

ARTESANIA RURAL

Fabricación de objetos de madera en la villa de Aranaz (Navarra)

*Por LUIS PEDRO PEÑA SANTIAGO
y JOSE ANTONIO AYESTARAN LECUONA*

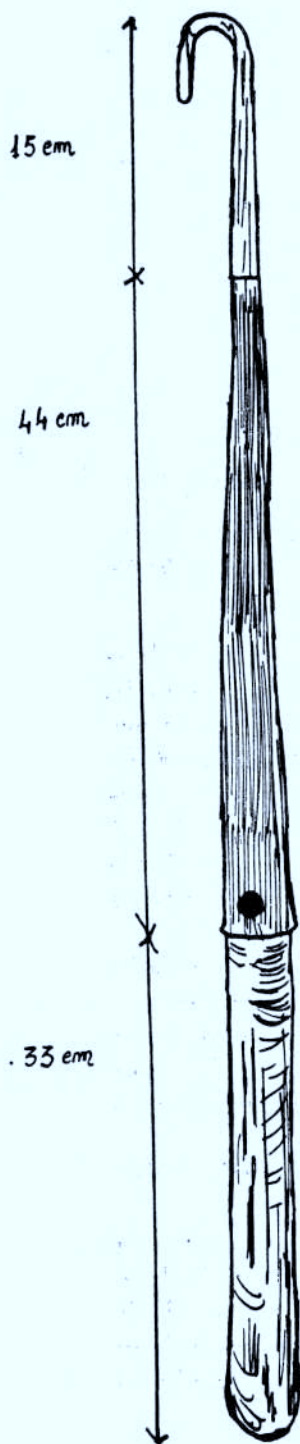
En el pueblo de Aranaz, situado dentro de la cuenca del río Bidasoa y que, junto con Vera de Bidasoa, Lesaca, Echalar y Yanci, forma las llamadas cinco Villas de la Montaña, hemos encontrado una curiosa modalidad de artesanía popular, de la más primitiva extracción. Esto es un dato comprobante de la persistencia, en una de las más apartadas zonas rurales del país, de restos histórico-culturales en franca contradicción con las características de la vida moderna. He aquí por qué hemos considerado importante el recoger estos datos de una forma de trabajo que hoy está a punto de desaparecer.

Es, pues, en esta aldea, donde todavía se fabrican recipientes de madera, llamados OPORRA, KAIKU y ALASKOA, según sea su forma.

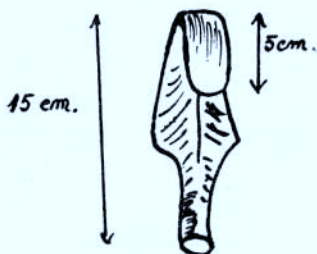
La fabricación de estos objetos sigue en este caso una línea puramente tradicional, transmitiéndose de padres a hijos, ya que el actual fabricante afirma que lo aprendió de su padre y aquél del suyo llamado Lorenzo Beriain.

El actual artesano es Don Pablo Larrechea y vive en el caserío "Pitia", del Barrio Goyen-buru de Aranaz.

La madera que emplea para fabricar sus vasijas la llaman en Aranaz "urquía" (abedul). El la trae de los grandes bosques situados en las laderas del monte Ekaitza, pero de las vertientes que pertenecen al pueblo de Zubieta. Para proveerse de la misma, suele ir sólo o en compañía de su hijo mayor. Cortan el árbol con hacha o bien con sierra y, una vez hecho



Punta de acero.



Curvatura de la punta 4 em.
 anchura de la hoja 7 em. (máximo)
 anchura de la hoja 3 1/2 cm. (mínimo)

Fig. 1

esto, dividen el tronco derribado en trozos que van transportando a su casa en varios viajes a lomos de su pequeño burro.

Como, naturalmente, él vive de las faenas del campo, no dedica un tiempo fijo del día para la fabricación de estas vasijas.

Describiremos el proceso de fabricación del "kaiku" por ser, a nuestro entender, el que reúne más dificultades; para los otros dos modelos la forma de realizar el trabajo es idéntica.

Las herramientas que emplea las llama "errakia". Estas presentan dos variedades de diferente tamaño, como las correspondientes a la figura 1 y 2, usadas según sean las dimensiones de la vasija que quiere fabricar. Las medidas de las mismas quedan señaladas al pie de sus dibujos.

Un vez la madera en casa, realiza el trabajo de la siguiente manera:

En primer lugar elige un trozo de tronco conforme a las medidas del recipiente que desea fabricar. Corta una sección del mismo y, con un compás de carpintero (fig. 3), marca el diámetro total que quiere dar al "kaiku" y, una vez realizada esta operación, da la forma que le corresponde con el hacha. Después, con el compás marca también el diámetro interior del "kaiku".

Esta sección de madera la coloca en un rústico molde llamado "urka", que se construye clavando en tierra y en círculo no superior a 30 cm. de diámetro más o menos, estacas de madera clavadas aproximadamente en una profundidad de 40 cm., y que sobresalen exteriormente algo más de un metro de altura, siendo las dimensiones de las mismas de unos 8 x 3 cm. de grueso. Una vez encajada la sección de madera se rodea el molde con una gruesa cadena que ciñe fuertemente las estacas, quedando de este modo bien sujeto el material sobre el que va a trabajar.

Con un taladro (Fig. 4), hace un agujero que va ampliando raspando la madera con la herramienta número 1 ó 2, según le convenga por el tamaño. Una vez abierto suficiente hueco dentro del "kaiku" introduce una estaca de roble de unos 75 cm. de altura por 4 cm. de diámetro, uno de cuyos extremos apoya en el fondo y el otro en su hombro derecho. Seguidamente toma la "errakia" (Fig. 1), cuyo mango ase con ambas manos; con la derecha la sujeta justamente donde termina el metal, haciendo pasar el antebrazo por encima de la estaca y, con la izquierda, agarra la herramienta casi en su empuñadura. De este modo, la parte metálica más alta de la misma se apoya y presiona la estaca, sirviendo este

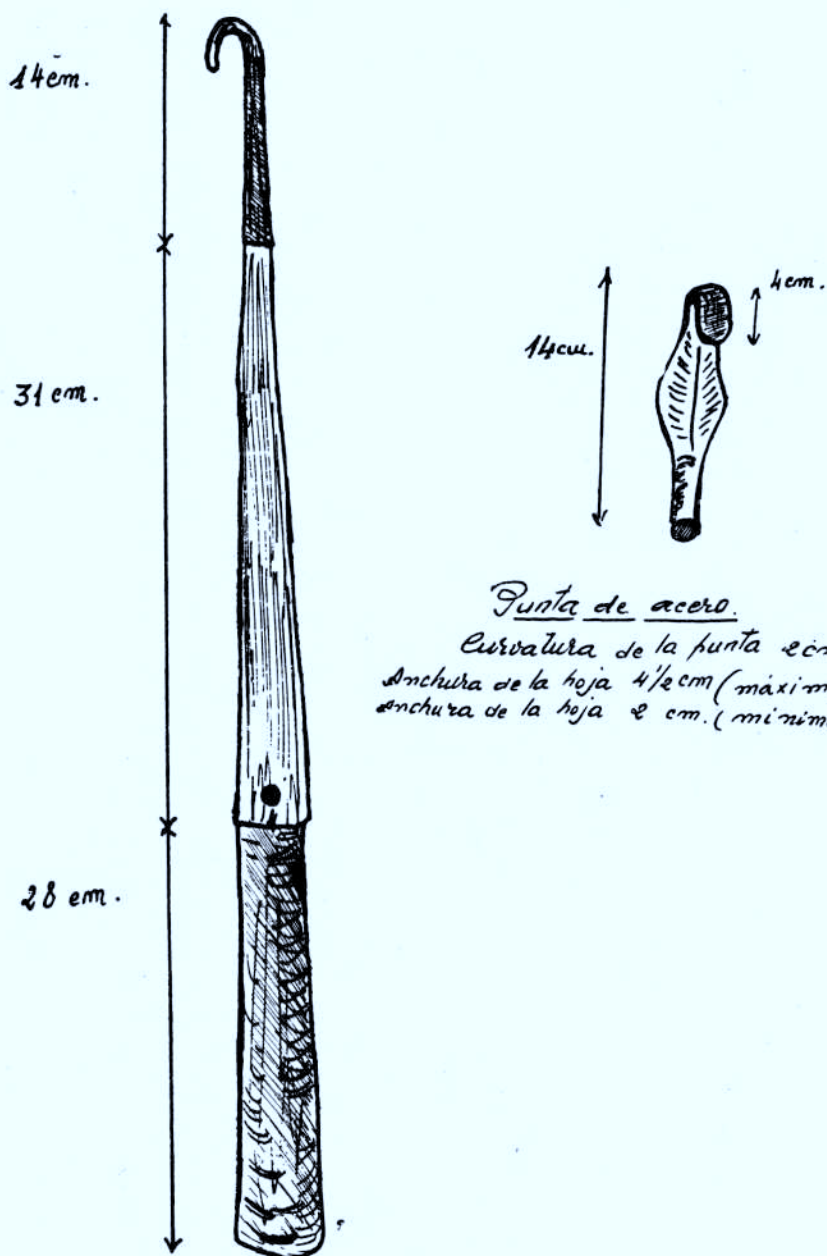


Fig. 2

punto de apoyo de eje, cuando, con movimientos cortos y rápidos, lleva el mango hacia sí, logrando de esta manera, que la punta de la herramienta se mueva en sentido circular por el fondo de la vasija, horadándola lentamente, mientras el artesano va girando despacio alrededor del "urka", hasta conseguir que el interior del recipiente quede a su gusto.

Terminada esta operación iguala el fondo del "kaiku" con la herramienta número 5, que maneja con las dos manos pero sin el auxilio de la estaca, hasta dejar el fondo bien igualado. Retira el "kaiku" del molde y alisa el interior y el exterior del mismo con un cristal o bien con lija.

Finalmente, lo pone junto al fuego y cuando está chamuscado, lo moja

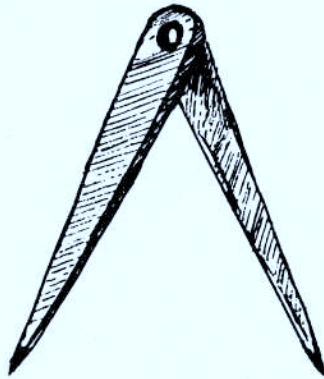


Fig. 3

y lo frota por fuera y por dentro con harina de maíz y agua, volviendo a arrimarlo ligeramente al fuego para luego colocarlo sobre una piedra fría.

Después de todas estas operaciones, lo deja secar en un lugar seco y por el que no corra mucho aire, siendo preferidas las habitaciones sombrías al resguardo del sol, del aire y del fuego. Generalmente, los "kaikus" son colocados debajo de las camas. Todas estas medidas conducen a evitar que la madera se agriete, durando este proceso de secado unos 20 días y a veces más tiempo.

* * *

Además de la diferencia de nombres, varía la capacidad incluso dentro de un mismo tipo de vasija. El mayor "kaiku" que ha fabricado ha sido de 18 litros, pero generalmente, no suelen pasar de 12 litros y se em-

plean en las labores de ordeño. Los hay también de 2 litros que son usados para la cuajada.

El "KAIKU" (fig. 6)

Es de forma más o menos cilíndrica, pero acusadamente inclinada hacia uno de sus lados y su diámetro superior, algo más ancho que el infe-

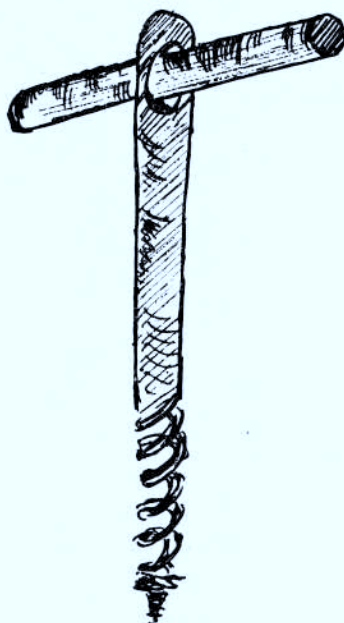


Fig. 4

rior. Estas características, más o menos acusadas, dependen únicamente del gusto del artesano.

Posee una gran asa o agarradero con un orificio. No hay que olvidar que el artesano al empezar a tallar la pieza, respeta el trozo de madera que corresponde al mango, ya que estas vasijas son de una sola pieza. Las características de esta asa son debidas a que el recipiente ha de ser sostenido con ambas manos, dado el peso que tendrá que soportar quien lo maneje cuando está lleno.

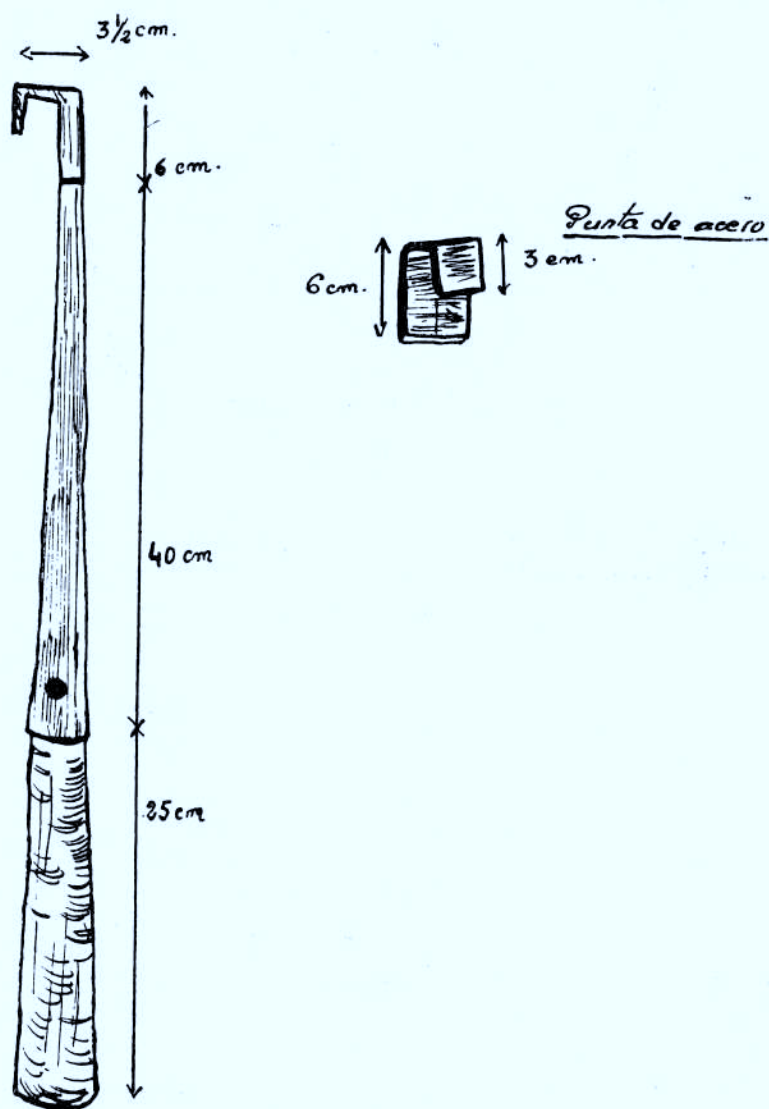


Fig. 5

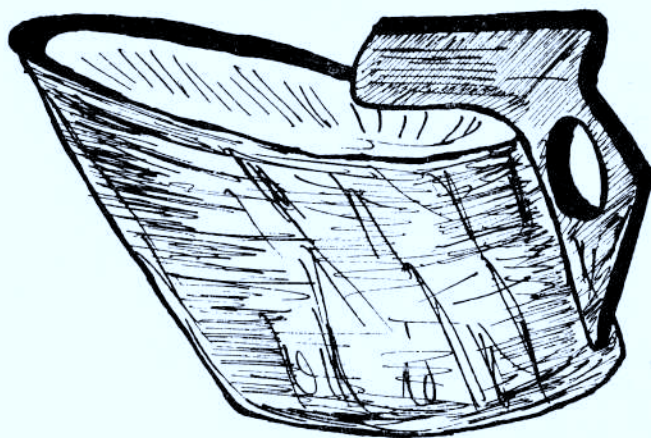


Fig. 6

Las paredes interiores siguen la forma exterior, o sea inclinadas más o menos paralelamente hacia el lado interior.

“OPORRA” (fig. 7)



Fig. 7

Es un pequeño tazón de madera. Su capacidad mayor alcanza un litro y cuarto y se emplea para tomar leche y talo. Su forma es de cono truncado que se asienta en su base más estrecha y con una sola asa.

"ALASKOA" (fig. 8)

Esta vasija se emplea para servir la cuajada. Tiene también la forma de un cono truncado, al igual que la "oporra", pero se diferencia de aquella en que posee dos asas, una a cada lado.

* * *



Fig. 8

Aunque también trabaja sobre encargo, normalmente vende estos utensilios a Don Manuel Marín, propietario de un almacén en Elizondo, y además en el mercado de Santesteban.

NOTA.—*Estos datos fueron recogidos en el verano de 1961.*