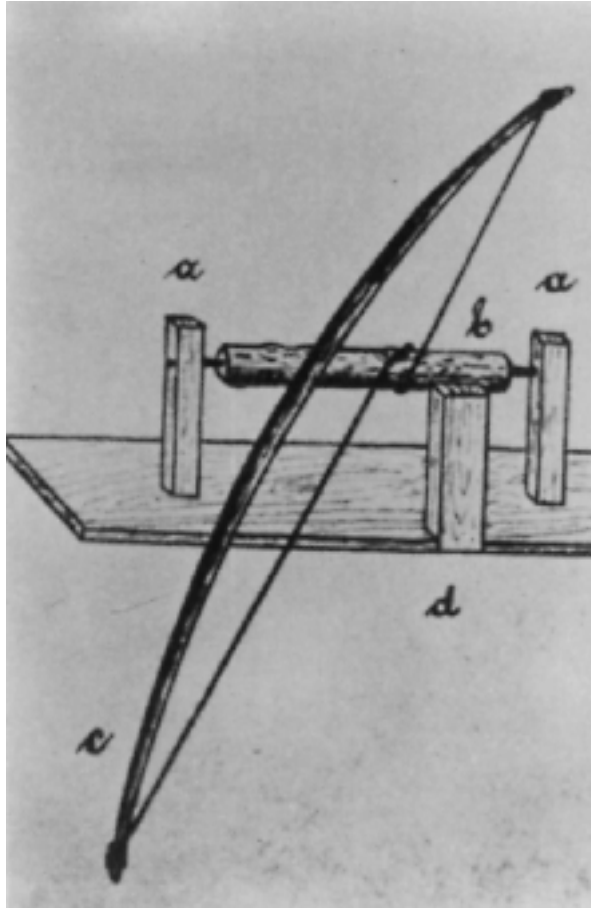
Sobre los accidentes laborales, sólo Vicente Iturralde tuvo problemas en un ojo por unas virutas que le saltaron. Los torneros nunca se ponían gafas protectoras.

## **CONCLUSIONES**

Antes de comenzar la investigación de campo, habíamos estudiado a fondo algunos de los tratados de tornería del siglo pasado. Tras las encuestas nos encontramos que todo un universo de máquinas, piezas auxiliares y técnicas de torneado han desaparecido sin dejar rastro. Tras la retirada de los torneros de Alava, solamente la familia Guiroy mantiene en su taller una parte de aquellas técnicas datadas del tiempo de la Ilustración.

Los torneros todavía en activo pertenecen a la generación de las copiadoras, automatismos e incluso la electrónica aplicada a la máquina-herramienta.

Una cosa es cierta: nuestros antepasados torneros disponían de un enorme acervo de conocimientos sobre materiales, técnicas y métodos difíciles de imaginar actualmente.



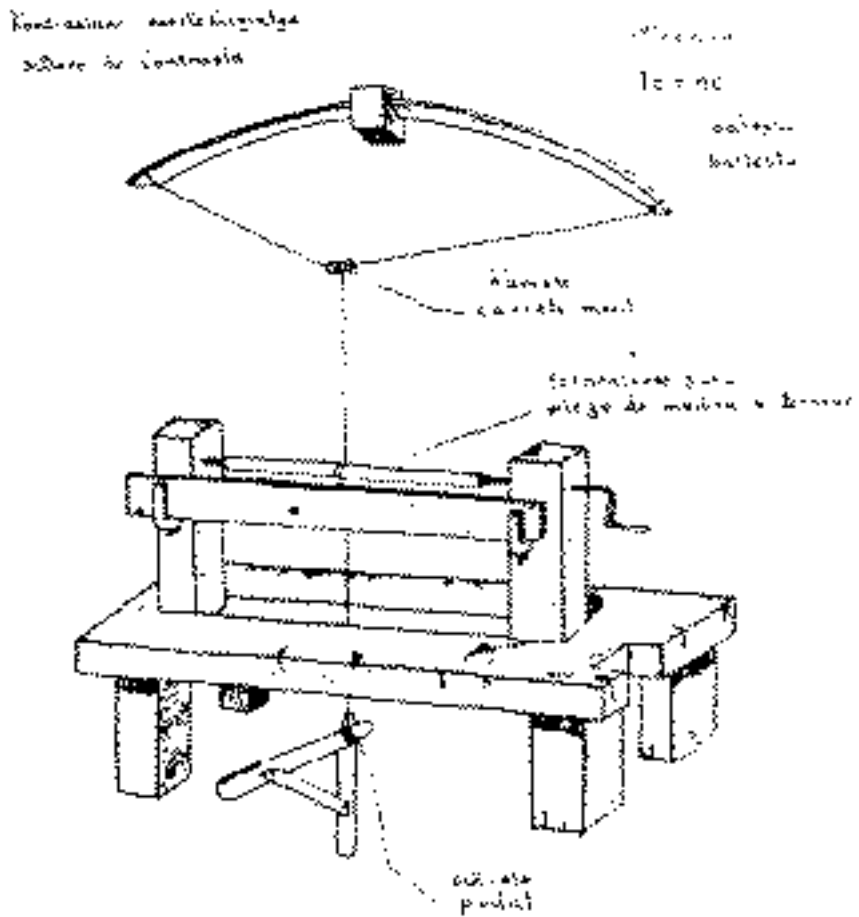
1. *TORNO DE ARCO* (accionamiento a mano; torneado discontinuo) de la Edad de Bronce, hacia 1.500 a.C. Sus partes son:
- a. Cabezas con puntos.
  - b. Pieza a torrear.
  - c. Arco con cuerda que accionado con la mano izquierda provoca el movimiento rotacional de la pieza.
  - d. Base para apoyar la herramienta o cuchilla torneadora.

(Urdangarin, Carmelo y Aldabaldetrecu, Francisco. *Historia técnica y económica de la máquina herramienta*. Caja de Ahorros Provincial de Guipúzcoa. San Sebastián, 1982. p. 43.).





2. *TORNO DE VAIVEN*. Accionado por un auxiliar (el artesano se dedica exclusivamente al torneado; discontinuo). (Urdangarin, Carmelo y Aldabaldetrecu, Francisco. *op.cit*).



3. TORNO DE PEDAL A BALLESTA (accionado con el pie por el propio artesano; torneado discontinuo), del sillero Victoriano Martínez de Illarduya, Contrasta (Alava). (Reproducido de: Garmendia Larrañaga, Juan. *Euskal esku-langintza/Artesanía vasca*. Editorial Auñamendi. Donostia, 1975.)





5. Martín Guiroy torneando una pieza de DM.



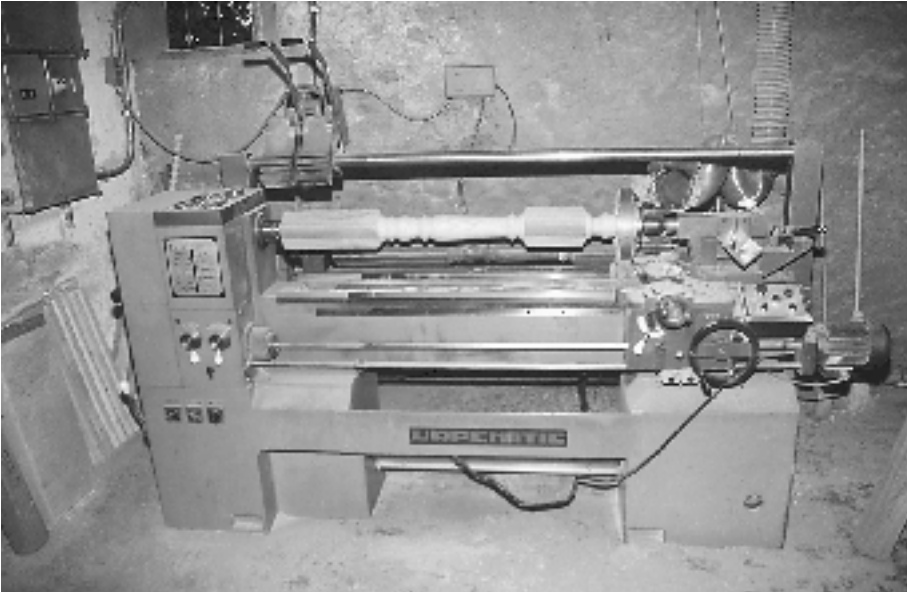
6. Jesús Mari Guiroy trabajando al torno.



7. Detalle del torneado.



8. Inaxio Iturriotz trabajando al torno.



9. Moderno torno copiadore del taller de Inaxio Iturriotz.



10. Productos del tornero.