

La herrería de Ororbía*

INTRODUCCION

Con la convicción de que el estudio de las herrerías en la cuenca de Pamplona sería una interesante aportación a la Etnografía navarra en sus aspectos tecnológicos, económicos, etc., empezamos la búsqueda de antiguas herrerías fijándonos un radio de 15 kilómetros en torno a Pamplona.

En líneas generales el estado en que se encuentran las antiguas herrerías de la zona es el siguiente: ¹

— Desaparecidas sin que se haya podido encontrar nada del antiguo instrumental, pues la familia se trasladó a otro pueblo o a Pamplona, como por ejemplo la de Ollarcarizqueta. Queda sin embargo en muchos casos su recuerdo pues a su antiguo emplazamiento se sigue llamando «la casa del herrero».

— Desaparecida, pero el herrero se ha trasladado a otro local dentro del pueblo, con apenas algo del antiguo instrumental, dedicado a taller de reparación de coches y tractores. Este es el caso de Oricain donde sin embargo se le sigue llamando «el herrero».

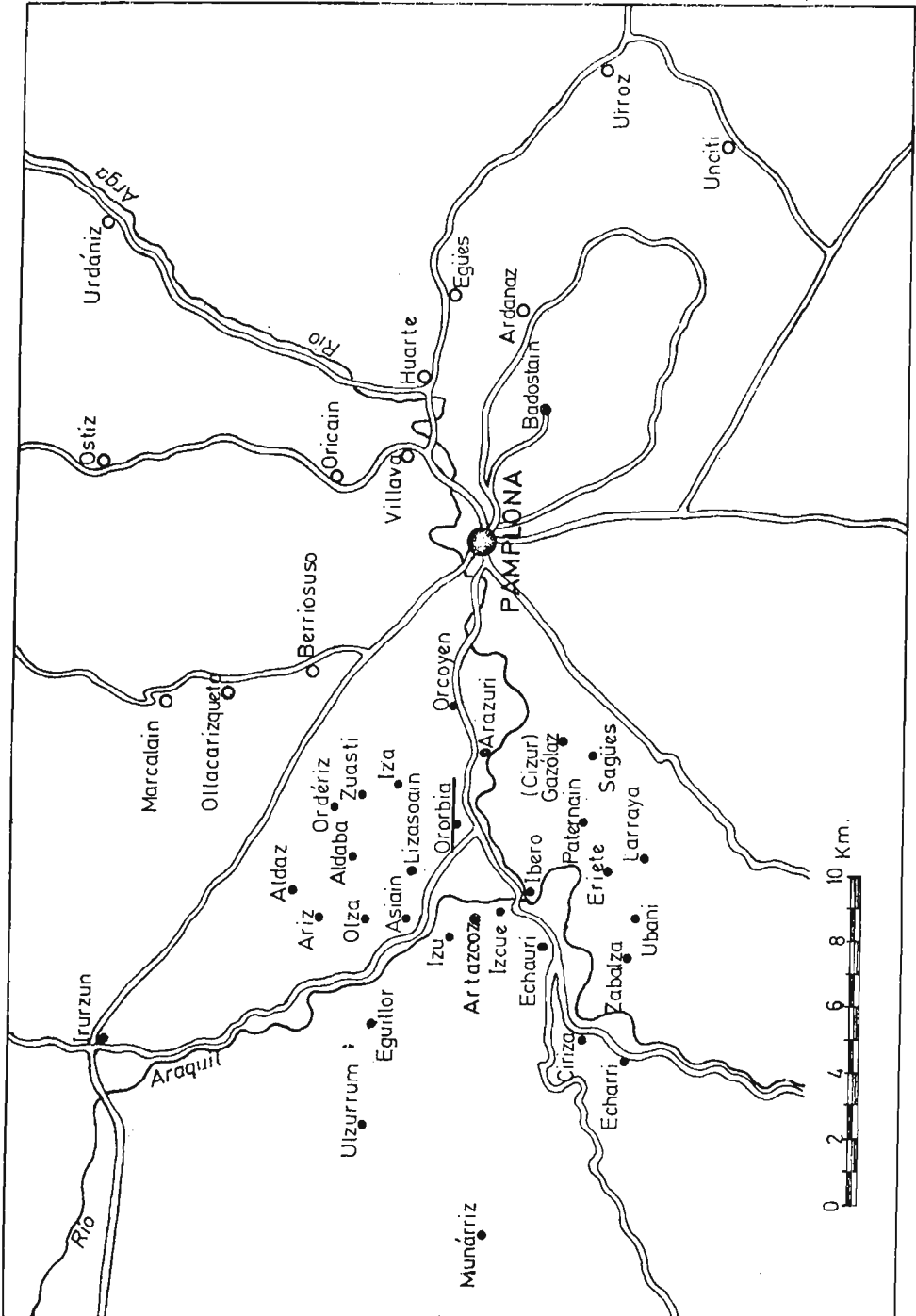
— Cerradas pues el herrero trabaja fuera, generalmente en Pamplona en algún taller, y solamente los sábados a la tarde hace algún pequeño encargo en la fragua, como por ejemplo en Marcalain.

— Las herrerías que podríamos llamar «moribundas», como es la de Ororbía; están todavía abiertas pero los herreros apenas trabajan porque escasean los encargos. No han evolucionado hacia las dos principales vías que siguieran dando vida a algunas de las herrerías de la zona al mecanizarse casi totalmente la agricultura: la fabricación de hierros decorativos y el paso a talleres mecánicos de reparación de coches y maquinaria agrícola.

— Transformadas conservando o no el antiguo instrumental: a) dedicadas exclusivamente a hierros decorativos, verjas, farolas, lámparas etc.,

* Este trabajo es una ampliación del que fue presentado como memoria para el grado de B. A. en el Instituto de Artes Liberales de la Universidad de Navarra.

¹ Estos datos serán largamente ampliados en el trabajo que estamos preparando sobre las herrerías en la cuenca de Pamplona.



LA HERRERÍA DE ORORBIA

como por ejemplo una de las herrerías de Urroz; b) convertidas en talleres mecánicos como por ejemplo la otra herrería de Urroz; c) ampliadas dedicándose a todo tipo de trabajo de fragua, reparación de automóviles y maquinaria agrícola, fabricación de hierros decorativos por encargo, e incluso herrando esporádicamente alguna caballería. Esto es por ejemplo el caso de Berriosuso y Huarte, siendo esta última la herrería más grande y más evolucionada que encontramos, donde trabajan unos 15 obreros pero que sin embargo conserva perfectamente todo el instrumental manual que utilizó el abuelo y el padre de los actuales herreros, aunque ya apenas lo emplean.

Después de haber localizado las herrerías de la zona, la siguiente etapa fue recoger «in situ» todos los datos posibles a través de repetidas entrevistas con los actuales herreros y registrando todos los instrumentos de trabajo y las muestras que pudimos encontrar de objetos fabricados en las herrerías.

Empezamos este trabajo descriptivo por la herrería de Ororbía porque nos pareció la más estacionaria en cuanto a evolución y por considerarla a punto de desaparecer. En efecto, al terminar de ordenar el material recogido, ya se había muerto uno de los hermanos que la llevaba y el otro se jubiló poco después quedando la herrería de Ororbía cerrada para siempre.

Lo que presentamos en este artículo es pues únicamente la descripción de la herrería de Ororbía en su estado actual, así como la información obtenida directamente de sus últimos herreros.

LOS HERREROS DE ORORBIA

Ororbía es un pueblo constituido actualmente por unas 71 viviendas, con 372 habitantes², lugar del Ayuntamiento y Cendea de Olza, situado a 10 km. de Pamplona, en un margen del río Arga, en el cruce de la carretera de Pamplona a Estella por Echauri y de la que une Irurzun (ctra. 240) con Astraín (ctra. 111) (vid. mapa). La economía es predominantemente agrícola de tipo cerealista.

La casa de los herreros (foto 1) está situada a la espalda de la iglesia, que, como en tantos otros pueblos, ocupa el lugar más alto, aunque aquí lo sea poco pues el pueblo está más bien situado en una llanura.

² Nomenclátor de las Ciudades, Villas, Lugares, Aldeas y demás Entidades de población de España formado por el Instituto Nacional de Estadística. Con referencia a 1960.

Casi toda la planta baja de la casa está dedicada a herrería³ menos una parte que se destina a corral. La planta superior es vivienda y en ella nacieron los actuales herreros, Aniceto y Demetrio Egües⁴ en 1906 y 1913 respectivamente. El padre de éstos, Florentino Egües, era del vecino pueblo de Echauri, donde estaba destinado por entonces su padre, Gabino Egües que era capataz caminero.

De soltero Florentino Egües aprendió el oficio de herrero en Villalba e Irurzun y luego al casarse con Eusebia San Martín natural de Ororbia y de familia de labradores, se vino a vivir aquí. Fue entonces cuando compró la casa y abrió la herrería, sería el año 1904 ó 1905. A la sazón no existía herrero pues el anterior se había marchado. De este sólo hemos podido saber que era «un tal Telesforo»⁵.

Empezó a trabajar Florentino con dos de sus hermanos, Higinio y Francisco. Higinio se casó con una chica de Lizasoain, se marchó a Villanueva de Araquil y allí trabajaba de herrador. Más tarde al quedarse viudo se marchó a Pamplona a vivir con el hijo casado que era chófer y murió hace unos meses.

Francisco se casó y se marchó a Echauri, también de herrador con el veterinario. Luego enfermó y se murió en Pamplona hacia el año 1935. Su único hijo varón trabaja en la Caja de Ahorros.

Florentino Egües tuvo cinco hijos: Aniceto, Juana, Demetrio, Francisco y Micaela. Las dos chicas se fueron monjas de clausura a un convento en Tarazona y han fallecido ya. Los tres chicos empezaron a trabajar con el padre cuando dejaron la escuela, más o menos a los trece años. En un principio cuando eran pequeños ayudaban a «tirar del palo del fuelle», «iban por agua para la pila de la fragua» o «daban a la cigüeña para afilar».

Fueron los tres a la «mili». Aniceto cuando le correspondió, en 1928 y la hizo en Pamplona. Los otros dos fueron voluntarios, Demetrio estuvo en Somosierra cuando la Guerra Civil y Francisco por Guipúzcoa. Ninguno trabajó allí como herrero o herrador.

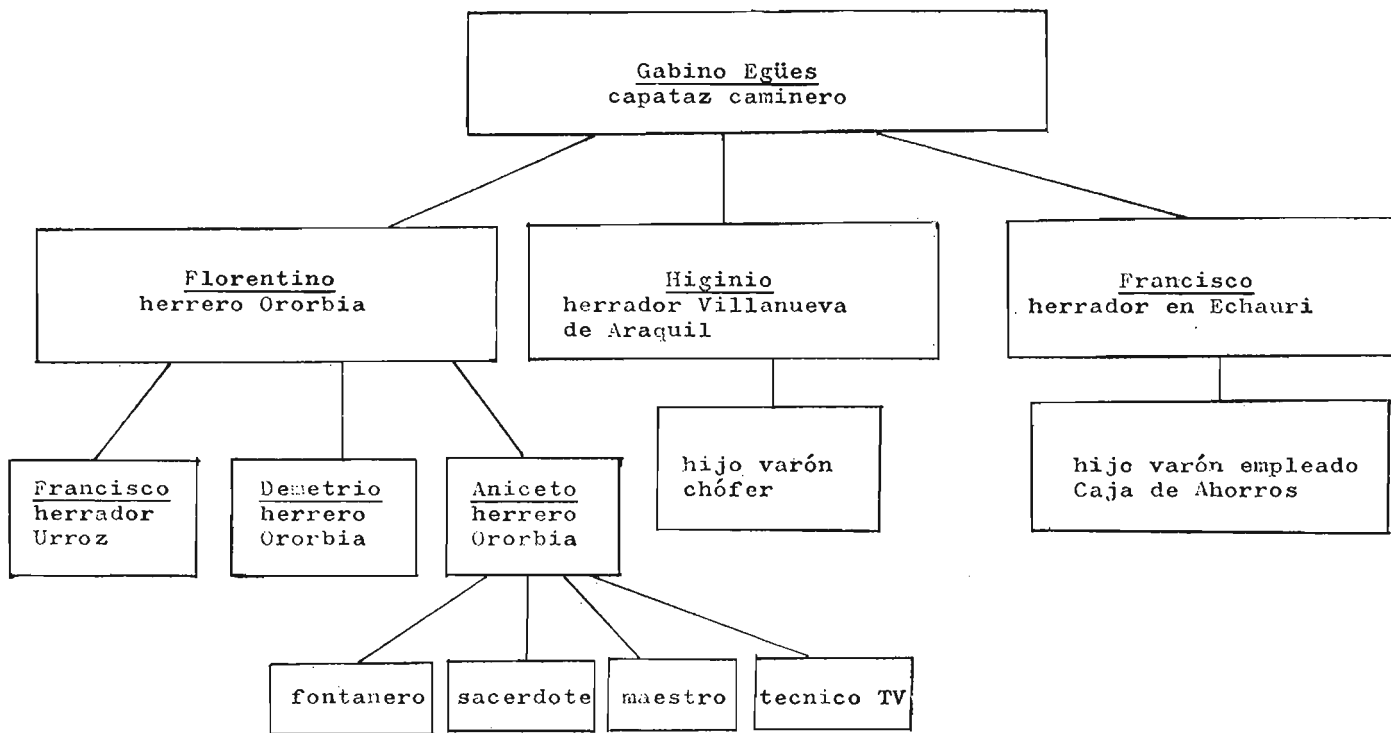
Florentino Egües dejó de trabajar por enfermedad en 1945 y falleció tres años después.

Aniceto se casó en 1943. Su mujer, Felisa, es hija de labradores de Ezcaniz, que habían venido a vivir a Echauri donde trabajaban tierras en

3 Ya en prensa este trabajo, visitamos una vez más la herrería comprobando su transformación en corral, para lo que han construido pocilgas y gallineros.

4 La pasada primavera se murió Demetrio y Aniceto acaba de jubilarse.

5 Las frases entrecuilladas siempre son transcripción textual de nuestros informantes.



LA HERRERÍA DE OROBIA

renta. Allí la conoció Aniceto. Se casaron en Ororbía y aquí se quedaron a vivir. Tienen cuatro hijos, uno fontanero en Pamplona, otro sacerdote en Murguía, otro maestro nacional en Huarte Araquil y otro que vive en Ororbía con sus padres y es técnico de televisión en Pamplona.

Demetrio era soltero y se quedó también a vivir con sus padres en Ororbía trabajando en la herrería.

Francisco se casó con una chica de Urroz y allí se fue a vivir trabajando de herrador, pues el anterior herrador perteneciente a la familia Echavarrén, había fallecido a consecuencia de una cox de caballería.

Nos contó Francisco que hace algunos años, unos 20, venían a solicitar sus servicios los vecinos de cerca de 22 pueblos de la comarca. Según él, el trabajo era muy intenso en Urroz, empezaban a herrar a las 6 de la mañana y terminaban a las dos de la tarde. Herraban al aire libre y en la pared junto a la cual herraban, todavía quedan restos de las 14 anillas donde se sujetaban las caballerías.

Como en todas partes el trabajo empezó a escasear al disminuir la utilización del ganado en el trabajo agrícola y Francisco abrió un bar. En 1969 dejó definitivamente el oficio, quemó el «potro» y se deshizo del yunque; guarda únicamente los útiles de herrar que son iguales a los que encontramos en Ororbía (Foto 29). Desde 1969 se dedica por completo a atender el bar que había instalado en el pueblo.

Como se puede apreciar en el esquema adjunto no había en la familia tradición de herreros sino que aprendieron el oficio fuera y que hubo solamente dos generaciones de herreros y herradores, la primera formada por Florentino, Higinio y Francisco Egües y la segunda formada por los tres hijos de Florentino, Aniceto, Demetrio y Francisco.

El trabajo en la herrería

Nunca tuvieron empleados. Sólo trabajaron los de la casa, por lo cual no tenían sueldo fijo ni tampoco había un horario de trabajo; se comenzaba muy pronto por la mañana hasta ponerse el sol. Era para la familia oficio de total dedicación pues había siempre mucho trabajo. Tenían unos pocos animales: algunos cerdos y gallinas para la casa. También poseían un poco de tierra pero como no tenían ganado ni tiempo para ocuparse de ella era necesario contratar a quien se lo hiciera. En general esos trabajos eran luego pagados con los aparejos que se le habían arreglado al interesado en la herrería.

Trabajaban sólo por encargo, de manera que nada hacían para ferias o mercados. Con frecuencia el cliente llevaba el dibujo de lo que quería. Aún

LA HERRERÍA DE ORORBIA

se conserva en la herrería un viejo libro francés que un cliente dejó para que le hicieran un pequeño yunque que venía en él dibujado.

Como podemos comprobar por el libro de «asientos de fragua»⁶, venían de muchos pueblos a encargarles trabajos. En él figuran clientes de: Ororbía, Munarriz, Olza, Arazuri, Orcoyen, Iza, Aldaba, Zuasti, Ariz, Odé-
riz, Lizasoain, Asiain, Izu, Artázcoz, Izcue, Ibero, Gazólaz, Cizur, Sagüés, Paternain, Larraya, Ciriza, Echauri, Zabalza, Eriete, Ubani, Ulzurrun, Eguí-
llor, Monte Artazcoz, Echarri, Irurzun (vid. mapa).

Como hemos dicho tenían siempre mucho trabajo. Sólo más tarde, cuando empezó la mecanización de la agricultura empezó a escasear.

Aniceto Egües estima que el primer tractor vino a Ororbía hace unos 12 años. Las trilladoras y segadoras existen en el pueblo desde hace unos 40 años. Estas se arreglaban en la herrería. Según él, iban con cuidado haciendo piezas parecidas cuando había que substituir alguna.

Sin embargo, como no aprendieron de motores, cuando se empezó a motorizar la maquinaria ya no han podido competir con otros herreros. Además en la zona ya había muchos herreros con taller: en Arazuri, Ibero, Echauri, Astrain, etc.

Se dedicaron entonces en Ororbía a hacer instalaciones de agua y trabajos de fontanería. Todavía existe en la herrería, tirada en un rincón, una bomba de agua.

Aparte estos trabajos de fontanería, que son ya posteriores y del trabajo específico de fragua y de herraje de animales se realizaban numerosas y diversas operaciones y reparaciones no solo de instrumentos agrícolas, sino también de los más variados usos. Con palabras del mismo herrero «hacían todo lo que les encargaban». El trabajo era constante. En invierno, cuando había menos encargos se dedicaban a hacer «stock» de herraduras y mangos puesto que en verano no había tiempo para hacerlo.

El padre llevaba la contabilidad bastante ordenadamente, como se ve por el único libro de cuentas que pudimos consultar, el «libro de asientos» de que hablamos anteriormente, pues todo el «papeleo del padre» lo quemaron hace tiempo.

Durante bastantes años el pago fue «a verano». Se iban apuntando los trabajos que se hacían para cada cliente (Fig. 1), luego, cuando estaba hecha la siega «se iba por los pueblos con un cuaderno donde se apuntaba toda la deuda de cada cliente y se le decía: tienes tanta cuenta; luego pagaban según estaba el precio del trigo». Se acuerda Aniceto Egües que durante bastante tiempo el robo (22 kg.) del trigo estaba a 10 ptas. Algunos que

6 "Asientos de fragua" del 15 de agosto de 1934 al 15 de agosto de 1936.

1.25

Quincena de de 192

Numero	NOMBRE	OFICIO	DIAS		JORNAL	TOTAL	OBSERVACIONES
			Tabla de dias	Importe			
				Pis. Cis.	Pis. Cis.	Pis. Cis.	
	Mane Domingo Gastri						
12	do. Arradures		2 50				25 00
13	do. Arradures		2 50				36 50
14	do. Arradures		5 75				3 00
15	do. Arradures		1 25				39 90
16	do. Arradures		1 25				6 76
17	do. Arradures		1 00				1 00
18	do. Arradures		1 25				1 00
19	do. Arradures		1 25				1 00
20	do. Arradures		2 00				1 00
21	do. Arradures		1 60				14 00
22	do. Arradures		1 25				1 00
23	do. Arradures		0 50				1 00
24	do. Arradures		5 00				1 00
25	do. Arradures		2 25				1 00
26	do. Arradures		2 50				1 00
27	do. Arradures		6 50				1 00
28	do. Arradures		5 25				1 00
29	do. Arradures		7 25				1 00
30	do. Arradures		5 75				1 00
31	do. Arradures		15 29				1 00

LA HERRERÍA DE ORORBIA

necesitaban del trigo para pan o renta, pagaban en cebada que estaba entonces a 5,25 ptas. el robo.

Esta era también la época en que el herrero hacía las cuentas con los que habían trabajado su pieza. En el «libro de asientos» hay deducciones en el total de deudas de algunos clientes. Por ejemplo: «dos viajes de habas y trillar con los bueyes», «debo de cuatro días sembrando trigo», «debo de pasar con los bueyes», «debo de llevar el fiemo dos medios días», «debo el segar la avena», etc.

Se ve también que hacían negocio de compra y venta de útiles de segunda mano. En varias partidas figura por ejemplo una laya vieja o cualquier otro objeto usado mucho más barato que nuevo, «25.00 ptas. por el brabán viejo».

Luego iba el padre a Pamplona y vendían el trigo «en el Zorzico, en la Rochapea o en Irundain». Antes de que se creara el Servicio Nacional del Trigo venían con galeras y se llevaban el trigo de los pueblos. Después la gente empezó a vender al Servicio, realizando dinero. Se empezó entonces a pagar al herrero en dinero.

Todos los sábados iba el padre a Pamplona, andando (10 kms.) a hacer la compra. El hierro lo compraba en Pamplona sobre todo en Casa Ochoa o en Arristegui. El hierro procedía generalmente de Araya y de Bilbao siendo este último, según Aniceto Egües, el mejor.

El hierro y todas las demás cosas que necesitaban lo traían por un servicio de carro de mulos que hacía el recorrido Echauri-Pamplona con escala en Ororbía. Luego esto se hizo por furgoneta. Algunas veces no hacía falta ir a Pamplona, sino que se hacía el encargo al recadista de la línea de carros.

Según sus hijos, el padre, Florentino Egües era un herrero muy bueno. Tenía mucha paciencia y trabajaba muy bien. Como prueba de esto nos enseñaron la perfección de las marcas de la herrería grabadas a frío con un buril en un trozo de hierro (Foto 9).

La herrería de Ororbía

Una vez franqueada la puerta, vemos el local donde se aloja la herrería, en una pieza bastante amplia de unos 10 m. por 5 m. (Fig. 2). Según se nos dijo, la herrería tiene esas dimensiones desde 1923 aproximadamente, año en que el padre de los actuales herreros amplió la sala que primitivamente mediría unos 5m. por 5 m. (Fig. 3). Esta reforma fue parte de una ampliación general de la casa. En la antigua herrería, como puede verse en el plano adjunto (Fig. 3), realizado con los datos proporcionados por

LA ACTUAL HERRERIA

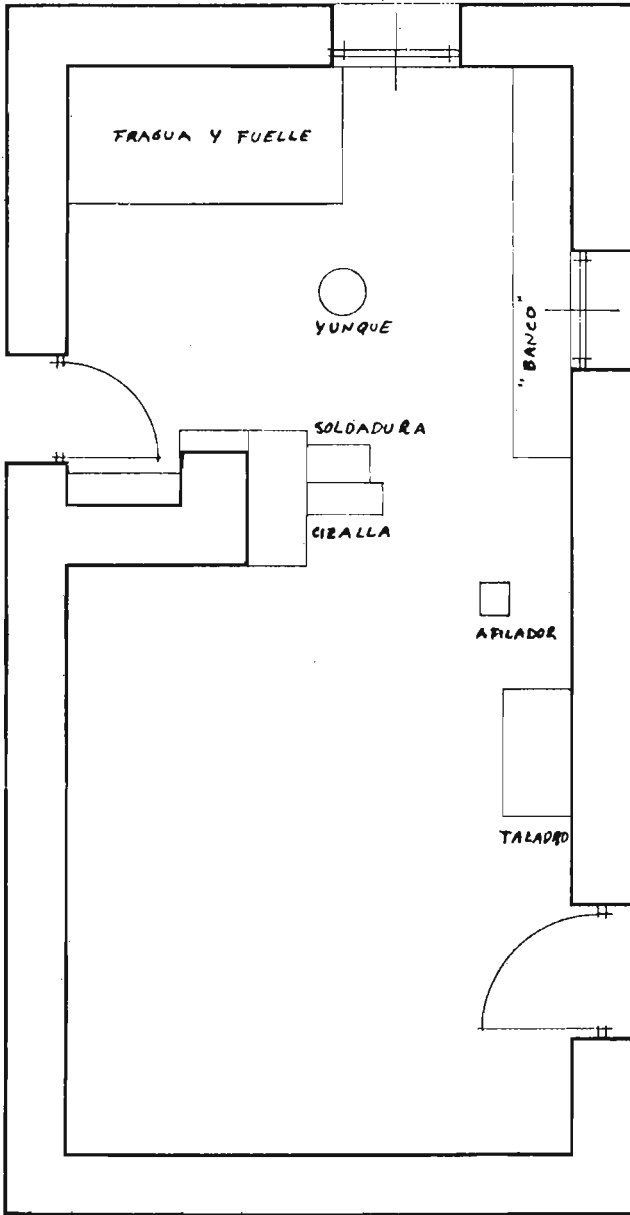


FIG. 2



LA HERRERÍA DE OROBIA

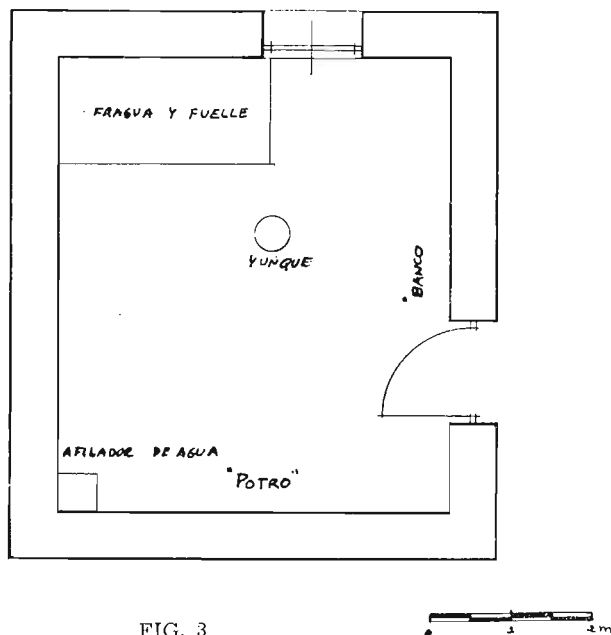


FIG. 3

nuestros informantes, la fragua y el fuelle estaban situados en el ángulo frontal derecho, el «banco» junto a la pared de la puerta y a la derecha de la misma. El «potro» en la pared izquierda, tomando como relación la entrada. En esta misma pared, en el rincón superior estaba el afilador de agua.

En la nueva, resultando de la ampliación de la anterior, puede apreciarse en el plano correspondiente (Fig. 2), que los objetos conservan la misma disposición, únicamente desplazados para ocupar el nuevo espacio. Aunque, como es lógico, la fragua se construyó de nuevo.

Actualmente falta el afilador de agua y el «potro». Este al haberse dejado de utilizar fue sacado fuera porque ocupaba mucho espacio, y quemado hace unos dos años.

En 1951 sufrió la herrería una nueva modificación, no de ampliación de local sino de mejoramiento en el sistema de trabajo que consistió en la instalación de un motor eléctrico. Se pusieron correas al taladro y a una nueva piedra de afilar; se dejó de utilizar el fuelle manual y se instaló un ventilador eléctrico; compraron la cizalla y la soldadura eléctrica. Toda esta renovación importó 12.500 pesetas.

El techo de la herrería es de vigas al descubierto, y el suelo de grandes losas excepto entre la fragua y el yunque donde está cubierto de madera. La

luz se recibe por dos pequeñas ventanas, una situada en la misma pared de la fragua, y la otra en el muro donde está colocado el «banco».

La entrada normal a la herrería se hace por la puerta abierta en el muro lateral izquierdo de la casa (Foto 1). En la pared opuesta a la puerta, junto a la fragua, hay otra puerta que comunica con la entrada de la casa y es utilizada por los herreros para entrar en la vivienda.

En todo se advierte una cierta sensación de antigüedad, que es producida principalmente por lo sombrío del local, el polvo acumulado, y un cierto desorden en la infinidad de objetos que allí se advierte.

Por las paredes hay tablas con clavos de donde cuelgan, cubiertos de polvo y a veces de telarañas, pequeños objetos, herraduras, llaves fijas, trozos de cadenas, claveras, etc.

Estos detalles contribuyen a darle un aire pintoresco y un tanto decadente que nos refleja la situación actual de los herreros, antaño tan floreciente (ellos mismos dicen que la suya era antes de las casas más ricas del pueblo), y que poco a poco va perdiendo importancia industrial-artesanal. Esto, como ya nos referimos antes, se debe a la fabricación en gran escala de productos de hierro y derivados en las industrias metalúrgicas y a la mecanización del trabajo agrícola.

Según nos manifiestan los herreros, el trabajo es de año en año menor, lo dicen con pesar y como si fuera un proceso irreversible, como en realidad es, aunque efectúan esporádicamente algún trabajo de encargo y pequeñas reparaciones de maquinaria, instrumentos agrícolas, carros, etc.

Instrumental de trabajo

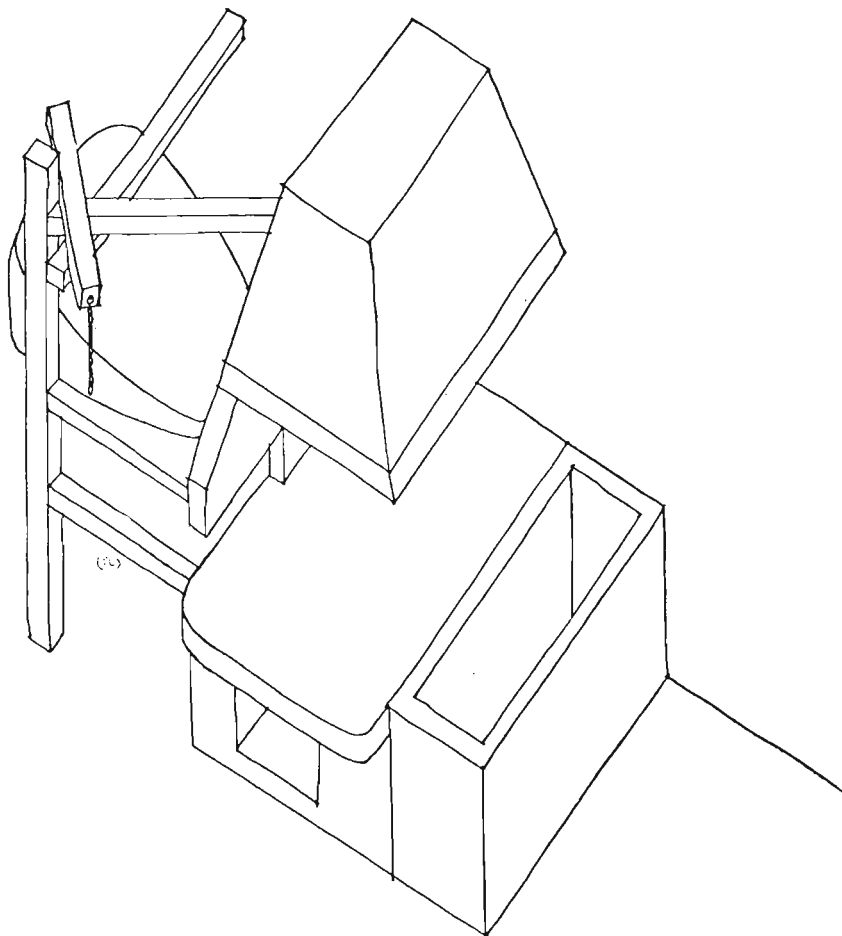
La fragua y el fuelle (Fotos 2 y 3)

Como dijimos, la fragua actual fue construida cuando la reforma de la herrería, hacia 1923. Está situada en el rincón superior derecho entre una pequeña ventana y la puerta que comunica con la vivienda, adosada a las dos paredes del ángulo formado por ellas. La chimenea es rectangular, construida con ladrillos cubiertos, y está sostenida por un armazón de hierro en el borde de abajo y con una barra exterior desde ese borde hasta el techo.

El hogar de la fragua, donde arde el carbón, es también rectangular y rodeado por un armazón de hierro y sujeto además con soportes triangulares del mismo metal. Está separado del fuelle por medio de un tabique de ladrillo, que tiene un orificio por donde salía la boca de aquél. En la actualidad este orificio está tapado, ya que utilizan desde 1951, como dijimos, un ventilador eléctrico para avivar el fuego.

LA HERRERÍA DE ORORBIA

Unida a la fragua y formando parte de ella, hay, en la parte derecha, una tosca pila de piedra, estrecha, llena de agua y de forma también rectangular, para templar el hierro (Fig. 4).



Esquema aproximado de la fragua y fuelle

FIG. 4

El fuelle (Fotos 4, 5 y 6).

Como hemos indicado, está al lado izquierdo, unos 70 cm. más alto que la fragua. Tiene forma de pera y está hecho de madera probablemente nogal, y cuero. Sus medidas son aproximadamente 1,20 m. de largo y 90 cm. de ancho en la parte más abultada. Está sujeto en su sitio por un armazón de madera.

MARLENE M.^a DE JESÚS SOUSA

La boca del fuelle es de hierro y mide unos 40 cm. de largo por 5 cm. de diámetro. Es accionado por una barra de madera que se apoya, haciendo palanca, sobre el travesaño horizontal del armazón. Dicha barra lleva en un extremo una cadena que la une a la parte posterior del fuelle; en el otro, dos enganches de hierro con un pequeño palo para, con las dos manos, hacerle subir y bajar. Este fuelle está en la herrería desde que se fundó pues los actuales herreros no conocieron otro; sin embargo se encuentra bastante bien conservado ⁷.

El yunque

Existen dos yunques, uno de los cuales, desde hace mucho tiempo no se utiliza y está tirado en un ricón. Es de hierro, hecho a mano, con una punta sensiblemente piramidal y la otra cuadrada, utilizada para la fabricación de las cajas de las layas. Tiene un agujero cuadrado para colocar la tajadera (Fig. 5).

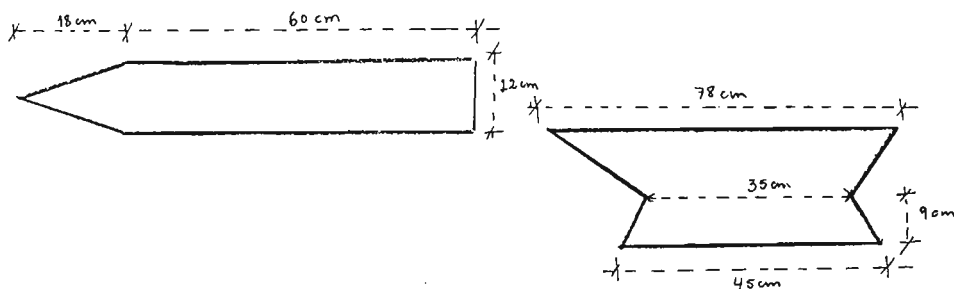


FIG. 5

El yunque que se utiliza actualmente (Foto. 7), se apoya en un cepo bastante ancho de madera. Es de acero y tiene dos puntas, una piramidal y la otra cónica. Posee dos agujeros, uno cuadrado, para la tajadera y otro circular para hacer los clavos. Este yunque fue comprado hacia 1907, está hecho en Barcelona y lleva la fecha 1905; pesa 74 kgs. (Fig. 6).

⁷ Al publicar este trabajo ya no existe en la herrería pues lo vendieron hace unos meses.

LA HERRERÍA DE ORORBIA

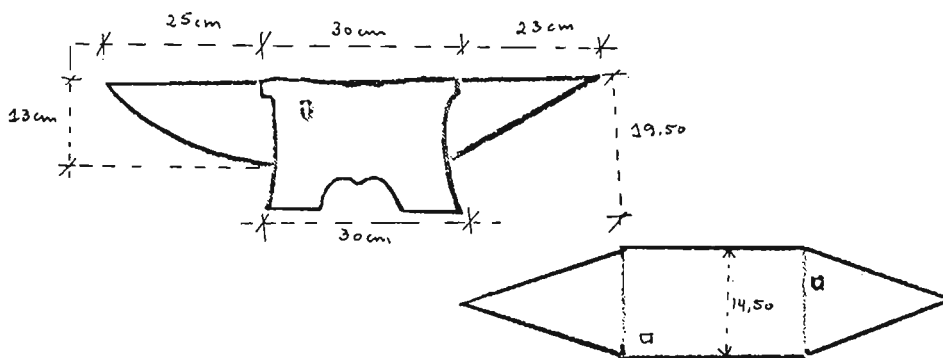


Fig. 6

Buena prueba del trabajo realizado en este yunque es el hundimiento de 1 1/2 cm. que presenta en la parte superior plana y de que están orgullosos los herreros.

El «potro»

Es un aparato utilizado en el herraje de los bueyes pues éstos no se sostienen de pie en tres patas y es preciso levantarles todo el cuerpo.

Como hemos dicho en otro lugar, el potro que había en la herrería de Ororbía fue sacado fuera porque ocupaba demasiado espacio y quemado hace unos dos años. Al dejar de utilizarse los bueyes en las tareas agrícolas, se volvió completamente inútil.

El taladro

Aunque sea de fábrica es modelo bastante antiguo. Primitivamente, era movido a mano, pero en 1951 como dijimos, le adaptaron un motor eléctrico, común es también al afilador, utilizándose la transmisión por correas (Foto 8).

En un principio las brocas para el taladro se hacían a mano en la herrería (utilizando trozos de lima vieja), puesto que la única broca de fábrica que servía en la «boca» del taladro era la de espiral. Más tarde, le acoplaron una «boca» nueva con la que se puede utilizar cualquier tipo de broca de fábrica.

El afilador

El primitivo afilador era de agua y estaba situado en el rincón superior izquierdo. Consistía en un «asca» (especie de pila) semi-circular con agua.

Dentro iba la rueda de afilar que giraba al ser accionada con el pie por medio de una «cigüeña».

En 1951 como dijimos, este afilador fue substituido por otro consistente en una piedra de afilar colocada cerca del taladro y accionada por un motor con transmisión por correas.

Según Aniceto Egües el afilador de agua era mejor porque no se calentaba la pieza. En el otro si no se tiene cuidado se calienta y se destempla.

La cizalla

Es un aparato utilizado para cortar chapa de hierro, también una pieza de fábrica (lleva la marca THU) y es accionada manualmente. Esta cizalla está también en la herrería desde 1951, cuando se puso el motor eléctrico. Hasta entonces el hierro se cortaba en Ororbía a golpe de tajadera.

Los martillos

Agrupamos bajo este título todos los instrumentos que consisten en una pequeña masa de hierro o acero con un mango de madera para su manejo.

Encontramos en Ororbía los siguientes tipos:

— Martillo de fragua (Foto 10, A): existen varios, de fábrica, con dos cabezas planas y desiguales. Este es el martillo propiamente dicho, el que se usa para golpear, aplanar, etc.

— Tajadera (Foto 11).—Tiene una punta plana, a poca distancia del agujero donde va engastado el mango y que es la parte donde se da el golpe con el anteriormente citado martillo, siempre que es necesario; la parte opuesta es alargada, aplastada y termina en un filo de aproximadamente 1,5 cm. de largo. Sirve para cortar, retocar aristas o marcar el hierro.

— Puntero (Foto 10, B y D).—Hay tres de distintos tamaños. Tiene una extremidad plana y la otra más o menos alargada terminando en un pico. Sirve para agujerear el hierro por ejemplo para hacer los agujeros de los clavos en las herraduras.

— Degüello (Foto 12).—Tiene una única punta rectangular con los ángulos matados. Sirve para «degollar» el hierro.

— Asentador (Foto 13).—Tiene dos cabezas planas, una de percusión y la otra cuadrada. Sirve para aplanar el hierro.

Tenazas

Junto a la fragua y montadas en una barra de hierro (Fig. 4, a) encontramos algunos tipos de tenazas, instrumentos esenciales en la labor del herrero.

Sirven sobre todo para acercar el hierro al fuego sujetándolo o para sacarlo luego y para asir la pieza de hierro mientras se trabaja en ella sobre el yunque. Han sido todas hechas en la herrería y su forma guarda estrecha relación con la forma de la pieza que sujetan.

Los tipos de tenazas encontrados en Ororbía fueron los siguientes:

— Tenazas de hierros curvos: si el trozo de hierro a trabajar es redondo, las puntas de las tenazas son curvas. Encontramos unas con las puntas planas y nada más que con una media caña en el interior. Es una tenaza de tamaño reducido y con ella se sujetan hierros redondos, pequeños y sin «cabeza» (Foto 14).

Otra encontrada es la que tiene las puntas curvas (Foto 15) y también con una media caña como la anterior donde encaja perfectamente el hierro. Esta tenaza sujeta no solamente con la punta sino también con el diámetro mayor o, según los casos, se sujeta con el diámetro más estrecho de la punta y el otro sirve para alojar la cabeza de la pieza si la hay. Hay varias tenazas de este tipo en diferentes diámetros.

— Tenaza plana: para sujetar hierros de sección cuadrada o planos. Encontramos dos tipos diferentes de esta tenaza que presentamos en las fotos 16 y 17.

— Tenaza de cuchillas de brabán. La fabricación o reparación de las cuchillas exigía la utilización de unas tenazas con una punta del ancho de esa pieza. Encontramos dos tipos de esta tenaza (Fotos 18 y 19).

— Tenaza de hachas (Foto 20). Para asir el hacha que se está trabajando, las puntas de la tenaza acaban en dos especies de ganchos que sujetan el hacha por los dos lados del «ojo» (Foto 21). Algunas veces metían una anilla sujetando los dos «ramales» o brazos de la tenaza para mantenerla cerrada evitando así una presión continua por parte del herrero.

Con esta tenaza también se podía coger cualquier objeto por el «ojo».

— Tenaza para aplastar la pestaña de la herradura de los bueyes (Fotos 22 y 38).

Punteros

Son instrumentos de trabajo muy utilizados en la labor del herrero. Sirven esencialmente para hacer agujeros de distintas formas y también para hacer los agujeros donde se engastan los mangos.

MARLENE M.^a DE JESÚS SOUSA

En la Fig. 7 presentamos dos de ellos: el ovalado para hacer el «ojo» de las hachas y el circular para el de las azadas. Tienen forma sensiblemente cónica, lo que permite graduar el diámetro de los agujeros.

Hay también punteros más pequeños como los de la foto 23 y con la punta redonda, cuadrada, exagonal, etc.

Entre otras hay dos formas de utilizar el puntero: se coloca verticalmente sobre la pieza que se quiere perforar y se golpea la cabeza del puntero con el martillo. Otra manera es la utilizada para hacer el «ojo» del hacha, para lo cual se pone el puntero entre la hoja doblada, operación que más adelante explicamos detalladamente.

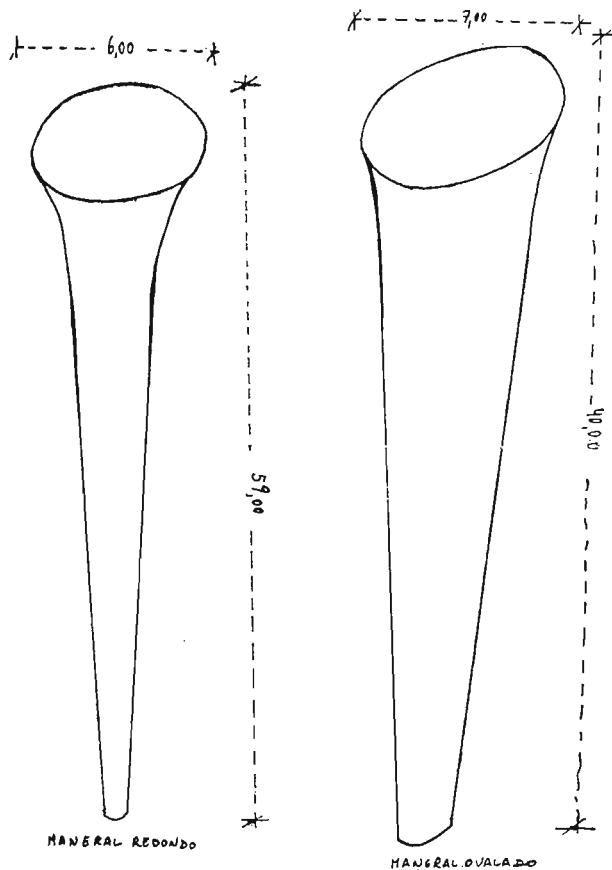


FIG. 7

LA HERRERÍA DE ORORBIA

Tajadera de yunque

Los instrumentos llamados «tajadera de yunque» están colocados en aros de hierro sujetos al cepo donde se apoya el yunque (Foto 7, A). Tienen esencialmente la misma función de la tajadera de que hablamos antes pero se utilizan sobre todo cuando el herrero trabaja solo. Se coloca en el agujero cuadrado que para esa finalidad existe en el yunque, quedando así fija.

Encontramos en Ororbía varias de la misma forma pero de tamaños diferentes (Foto 24).

Yunque para picar «talla»

En el libro de «asientos de fragua» aparece varias veces la denominación «yunque nuevo». Este yunque no es del que hemos hablado antes, sino un otro instrumento de trabajo, que también además hacían por encargo, y que consiste en un hierro de unos 2 cm. de espesor y 40 cm. de largo terminado en punta. A cierta altura, más o menos a mitad, es cruzado transversalmente por otro hierro más pequeño generalmente fundido en él.

Este instrumento era utilizado para «picar la talla» (guadaña). El cruce tenía por objetivo que el hierro no se enterrara en el suelo durante su utilización.

La forma como se utilizaba era la siguiente:

La hoja de la «talla» era colocada sobre la punta del yunque. Con un cinzel y un martillo se iban marcando unas pequeñas ranuras. Esta operación se denominaba «picar». El yunque permanece fijo en el suelo, y desplazando la hoja se marcaba todo su filo que de esta manera quedaba más cortante.

Manilleras (Foto 25)

Las manilleras son unos objetos rectangulares de acero, con un mango en cada extremidad para su manejo. Para construir una manillera se aprovecha normalmente una lima. Son todas de una pieza, o sea que los mangos se obtienen estirando el cuerpo central. Luego se le hacen varios taladros de distintos diámetros y formas (cuadrados, redondos, etc.).

Encontramos manilleras de varios tamaños. Este instrumento es uno de los que se utilizan en el proceso de estriar las tuercas.

Llaves fijas (Foto 26)

Todas las llaves han sido hechas en la herrería y son de una sola pieza. Para su fabricación se toma una pletina de unos 2 cm. según el grosor deseado, y de un largo también variable. Una vez sujeta por medio de unas

tenazas, se acercaba al fuego, allí alcanzaba la temperatura conveniente para poder ser estirada en el yunque y darle la forma dejando en las dos puntas un trozo sin estirar para luego hacer la cabeza.

Las dos extremidades eran entonces calentadas al rojo para poder ser modeladas y aplastadas en el yunque de una forma más o menos circular. Con el acero otra vez al rojo, se hacían los agujeros en las extremidades circulares, abriéndolos con el taladro y luego martillando con el puntero para conseguir la forma deseada (pentagonal, exagonal, etc.). De este modo se terminaba la fabricación de la llave fija, que sólo quedaba pendiente de algún retoque final.

Según Aniceto Egües estas llaven fijas son mucho mejores que las llaves inglesas pues cuando entran en la pieza nunca se mueven, son mucho más fijas.

Terraja (Foto 27)

Es un instrumento de fábrica, de acero, utilizado para hacer la rosca a los tornillos. Hay varias terrajas en la herrería, unas compradas por el padre y otras compradas más recientemente por Aniceto Egües.

Está formado por un rectángulo con dos de sus ángulos opuestos prolongados en largos y delgados brazos para su manejo. En la parte interior del citado rectángulo lleva un mecanismo separado en dos mitades que deja un hueco roscado en el centro. Una de ellas está fija junto al lado menor del rectángulo. La otra es móvil y accionada por un tornillo que atraviesa el otro lado menor del rectángulo. Según el grosor del «espárrago» que se va a roscar, así se aprieta o afloja el tornillo.

Clavera (Foto 28)

Es una pieza utilizada en la fabricación de clavos. Consiste en un trozo de hierro o acero (generalmente aprovechamiento de lima) rectangular, con varios agujeros que la perforan por las caras más anchas. Los redondos se hacían con el taladro y los cuadrados se abrían con el taladro y luego se hacían con el puntero cuadrado. Son de distintos diámetros y formas, a veces con rebache para darle grosor a la cabeza del clavo.

Instrumentos de herrar

Los que se dedicaban única y exclusivamente a esta labor eran los herradores, sin embargo en casi todas las herrerías que visitamos, el herrero, aparte el trabajo de fragua también herraba los animales de tiro (caballos,

LA HERRERÍA DE ORORBIA

mulos, burros, bueyes). En Ororbía dejó definitivamente de herrarse hace unos 8 años. Conservan sin embargo los instrumentos de herrar (Foto 29):

— dos tenazas de fábrica, una de mango más largo para poder acercar la herradura al fuego y otra más corta que sirve sobre todo para sacar los clavos de la herredura vieja, cortar la punta de los clavos que sobresalen del casco del animal al colocar la nueva, y doblar esa punta. Ambas tienen la misma forma: totalmente curvas a partir del juego del remache. Las puntas tienen filo.

— el pujamante (Foto 30), especie de pala pequeña con el borde opuesto al mango cortante. Delante del mango tiene un saliente de hierro para apoyar el dedo pulgar al empuñarlo.

Ha sido hecho en la herrería y sirve para «afeitar» o raspar el casco del animal antes de colocarle la herradura nueva.

— Un martillo pequeño con una única cabeza plana de sección cuadrada. Se usa sobre todo para clavar los clavos. Es poco pesado para que los golpes no sean muy fuertes.

— Una lima-cuchilla también para «afeitar» el casco y limarle los bordes.

El trabajo del hierro

La información que recogemos en este capítulo fue particularmente difícil de obtener pues a todas estas cuestiones solían contestar los herreros que se conocía «a ojo».

Para trabajar, lo primero que se necesita es «conocer el material» pues cada clase de hierro necesita un tratamiento diferente. Aniceto Egües nos explica que se conoce el hierro por el sonido; al darle contra el yunque por ejemplo, «el duro hace clinclin y el blando suena como una campana rota». Se trae el hierro según para lo que se quiera. Para la herramienta generalmente se trae duro, para verjas o objetos de uso doméstico, blando.

Para trabajar conviene que el hierro esté al rojo oscuro. Para llegar a este color el hierro blando necesita más calor que el duro, y éste más que el acero.

Templar: Esta operación tiene por finalidad dar dureza al hierro.

Para templar el hierro blando lo calientan hasta que esté rojo. Luego lo meten en el agua. El hierro blando se puede meter de una vez. «El hierro blando nunca consigue la misma dureza del duro y el hierro duro templado nunca es tan duro como el acero».

El hierro duro necesita menos calor para ser templado. Hay que tener cuidado para que no coja demasiado calor y se quemé. Quemado ya no sirve.

Cuando está al rojo sin ser demasiado claro (tirando a cereza) se mete despacio en el agua. Primero se pone blanco y luego poco a poco todo azul. «Se mete en el agua despacio y se saca y se vuelve a meter y se va viendo como corre la raica azul; llegando el azul no queda duro; si se enfría todo de una vez, sí se rompe».

Los cuchillos hechos de limas usadas los templaban con aceite de cocina. La explicación que nos da Aniceto es la siguiente: «como es acero muy fuerte y muy delgado, si se echa al agua se salta y se parte como un cristal».

Caldear: En Ororbía las uniones se hacían o a calda viva o con remache. Más tarde ya en otro tipo de reparaciones utilizaban la soldadura eléctrica comprada en 1951. La unión «a calda» no se nota nada y es tarea de un experto ya que es difícil. Se hacía de la siguiente forma:

Se calentaban las dos partes a unir y al mismo tiempo se echaba arena para que fueran cogiendo el calor por igual, no se quemara y la calda se hiciera más suavemente. Luego cuando estaban al rojo muy vivo (pasando a blanco) se unían a golpes sobre el yunque.

La unión con remache era la más corriente pues según Aniceto se hacía más fácilmente y era más fácil de reparar.

Remachar consistía en hacer un pequeño taladro en las dos partes a unir, sobreponerlas e introducir un pequeño «espárrago» en ese agujero dejando a cada lado una punta que se golpeaba luego y se aplastaba. Quedaban así bien sujetas las dos partes. El remachado se hace en frío.

Acerar: Consiste en poner un refuerzo de acero en el filo o punta, es decir, en la parte del instrumento más sujeta al desgaste por el uso, ya que el acero es mucho más resistente que el hierro.

Cortaban un trozo de placa de soldar y un trozo de acero del largo del filo del objeto, o sencillamente un trozo a la medida, si se trataba de dientes o puas (Foto 39). Se coloca la placa de soldar entre el hierro y el acero que según Aniceto actúa como pegamento. Se sujeta todo unido con unas tenazas; se calienta una punta y se golpea en el yunque, luego la otra punta y otra vez al yunque a martillar. El afilado final se hace en la piedra.

Afilas: Cuando una pieza necesitaba ser afilada, se calentaba el filo y en el yunque con el martillo se la iba adelgazando hasta sacarse otra vez filo.

También a veces había que poner una esquina nueva en algunos instrumentos como en la azada por ejemplo; era lo que se llamaba en Ororbía «poner una muela a una azada». Este trozo se unía a calda, después de lo cual se procedía al acerado y afilado.

LA HERRERÍA DE ORORBIA

Objetos fabricados en la herrería. Reparaciones. Mangos

Por el «libro de asientos» y por lo que nos contaron los hermanos Egüés, eran muchos los objetos que se fabricaban en la herrería de Ororbía. No solamente instrumentos agrícolas sino domésticos, rejas y piezas para carros. Toda esta producción fue lentamente siendo menor, especialmente la de aparejos agrícolas pues el producto de fábrica venía mucho más barato. Sin embargo, entre 1934-1936, todavía figura en el libro de asientos la fabricación de los siguientes:

Area ó areasabal, azadas, azadones, escaleras, hachas, layas. Sabemos también que hicieron algunos escardadillos y dos brabanes completos, uno para Lizasoain y otro para Ororbía.

También por el «libro de asientos» sabemos que hicieron varias rejas y balcones. La mayoría eran para ventana y del tipo más sencillo, formado por varillas de hierro, sin embargo alguna vez hicieron obras más artísticas como la que pudimos ver en croquis de una reja realizada para Zuasti (Fig. 8), formada por dos partes, una fija en la parte superior y otra giratoria que constituye la puerta propiamente dicha. Esta está formada por cinco pletinas verticales que a determinada altura se calentaron y se

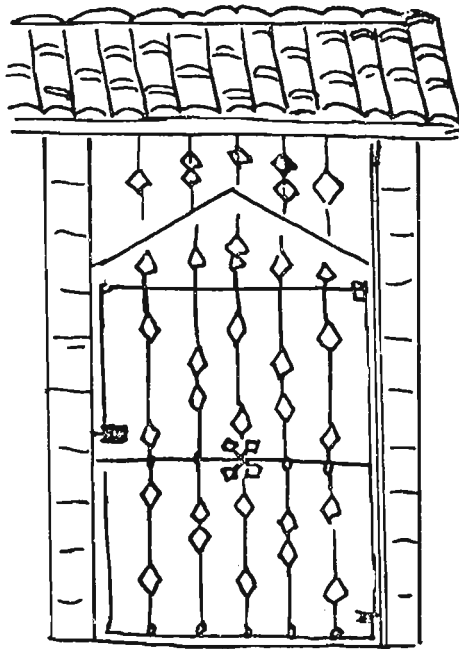


FIG. 8

MARLENE M.^a DE JESÚS SOUSA

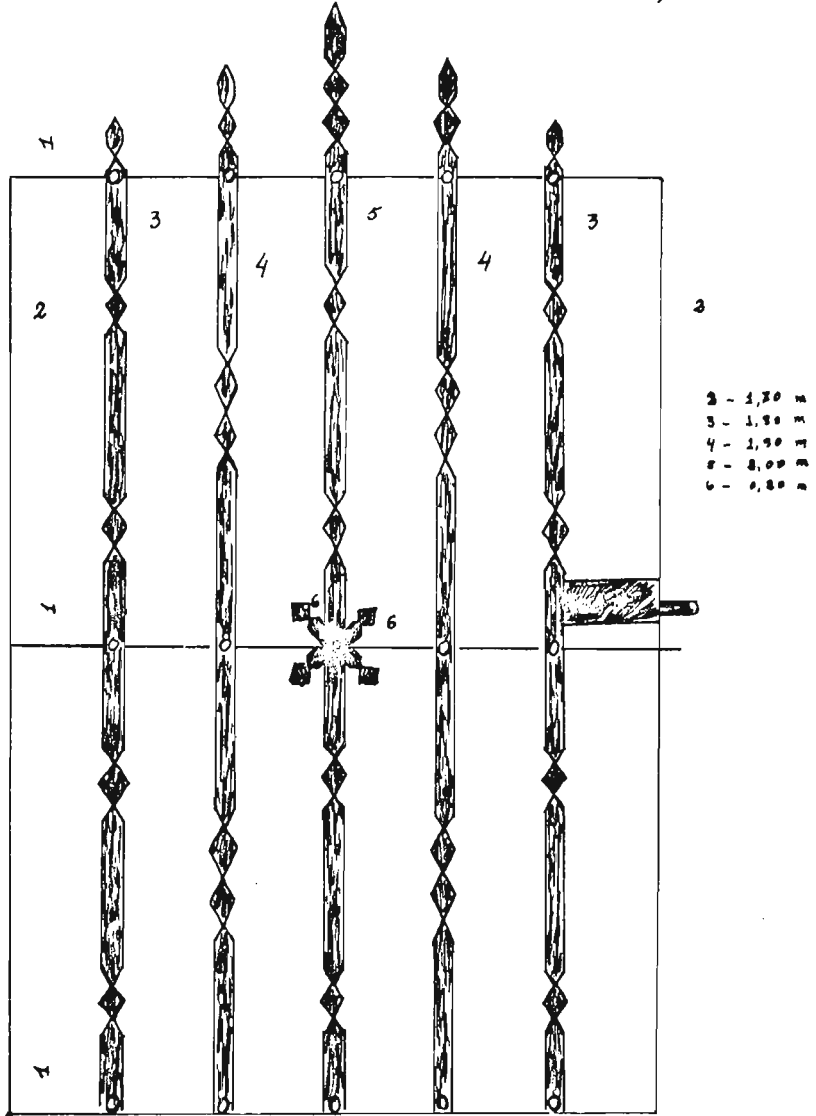
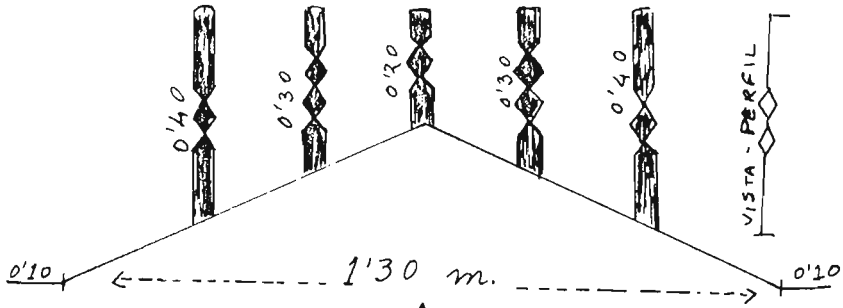


FIG. 8

LA HERRERÍA DE ORORBIA

les dio la vuelta quedando retorcidas. Los picos finales los cortaron a golpe de tajadera. Estas barras van unidas a una escuadra de hierro; a mitad llevan otra pletina horizontal con un aspa en el cruce. Las uniones iban remachadas. El modelo les fue dado por el cliente con las medidas deseadas.

En el «libro de asientos» también figuran las piezas de hierro que les encargaba el carpintero del pueblo que hacía los carros. De la rueda se hacía en la herrería los «cellos guardapolvos» que eran unas anillas de hierro para reforzar el «cubo» de madera; y las llantas. Estas eran unos aros de hierro de hasta 3 cm. de espesor y de 6 ó 7 cm. de ancho que se cortaban de una pletina. Se cortaban 6 cm. más largos que la medida de la rueda para el empalmado. Los herreros de Ororbía se limitaban a hacer la llanta según el tamaño que les encargaban, luego era el carpintero quien la calentaba en una hoguera circular y la adaptaba a la rueda. Otras piezas de hierro para carros que se fabricaban en la herrería de Ororbía eran las «escuadras» o teleros que constituyen las cuatro esquinas del carro; las «barandillas» que son unas varas verticales atornilladas a las varas o tirantes del carro; el «tentemozos», barra móvil que sirve para mantener el carro cuando está parado, para lo cual se coloca verticalmente apoyada en el suelo; el estribo, que parece ser sólo llevaban los carros tirados por caballerías.

Los objetos domésticos y varios (accesorios de puertas y ventanas por ejemplo: fallebes, grampones, pestillos, hembrillas, palmeras, puntas y tejuelos) son incontables pues como dijimos los herreros de Ororbía hacían todo lo que les encargaban.

En lo que respecta a reparaciones también son innumerables. Una completa idea de la variada gama de reparaciones nos da el «libro de asientos». Del citado libro entresacamos algunos casos a título de ejemplo: «arreglar escopeta», «estañar bañera y cazo», «estañar perolas», «poner pata a un trébede», «un lado nuevo a una tenaza», «arreglar llaves», «arreglar máquina embutido», «arreglar muelle cama», «empalmar fallebes y grampones», «enderezar teleros», «arreglar tentemozos», «enderezar eje camioneta», «arreglar ojal area», «picar hoces», «poner dientes y marcos nuevos a area», «empalmar cuchillas braban», «afilarse reja de golde y colocar orejas», «acerar azada», etc.

A continuación pasamos a describir una serie de objetos encontrados y realizados en la herrería, así como su proceso de manufactura, de acuerdo con la explicación de Demetrio y Aniceto Egués.

Arpo (Fig. 9)

Es un instrumento agrícola formado por tres dientes de hierro y un mango de madera. Se utiliza sobretodo para volver el «fiemo».

Primero se hace el «ojo» para engastar el mango. Este se abre con un puntero teniendo el hierro al rojo. Luego se estira y curva para el diente central. Los otros dos dientes son piezas independientes en forma de ángulo obtuso o recto que se unen al central «a calda». Las puntas son como siempre, aceradas y afiliadas.

El arpo que encontramos en la herrería fue hecho allí hace más de cuarenta años, según nos informó Demetrio Egüés. Mide unos 17 cm. de ancho por 16 cm. de largo.

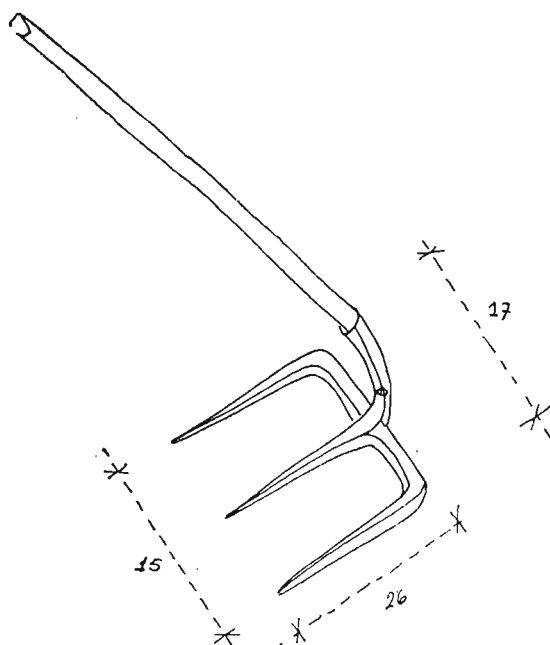


Fig. 9

Azada

Por la frecuencia con que aparece en el «libro de asientos» y por el mismo testimonio de los hermanos Egüés, vemos que era un instrumento que se hacía mucho en la herrería. Desde hace 40 años que vienen de fá-

LA HERRERÍA DE ORORBIA

brica, y como eran más baratas dejaron poco a poco de hacerse a mano. En el citado libro de cuentas se vé cómo en 1934-1936 se vendían simultáneamente las de fábrica y las hechas en la herrería.

Para su fabricación se tomaba un trozo de hierro de unos 15 cm. por 14 cm. y de unos 4 cm. de grueso, se ponía al rojo y lo primero que se hacía era el «ojo» con el maneral. Martillando se abría el agujero y con el maneral redondo se le daba el diámetro deseado para enmangar. Este agujero para el mango no se hacía exactamente en la extremidad, esto para dejar un pequeño saliente que tienen las azadas (Foto 31). El otro extremo (Fig. 10 A), se va aplastando a martillazos, al rojo, para hacer la lámina de la azada. De ésta se acera nada más que la parte superior en el lado opuesto al mango por ser el que está más sujeto a desgaste. El afilado final como siempre, se hace en la piedra.

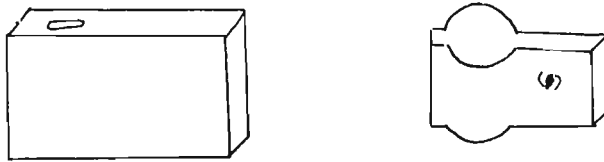


Fig. 10

Escalera

Es un instrumento agrícola que no hemos podido ver pues únicamente encontramos un trozo de una que había sido hecha en la herrería. Servían para igualar la tierra después de sembrada.

Entre los años 1934-1936 comprobamos que habían hecho cinco escaleras nuevas.

La forma es, como su nombre indica, la de una escalera corriente con dos barras de madera y sus travesaños también de madera, normalmente se utilizaba olmo. En cada una de las dos barras largas que median aproximadamente 2 metros de largo y 10 cm. de ancho, iba una hilera de dientes de hierro de punta acerada y afilados (Fig. 11).

A igual distancia del centro llevaba transversalmente dos barras de hierro en las que se colocaban dos anillas también de hierro, donde iban los tirantes que sujetaban la caballería (Fig. 11 A).

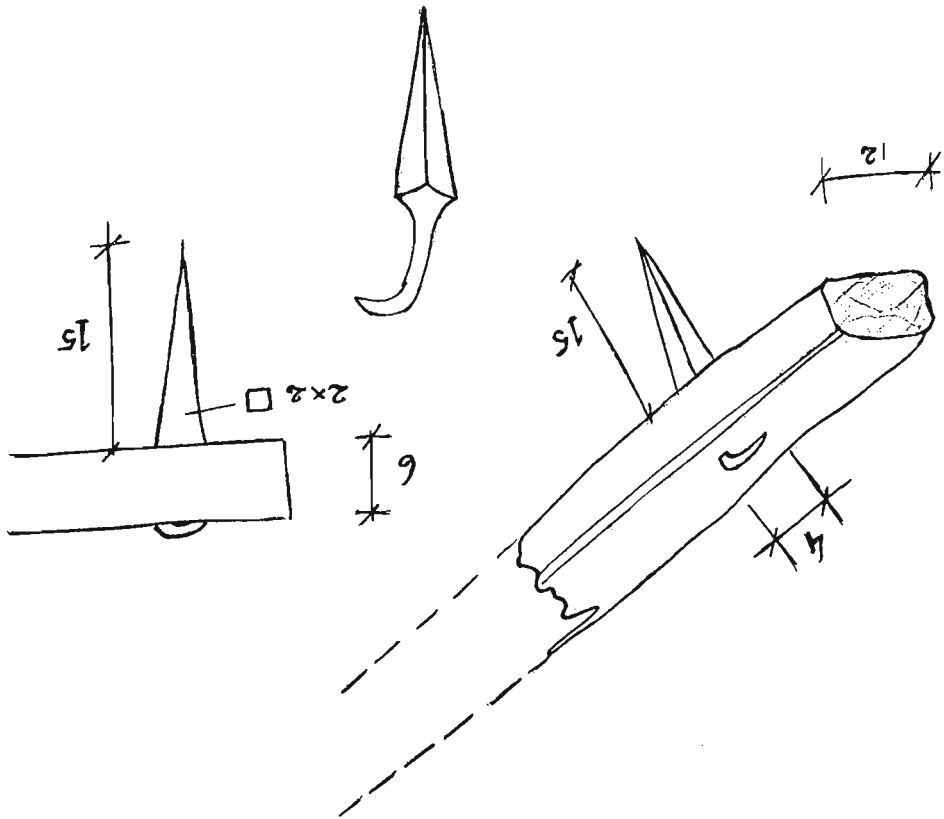


FIG. 11

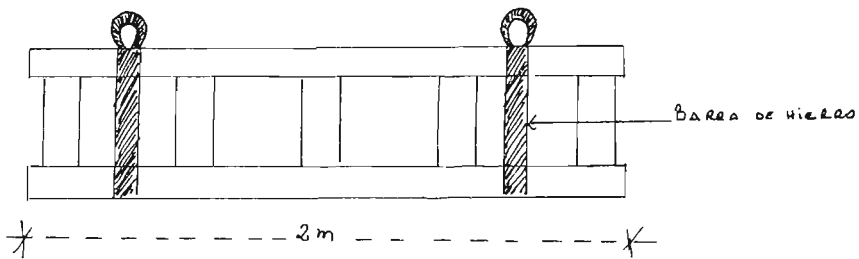


FIG. 11 A

Los dientes de la escalera que van a unos 16 o 17 cm. de distancia unos de otros, miden aproximadamente 15 cm. de largo y son puntiagudos en sus dos extremidades. Se agujereaba previamente la madera en el sitio

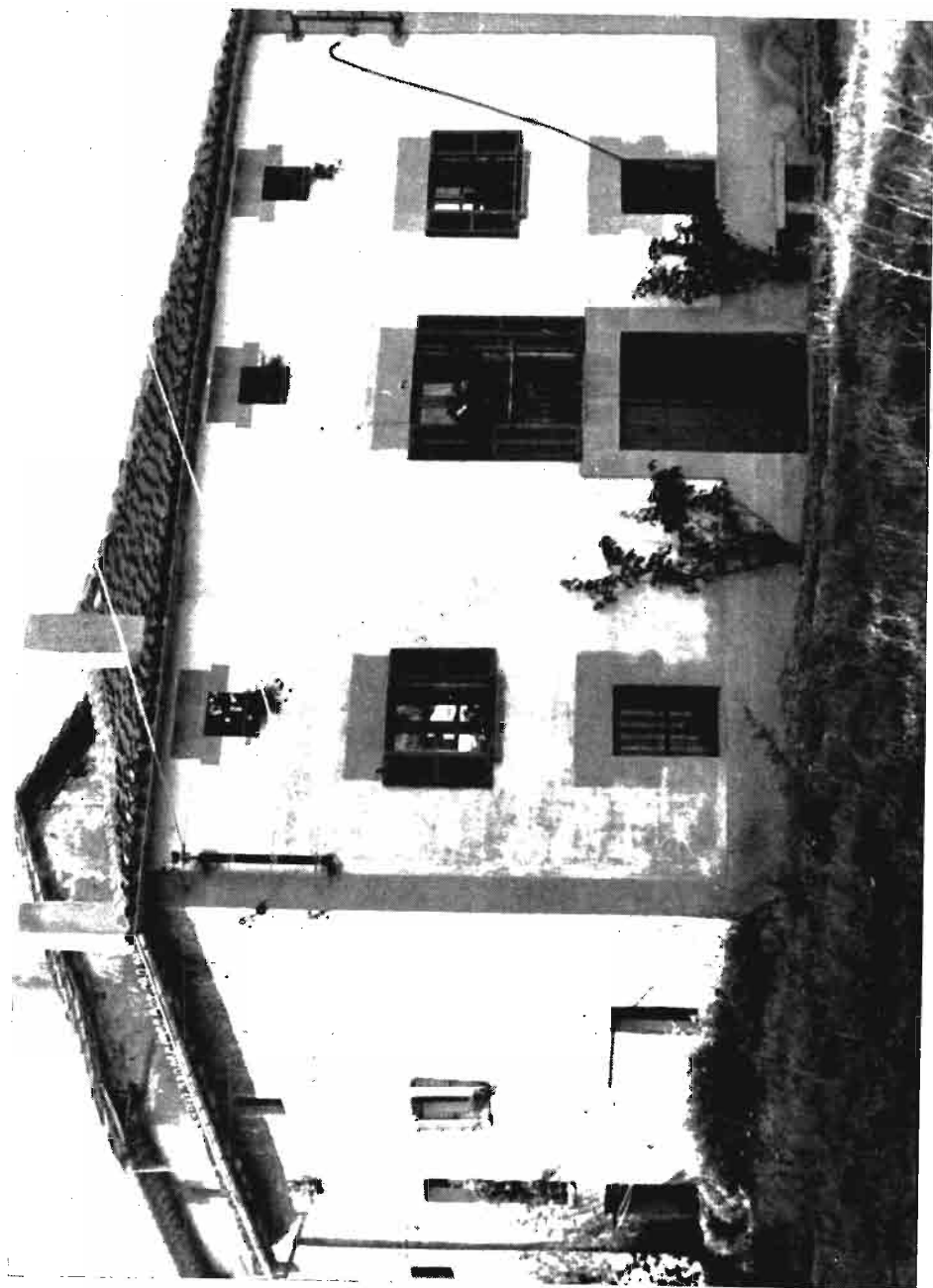


Foto n.ºm. 1



Foto núm. 2.



Foto núm. 3



Foto núm. 4.

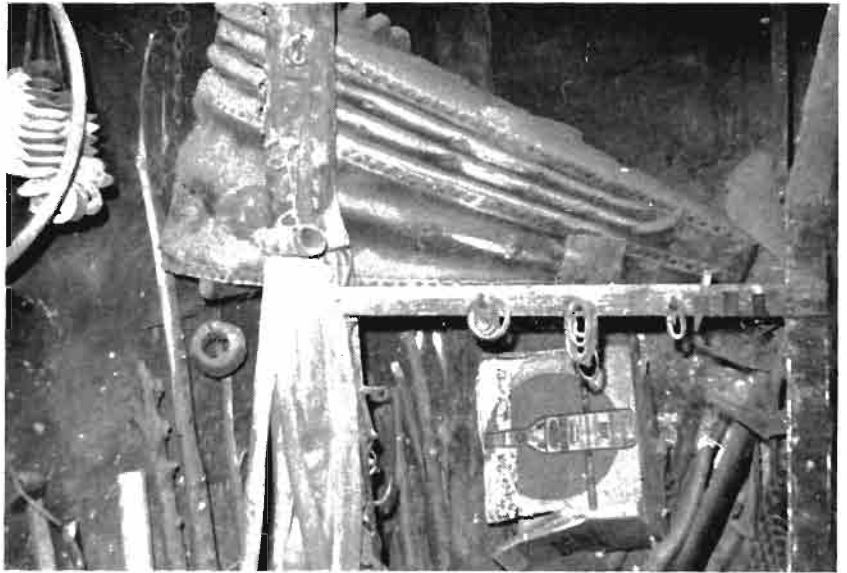


Foto núm. 5.

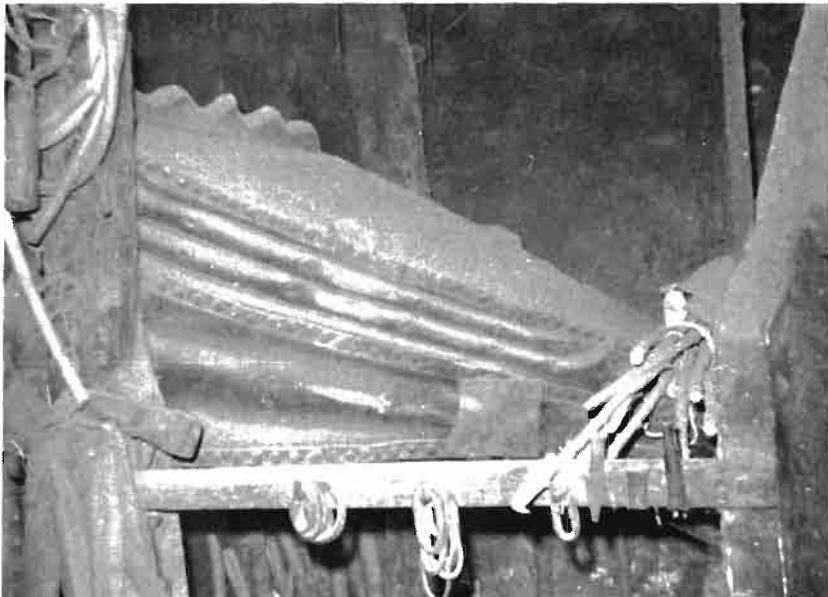


Foto núm. 6.



Foto n.º 7.



Foto n.º 8.

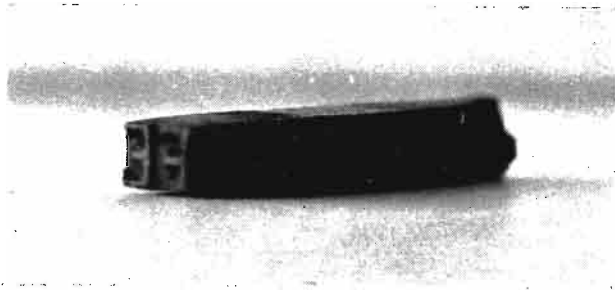


Foto núm. 9.

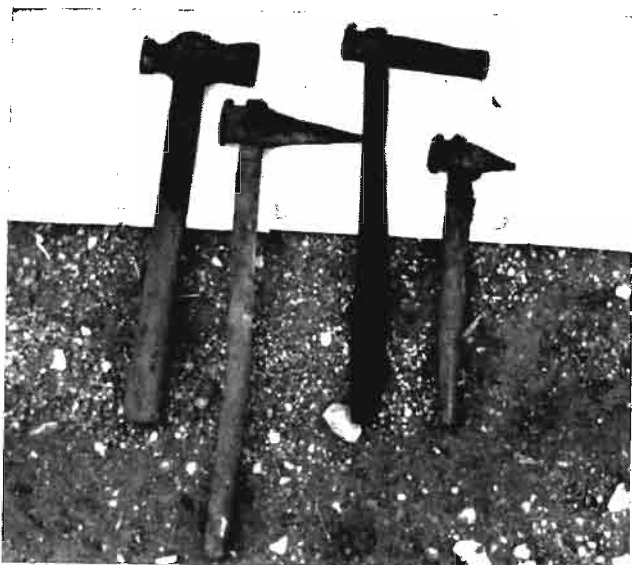


Foto núm. 10.

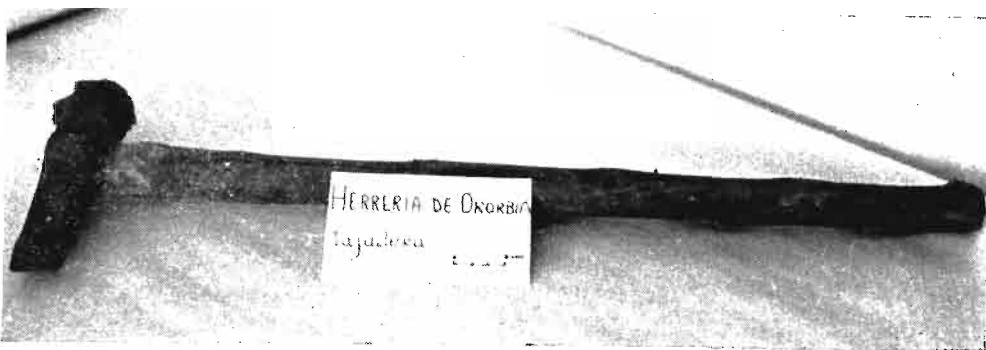


Foto núm. 11.

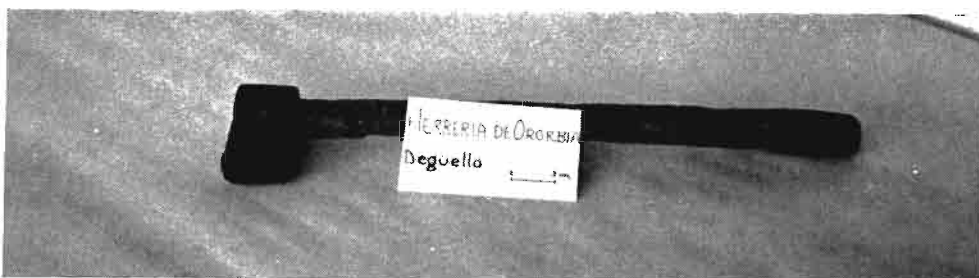


Foto núm. 12.



Foto núm. 13.

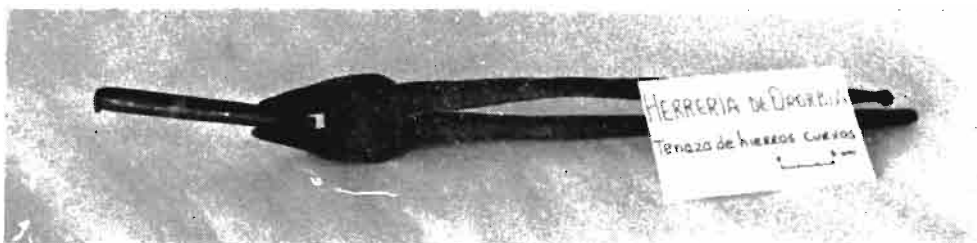


Foto núm. 14.



Foto núm. 15.

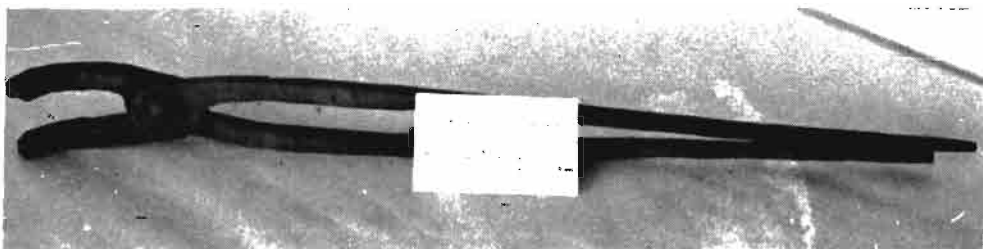


Foto núm. 16.

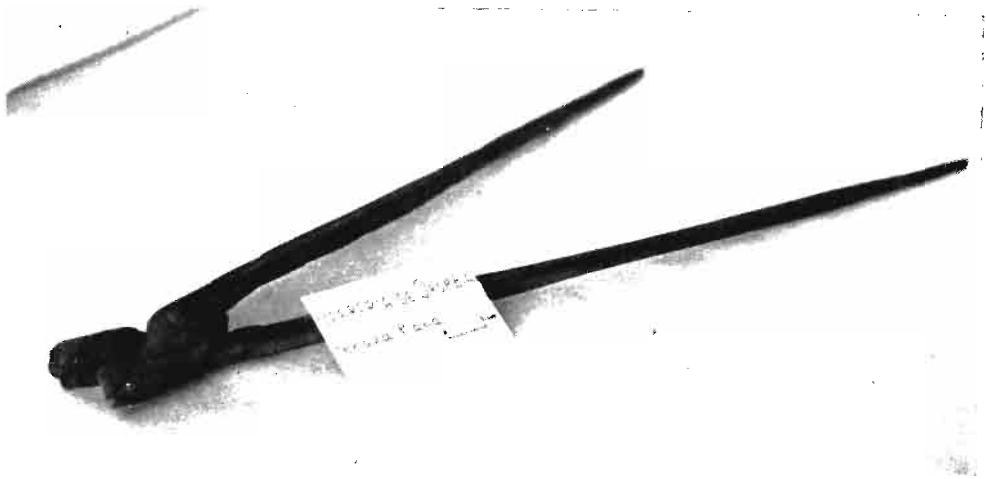


Foto núm. 17.

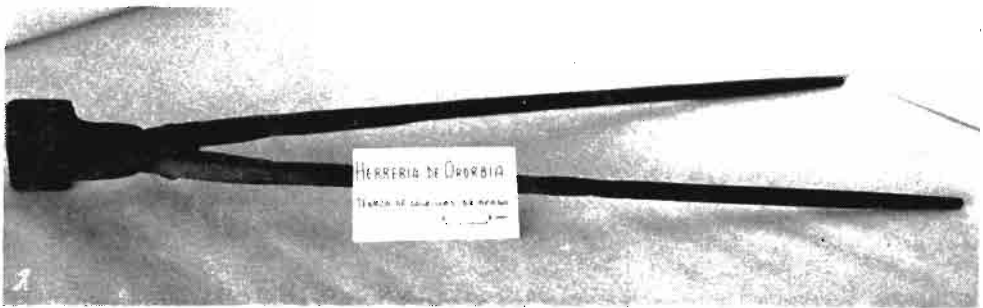


Foto núm. 18

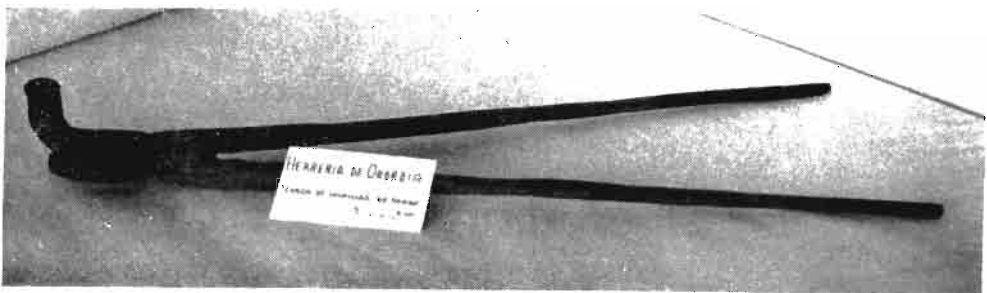


Foto núm. 19.

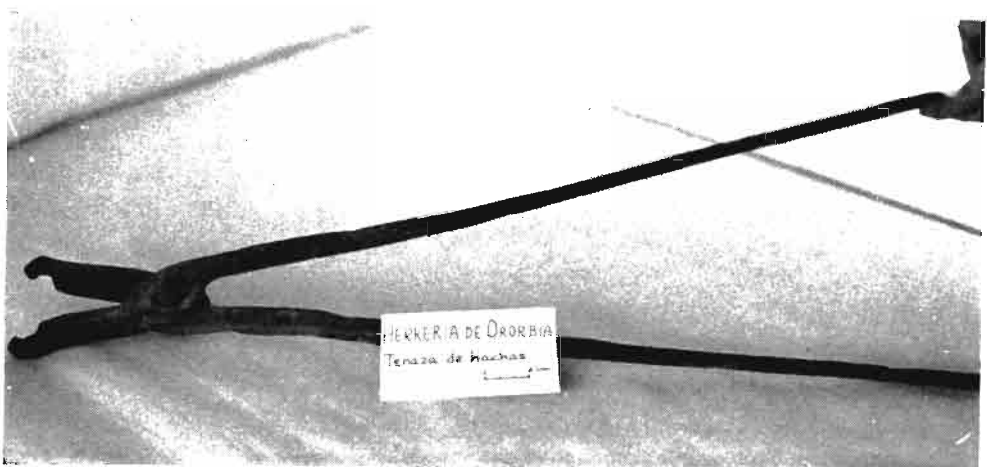


Foto núm. 20.



Foto núm. 21.



Foto núm. 22.



Foto núm. 23.



Foto núm. 24.

HERRERIA DE ORORBIA
Manillera

Foto núm. 25.

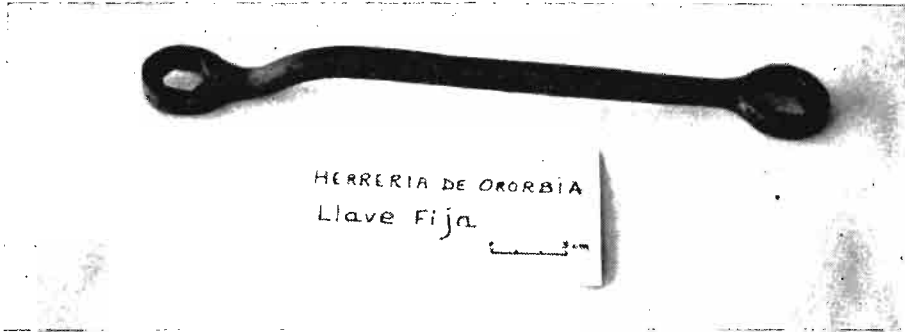


Foto núm. 26.

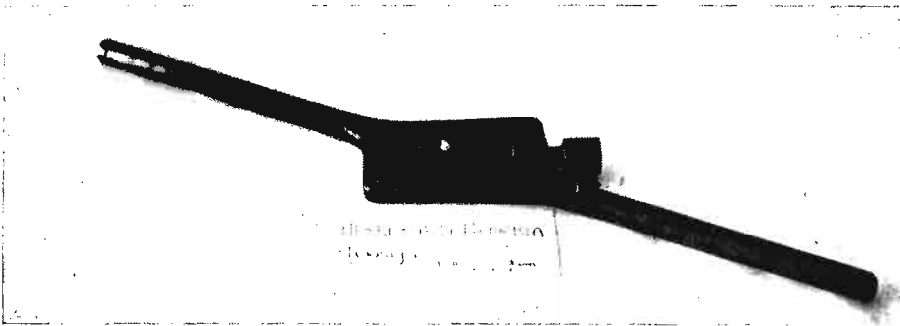


Foto núm. 27.

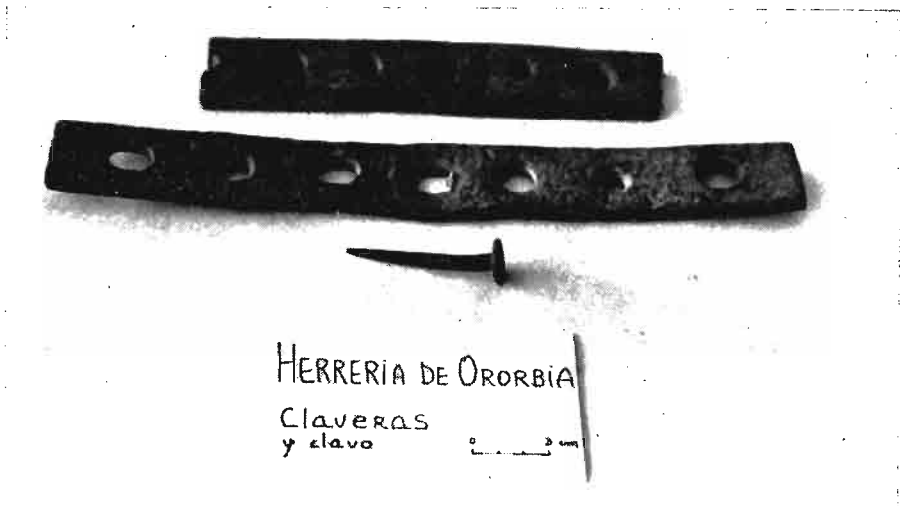


Foto núm. 28.

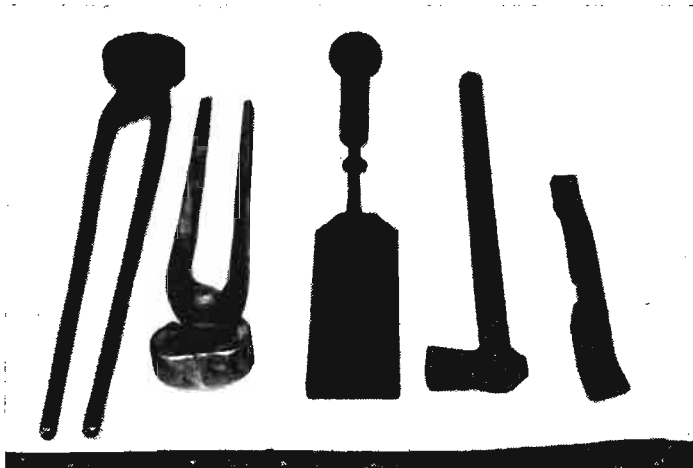


Foto núm. 29



HERRERIA DE ORORBIA
Puzante

Foto núm. 30.



Foto núm. 32.



HERRERIA DE ORORBIA
Azada.

Foto núm. 31.



Foto núm. 33.



Foto núm. 34.



Foto núm. 35.

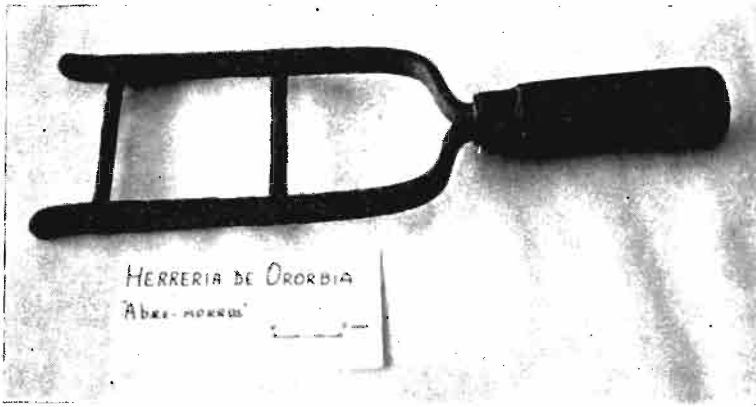


Foto núm. 36.

Foto núm. 38.



Foto núm. 37.

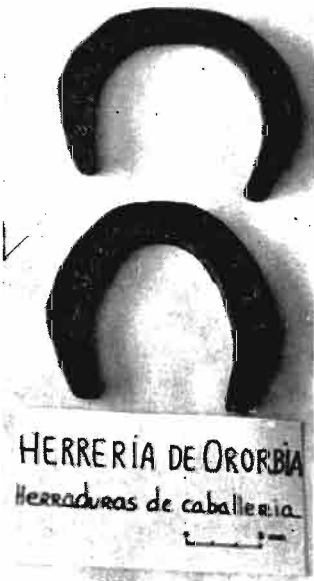


Foto núm. 39.



LA HERRERÍA DE ORORBIA

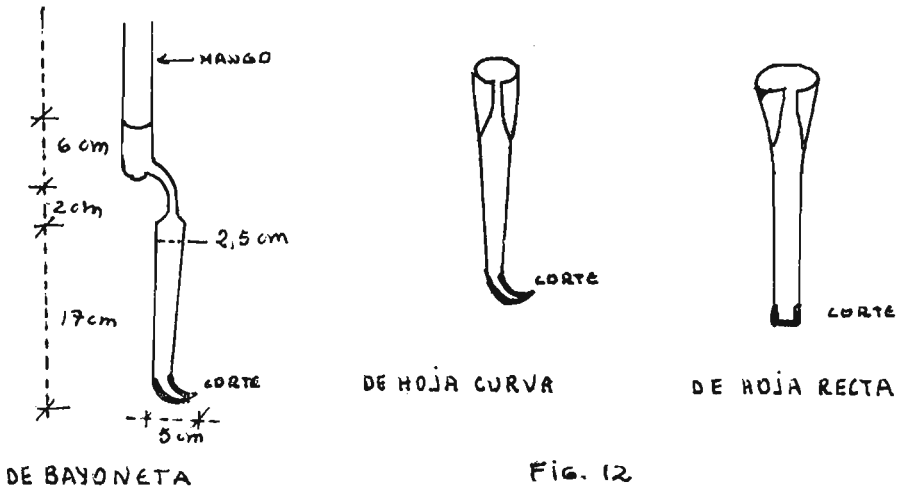
donde iban a ser colocados los dientes que eran entonces introducidos en caliente en ellos. La punta que sobresalía por la parte superior de la madera era doblada a un lado a martillazos para que los dientes quedaran así bien sujetos.

Algunas veces, esta parte de arriba de la escalera llevaba una chapa de hierro cubriendo todo el remate de los dientes para mayor resistencia.

El tamaño de este instrumento no era uniforme y se podía hacer más pequeño y más grande. Las pequeñas llevaban aproximadamente 17 púas; las mayores tenían de 19 a 21.

Gancho de escardar

Hemos visto en la herrería de Ororbía tres tipos distintos de gancho de escardar (Fig. 12): de hoja recta, de hoja curva y de reutilización de bayoneta. Los primeros se hacían de una chapa de hierro «en forma de lápiz» al rojo, de la que se estiraba la parte superior para cada lado para hacer el hueco donde iba el mango; la otra parte se estiraba para la hoja. Lleva filo en la punta.



El segundo tipo difiere del anterior sólo en que es más estrecho y con la punta de la hoja doblada en ángulo más o menos recto. Tiene filo en la punta en las dos partes.

Otros ganchos de escardar que hemos visto eran hechos de bayoneta, que se podía perfectamente reconocer, aunque estuviera unida a un mango

MARLENE M.^a DE JESÚS SOUSA

de madera y convertida en instrumento agrícola. Tenían por consecuencia una forma distinta a los anteriores, ya que se aprovechaba todo lo posible la forma de la bayoneta que se curvaba en la punta, donde llevaba corte en los dos lados (Foto 32).

Hachas (Foto 21)

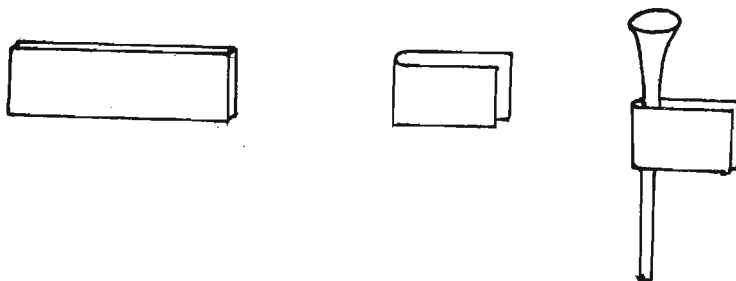


FIG. 13

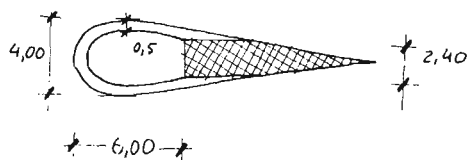
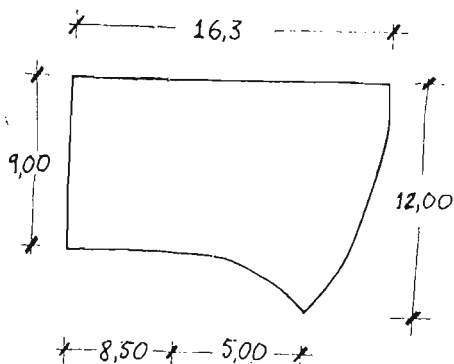


FIG. 14

LA HERRERÍA DE ORORBIA

Para hacer un hacha se utilizaba una chapa de hierro rectangular cuyas medidas dependían del tamaño de que se quería hacer el hacha; el grosor podía ser medio centímetro o más.

Una vez al rojo, con unas tenazas en cada lado estrecho se curva en el yunque.

En el espacio interior se introduce el maneral ovalado, junto a la curva, allí irá engastado el mango (Fig. 13). En el hueco entre el mango y la punta se coloca un trozo de hierro que se pega a las dos partes utilizando placa de soldar. Luego al rojo se estira hasta hacer el filo. El filo o «boca» del hacha es acerado como casi todos los instrumentos para mayor resistencia (Fig. 14).

Las hachas, así como la mayoría de los instrumentos agrícolas, necesitaban ser periódicamente afiladas y a veces aceradas debido al desgaste producido por el uso; trabajos que se hacían en la herrería con bastante frecuencia.

Laya (Fotos 33 y 34)

Es un instrumento agrícola especialmente utilizado en las viñas para remover la tierra, para hedrarlas.

Desde el año 1960 dejaron definitivamente de fabricarlo aunque hacía bastante tiempo que escaseaba su fabricación ya que empezaron a venir de fábrica.

El hecho de que haya en la herrería un viejo yunque, del que anteriormente hablamos, con una punta plana que se utilizaba sobre todo para hacer las llamadas cajas de las layas, parece ser un indicio de que era instrumento de gran demanda. Según Aniceto Egüés su fabricación tiene «mu-cha miga».

Se partía de una chapa de hierro, de la cual, según su tamaño, podía obtenerse más de una laya. Lo primero que se hacía era la caja. Se cortaba de la forma indicada en la figura 15. Después de cortada, la parte que sobresale al rectángulo (a) (Fig. 15), se doblaba al rojo, estirada, y se le



FIG. 15

colocaba el maneral redondo para formar el hueco donde iría engastado el mango; se doblaba al mismo tiempo el borde (b) quedando el ángulo más reforzado pues era donde el mango haría más fuerza. Después del agujero para el mango y de doblada la parte (b), se le unían las dos puntas que se hacían separadamente de alguna barra de hierro estirada al fuego. Esas púas, de sección cuadrada eran unidas a la caja «a calda». Para mejor sujeción de las púas en la unión de éstas a la caja, se estiran un poco hacia el interior de la caja, aplanando con el asentador. Las puntas de las púas eran luego aceradas y afiladas. Después le colocaban la marca de la herrería. Aquí la marca son las iniciales del padre de los actuales herreros (Foto 35).

Media luna

Encontramos en la herrería un instrumento que se asemeja un poco a la azada, al que llaman «media luna» por tener la hoja en semicírculo. Se utilizaba para recoger barro, arena, etc.

Este instrumento se hacía en dos partes. La parte donde se engasta el mango se hace de la misma forma que la del gancho de escardar. La extremidad opuesta al mango se dobla un poco en la punta (Fig. 16 A).

La hoja se hace separadamente a golpes de tajadera en forma de media luna y se la remacha en la punta doblada (A) del soporte, formando un ángulo más o menos agudo con el mango. Se acera y afila la parte recta de la hoja.

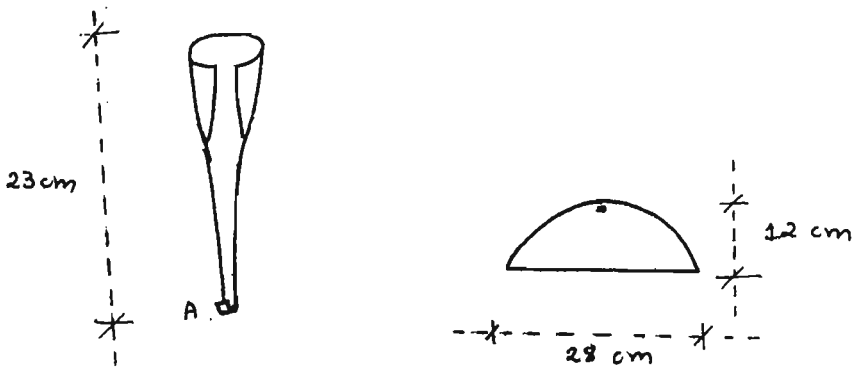


FIG. 16

LA HERRERÍA DE ORORBIA

Ramilleta

La ramilleta, otro de los instrumentos encontrados en la fragua de Ororbía, servía esencialmente para quitar la tierra y la hierba que se pegaba a la herramienta en las labores del campo.

Su fabricación es semejante a la del gancho de escardar, pero en lo que a la hoja se refiere, la ramilleta posee una hoja mucho más corta y ancha. Lleva corte nada más que en la extremidad opuesta al mango (Fig. 17).

Es también lo que llaman los herreros un instrumento plano, en oposición a instrumentos curvos o en ángulo como son, por ejemplo, la azada, el arpo, la media luna.

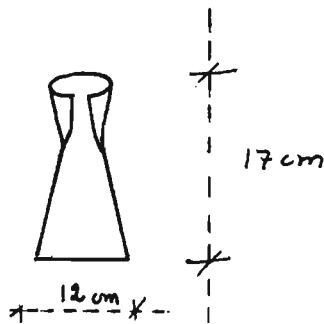


FIG. 17

Rastrillo

El que encontramos en Ororbía es todo de madera a excepción de los dientes que son de hierro. El número de dientes varía según el tamaño. El que vimos llevaba ocho. Se utilizaba sobre todo para recoger hierba.

Consiste en un rectángulo de madera de un grosor de 2,5 cm. aproximadamente, con un mango también de madera. A ese rectángulo se le aplican los dientes de hierro. Esos dientes terminan en punta en los dos extremos. Se hacían previamente en la madera los agujeros correspondientes y se colocaban en caliente los dientes en esos agujeros. La punta que sobresalía arriba en la madera, era doblada a golpe de martillo quedando así los dientes bien sujetos (Fig. 18).

Estos dientes también se desgastaban con el uso y hacía falta de vez en cuando acerarlos y afilarlos. Además, alguna vez había que colocar algún diente nuevo.

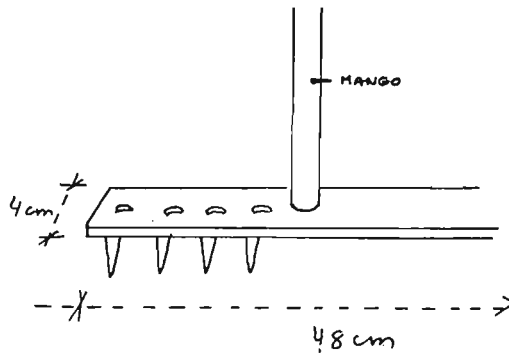


FIG. 18

Zarracamalde

Es un instrumento semejante al gancho de escardar pero más grande y que sirve para cortar matas, zarzas, ramas de árbol, etc..

La parte donde va engastado el mango se hacía de la misma forma que el gancho de escardar. La hoja es plana ligeramente curvada en la punta, termina en pico y tiene corte únicamente en la curva de dentro (Fig. 19 A).



FIG. 19

Trébede (Fig. 20).

Es un utensilio de uso doméstico que sirve para colocar las ollas en el fuego.

LA HERRERÍA DE ORORBIA

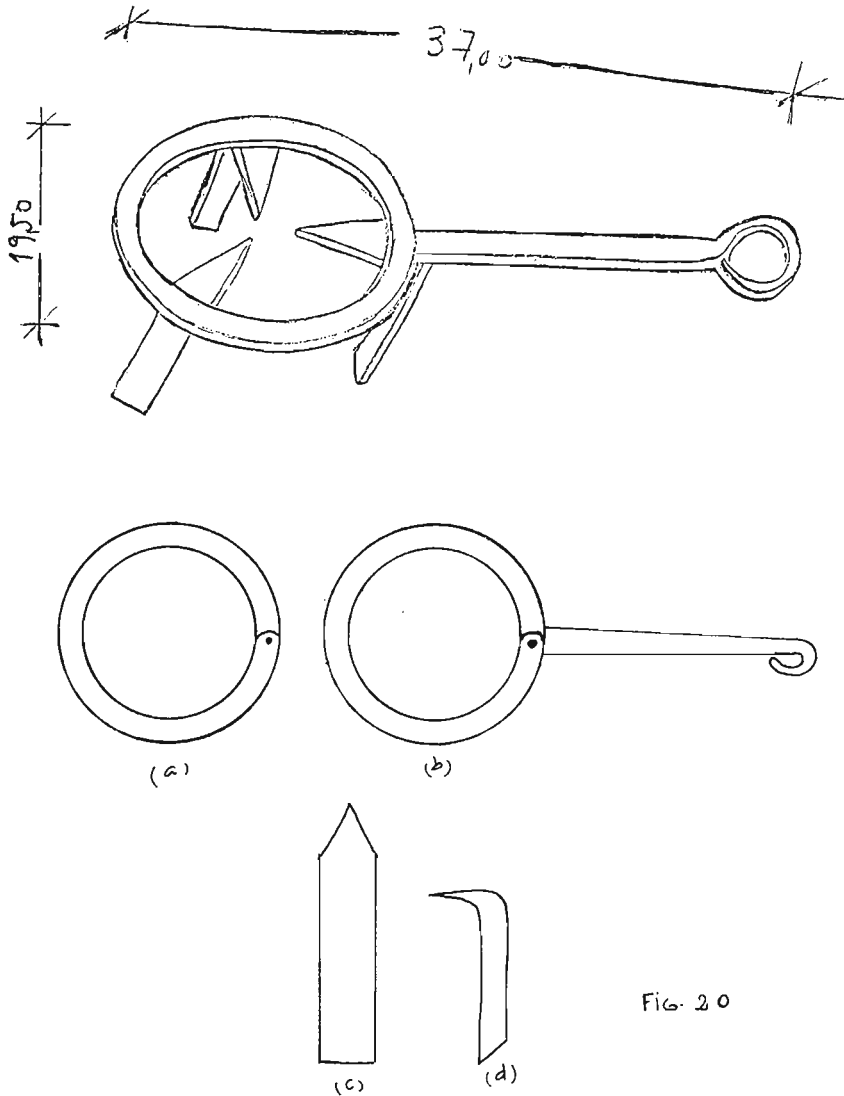


FIG. 20

Para su fabricación se calienta al rojo una tira de hierro de 2 ó 3 cm. de ancho, según se quiera, y cogiéndola con dos tenazas por los dos extremos, se unen éstos con remache, haciendo un círculo (Fig. 20 A).

Lleva un mango remachado a ese círculo. Ese mango es otra tira de hierro puntiaguda en uno de sus extremos, punta esa que se dobla formando una pequeña argolla para colgarlo (Fig. 20 B).

Al círculo se le unen con remache las tres patas que se hacen de otra tira de hierro. Las tres son iguales; en una punta terminan en pico y en la otra son rectas pues es la parte que se apoya en el suelo. Se curvan las patas en ángulo recto y sobre el ángulo formado se remacha el aro (Fig. 20 c y d).

Vimos en Ororbia otro objeto que tiene la misma función y finalidad que el trébede. Era sencillamente una placa de hierro rectangular de aproximadamente 1 cm. de espesor midiendo 30 cm. × 15 cm., agujereada con el taladro y con cuatro patas remachadas en los cuatro ángulos del rectángulo.

Cadenas

Entre sus múltiples funciones también son utilizadas para uso doméstico y las llaman LAR. Se trata de las cadenas que penden de un clavo o gancho en la pared del hogar y sirven para colgar las ollas.

Las cadenas corrientes son varillas de hierro cortadas a medida que se quieren los eslabones, luego dobladas al rojo en el yunque y que se van metiendo unas dentro de otras cerrándoles las puntas a golpe de martillo.

Cuchillos

Pudimos apreciar en la herrería dos tipos distintos de los que realizaban corrientemente los herreros. Ambos se hacían reutilizando una lima vieja estirando y adelgazando su hoja, al rojo. Después, al igual que todos los instrumentos agrícolas de corte, eran afilados en la piedra. Sin embargo, antes de afilarlos eran enmangados. El mango, de madera, lo hacían los mismos herreros en dos mitades y se unían al cuchillo con dos remaches.

El cuchillo más ancho (Fig. 21), servía principalmente para raspar la piel del cerdo cuando lo mataban.

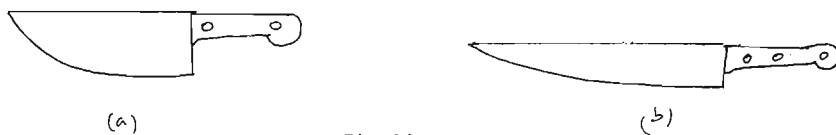


FIG. 21

«Abre-morros» (Foto 36)

Este instrumento sirve para abrir la boca de los cerdos y mantenerla abierta mientras se sacaba la «mingorreana», especie de ampolla que se forma dentro de la boca de estos animales.

LA HERRERÍA DE ORORBIA

Consiste en dos varas de hierro curvadas al rojo, formando una U con los extremos de los brazos ligeramente abiertos para sujetar mejor el aparato en la boca del animal.

Dentro de la U lleva dos varillas colocadas transversalmente con remache. Donde se unen las dos piezas que forman la U lleva un mango de madera (Fig. 22).

Apenas lo hacían para vender pues la gente se lo solía pedir prestado cuando lo necesitaba. En la herrería de Ororbía existen dos de tamaños ligeramente diferentes, uno más grande y otro más pequeño.

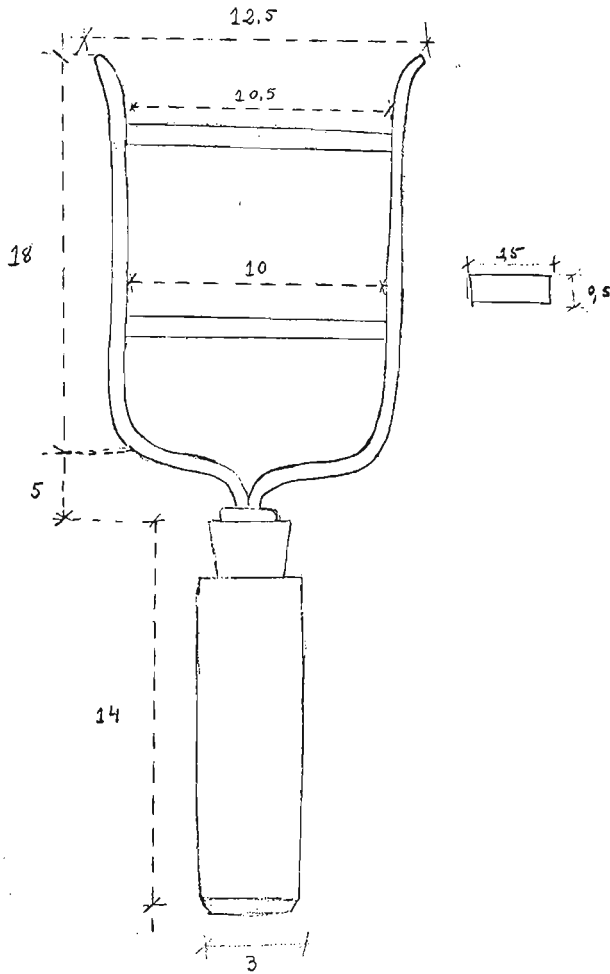


FIG. 22

Clavos, tornillos y tuercas

En la herrería de Ororbía se fabricaban muchos clavos y se roscaban tornillos y tuercas con destino a las piezas por ellos mismos construídas y también para carros, a cargo de un carpintero que había en el pueblo, y que les hacía pedidos para atender a las reparaciones y para los carros que construía.

Clavos: Para hacer un clavo los herreros cortaban un trozo de varilla de hierro de un grosor mayor de lo que querían el clavo. Luego, al rojo, la estiraban a martillazos haciendo la punta pero dejando arriba un trozo sin estirar y que por lo tanto quedaba más ancho. Esta parte se calentaba y, colocado verticalmente el «espárrago» en el yunque, sujeto con unas tenazas, se la recalca para hacer la cabeza. A continuación se coloca la clavera sobre el yunque haciendo coincidir el agujero conveniente de ésta con el agujero que en el yunque existe para este fin y se le introduce el clavo quedando naturalmente fuera la parte recalcada y más ancha que, al rojo, se va redondeando con el martillo.

En otras herrerías, con instrumental más complejo, encontramos una especie de «martillo» que tiene en una de las puntas un hueco semi-esférico que al ser aplicado sobre la cabeza del clavo actuaba de molde y le daba la forma redondeada.

Comentando la existencia de estos instrumentos con Aniceto Egiés, éste nos informó que todo eso vino después y que ellos no lo utilizaron nunca, sino que seguían haciendo las cosas a golpe de tajadera y martillo.

Tornillos: Se hacen también a partir de un «espárrago» y la cabeza se hace de la misma forma que la de los clavos, recalcando una punta y luego moldeándola.

Para estriar un tornillo se coloca el «espárrago» en el torno del «banco» y se aplica la terraja en el extremo, un poco abajo de la cabeza, si la tiene, regulando el diámetro con el tornillo que para este fin tiene la terraja. A continuación se hace girar la terraja que va entonces dejando marcadas las estrías en el «espárrago». La operación se hace en frío. Una vez hechas las estrías, se gira la terraja al revés para que salga.

Tuercas: Las tuercas desde hace mucho tiempo que vienen de fábrica, sin embargo pudimos ver alguna hecha en la herrería. Se cortaban de una pletina, se taladraba en el centro. Para roscar el interior se sujetaba el «macho» de acero en el «tornillo del banco». Se colocaba la arandela de hierro y se le hacía girar alrededor del «macho» por medio de las manilleras de que hemos hablado en capítulo anterior, quedando así la arandela estriada en su interior.

LA HERRERÍA DE OROBIA

Herraduras

Hasta hace pocos años (los herreros no especificaron de cuantos se trataba) las herraduras se hacían en la herrería. Ahora vienen de fábrica. Hay dos tipos de herraduras, para caballerías y para bueyes.

Las que se destinaban a mulos y caballos eran naturalmente más grandes que las de burro pero del mismo tipo. Sin embargo las de buey, por la configuración de la pezuña del animal eran diferentes.

Distintos eran también los clavos a utilizar siendo los de herradura de buey más pequeños que los de las herraduras de caballería.

Las herraduras de caballerías se hacían de la siguiente forma:

Se cogía una pletina de 1,5 cm. más o menos de ancho y se ponía al rojo; con una tenaza en cada punta se doblaba. Las herraduras de las patas delanteras eran más anchas y más redondas; las de las traseras más ovaladas (Foto 37). Otra vez con la herradura al rojo se la retocaba con la tajadera y con el «martillo» puntero se le abrían los agujeros que casi siempre hacía falta terminar de abrir con el puntero.

Las herraduras de buey (Foto 38), eran una pequeña chapa de hierro en la forma de la pezuña del animal y con una «pestaña» en la parte exterior para doblar sobre la pezuña y de esta forma sujetar mejor. En cada pata como es lógico llevaba dos herraduras.

Las herraduras se hacían de tamaño «standard» y después a la hora de herrar, otra vez al rojo se ajustaban a la forma del casco del animal.

Mangos

Los mangos se hacían en la herrería misma, de diversos diámetros según el utensilio a que eran destinados.

Para hacerlos utilizaban madera de haya o de olmo, pero principalmente de haya, procedente sobre todo de los montes de la vecina comarca de Goñi.

El modo de introducir el mango en la pieza de hierro era generalmente por presión, excepto en los cuchillos que era remachado, y en algunos casos se clavaba para mayor sujeción.

Precios

Del «libro de asientos» a que nos hemos referido anteriormente, hemos recogido algunos datos sobre el precio de distintos objetos hechos en la herrería con el fin de ofrecer información sobre la economía de una herrería tradicional. Los precios, como en toda industria de tipo artesanal,

no son rígidos, sino que fluctúan dentro de un cierto límite, influyendo en esto, entre otros factores, la amistad con el cliente. Por otra parte nos enteramos por Aniceto Egüés del precio del hierro en la misma época. Había varios precios desde 20 céntimos a 60 céntimos y alguno especial a 1 peseta el kilo. Un paquete de clavos de 5 kgs. valía 16 pesetas.

El repertorio que ofrecemos no es exhaustivo. De algunas piezas, hemos recogido el número total de las realizadas en cada uno de los años que contabiliza el «libro de asientos». De las demás damos solamente el precio.

Rejas nuevas para golde: En 1934 se hicieron 12. Sus precios oscilan entre 15,50 pesetas y 24,50 pesetas; en 1935 se hicieron 7, y los precios sensiblemente iguales entre 16,50 y 25,00 pesetas.

Este mismo año consta que hicieron unas con vertederas, por las cuales cobraron 30,00 pesetas.

Azadas nuevas con mango: Distinguiremos las realizadas en la herrería y aquellas otras procedentes de fábrica y que se vendían en la herrería. En ambos casos los precios están en función del tamaño de la pieza.

En 1934 se hicieron 8 azadas y sus precios oscilaron entre 6,00 pesetas y 12,75 pesetas. En el mismo año se vendieron 2 de fábrica a 7,50 pesetas cada una. En 1935 se hicieron 13 con precios que oscilan entre 7,00 pesetas y 10,50 pesetas. En este mismo año, de fábrica se vendieron dos a 7,25 pesetas y 8,75 pesetas, respectivamente.

Hachas nuevas con mango: En 1934 aparecen 3 a 6,00 pesetas, 9,00 y 11,00 pesetas respectivamente; en 1935, 11 entre 5,50 pesetas y 13,75 pesetas.

Escalera: Entre 1934 y 1935 se hicieron 5 a 80,00 pesetas cada una.

Area: Los precios varían según el tamaño y también, si todas las piezas son nuevas o si se aprovechan de una vieja. En 1934, se fabricaron 11 oscilando los precios entre 90,00 pesetas y 110,00 pesetas; en 1935, se hicieron 7, entre 90,00 pesetas y 125,00 pesetas.

Herraduras: De yegua a 1,25 pesetas la unidad; de burro, a 1,00 peseta la unidad; grande, a 1,50 pesetas la unidad; de buey a 1,25 pesetas el par.

Azadones: A 8,00 pesetas la unidad.

Ramilleta: A 2,00 pesetas la unidad.

Layas: 22,00 pesetas y 24,00 pesetas la unidad.

Orejas para golde: Entre 1,50 pesetas y 3,00 pesetas.

LA HERRERÍA DE ORORBIA

Aros para tiestos: 2,25 pesetas.

Trébedes: A 2,00 pesetas cada uno.

Tenaza: 2,00 pesetas

Cuchillos: Entre 2,50 pesetas y 3,50 pesetas.

Palmeras: Entre 2,00 pesetas y 2,50 pesetas.

Cadena: A 3,90 pesetas el metro.

Martillo: 6,00 pesetas.

Llaves: 1,25 pesetas cada una.

Bardías: 3,00 pesetas.

Tornillos: 0,25 pesetas y 0,50 pesetas cada uno.

Cinceles: 1,50 pesetas.

Palas para ceniza: 2,00 pesetas la unidad.

Mangos: Para hacha, entre 0,50 y 0,75 pesetas; para azada, 0,75 pesetas; para laya, 0,75 pesetas; para pico, 0,75 pesetas; para martillo, 0,25 pesetas.

Además de los precios de objetos fabricados en la herrería, presentamos a continuación los de algunas de las operaciones realizadas en la misma:

Afilar: Hachas, entre 0,25 pesetas y 0,50 pesetas; azadas, 1,25 pesetas; reja de golde, 0,50 pesetas.

Acerar: Hachas, entre 3,00 y 4,00 pesetas; reja de golde, entre 3,50 y 10,00 pesetas; dientes de area, 20,00 pesetas.

Como dato significativo, en el «libro de asientos» aparece la siguiente partida, «un día de trabajo para hacer un palomar» 10,00 pesetas.

El total de ingresos del año 1935, según el citado libro, arroja la cifra de aproximadamente 12.000,00 pesetas.

Marlene M.^a de Jesús SOUSA

