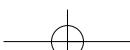


**IBABE, Enrike**

Zeramika herrikoia Gipuzkoan / Enrike Ibabe ; argazkiak, Jose Lopez. - [Donostia-San Sebastián] : Gipuzkoako Foru Aldundia, Kultura, Euskara, Gazteria eta Kirol Departamentua = Diputación Foral de Gipuzkoa, Departamento de Cultura, Euskera, Juventud y Deportes, [2002]
p. : il. col. y n. ; 30 cm. - (Bertan ; 19)
Texto en euskera, castellano, francés e inglés. - Bibliografía: p. 72. -
Índice
DL SS 1282-2002. - ISBN 84-7907-384-5

1. Cerámica - Gipuzkoa I. Lopez, Jose, il. II. Gipuzkoa.
Departamento de Cultura, Euskera, Juventud y Deportes, ed. III. Título
IV. Serie

738(460.154)





BERTAN

19

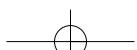
ZERAMIKA HERRIKOIA GIPUZKOAN

ENRIKE IBABE. Argazkiak JOSE LOPEZ

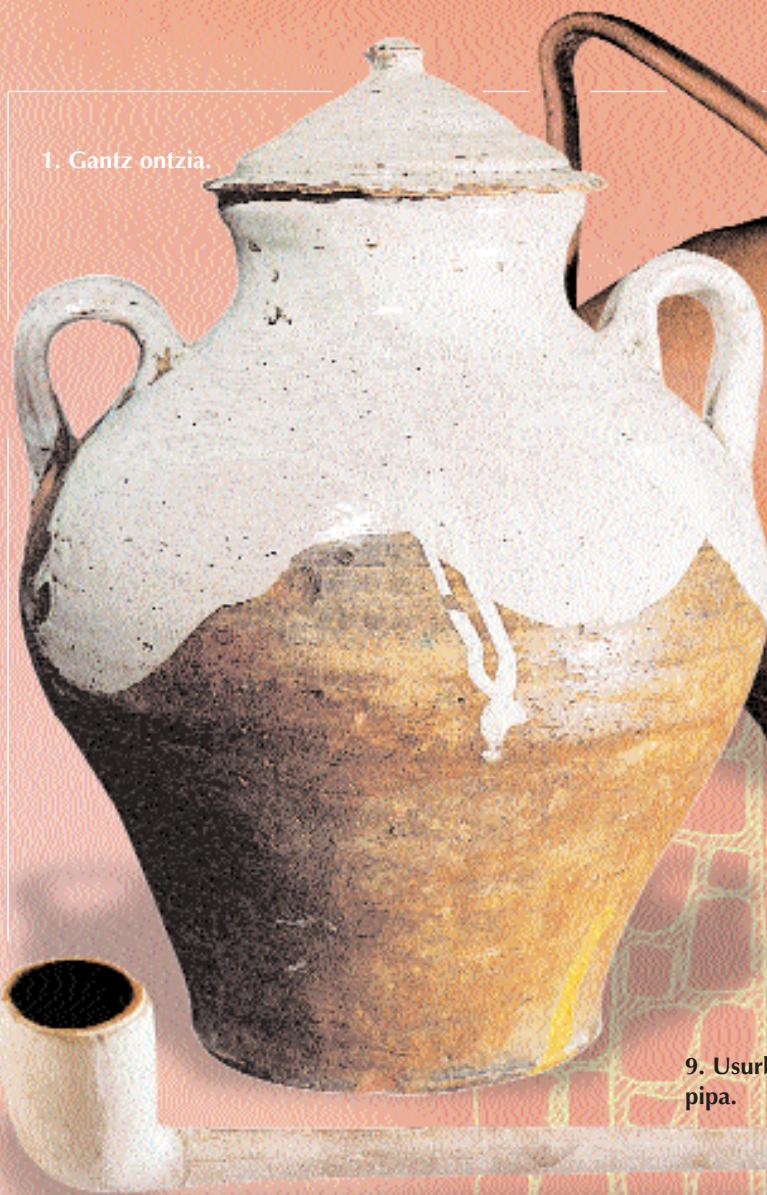


Gipuzkoako Foru

Kultura, Euskara, Gazteria eta Kirol Departamentua
Departamento de Cultura, Euskera, Juventud y Deportes



1. Gantz ontzia.



2. Pegarra, Nafarroako Doneztebeko ontzi lantegian egindakoa.



9. Usurbilgo pipa.

6. Zegamako labearen oin planoa.

7. Potoa.

10. Gregorio Aramendi Arregi, Donostiako San Telmo Museoan, 1978an, euskal ontzizintzaren erakusketaren eta Euskal Herriko ontzigileei egindako omenaldiaren egunean. Gregorio da Gipuzkoako azken ontzigilea.

KULTURA, EUSKARA, GAZTERIA ETA KIROLETAKO DIPUTATUA: Luis Bandres Unanue.
KULTURAKO ZUZENDARIA: M^a Jesús Aranburu Orbegozo.

Fitxa teknikoa: ZERAMIKA HERRIKOIA GIPUZKOAN.

BERTAN 19

LG: SS-1282/02

ISBN: 84-7907-384-5

© EDIZIOA: Gipuzkoako Foru Aldundia. Kultura, Euskara, Gazteria eta Kirol Departamentua.

© TESTUA: Enrike Ibabe.

© ARGAZKIAK: Jose Lopez eta egileak.

© EUSKARARAKO FRANTSESERAKO ETA INGELESERAKO ITZULPENAK: Euskararen Normalkuntzarako Zuzendaritz Nagusia (Elio Egibar, Joan Mari Agirre). TISA, Traductores e Intérpretes, S.A. (François Pleyber, Tim Nicholson).

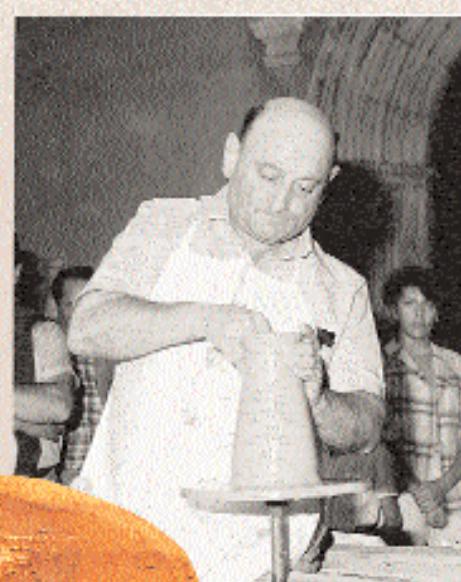
BILDUMAREN DISEINUA: Xabi Otero.

MAKETAZIOA eta KOORDINAZIOA: Xabi Otero. Txoria Errekan S.L.

INPRIMAKETA: Leitzaran Grafikak, Andoain.

13. Oliontziak, San Telmo Museoan.

14. Tiradera, ontzigilearen tresna.





3. Narbaxako
pitxer handia.

4. Sareztatu edo grapatuz
ontziak konpontzeko
zulagailua.

5. Dekoratutako
platera.

8. Sagardo
pitxerra.

11. Urdinez
dekoratutako
pitxerra.

12. Barreño erabat zuria.

ZERAMIKA HERRIKOIA

GIPUZKOAN 6

SARRERA 8

ZEGAMA 12

TORNUAK 16

AZKOITIA-AZPEITIA 30

ÖÑATI 32

IRAGAIZGARRIAK

ETA DEKORAZIO BERNIZAK 34

ARETXABAleta 40

ESKORIATZA 42

LABEAK 48

PEGARRAK 56

SUTARAKO ONTZIAK 64

BUZTINEZKO PIPAK 68

BURDIN HARIZ

SAREZTATZEA ETA GRAPATZEA 70

IKONOGRAFIA 72

BIBLIOGRAFIA 72

GAZTELANIAZ 73

FRANTSEZEZ 89

INGELEZEZ 105

Aurkibidea

ZERAMIKA HERRIKOIA GIPUZKOAN

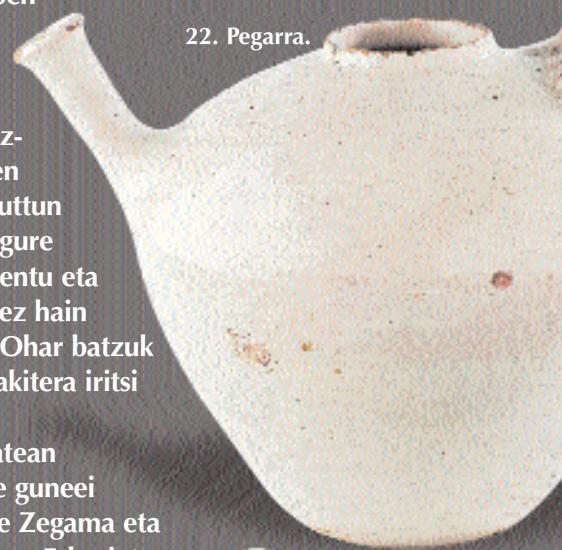
Gipuzkoako ontzigintzako lantegietan egindako ontziei buruz ezer gutxi genekien, ontzi gileek horrelakotzat onartzeak ematen duen segurtasunarekin behintzat, eta Zegaman aurkitutako horiek ziren ezagutzen genituen bakanak. Gaur, ordea, Eskoriatzako ontzi lantegiko ontziak pixka bat ezagutzen ditugu Aranzadi Zientzi Elkarteko Alfredo Moraza eta Juancho Agirrek egin berri duten lan arkeologikoari esker. Hemen aurkezten ditugun gainerako ontziez, esan dezakegu horietako batzuk lantegi horietakoak izan daitezkeela edo beste lantegi gipuzkoar batzuetaakoak. Gipuzkoan erabili ziren beste batzuk Arabako ontzi lantegietatik (Ixona, Erentxun, Igeleta, Uribarri Ganboa, Elosu, Galarreta, Narbaxa eta ziurrenik Gazteizkotik) iritsi ziren, eta beste gutxi batzuk Bizkaia, Iparralde edo Nafarroako ontzi lantegietatik, eta agian Euskal Herritik gertu samar zegoen beste lantegiren batetik. Beste ontzi batzuk ere badira, Gipuzkoan era bili zirenen antzekoen

edo ia berdinene
irudi direnak edota
haien berri ematen
dutenak. Horiek guz-
tieki batera erakusten
digute zein traste kuttun
edukitzentzituzten gure
etxe, kofradia, komentu eta
abarretan denbora ez hain
urrutiko garaietan. Ohar batzuk
ere egiten ditugu, jakitera iritsi
garenari buruz,
Gipuzkoan garai batean
egon ziren ontzigile guneei
buruz, eta batez ere Zegama eta
Eskoriatzakoei buruz. Eskoriatzan
dago, denboraren joanari
erronka eginez, Gipuz-
koako labe bakarra,
gure kultur onda-
rearen benetako
monumentua.

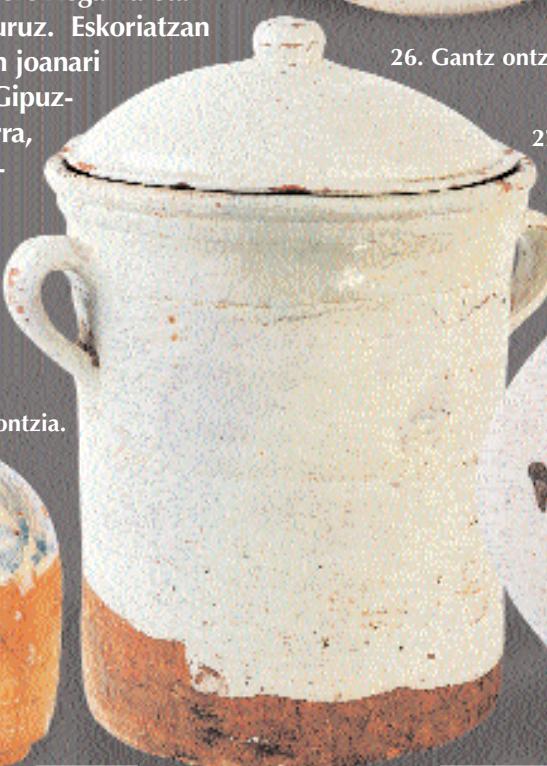
25.
Oliontzia.



22. Pegarra.



26. Gantz ontzia.



27. Pegarra,
suila.



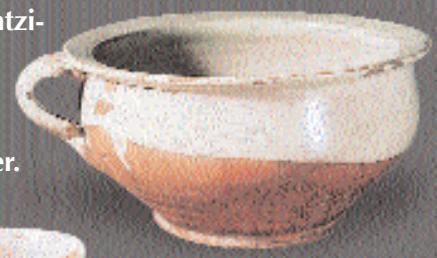
28. Patar ontzia.



29. Pitxerra.



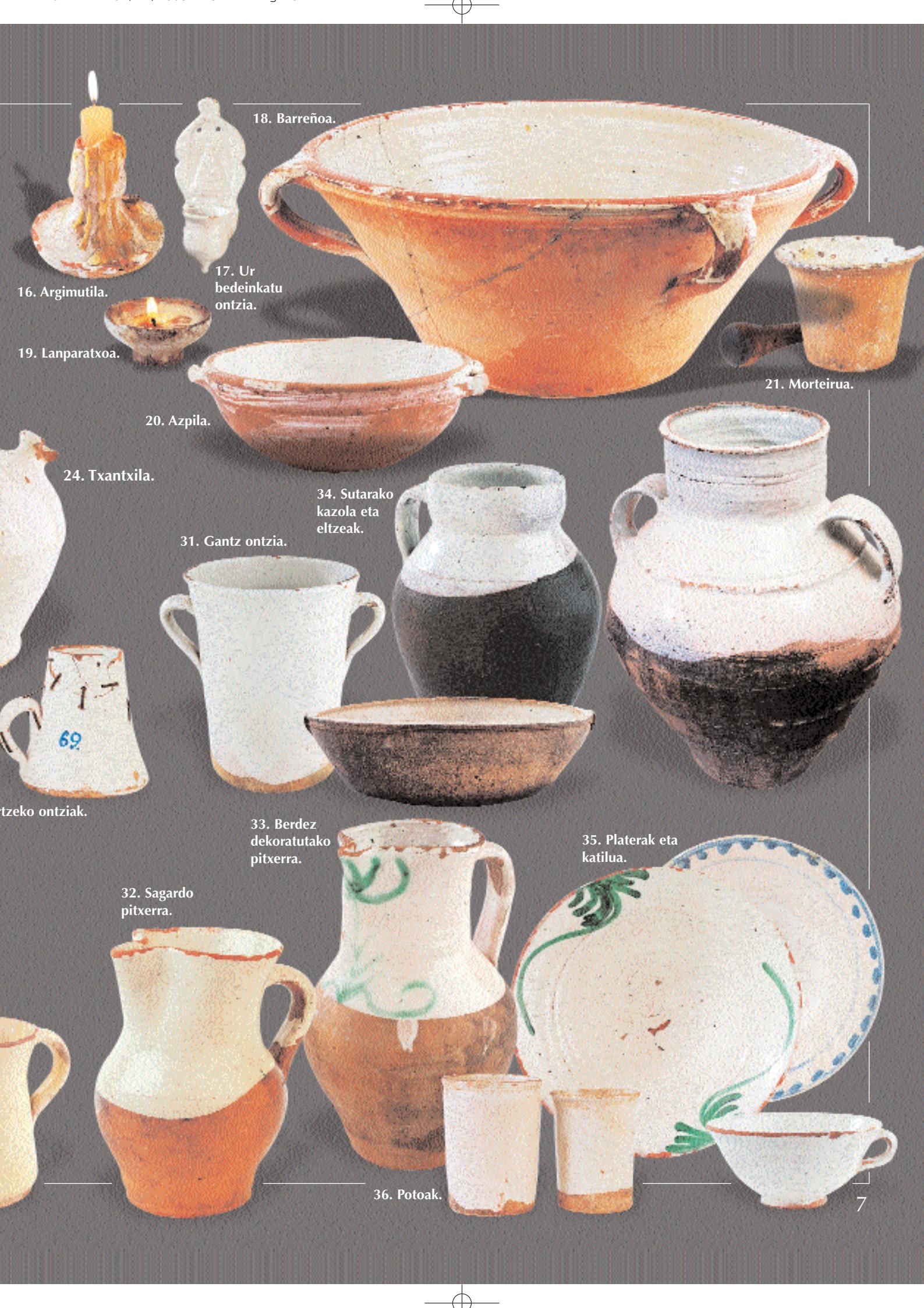
15. Pixontzia.



23. Dekoratutako pitxer handia.



30. N



16. Argimutila.
17. Ur bedeinkatu ontzia.
18. Barreñoa.
19. Lanparatxoa.
20. Azpila.
21. Morteirua.
24. Txantxila.
31. Gantz ontzia.
34. Sutarako kazola eta eltzeak.
- tzeko ontziak.
32. Sagardo pitxerra.
33. Berdez dekoratutako pitxerra.
35. Platerak eta katilua.
36. Potoak.

SARRERA

Guk dauzkagun datuek erakusten dutenez, 1757an ontzi lantegi bat jarri zuten Azkotiko Jausoro baserrian. Ontzigilea Juan Kuende zen, Nafarroako Lizarratik, XIII. mendeaz geroztik edo lehenagotik zeramika lan oso garrantzitsua egiten zen herritik, etorritakoa.

Dena den, ez Gipuzkoako jendeak ez Euskal Herriko beste toki batzuetakoak ere buzinginta ez omen zuten oso gogoko.

Horixe dio, adibidez, aita Larramendik 1754an idatzitako *Corografia de Guipuzkoa* liburuan: "Gipuzkoak, gai honetan eta beste batzuetan Lacodemonia baino zentzuzkoago eta politikoago denez, errepublike-tako lanbide apaletan gipuzkoarrak erabiltzen ditu, odolez aitoren seme eta kapareen leinukoak denak eta, hargatik, zapatagileak, jostunak, errementariak, zurginak, harginak eta kapelugileak... Lanbide horietako bakar batean ere ez da atzerritarrez baliatzen. Bakar-bakarrak nabaritu dut teilagintzan aritzen diren gehienak euskal frantsesak direla eta ezingo nuke arrazoitu gipuzkoarrek zergatik baztertzen duten lanbide hori eta beste lanbide mekanikoago eta apalagoei atxikitzen zaizkien".

Urte batzuetara Telesforo Aranzadi eta Jose Miguel Barandiaranek ere aipatu zuten buztin lanetarako higgin edo gogo gutxi hori.

Lehenak, esate baterako, ondorengoa idatzi zigun *Etnografía Vasca-Geografía General del País Vasco Navarro* liburuan: "Gipuzkoako herri batzuetan izan zen garai bat non ontzile guztiak frantsesak ziren. Eta kontuan izanda euskaldunak zein maitasunez lantzen duen egurra eta betidanik zein trebe izan den hargintzan eta burdingintzan, jende horri buruz ezingo genuke ondorioztatu material horietatik gutxi duten herrialdeetan trebatu direnik eta eskasia horregatik aritzen direnik lehentasunez ontzigintzan". Beste aldetik, Jose Miguel Barandiaranek idazlan guztien IX. liburukian, *Vasconia antigua* izenekoan, ondorengo azpimarratzen du: "...era berean azpimarratu behar dugu Gernikako ibaiaren beste aldean, airetiko leerro zuzenean kilometro batera gutxi gorabehera, Busturia aldean, badagoela ontzi lantegi bat, non, gauza bitxia iruditu arren, Asturiasko langileak erabiltzen dituzten bertakoen ordez, bertakoentzat lanbide hori ez baita oso estimatua".

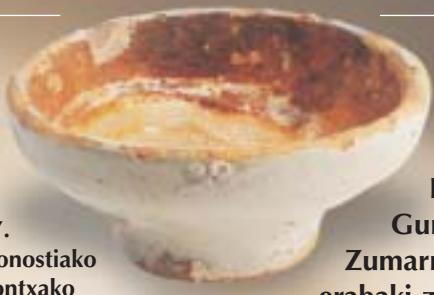
Azkenik, Arabako ontzile batzuek adierazi digutenez, soldadutzara joan eta bizitza zibilean zein lanbidekoak ziren galdetzen zietenean, nekazariak erantzuten omen zuten, ontzigileak zirela esateak lotsa puntu bat ematen zielako.

Julio Baroja ere Aranzadiren iritzikoa da neurri batean, esaten baitu egurra eta burdina direla euskal kulturaren bi osagai handiak eta, aldiz, beste adierazpen batzuk, zeramikarena adibidez, inoiz gutxitan iritsi direla balio sinbolikoa bederen izatera, penintsulako beste herrietaez bezala. Dena den, Caro Barojaren ondoren gure zeramika herrikoiarri buruz egin diren lanei esker ehun labe baino gehiagoren testigantza izan dugu, oso antzinako buztin lantegietakoak batzuk, eta ekoizpena sinbolikoa baino zerbait gehiago bazela ondoriozta daitake.

Teilagin asturiarren aztarnak Euskal Herriko toki bat baino gehiagotan azaltzen dira. Gutxi gorabehera San Isidrotan etortzen omen ziren, udazken aldean eguraldiak txarrera egiten zuen arte gure herrian teilagintzan aritzeko.

Oso aspaldikoa omen den teilagin asturiaren Euskal Herriratzearen ondorioz, Llanes eta Ribadesella herrietako teilagin "tamargoaren" argota sortu zen, euskal jatorrizko hitzeken jolasean. Jose Manuel Feito gure lagunak, hainbeste maite dugun Asturiaskoak eta bere herriaren kultur ikertzaile nekaezinak, esan digunez, tamargoarrak "teilagin ibiltariak ziren eta maiatzetik San Miguel arte gure probintzia osoan eta are kanpoan hedatzen ziren". Eta haien argotak beste hizkeren eskeema berdinari jarraitu dio: metatesia, jatorri iluneko hitza, euskal jatorriko hitzak...". Faitok hiztegitxo batean jasota dauzkanetatik bakar batzuk aurkeztuko ditugu, nahiz eta batzuk ez daukaten gure hizkuntzan ematen diegun adiera eta beste batzuen ortografia zertxobait aldatua dagoen: "Agun=día. Artoa=borona. Bai=sí. Esña=leche. Ez=no. Gaza=sal. Iria=vaca. Motil=muchacho. Oguin=pan. Xagarda=manzana. Xagardua=sidra. Zarro=viejo.





37.
Donostiako
Kontxako
badian aurkitutako
lanparatxoa.



39. Badian
aurki-
tutako
lanpa-
ratxoa.



40.
Kontxako
badiatik ateratako
kikara.

Ontzigile frantsesek Euskal Herrian egin zituzten age-rraldiak direla-eta, XVIII. mendean Galarretako herri ontzigilean izan zirela baiezatzeko moduan gaude (Araba). Adibidez, Juan Boie, Frantziako Erresumako Besenfontunie herrikoa, Amaritan jaiotako Rosa Ibañez

Guraiorekin ezkondu zena. Haien Jose izeneko semea, Zumarragan 1769an jaiotakoa, izan zen Galarretan herritartzea erabaki zuen lehena, aitak urte batzuk beranduago hartu baitzuen erabakia. Zumarragako, Tolosako edo inguruetako ontzi lantegiren batean lan egin ote zuten?

Jose, Aroko alaba Maria Saezekin ezkondu zen. Galarretan sus-traitu aurretik Josek lan egin ote zuen ontzigintzan ospe handikoa zen Haroko lantegiren batean? Familiak Narbaxara joan zen 1800an, ontzigintzan ospe handia zuen Arabako herri horretara, eta Jose bertan hil zen 1849ko apirilaren 16an.

Pedro Cano Muciontes korrejidoreak ondorengoa idatzi zuen 1756an: "Hiru oker handi antzeman ditut: lehena ezen, etxeetan buztin ontziteria ikaragarri erabili arren, hemen bertan ez dela bakar bat ere oso-osorik egiten, Arabakoak edo Gaztelakoak baitira denak, nahiz eta baden gorabehera oso berezi bat, berniza Segurakoa dela alegia, probintziako herri batekoa". Eta teilaginen jatorri frantsesa behin eta berriro azpimarratzen duelarik: "Esperientziak erakutsi didanez, probintzia honek (Gipuzkoaz ari dela) ez du lantegi kopuru hain handirako behar bezainbesteko teila eta adreilurik sortzen, eta zain egon behar du teilagin frantsesek beren komenientzien arabera etortzea erabakitzent duten arte".

Gaztelatik zetorren

z e r a m i k a

Talavera de la
Reina herriko
izango zen, garai
haietan oso

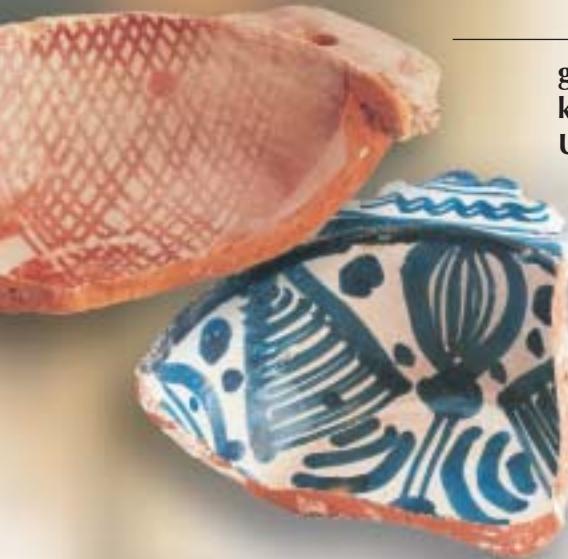
estimatua baitzen, edo agian Talaverako zeramika izenarekin ekoizten zuten Gaztelako beste ontzi lantegietakoa. Izan ere, izen generiko hori zeramika mota jakin bat ematen zitzaien. Gipuzkoara ekartzen zen Arabako zeramika gehiena Igeleta, Ixona eta Erentxungo ontzi lantegietan egindakoa izango zen ziur aski, eta beharbada baita Gasteizko lantegietan egindakoa ere. Egia esan, badugu informazio multzo bat hiri horretako ontzi lantegiei buruz, baina zoritzarrez ez dugu lantegi horietan sortutakoa dela ziurtasunez esan dezakegun pieza bakar bat ere ezagutzen.

Joakin Jose Landazurik zera idatzi zuen 1789an: "Toska (lurzuria) lan-

38.
Donostiako
badiatik
ateratako
ontzi puskak,
Aragoiko
Muel herrian
egindakoak
ziurrenik.
XVI. menda.



41. Biarnoko
ontzia,
Hondarribian
erabilia.



gintza hain mesedegarria Araba dezente hornituta dago, aurkitu baititzagu Gasteizko hirian eta, besteak beste, Igeleta, Ixona, Erentxun eta Uribarri Nagusiko herriean. Ezin konta ahala plater, ontzi, katilu eta beste zenbait pieza egiten dira, eta bertakoek horietako asko erabiltzen dituzte, baina baita oso urrutitik ekarritakoak ere. Arabako toskaren kolorea berniz zurikoa da, lore urdinekin apainduta...". Nahiz eta hori zen piezen eztainuzko estalduretan gehien erabiltzen zen dekorazio kolorea, baziren berdez, berde eta marroiez eta are urdin eta berdez apaindutakoak ere, herri horietako lurretan, labea zeuden lekuetan ziur aski, aurkitutako zeramika puska ugarik erakusten duten bezala. Herri horietako ontzi mota horiek Euskal Herriko txoko askotan aurki ditzakegu, eta baita zeramika puska ugari ere garai haietako baserrien ingurueta.

Manuel Izagirrek Donostiako Kontxako Badiaren hondotik jasotako pieza batzuk ikusi genituen duela urte batzuk eta, forma eta dekorazioari begiratuta behintzat, Landazurik adierazitako herrikoak direla esan dezakegu beldurrik gabe.

Ez hasieran aipatu dugun Juan Kuenderen lantegiko ontzi ekoizpena, gutxienez 1757. urteaz geroztik lanean ari zenarena, eta ezta orain arte ezezagunak zaizkigun beste lantegi batzuetakoak ere, ez dirudi gure herrialdeko demanda betetzera iristen zirenik, "Euskal Herriaren Adiskideen Elkarteak" 1770ean ontzi eta teila lantegiak bultzatzeko joera egokienari buruz esaten duenari kasu egiten badiogu behintzat. Honela diote: "Ontzi lantegiak jarri aurretik, Aldundiak eska diezaiola bere gogoko pertsona adimen garbikoren bati lurra azter dezan eta ondoren har ditzala lantegiak altxatzeko behar diren xedapenak, eta saia dadila lanbide horiei buruz bertakoek duten irudikapena aldatzen, aitoren seme-alabentzat egokiak ez direla uste baitute, eta ulertarazi diezaiela horietan aritzeagatik ez dutela auke-rarik galduko ohorezkoetan onartuak izateko. Eta teila eta adreilua lantzera gipuzkoarrak adoretzeko baliagarri izango litzatekeela errantamenduetan bertakoei lehentasuna ematea, atzerri-tarrak bezain trebeak baitira...".

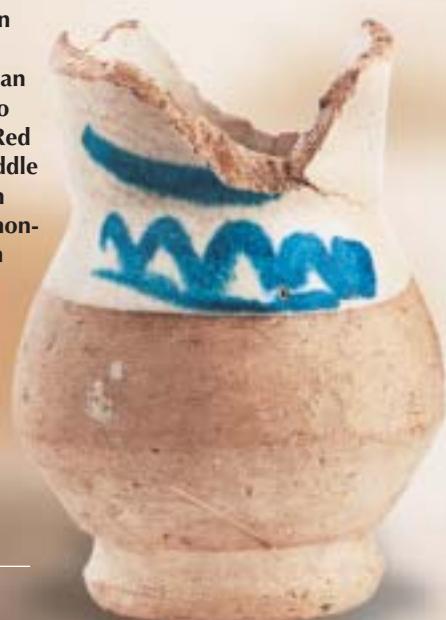
Badirudi aholku horiek aurkitu zutela lur onik, Gipuzkoan ontzi lantegiak agertu baitziren han eta hemen. Ontzigintzako lantegiak, adibidez, ontzi ekoizpenean Araba eta Bizkaia pare jarri zirenak. Pieza beiratuak eta esmaltatuak, zaharrenak kobre oxidoko berdez eta manganesoko marroiz dekoratuak.



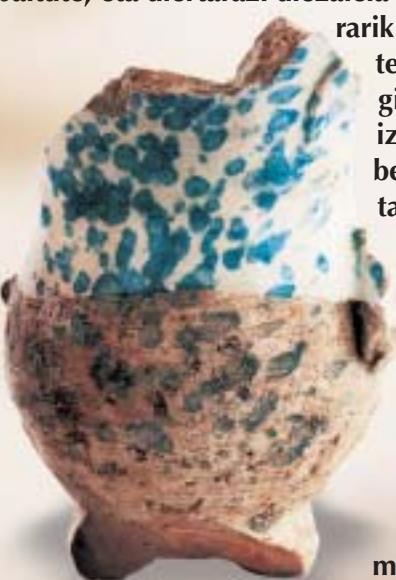
42. Pasaiako San Juan baleontziaren azterketan aurkitutako pitxerra, Ixona, Igeleta eta Erantxunen egindakoen antzehoa.

1565. urtean
Labrador (Kanada) Red Bay-ko Saddle uhartearen inguruan hondoratu zen baleontzi hura.

43. Kontxako badian aurkitutako ontzia.



44.
Ixonako
ontziak.



ZEGAMA.

Donostiatik 56 eta Altsasutik 17 kilometrora dago Zegama, Aizkorri mendilerroaren magalean eta Oria ibaiaren ertzean.

Zegamatik iragaten zen alderdi hartan zegoen errege bideetako bat, San Adriango tunel famatua iraganez Arabara joaten zena.

Hori oso garrantzitsua zen garai haietan, izan ere egungo komunikabiderik gabe, bide ondoan egoteak eguneratuta egotea esan nahi baitzuen.

Bide zahar hura, alderdi askotatik, faktore erabakigarria izan zen Zegamaren ekonomi, gizarte eta kultur bizitzan. Bide hori bere garrantzia galtzen 1780. urtean hasi zen, Leintz Gatzagako bideak erraztasun, erosotasun eta segurtasun handiagoak eskaintzen zituelako. San Adriango bide hori, gaur egun, artzainek bakarrik erabiltzen dute, beren artaldeak Oltza eta Urbiako udako larreetara eramatzen dituztenean.

Beste gertaera batek ere izugarrizko garrantzia izan zuen Zegaman, Irun-Altsasu burdinbidea egiteak, alegia. Obra horiek 1858ko ekainaren 22an hasi ziren Tolosan eta Donostian, batera, eta 1864an amaitu ziren. Burdinbide hori zela eta, langile ugari etorri ziren lanera, ez bakarrik Espaniar estatuko beste herrietatik, Italia, Frantzia, Belgika eta Alemaniakoetatik ere.

Hain zuzen garai horretakoak dira gure ontzigileen lehen berriak, eta beste lanbide askorenak ere: ehule, abarketari, errementari, zapatarri, jostun, olagizon, txokolategile, gozogile, eta abarrenak.

Gregorio Aramendi Arregi Zegamako azken ontzigileak eta Martin Azurmendi ontzigile baten semeak esan digutelako badakigu herrian zeuden ontzigintzako lantegietako bat gaur egun Zirkulu tradizionalista dagoen lekuaren zegoela. Zehazki Martinek esan digu lantegia bota egin zela 1932an

zirkulu hori eraikitzen.

Hor egon zen, Martinek dioenez, Azurmendarren lantegia egun eskolak dauden lekura, Mazkiaran Etxeberri etxera eraman zuten arte.

Beste ontzi lantegi bat Aitamarren-zarra etxe dotorean zegoen, eta hor bizi zen eta lan egin zuen Julian Braulio Arrizabalaga Arizgoiti ontzigileak 1900. urtean hil zen arte, hirurogeita sei urte zituela. Ez du ematen inork ontzigile bideari jarraitu zionik bere ondorengoen artean. Lantegi horretan bertan bizi ziren gero Azurmendarrek ere. Familia horretako lehen ontzigilea Azentzio Azurmendi Gorospe izan zen, 1812an jaio zena. Azentzio Frantziska Erostarbe Ugarte andrearekin ezkondu zen eta beren seme Silbestre

46. Intxausti ontzi lantegia.

izan zen aitaren lanbideari heldu ziona, eta bere anaia Emeteriok, berriz, abarketagintzari. Silbestre nahiko gazte hil zen, 1884an, berrogeita sei urte zituela. Inazia Aldasoro andrearekin zegoen ezkondua. Azentzioren biloba Martinek esan didanez, urte bat geroago hil zen Azentzio, Zegamako elizaren aurrean, Santa Kruz apaiz gudularriak eman zion jipoi izugarriaren ondorioz, zaurituta eta konkortuta utzi baitzuen.

Silbestreraren ondorengoak Santiago eta Jose Agapito Azurmendi Aldasoro izan ziren. Mazkiaran Etxeberri etxearen bizitzen jarraitu zuten XIX. mendearren amaiera arte, etxe hark su hartu zuen

47. Zulatu, dekoratu eta abarretarako puntzoia.

arte, eta orduan Frantzisko Arregik Intxaustizarra ontzi lantegira joateko aukera eman zien. Frantzisko Arregi hori Gipuzkoako lehenengo sozialistetako bat izan zen. Santiago Azurmendi, berriz, karlista zenez, Zirkulu tradizionalistako mahaiburu izatera iritsi zen. Aurrez aurre zeuden ideologiak baziren ere, hori ez zen oztopo izan haien artean, Martinek dioen bezala, adiskidetasun handia egoteko.

Ondoren, Santiagok lanbidea utzi egin zuen eta Zegamako Electra Aizkorri enpresan hasi zen lanean. Julian Arrizabalaga ontzigilearen semeari Aitamarrenzarra ontzi lantegia eman zion errentan Jose Agapitok, eta hark han egin zuen lana 1932. urtea arte, Agapito Oiarbideri, Oltzako artzainari, errentan eman zion arte.

Agapito Oiarbidek esan digunez, Jose Agapito Santa Barbara kalera joan zen bizitzen, eta han bizargin lanak egin zituen. Bake epailea ere izan zen eta 1954an hil zen.

Hirugarren ontzi lantegia Jose Luis Arregi Larreak, Oria ibaiaren ertzean eta herri gunetik aldenduta, egin zuena izan zen. Etxea, lantegia, labea, eta abar egin zituen, Intxaustizarra etxearen ondoan. Jose Luis Arregi, Zegamako Lartxaun baserrian jaio zena, 1899an hil zen hirurogeita hamahiru urte zituela. Haren emaztea Irungo Manuela Landa izan zen. Aita Jose Luisenkin batera haren semeek ere lan egin zuten: Jose Joakin, 1887an 19 urterekin hil zenak, eta Frantzisko Josek, gero ontzigintzarekin jarraitu zuenak.

Frantzisko Jose Arregi gizon ekintzailea izan zen. Aitak eraiki zuen Intxaustiberria etxea handitu egin zuen, lehortegi zabalak behar baitzituen ontzigintzako eta teilagintzako produktuak lehortzeko. Errota hidraulikoa ere jarri zuen, lantegitik ez urrutti, bernizak eho eta buztinei eragiteko, Oria ibaiko ura aprobetxatz. Intxaustizarra erosio zuen sei mila pezetan eta, beste hainbeste jarriz, berri-berri utzi zuen. Hirurogeita hamabi urterekin hil zen 1929an, eta haren seme Frantzisko Manuel Arregi Guridi izan zen bere oinordeko. Frantzisko Manuelein besta lagun batzuek ere egiten zuten lana, horietako bat Jose Lorenzo Aramendi Arza zen, Itsasondoko. Jose Lorenzo haren arreba Mikaela Josefa Arregi andrearekin zegoen ezkondua, eta Zegamako azkeneko ontzigilearen aita izan zen, Gregorio Aramendirena.

Gregorioren bidez dakizkigu Intxaustin ontzigintzan jardun zuten beste batzuen izenak: Vitoriano Escudero, ontzigintzan izen handia zuen Valladolideko Arrabal del Portillo

herriko; Ponciano Ermigain Onaberri, "Ponciano Tolosa" izenarekin ezagunagoa, ontzigile izan zena 1944an hil zen arte berrogeita bi urte zituela; Martín Catalina Olmedo, Vitoriano bezala Arrabal del Portillo herriko. Herri horretako zen, era berean, Martiniano de La Calle, denbora batean Intxustin lana egin zuena.

45. Frantzisko Arregik Zegaman egindako gantz ontziak.



48. Frantzisko Arregiren lantegiak ontziei ezarritako zigidua. Zegama.

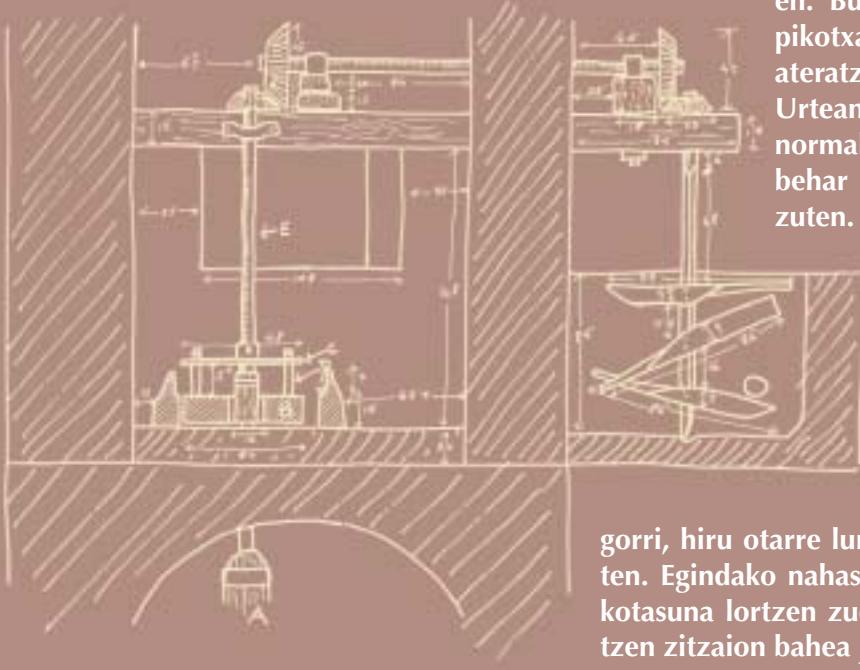


49. Aitamarrenzarra ontzi lantegia.

asko ekarri zuten teilak eta adreiliuak egiteko.

Agapito Azurmendiren Aitamarrenzarra ontzi lantegirako buztin lurra Murgisarriko eta Arakama auzoko lur

51. Oriako urak higitutako gurpil hidraulikoa erakusten duen marrazkia, bernizak ehotzen ari da, C pletina metalikoa sartuta duelako, eta buztinari eragiten ari zaio, E ardatza doituta duelako.



iragan. Bigarrena betetzen zenean, hirugarren putzura helarazten zen buztina. Egiten duten zeregina egiten dutelako putzu horiei dekantatzaleak deitzten diegu, Gregoriok, berriz, lehortzaileak. Alboak harlauzaz estalita zituzten eta eragiteko putzua baino nahiko handiagoak ziren. Zorua lurrezkoa zuen eta, buztin eragina ez zedin itsatsi aldez aurretik errautsez hautseztatzen ziren.

Bi bat hilabete egoten zen buztina putzu horietan, eta dekantazioaren bidez 60 cm-ko geruza sortzen zen. Ura, gainean geratuz zihoan heinean, harlauzen zuloetatik atera egiten zen.

Lanlekura eraman behar zenean, igitai bat hartu eta masa hori zatitut egiten zuten. Buztin zati horiek, ez baziaren eraginaldian osatutako geruzetan eta, hortaz, hezetasun gradu ezberdinarekin, askatzen, 40 kg pis-

XIX. mendearen erdialdera Miranda de Ebroko ontzigile bat egon zen Zegaman, Juan Gonzalez zeritzana. Aitamarrenzarra etxearen egingo zuen lana, Braulio Arrizabalaga haren alaba baten aitabitxi zela azaltzen baita.

Intxaustin bi lur mota erabiltzen zituzten: buztin gogorra, zuen kolorea zela-eta buztin zuria ere deitzen ziotena, eta buztin gorria.

Buztin gorria lantegiaren lurretatik hartzen zuten, Murgisarri menditik, eta Errinean zegoen herri lur batetik. Lehenago Altzibartik ere ekartzen zuten, teileria zaharraren ondoko lur sail batetik.

Buztin zuria edo gogorra Santagedaldea izena zuen etxe baten aurretik ateratzen zuten, Arregitarrena zen lur sail batetik.

Labaren estalkirako teilak egiteko buztina goiko auzoan, Zupitxoetan, zegoen partikular baten lur sailetik ekartzen zuten.

Gregorio Aramendiren aitonaren garaian, Zupitxoetatik buztin lur asko ekarri zuten teilak eta adreiliuak egiteko.

saietatik ateratzen zuten. Laberako adreiliuak egiteko zena Zupitxoetatik ateratzen zuten, Intxaustikoek bezala.

Buztin lur ona lur zorutik 15 zentimetrora zegoen. Buztin zuria ateratzeko, gogorra zenez, pikotxak erabiltzen zituzten. Buztin gorria ateratzeko, aitzurrak.

Urtean bi aldiz ateratzen zuten buztin lurra, normalean udaberrian eta udazkenean, baina behar handia izan zutenean ere ateratzen zuten.

Zegaman buztina prestatzeko erabiltzen zen sistema irazkiena zen.

Zegaman irazki horiek Oria ibairen ertzean zulatutako hiru putzu ziren. Lehenengoa, urarekin nahastu ondoaren, urari eragiteko erabiltzen zen, horretarako zurezko palak erabiliz. Irazki aldi bakoitzean bost otarre lur

gorri, hiru otarre lur zuri eta 20 balde ur erabiltzen zituzten. Egindako nahasketak txokolate eginaren antzeko trinkotasuna lortzen zuenean, bigarren putzurako bidea irekitzen zitzaison bahea jarrita zeukan ubide baten bidez, makiila, harritxoak, erraustu gabeko buztin pikorrak ez zitezen

tzena ere heltzen ziren. Lanlekuko gune heze batean biltzeko zati bat bestearen gainean jartzen zuten, horma bat eraikitzen arituko balira bezala.

Gero, buztina lurrean zabaltzen zuten, tornuan hiru egun lan egiteko behar zuten bezainbat, 15 cm-ko lodierako geruza osatuz. Buztin horri, esan bezala zabalduta, ur pixka batekin zipriztindu egiten zuten, eta horrela denbora batean utzi. Gero, zurezko mahai baten gainean (biguntzeko lekuan) jarrita, gogor astintzen zuten burdinazko barra batekin. Aurreko garai batzuetan buztina zapaldu egiten zuten, gero hasi ziren maspiltzen. Buztina astindu ondoren, gehiago maspiltzen zuten eta oratu, ogia-ren orea balitz bezala, tornurako behar zuen malgu-tasunarekin prestatuta utzi arte. Egin nahi ziren ontzien arabera, moiloetan zatitu ondo-ren, tornuan sartzen zituzten.

Esan behar dugu lurrean zabaltzen zuten masa beti berdina zela, izan ere alde batetik biguntzeko lekura eraman ahala bestetik erantsi egiten zuten.

Eta, eragiteko putzura itzuliz, adierazi nahi dugu guk ikusi duguna Gregorioren aitonak muntatu zuena dela, bernizak ehotzeko errota hidraulikoa egin zuen garaikoa. Putzu hark 120 cm-ko diame-troa zuen eta 85 cm-ko sakonera, eta han, goian aipatutako kopurueta buztina eta ura bota ondoren, ardatz bati atxikita zeuden hiru hegak metalikok eragiten zio-ten buztinari. Oria ibaiko ura indar handiz erortzen zenean gurpil hidraulikoaren (turtukiaren) gainera engranaje batzuk higitzen zituen, eta horrela indar handiz birarazten zuen.

Goiko hegala 79 cm-koa zen eta beste biak 86 cm-koak ziren. Zabalera 9 cm-koa zuten. Lehena edo goi-koak putzuaren ertzaren maila zegoen ia, hurrengoa 11,5 cm beherago eta hirugarrena aurrekotik 16 cm-ra eta putzuaren zorutik 31 cm-ra. Lehen aipatutako karga horri eragiteko behar zuten denbora hamabost minuto ingurukoa zen, eta buztina nola zegoen hegaleen lastertasunak erakusten zieten.

Ondo eraginda zegoenean, putzu dekantatzairetarako bidea irekitzen zioten buztinari, lehen azaldu ditugun putzu horietarako bidea hain zuzen, tobera baten bidez, Tobera hori zoruaren maila baino zenti-metro batzuk gorago zegoen, horrela buztinak eraman zitzakeen materia pisutsuagoak hondoan gera zite-zen. Horrek, hala ere, ez zuen bahea ordezkatu, hori baitzen erabiltzen zutena.



50. Gregorio Aramendi, Zegamako azken ontzi-gilea, buztinari eragiteko putzuaren aurre-an.

52. Ahuntz ilearekin egindako pintzela.



TORNUAK

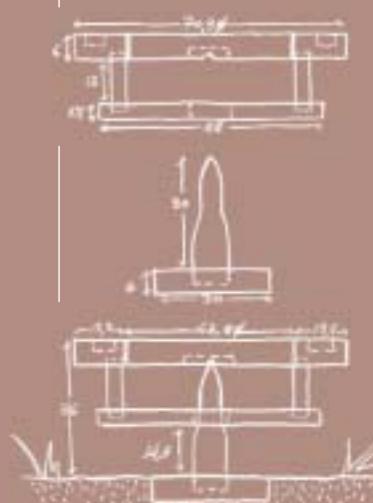
Eskoriatza eta Zegaman erabilitako tornua Euskal Herriko gainerako ontzi lantegietakoaren antzekoa zen, eta guri iritsi zaigun eran, badirudi XVI. mendean azaldu zirela, Italian ikertzaile batzuek dioteenez, Penintsula iberiarrean, beste batzuen arabera. Bi gurpil ziren, metro bat baino pixka bat garaiagoko ardatz bat finkatuta zeudenak. Gurpil txikiak (burua) 30 cm-ko diametroa zuen eta handiak (zirrindola) 110 cm-ko. Multzoari gurpila (erroberie) deitzen zioten. Torneatu behar zuten piezak oin handia zuenean, buruan gainean beste bat handiagoa jartzen zuten, buru gainekoa deitzen ziotena. Ontzigileak egiten zuen mugimendua, oinarekin zirrindola sakatuz.

30ko hamarraldia arte gutxi gorabehera zurezkoak ziren erabat, ardatzaren beheko punta eta goiko aldea, burua sartzen zen zatia, izan ezik. Kasu batuetan (Uribarri

54. Tiradera.



55. Asturiasko Faroko tornua, Karrantzako Torcachas auzoan erabilitakoaren antzekoa.



oholaren perpendikular ateratzen ziren bi oholen gainean, hain zuzen.

Gurpil handia makila batekin higitzen zuen, Britainian bezala.

Tornua iraultza izan zen ontzigintzan. Esan daiteke ordutik aurrea industrializatu egin zela ontzigintza, askoz ere ontzi gehiago eta ordura artekoak baino hobeak egiten zituztelako eta beren herrietatik kanpoko merkatuetara ere iristen zirelako.



53.
Tornua.
Euskal
Herriko ontzi
lantegietan era-
bili ohi zena.

Ganboa, Marañon), ardatzaren punta gisa ezpela erabiltzen zuten, ez zelako hain erraz gastatzen. Punta horrek xafla metaliko batean, puntu baten gainean, biratzen zuen, zurezko ziri batean edo harrian sartuta zegoelarik xafla metaliko hori. Baino entzun dugu xaflaren ordez kobrezko txanpon bat ere erabiltzen zutela, eta txikiteoan erabiltzen zen beirazko edalontzi lodi haren oina ere.

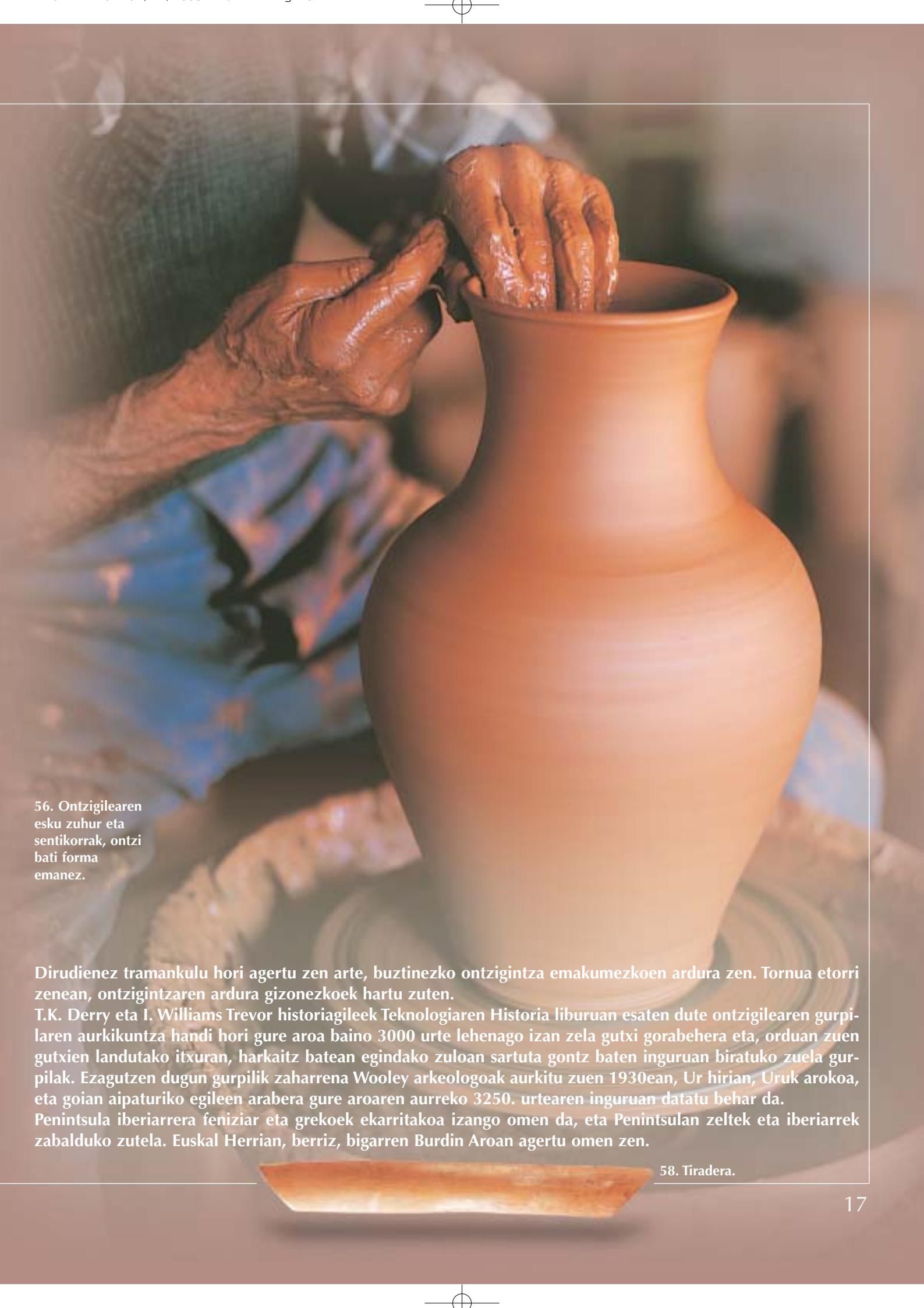
Urte horietatik aurrera berrikuntza batzuk sartu zituzten: erabat burdinazko ardatza, buru metalikoak, zirrindolari aplikatutako berun edo burdinazko uztaia, baina iraultzarik handiena bola jokoa sartzeak ekarri zuen, nahiz ardatzak biratzen zuen oinean nahiz tornuaren mahaian doitu behar zen lekuan jarri zenean.

Gero, aurrerago, gasolina motorra etorri zen eta zerbait geroago motor elektrikoa. Baino oso zabalduta zeuden tornu horiek batera bi erabat apartekoak agertu ziren gure herrian: Karrantzako Torcachas de San Andres de Biañez auzoko Gabriel Fernandezen ontzi lantegikoa eta Miarritzeko Herausta auzoko Cazaux familiarena.

Karrantzakoaren azalpena besterik ez dugu, ontzigilea lanean ikusi zuen batek eta haren biloba batek egin zutena. Azalpen horrek, Oviedotik gertu, Limanesko parrokiko Faroko Jose Vega Suarezen ontzi lantegian ezagutu genuen tornua gogorarazten digu. Jose Perez Vidalen hitzetan "zaharrenen eta oinarrizkoenen" arteko tornua, eta erantsi zuen haren jatorria lehen gurpilak azaldu zirenetik datorrela. Lurretik 36 cm-ra zegoen tornua zen. Ontzigileak hiru hankako aulkitxo batean eserita egiten zuen lana, orain gutxi arte jezteko erabiltzen zenaren antzeko batean. Gurpilak ertzetatik gertu zituen zuloetan eskua sartuz jartzen zuen mugimenduan ontzigileak. Non izan zuen gurpil horren berri Karrantzako ontzigileak? Cazaux familiaren ontzi lantegikoak badu antzik Britainian erabilitakoekin. 51 cm-ko garaiera du. Ohol baten gainean eserita egiten zuen lana ontzigileak, hankak irekita zituen, oinak bi euskarrieta zituela, esertzeko erabiltzen zuen

57. Tiradera, leunduz ontziei azken forma emateko erabiltzen zena.





56. Ontzigilearen
esku zuhur eta
sentikorrapak, ontzi
bati forma
emanez.

Dirudienez tramankulu hori agertu zen arte, buztinezko ontzigintza emakumezkoen ardura zen. Tornua etorri zenean, ontzigintzaren ardura gizonezkoek hartu zuten.

T.K. Derry eta I. Williams Trevor historiagileek Teknologiaren Historia liburuan esaten dute ontzigilearen gurpilearen aurkikuntza handi hori gure aroa baino 3000 urte lehenago izan zela gutxi gorabehera eta, orduan zuen gutxien landutako itxuran, harkaitz batean egindako zuloan sartuta gontz baten inguruan biratuko zuela gurpilak. Ezagutzen dugun gurpilik zaharrena Wooley arkeologoak aurkitu zuen 1930ean, Ur hirian, Uruk arokoa, eta goian aipaturiko egileen arabera gure aroaren aurreko 3250. urtearen inguruan datatu behar da.

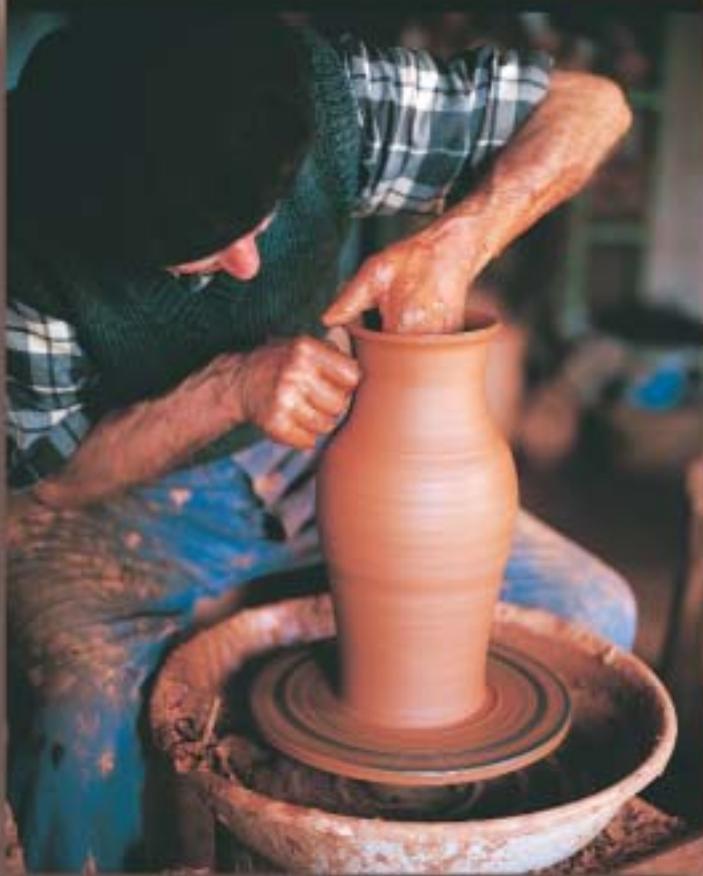
Penintsula iberiarrera feniziak eta grekoek ekarritakoa izango omen da, eta Penintsulan zeltek eta iberiarrek zabalduko zutela. Euskal Herrian, berriz, bigarren Burdin Aroan agertu omen zen.

58. Tiradera.

Intxaustiko lanlekuan beti egon ohi ziren bi tornu. Euskal Herrian ikusi ditugun beste guztien antzekoak dira gutxi gorabehera.

Gaur egun horietako baten gurpil handia besterik ez da geratzen, 112,5 cm-ko diametrokoa. Ardatza metalikoa zuen, eta hura pasatzen zen zuloak 4 cm zituen. Gurpilaren erdialdea hartzen duen burdin xafla batean dago irekita. Gurpil hari inoiz ez zioten uztai metalikorik jarri, ez eta bola sortarik ere. Euskarriak, edota ardatzaren azpiko aldeak, harri bloke batean sartutako brontzezko zorro baten gainean biratzen zuen. Ardatza mahaira doitza bi gontz metalikoen bidez egiten zen, eta erro horiek maiz koipeztatu beharrekoak izaten ziren. Gregoriok honela azaldu zidan pitxer bat torneatzeko lana:

- Muiloa jo pixka bat, airea galdu eta malgutasuna irabaz dezan.
- Muiloa platerera egokitu esku-ahurrekin, biratuz aldi berean gurpila leunki.
- Busti pixka bat muiloa eta limojarekin igurtzi. Limoja lohi oso isurkari bat da, ontzigileak tornuaren mahaieren gainean kaxa batean edukitzten zuena.



59. Jose Ortiz ontzigilea tiraderaz ontzia leuntzen ari da.

Bazeuden pieza batzuk, tina handiak adibidez, bi zatitan egin behar izaten zituztenak. Lehendabizi beheko aldea torneatzen zen erdialderaino gutxi gorabehera, goiko zatian kanal txiki bat utziz goiko zatia hobeto doitzeko, ondoren torneatzen baitzuten. Biek bat egitea hurrengo egunean egiten zen, buztina zerbaiz lehortzen zenean eta behealdea goiko aldeari eusteko moduan zegoenean.

Ontzigileak torneatzeko erabili ohi zituen tresnak ondoko hauek ziren:

- Goian aipatutako tiradera.
- Peineta, goian aipatu duguna.
- Hari metalikoa, ertzetako batean hobeto heltzeko makilatxoa duena. Hari metaliko horren zeregina goian aipatutako txirrikako hariaren bezalakoa zen, baina piezak handiak zirenean erabili behar zen.
- Goian aipatutako txirrikako haria.
- Kikarak torneatzeko erabiltzen zuten kaskoa, esmalterik gabeko kikara antzoko bat, goitik behera zatituta zegoena.
- Leungailua, L itxurako aizto txikia, beso luzeak 10 cm, motzak 4 cm eta zabalerak 3 cm zituena. Gregoriok Z itxurako leungailua ere erabili omen zuen. Tresna hori kikara, plater eta horrelakoei, torneatu ondoren, behin betiko forma emateko erabiltzen zen, eta lehortuta zeudenean, egosteko labean sartzeko moduan zeudenean.

60. Ontzilearen tresnak.



Kikarak leuntzeko, adibidez, ondoko urrats hauek egin behar ziren:

- Plateraren gainean buztinezko molde bat egin, gogor samarra, leungailuarekin torneatuz. Esfera erdi bat zen, leundi beharreko tasen bolumenekoa, eta zuen zeregina kikerak ahozpez jarri eta torneatzeko platerean errazago sartzea zen.

- Kikara molde horretara doitu eta, tornua abian jarriz, leungailua oinarriaren gainean aplikatu buztina kentzeko eta nahi zuten forma emateko.

Piezaren bat dekoratu nahi zutenean hari txirrikaren erdia erabiltzen zuten, kirten gisa erabilten zuten makilatxo bati lotuta zegoen torloju baten inguruau biraka ibiltzen zena.

Txirrikak koskatu batzuk zituen, eta ontziari aplikatzean han itsatsita geratzen ziren, tornuan leunki birarazten zenean.

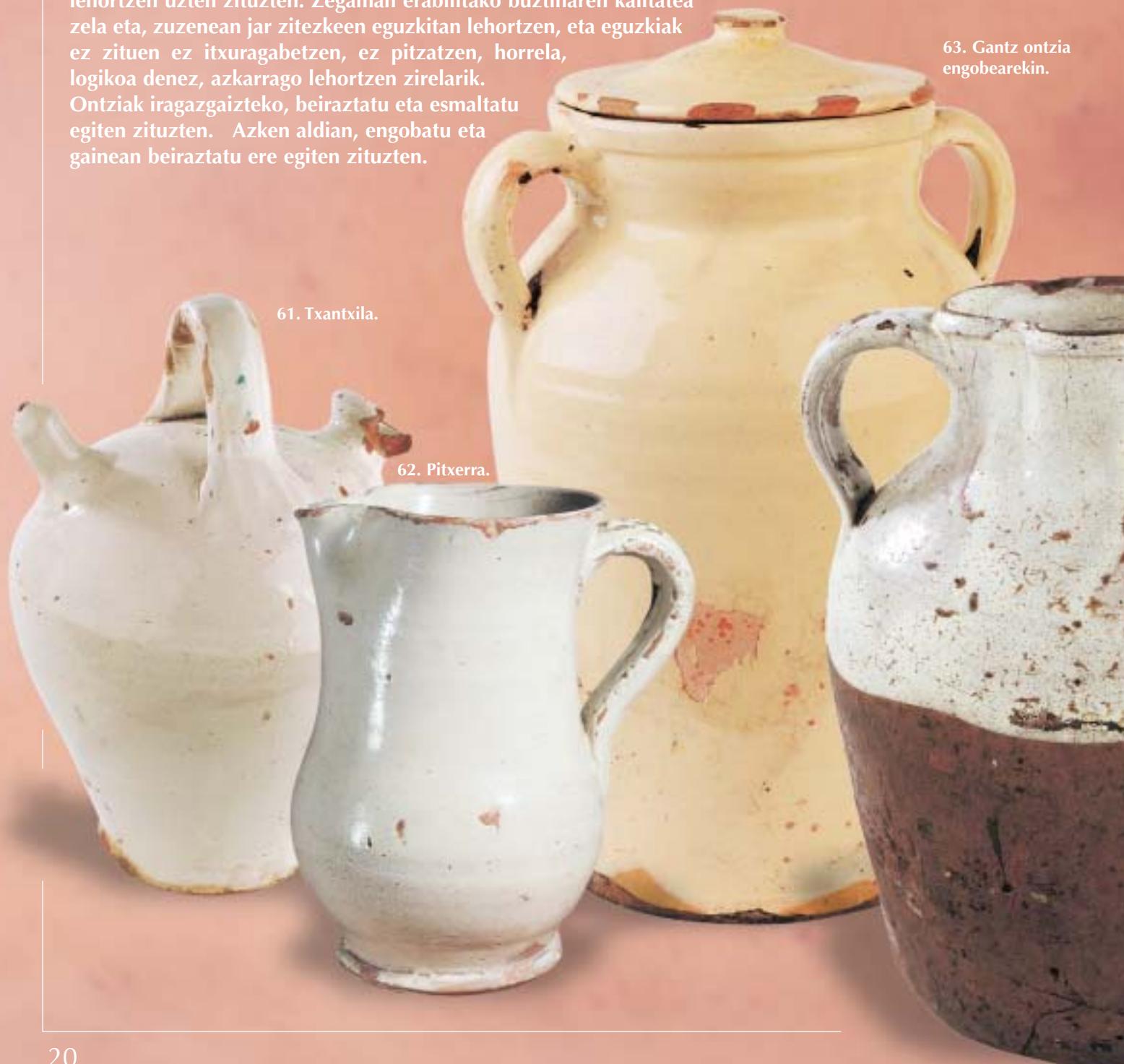
Piezak, torneatu eta mutur, helduleku eta gehigarrien bat erantsi ondoren, ohol batzuetan lehortzen uzten zituzten. Zegaman erabilitako buztinaren kalitatea zela eta, zuzenean jar zitezkeen eguzkitan lehortzen, eta eguzkiak ez zituen ez itxuragabetzen, ez pitzatzen, horrela, logikoa denez, azkarrago lehortzen zirelarik.

Ontziak iragazgaitzko, beiraztatu eta esmaltatu egiten zituzten. Azken aldian, engobatu eta gainean beiraztatu ere egiten zituzten.

63. Gantz ontzia engobearekin.

61. Txantxila.

62. Pitxerra.



Zegaman, asko erabili zen esmaltea ontziari tonalitate zuri hori emateko.

Eztainu, berun eta hondarrarekin preparatzen zuten, labe txiki batean. Labe txiki horrek bat bes-tearen ondoan bi ganbera zituen, bata sua egiteko eta bestea beruna eta eztainua kiskaltzeko. Sua egiten zen ganbera oin karratuko zen Zegaman eta 120 m-ko alboa eta 1,30 m garaiera zituen. Sabaia ganga itxurakoa zen. Erregai sartzeko atek 0,60 m-ko garaiera eta 0,44 m-ko zabalera zituen.

Aldameneko ganbera, kiskaltzen zen lekukoa, oin zirkularrekoa zen, metro bat diametrokoa eta gangadun sabaira 0,60 m-ko garaiera zuena. Ganbera horren oina su gelakoa baino 0,70 m gorago zegoen. Beruna eta eztainua sartzeko atek 0,31 m-ko garaiera zuen eta 0,28 m-ko zabalera. Ate horren oina ganberako zoruaren maila baino 6 cm gorago zegoen. Ganbera horiek bantzen zituen horman leihotxiki bat zegoen, 0,42 m-ko zabalera eta 0,40 m-ko garaiera zituena, sua pasa zedin.

67. Gantz ontzia
ebakidun
dekorazioarekin.

64. Gantz ontzia
mutur isurlearekin.

65. Urdinez
dekoratutako
pitxerra.

66. Gozo ontzia.



Labe horretan honela egiten zutela lana esan zidan Gregorio Aramendik: egiten zuten lehen gauza beruna kiskaltzeko ganberan sartzea zen. Beruna hodi zaharretatik eta horrelakoetatik ateratzen zuten. Segidan, erregaiari (normalki otea) sua ematen zioten. Kiskaltzeko ganberaren ahoa izaten zen tiroa eta banantzko horman irekita zegoen leihoa txikitik joaten zen galdarako sua ganbera horretara. Ordu bat iragan ondoren, 100 kg berun sartu baziren, isurkari bihurtzen ziren, eta orduan sartu behar izaten zuten eztainua: 10 kg barratxoetan. Denbora pixka bat iragan ondoren, esnegain moduko bat ateratzen zen gainera (Gregoriok kiskaldutakoa deitzen zion) eta harrizko kutxa batera botatzen zuten, ganberaren atearen oinean zegoenera, kate batekin sabai-kohabe batetik zintzilik zegoen burdinazko pala erabiliz, horrela aurreratu eta atzeratzeko lana bakarrik egin behar baitzuten. Kiskaldutakoa ateratzen hasi eta handik ordu bi eta erdiak alde-ra amaitzen zen labeko lana, lan osoa egiteko hirutik lau ordura behar zirelarik. Kiskaldu hori, ondoren, bahe batetik pasatzen zen, eta bertan geratzen ziren pikorrik labera botatzen ziren hurrengo kiskaldirako.

Kiskaldutako masa ondoren hondarrarekin nahasten zen. Zenbat kiskaldutako beste hainbeste hondar. Hondar hori Arabako Nabarretejotik ekartzen zuten. Ondoren, nahasketako hori guzia echo egiten zuten, aipatu dugun errota hidraulikoaren aurretik, eskuzko errota batean. Beheko harria, finkoa, kazola baten antzekoa zen, eta horren gainean biratzen zuen goiko harriak. Higidura makilarekin ematen zioten. Makila horren beheko punta harriak ertzetik gertu zuen zuloan sartuta zegoen eta goikoa sabaian egindako beste zulo batean, gehiegiz ez zedin higitu. Esku errota horietako harri bat ikusteko aukera izan dugu Aitamarrenzarra ontzi lantegian, esertzeko erabiltzen zuten bat. Diametroa guztira 63 cm-koa du eta garaiera 24 cm-koa kanpoaldetik. Zuloaren barneko diametroa 37 cm-koa da eta kazolaren sakontasuna 17,5 cm-koa. Echo ondoren, bainutik ateratzeko 3 cm diametroko zulo txiki bat du.

Bernizen errota hidraulikora itzuliz, ikusi dugu goiko harri mugikorrak 60 cm zituela eta pixka bat gehiago behekoak edo finkoak. Zementuzko kazola batean ondo sartuta egoten zen eta kazola horren gainean listoi batzuk jartzen ziren garaiera handiagoa emateko eta horrela ehotzen ari zela esmalteak ez zezan alde egin. Goiko harriak erdian 16 cm-ko zuloa du, gurpil hidraulikotik datorren ardatza pasa dadin. Gurpil hori metalikoa da eta 128 cm diametroko eta 23 cm zabalerakoa. Oria ibaiko ura ontzi lantegiaren ondoan zegoen zubitik hartzen zuten eta, 40 cm-ko luzerako altxagarri baten bidez, 2 m bider 1 m-ko anteparara eramatzen zuten, errotaren leihoa zegoen hormaren ondoan baitzegoen. Antepararen uhatea irekita, ura gurpil hidraulikoko 25 kazolen gainera erortzen zen, eta birarazi egiten zuen.



69. B bernizen errota harriak, F buztinari eragiteko putzua eta G antepara, ur depositua.

Brontzezko gurpil horren ardatzaren puntak metal berdineko zorro baten gainean biratzen du.

Brontzezko zorro hori zurezko enbor batean dago sartuta eta aldamenetatik bi hesolari itsatsia dago.

Ardatz horren biratzeko hidurak goiko harrian ere eragina du zulo batetik han sartzen den burdinazko txapa baten bidez. Sekzio karratuko da bere erdiko zatian eta aldi berean, bere ertzetatik, burdinazko zubi batzuei heltzen die,

68. Berniz errota.

harriak ertzetatik gertu gogor ainguratuta dituen zubiei. Zubi horiek 17,5 cm-ko garaiera dute. Gainera, zurtoin bat ere badute goiko aldean, xafla horren zuloetan sartzen dena, eta ziri batzuek heltzen diete. Xaflak 48 cm-ko luzera du eta 12,5 cm-ko zabalera.

Goiko harria edo mugikorra zementuzko kazolaren alde batera dago desplazatua, esmaltearen masak alderik estuenean jo eta erdialdera jauzi egin dezan, berriro ere bi harrien artean sartuz erdiko zulotik, ardatza ere pasatzen denetik.

Eho aldia 16 kiskalketa ontziekin egiten zen, ur pixka bat erantsita. Bi ordu bakoitzeko bota behar zen ur pixka bat. Labeko errealdi bakoitzean kiskaldutakoa ehotzeko, hau da, gutxi gorabehera 200 kg, zortzi egun behar zituzten. Kazolako ehotako esmaltea kazola azpian zegoen tutu txiki batetik irteten zen, aztertzen ari garen errota horretan, adibidez, fusil baten kanoien zati bat zen tututik.

Gregorio Aramendik gogoratzen du beste garai batzuetan kiskaldutakoa, hondarrarekin nahastu aurretik, ontsiak egosteko labe handiko su ganberan sartzen zela, han berriz egos zedin. Horretarako, ganbera horrek bere hondoan apal bat zuen kiskaldutakoa jartzeko. Kiskaldutakoa, egosi ondoren, harri bihurtuta ateratzen zen eta beharrezko zen mortairu batean zehatzen zen errotara eraman aurretik. Mortairua, Intxaustin, burdinazko kazola bat zen upel erdi batean sartuta, eta mazoa obus zati bat.

Beiratzatzea edo iragazgaitza, ontsia egosi ondoren buztinaren tonalitatea agerrazten duena, hosto alkoholarekin, Linarestik ekartzen zuten berun mineralarekin, egiten zuten. Harri itxuran etortzen ziren, 50 bat kilogramoko otarretan. Irazgazgarri hori preparatzeko, lehendabizi harri horiek zehatu egin behar ziren, lehen aipatu dugun mortairu horretan. Berunezko mineral hori zehatu ondoren, Murgisarriko buztin gorria kopuru berdinean bota eta nahasketa egiten zuten eta hori guztia errotara eramatzen.



70. Zegamako Aitamarenzarra onti lantegiko berniz errota.

71. Labetxoa. Irazgazgarri zuriaren oinarrizko elementuak, beruna eta eztainua kiskaltzeko.

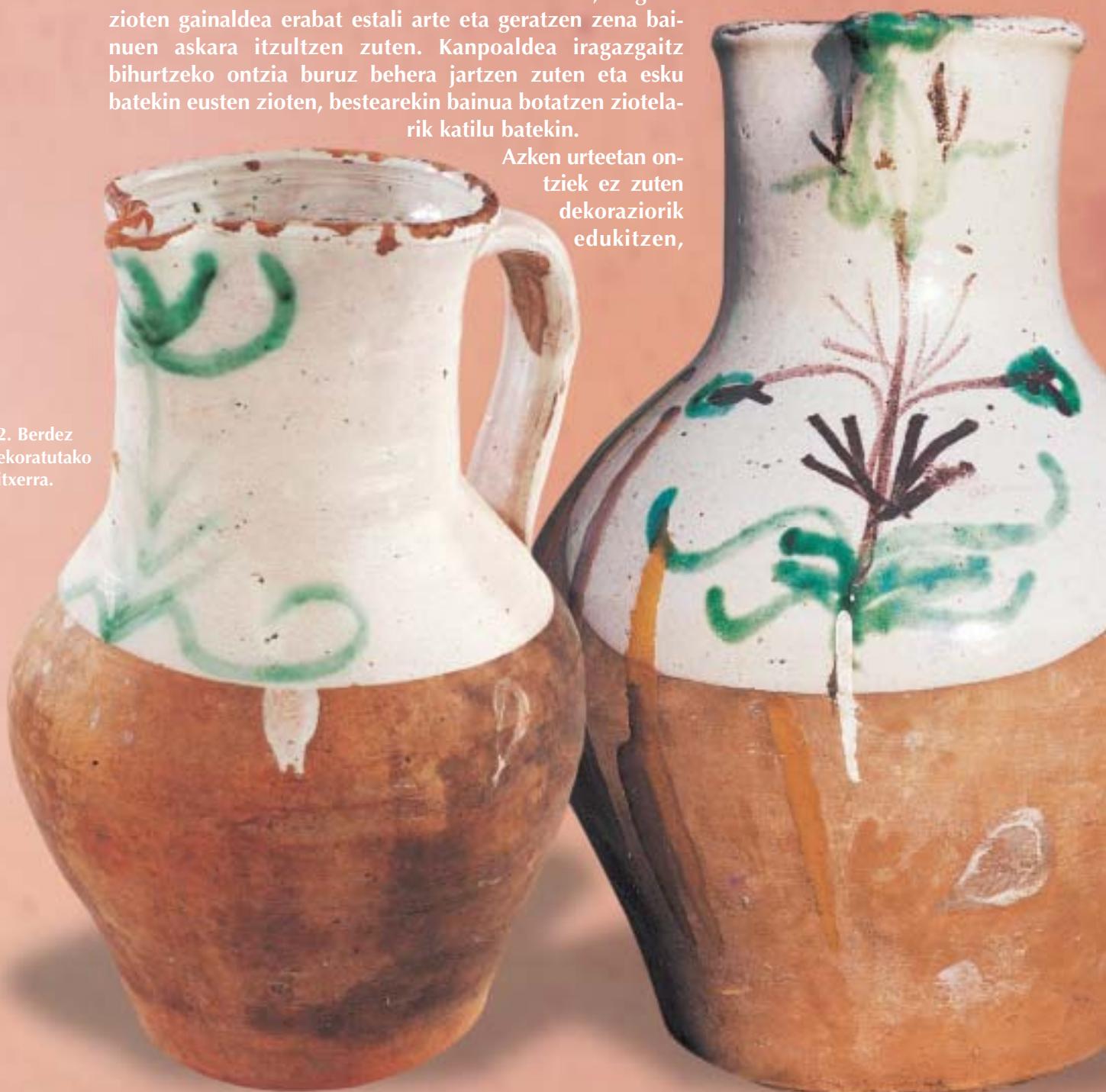




1936ko gerlaren ondoren, Zeraingo meategietatik berun minerala ateratzen hasi ziren, alemaniar batzuek ustiatu baitzuten. Esmaltea eta beiraztatzea lehortuta zeudenean ematen zieten ontziei. Ontziaren barnea esmaltatu edo beiraztatzeko bainua haren barruan sartzen zuten, eragiten zioten gainaldea erabat estali arte eta geratzen zena bai-nuen askara itzultzen zuten. Kanpoaldea iragazgaitz bihurtzeko ontzia buruz behera jartzen zuten eta esku batekin eusten zioten, bestearekin bainua botatzen ziotelarik katilu batekin.

Azken urteetan ontziek ez zuten dekoraziorik edukitzen,

73. Beasaingo Castillo jatetxeko pitxer handia, Zegamako lantegian egina.



72. Berdez dekoratutako pitxerra.



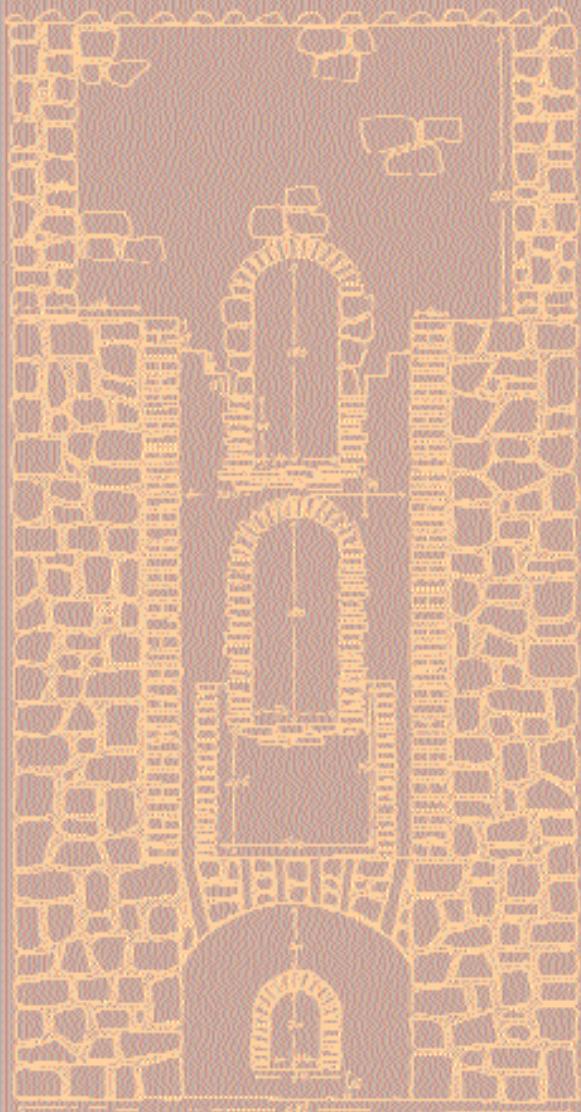
+

koskaren bat izan ezik. Baino joandako mendeau, eztainudun estalkiaren gainean gutxienez, kolore berdeko dekorazioak edukitzten zituzten eta, batzuetan, marrazki berde horiek, kobre oxidozkoak, lerro marroi batekin zeuden soslaituak. Hori erakusten dute Aitamarrenzarra ontzi lantegiaren ingurueta aurkitu ditugun ontzi paska ugariek eta Zegaman tornearitu zen Beasaingo Castillo jatetxeko pitxer batek. Ontzi puskak ikusita dakigu ontzi askok esmalte zuria zeukala barnean eta kanpoaldean berunezko bei-raztatua.

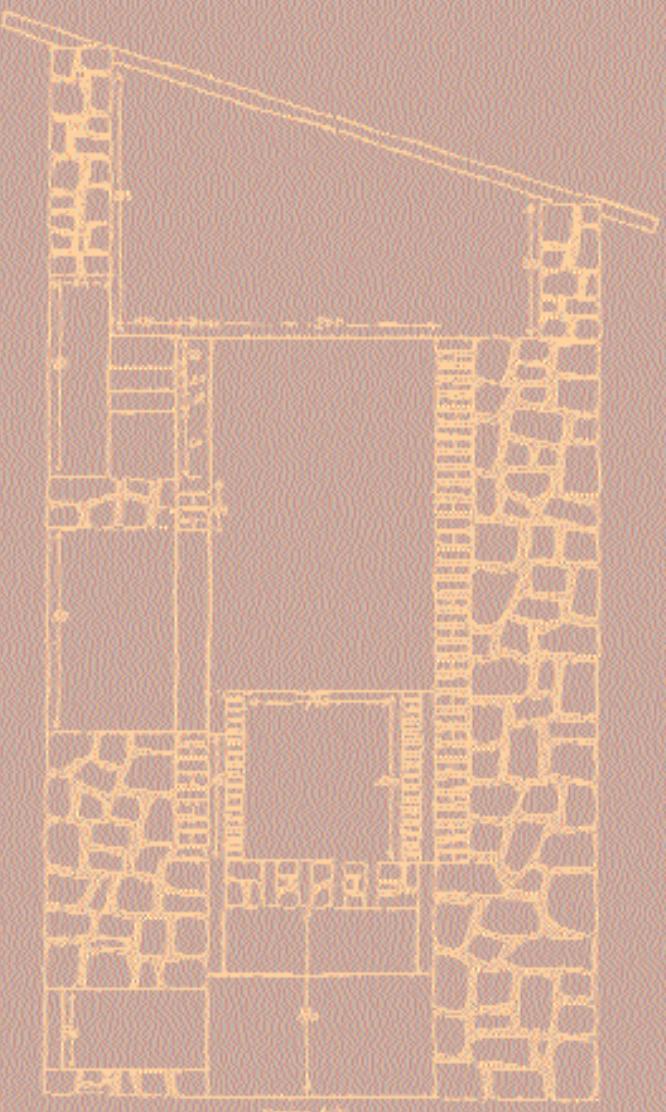
74. Sagardo pitxerra,
Zegamako Aitamarrenzarra
lantegian egina.



75. Txoria
dekoratuta eta
beheko hegala
dituen pitxerra.



76. Zegamako labea, B/B sekzioa.



77. Zegamako labea, A/A sekzioa.

Zegamako labea 2m x 2m-ko oin karratukoa zen. Hormetako batek errepidera eramatzen zuen eta kontrakoak lanlekuaren barrualdera, Oria ibairantz. Egoztek ganberak 1,5 metroko garaierako horma bikoitza zuen. Ganberaren eta labeko hormen artean 10 zulo zeuden, sutegiko sua labearen goiko aldera irits zedin. Hormek 140 cm bider 140 cm-ko kaxa bat zuten muga, eta kutxaren zolan edo parrilan 16 zulo zeuden sua pasa zedin, 10 alboetan eta 6 erdian. Zulo horiek hiru adreiluz inguratuta zeuden, suaren indarra horrela gutxitzekeo. Ganbera horrek neurri berdineko bi ate zituen, eta, sutegiaren ahoa edo erretzeko ganbera bezala, Oriara eman zuen horman zeuden irekita.

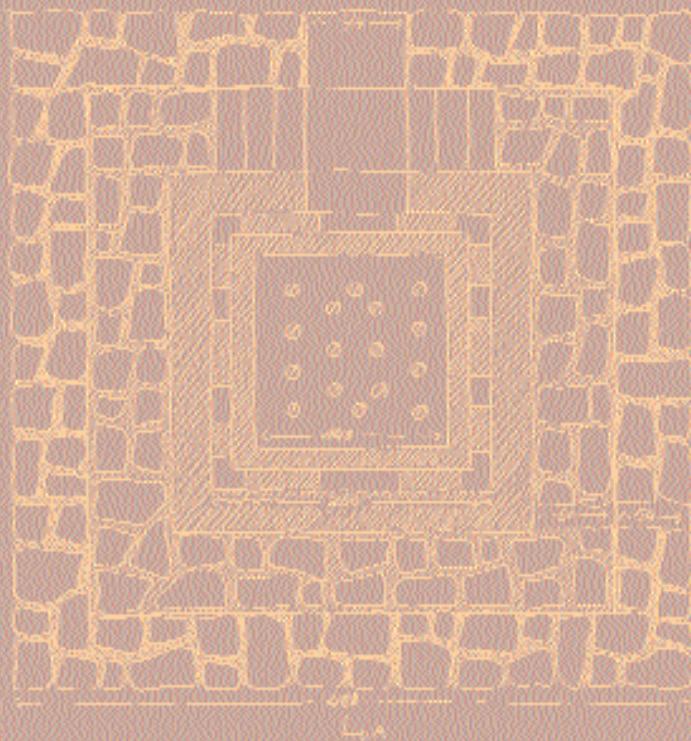
Labe hark uralitzeko estalpea zeukan, 54 cm-ko horma batzuen gainean zegoena eta labearen gainean altxatzten zena. Ateak zeuden aldeak 2,55 m-ko garaiera zuen, errepite aldekoak 1,2 m. Estalpearren erdian xafla labaingarria zegoen, labeari sua ematerakoan ireki eta gasak eta keak botatzeko balio zuena.

Gregorio Aramendik esan zigun, labea betetzea egun batzuetako lana zenez, bat-batean euria egin zezakeela kontuan eduki behar zela, izan ere une horretan labea estalita ez bazegoen, egosi gabeko ontzi guztiak hondatuko baitzituen. Bagenuen estalpe horien berri, Euskal Herriko beste leku batzuetako labeetan ere erabiltzen zelako, askoz ere behin-behineko era batean muntatuta, ordea.

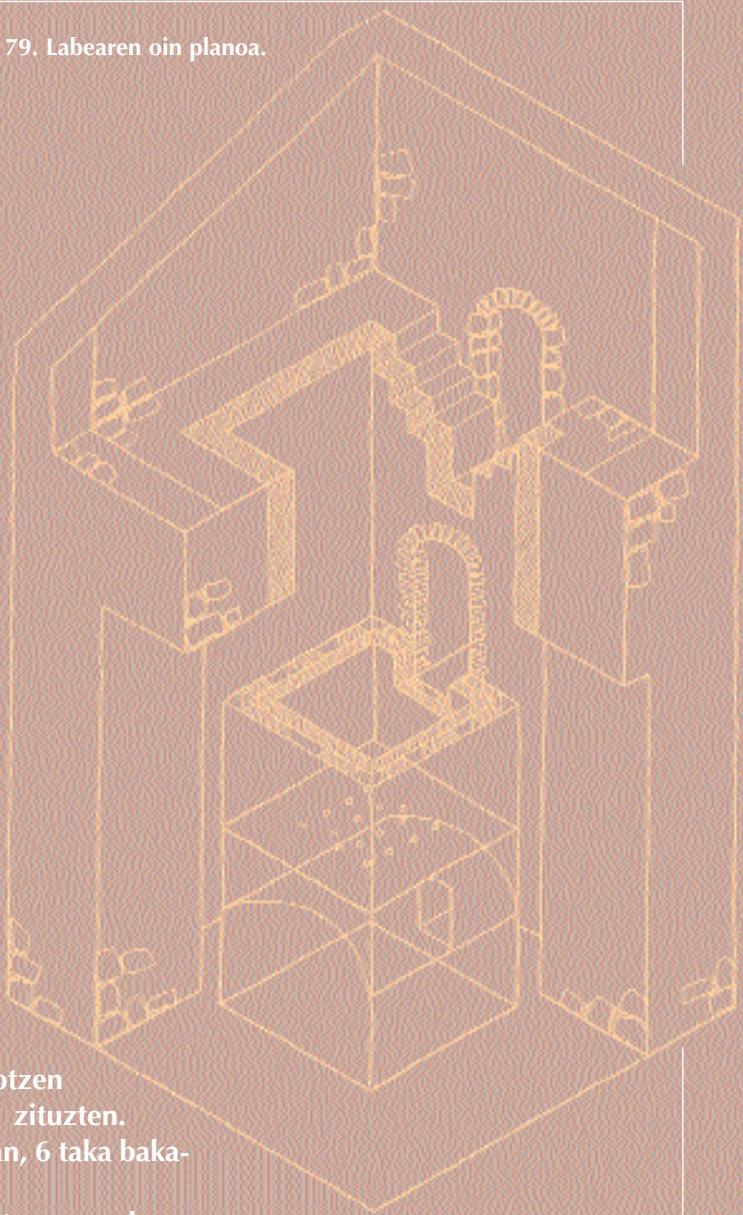
Labe horrela goiko atareen atalasetik 60 cm-tik aurrera, bi aldeetara eskailera batzuk zituen 90 cm-ko (harrizko hormaren 60 eta adreiluzko estalduraren 30) pasabide batera igotzeko. Pasabide hori estalpearri eusten zioten hormen eta labearen barruko mugaren artean geratzen zen.

Hemen ere, beste labe batzuetan ikusi dugun bezala, kargak goiko mugak gainditu egiten zituen. Kasu horretan

78. Zegamako labea.



79. Labarearen oin planoa.



gainditze hori 50en bat zentimetrokoa izaten zen eta katak egiteko erabiltzen zituzten katiluak hor jartzen zituzten, une jakin batean nola ari den egosten jakiteko. Ontziak taka batzuen gainean jartzen ziren, garaiera ezberdineko buztin egosiko zilindro batzuen (lur moiloen) eta adreiluen gainean.

Intxaustin erregai gisa otea erabili zutenean, sua "gora igotzen baitzuen" labarearen goiko alderaino, 10 taka ere pilatzen zituzten.

Otea urru eta pinu adarrak erabili behar izaten zituztenean, 6 taka bakorik pilatzen zituzten.

Labea bete ondoren, teila puskekin eta horrelakoekin estaltzen zen dena.

Ontziak labarearen barruan jartzen ziren, ahuspez; horregatik kentzen zieten esku ahurrarekin ahoen ertzetan izaten zuten bainua. Bat bestearen gainean jartzen ziren katilu, plater, azpil eta horrelakoak banandu egiten ziren egosten ari zirela txakurrak deitzen zieten trebera batzuen bidez, esmalteak ez zitzan elkarren artean itsatsi. Pitxerrak lauzatxo batzuen gainean egoten ziren, ontzigileek plantxak deitzen zieten gainean. Plantxa horiek 15 cm luzera eta ahoaren diametroa baino pixka bat gutxiagoko zabalerakoak ziren, horrela beroari barrura sartzen utzi eta bainu dirdiratsua lortzeko.

Labe zoruaren erdiko zulo bakoitza hi adreiluz inguratuta egoten zen, suak ez zitzan hain indar handiz harra-patu lehen piezak.

Errealdia bederatzi edo hamar ordukoa zen. Bi lehenak su txikian eta galdararen ahoan batez ere, gero labea pixkanaka epeltzen joateko. Ondoren sua handitu egiten zuten, egosketaren amaiera aldera indarra jaitsiz.

Sua itzali eta handik hiru egunera ontziak ateratzen zituzten, egoste garaian ateak babesteko jarri zituzten adreiluzko hormak botaz. Lehenago txingarrarekin egur ikatza egiten zuten, ura botaz itzaltzen zutenean.

Egosketa hiru lagunen artean egiten zuten.

80. Kiskaltzeko ganberaren atea, Zegamako Gregorio Aramendiren labean.



ZEGAMAN EGITEN ZIREN ONTZIAK

- Hiru tamainako katiluak, eta txikienari kafe katilua deitzen zioten. Gehienak barrutik bakarrik zeuden zuriz esmaltatuta, baina gutxi batzuk kanpoaldetik ere bai.
- Platerak. Gehienak barrutik bakarrik zeuden esmaltatuta.
- Pitxerrak. Sei tamainatakoak egiten zituzten. Litro laurdenekotik 6 litrokoetara. Handienak urketarako ziren. Besteak sagardo, ardo, txakolin eta horrelakoetarako, Gehienei bainu zuria ematen zieten barrutik, eta erdiraino kanpoaldetik; baina bazeuden, barrutik eta kanpotik, erabat esmaltaturik zeudenak ere.

Zegamako ontzignitzaren ezaugarri bat kanpoaldean buztina eta bainua banantzen zituen lerro ezin zuzenagoa zen. - Barreñoak. Bost tamainatakoak, handiena 25 litrokoa. Handienek heldulekuak edukitzenten zituzten. Barrutik bakarrik irazgaitzen zituzten, esmalte zuriarekin edo beiraztatuarekin. - Tinak. Tamaina askotakoak, 25 litrokoetaraino. Tina txiki eta erdi mailakoei zurituak ematen zieten barrutik eta pixka bat kanpotik ere. Handiekin ere berdin egiten zuten, baina berunez beiraztatzuz. - Potoak. Bi litrokoak, litrokoak eta litro erdikoak. Ia guztiak barrutik esmaltatuta, eta kanpotik erdiraino. Azukrea, gatza, eztia, piperraутsa eta horrelakoak gordetzeko erabiltzen zuten. - Uso, oilo eta abarrek edateko ontziak. - Gantz ontziak, lau tamainatakoak eta esmalte zuriarekin. - Pegarrak. - Lorontziak. - Eltzetxoak (Tolosa); itxulapikoak (Zegama). - Tranpa pitxarrak, bainu zuriarekin leku guztietai. Erdialdetik gora zulo ugari ditu pitxarrak eta, handik edateko, trikimailua asmatu behar da, hau da, zein zulo tapatu behar den asmatu eta zein zulotik zurrupatu behar den aurkitu. Horrelako pitxar asko daude Espainiar estatuko gainerako herrietai, eta uste dut gure arera Valladolid, Miranda de Ebro, edo horrelako herriren batetik etorriko zela.

Zegamako buztina, herriko gainerako ontzi lantegi gehienetan bezala, ez zen ona sutarko, eta horregatik sutarako lapiko eta

kazolak Valladoli-deko Arrabal del Portillo herritik ekartzen zituzten. Bizkotxo gisa, hau da, egosita, etortzen ziren, baina iragazgarri-rik gabe, eta Zegaman zuriz esmalta-tzen zituzten barrutik eta beiraztatzen kanpotik. Valladoli-deko Navas del Rey, Zamorako Pereruela eta azken garai- etan Gironako Bredatik ere ekarri zituzten 88. horrelako ontziak. Barreñoa.

82. Xukatzeko ontzia.

81. Katilua.

83. Enkarguz egiten zuten txantxila, aho zabalekoa barrua garbitzeko.

84. Potoa.

89. Tranpa pitxerra, Zegamako Intxaustiko lantegian egina.

90. Hegaztiek edateko ontzia.



Ontzi lantegi horrek merkatu zabala hartzen zuen, eta ardatza Irungo errepidea zen. Beasain, Ordizia, Legorreta, Alegia, Tolosa, Irura, Billabona, Andoain, Lasarte, Urnieta, Hernani, Astigarraga, Donostia, Pasaia, Erreteria, Herrera, Oiartzun, Irun, Hondarribia, Zaldibia, Lazkao eta Ataungo dendatan saltzen zituzten ontziak.

87. Gantz ontzia.

Zumarraga, Legazpi, Oñati, Azpeitia, Azkoitia, Zestoa, Zarautz, Orio, Usurbil, Aia, Idiazabal, Segura, Mutiloa, Zerain, Altsasu, Etxarri-Aranatz, Olazti eta Ormaiztegiko dendariek ere etortzen ziren ontziak erostera Zegamara.

Leku horietako guztieta dendariez gain, partikular ugari ere etortzen zen Zegamara ontziak erostera.

Ekoitzten zutenaren erdia, hala ere, Ordizia, Tolosa eta Donostiarra joaten zen. Tolosan 6 dendatan saltzen zuten, Ordizian 4, Donostian 4, Hernanin 3, Irunen 3, Oreretan 4, Oiartzunen 1 eta Idiazabalen 2 dendatan

saltzen zituzten, etab.

Antzina zalgurdietan egiten zuten garraioa, oina oso behean zuten batuetan. Gero, kamioia erabili zuten ontziak garraiatzeko. Ontziak banatu aurretik, Gregorio Aramendik dendetara joaten zen eta eskaerak jasotzen zituen.

Gregoriok ontzi batzuen prezioak eman dizkit, 1936. urtea baino lehenagokak:

- 5 litroko pitxer batek, 1,25 pezeta.
- Plater handi batek, 0,70 pezeta.
- Plater ertain batek, 0,50 pezeta.
- Plater txiki batek, 0,30 pezeta.
- Katilu handi batek, 0,50.
- Katilu ertain batek, 0,30.
- Kikara batek, 0,20.
- 25 litroko tina batek, 8 pezeta.
- 12 litroko tina batek, 2 pezeta.
- Gantz ontziak, 3 pezeta.
- 25 litroko barreño batek, 10 pezeta.

92. Intxausti lantegiko sagardo pitxerra, Hernaniko sagardotegi batea erabilia.

AZKOITIA-AZPEITIA

Lan honen hasieran aipatu dut Juan Kuende Azkoitira etorri zela, baina berarekin batera bere emazte Maria Laminario eta bere seme Xabier ere etorri ziren. Xabier semea Nafarroako Urantzian jaio zen eta han ere bazeuden ontzi lantegiak. Lizarra-ko Josepa Aranbendia-rekin (beste dokumentu batzuetan Aramen-dia, Aramendi) zegoen ezkondua. Xabier Azkoi-tian hil zen 1814an, 86 urte zituela. Ezin dugu zehatz-mehatz jakin Kuende hori ontzigilea zen edo ez, ez eta bere seme Jose Antonio Kuende Aranbedia ere bazen. Jose Antonio Kuende Azkoitian jaio zen 1769n eta Josepa Manuela Larrañaga azkoitiarrarekin ezkondu zen. Guk baiez uste dugu, aurreko bi horien semeak, Joan Jose eta Diego Kuende Larrañaga, han bertan 1805 eta 1807. urtean, hurrenez hurren, jaio zirenak, ontzigileak izan zirelako. Azkoitian agertu zen lehen Kuende haren biribilobak ziren, beraz.

Juan Jose Kuende Larrañaga Fernanda Larrañaga azkoitiarrarekin ezkondu zen eta 1844. urtea baino lehen Azpeitira joan zen, han ontzigile gisa azaltzen

93. Oliontzia.

94. Zegamako Agapito Azurmendi ontzigileak egindako gantz ontzia.



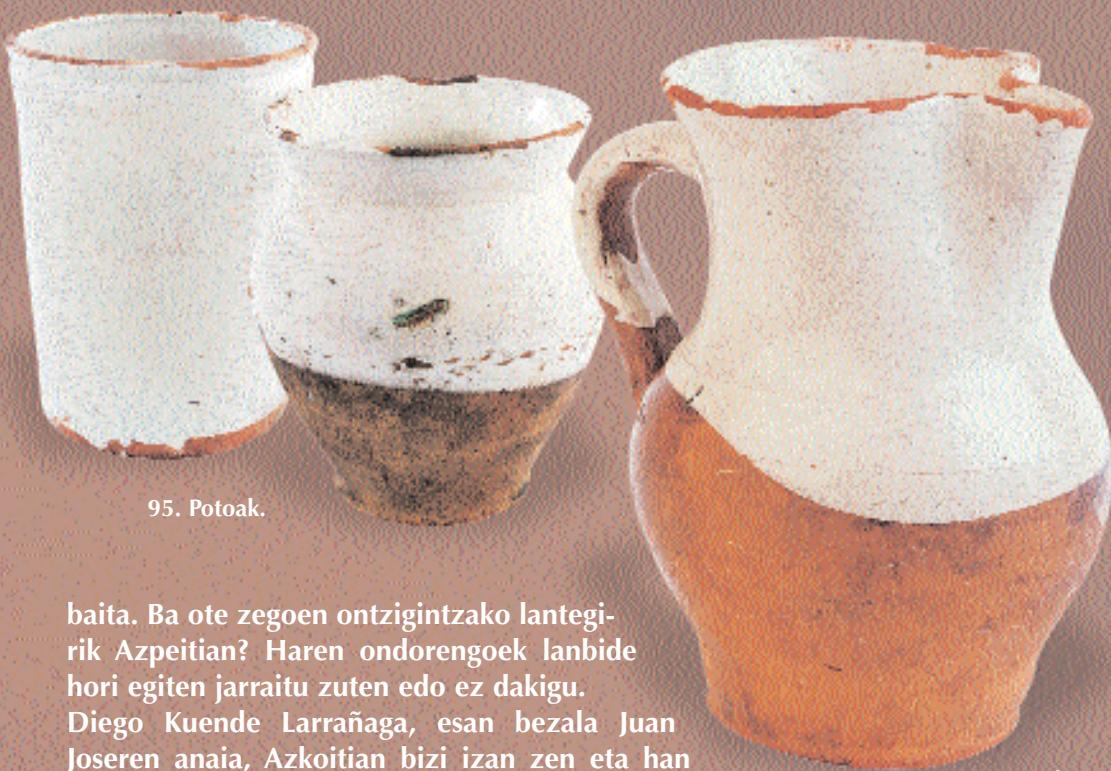
100. Morteirua.



98. Edozertarako azpilak.

97.
Erreklamoko arrautza, oilo erruleen lekuetan jartzen zirenak, arrautzak jar zitzaten.





95. Potoak.

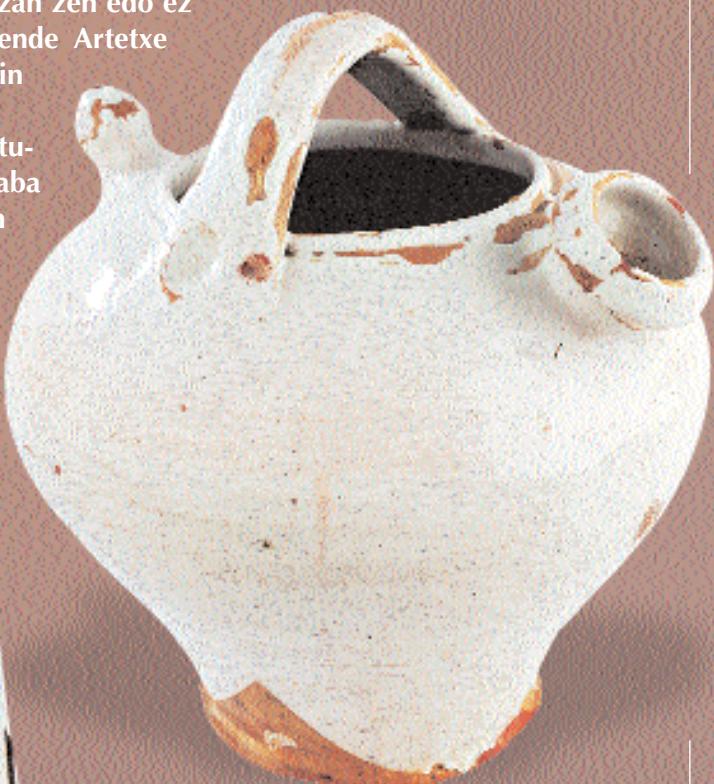
baita. Ba ote zegoen ontzigintzako lantegi-rik Azpeitian? Haren ondorengoeak lanbide hori egiten jarraitu zuten edo ez dakigu.

Diego Kuende Larrañaga, esan bezala Juan Joseren anaia, Azkoitian bizi izan zen eta han ezkondu zen Josepa Antonia Artetxe andrearekin. Haren ondorengoren bat ontzigile izan zen edo ez dakigu. Diegoren alaba Inazia Kuende Artetxe Juan Maria Etxaniz organo jolearekin ezkondu zen.

1877ko otsailaren 25ean goian aipaturiko Inazia eta Juan Mariren alaba Maria Rosario Etxaniz andrearen aitabitxi izan zen haien ezkontzan Jose Agustín Kuende izena zuen bat, lanbidez ontzigile zena, baina ez dakigu zein ahaidetasun gradu zuen goian aipaturiko Kuendetarrekin. Garbi geratu dena da ia XIX. mendearen amaiera arte buztina landu zela Azkoitian.



101. Neurtzeko ontziak.



96. Pitxerra.

OÑATI

Historiako Errege Akademiaren Hiztegian (1802) ondokoa irakur daiteke: "Hiribilduaren gorputza baratze asko eta ondo landuez inguratuta dago, eta barazki gozoen espezie batzuk, zainzuri bikainak eta borraja asko ematen dituzten baratzek dira. Borrajaren loretik kontserba asko ate ratzen dituzte, gozoak direlako eta gordetzen diren potoak halakoak direlako, oso ezagunak baitira Erresumako leku askotan Oñatiko pitxertxoak izenarekin". Eta gure galdera da, zeinek eta non egiten zituzten pitxerto horiek? Hiztegi horretan bertan, aurrerago, ondokoa azaltzen da: "Ugari dira, mundu mineralari dagokionez, ur gezako iturburu on eta delikatuak,

m e t a l



104. Gozo ontzia.

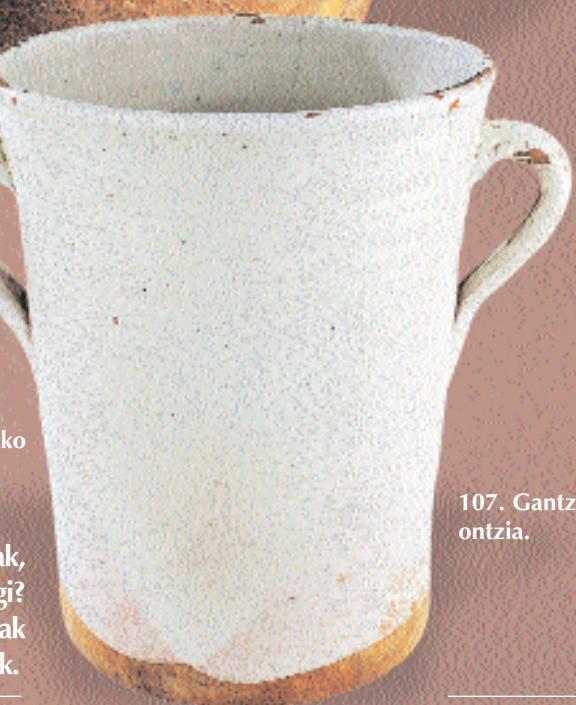


106.
Neurtzeko
ontzia

uraren iturriak, gehienak burdina eta berun askokoak, gero mea ontzi lantegietan era biltzen direnak buztin zuria ri berniza eman edo beiraztatzeko". Eta ondokoa eransten du Hiztegiak: "Badaude, era berean, karobi handiak, jaspe hauskararenak eta harri lanetakoak, eta lur ugari ontzi eta teila lantegietarako". Zein ontzi lantegi? Nongoak? Ontzi lantegiak egoteko behar diren inguruabar guztiak zeudela han esan behar dugu: buztinak, beirarazteko beruna, potoak.



103. Gantz ontzia. Bergarako Espinosa familiarena.



107. Gantz
ontzia.

Gaur egun badakigu Oñatin ondoko ontzigile hauek zeudela:

- Dionisio eta Ezekiel Boie. XIX. mendearen erdi aldean bizi izan ziren. Narbaxako ontzigileen seme eta bilobak ziren.
- Jose Urzelai, Josefa Lazkainekin ezkondua zegoena, eta ondoren bere seme Paulino Urzelai Lazkain, Oñatin 1824an jaio zena. Jose Oñatin hil zen 1866an hirurogeita bederatzizituela. Paulino ere Oñatin hil zen 1867an.
- Juan Jose Enperantza Bergarakoa zen eta Oñatin zegoen 1867an, Jose Luis hogeieta bi urteko bere semearen heriotzaren agirian azaltzen den bezala.
- Eta Roke Martin Olalde Irazabal, 1820ko abuztuan Oñatin jaio zena. Rokeren Pedro Olalde eta Joakina Irazabal ziren. Hari buruz ez dakigu gauza handirik, 1871n oraindik ere Oñatin ontzigile zela izan ezik. Gasteizen, XIX. mendearen lehen erdialdean bazen Antonio Isasi bat, Oñatikoa, eta ziurtasun osoz dakigun seme ontzigile bat izan zuena. Hori ez ote zen izango bere aita ere Oñatin ontzigile izan zelako?

105. Argimutila.

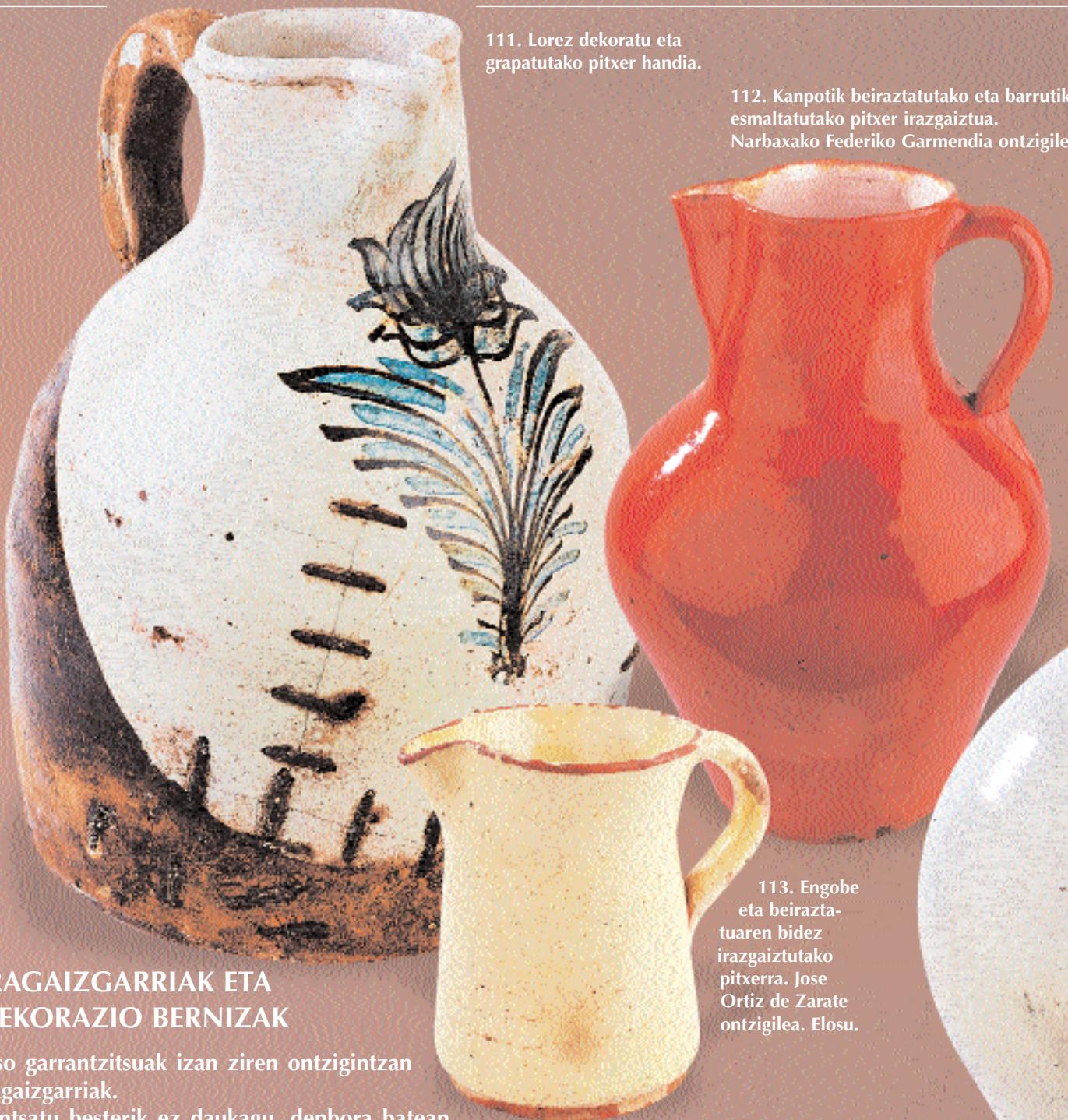


108. Neurtzeko ontziak.

109. Lanparatxoa.



110. Gurina egiteko irabiagailua.
Bergarako Errotalde jauregia.



111. Lorez dekoratu eta grapatutako pitxer handia.

112. Kanpotik beiraztatutako eta barrutik esmaltatutako pitxer irazgaiztua.
Narbaxako Federiko Garmendia ontzigilea.

IRAGAIZGARRIAK ETA DEKORAZIO BERNIZAK

Oso garrantzitsuak izan ziren ontzigintzan iragaizgarriak.

Pentsatu besterik ez daukagu, denbora batean erabili ondoren, zein usain eta zapore txar utziko zuten ontzien poroetan geratuko ziren elementu organikoek. Puskatu egin beharko ziren.

Ontzien poroak betetzeko bitartekorik onenak leuntzea, engobea, bike bainua, beiraztatzea eta esmaltatzea ziren.

Leuntzea egosi gabeko ontziak harri edo hezur batekin igurtziz egiten zuten. Bikea, beste garai batzuetan asko erabili zena, isurkariak edukiko zituzten ontzietarako erabiltzen zuten batez ere. Oraindik ere 70eko hamarraldian erabiltzen zuten sistema hori Valladolideko Alaejos herrian. Bi sistema horiek Euskal Herrian ez baditugu ezagutu ere, ez du esan nahi ez direnik erabili.

Engobea bai, baina beiraztatuak estalita. Lurra uretan diluitu eta egosi gabeko ontziari aplikatzea besterik ez da engobea. Engobea, beiraztua erantsita, asko erabili zen gure herrian, batez ere azken aldian, ezta-nudun esmaltea ez zenean gehiago erabiltzen, oso garesti jarri zelako eztainua. Euskal ontzigileak, merka-

113. Engobe eta beirazta-tuaren bidez irazgaiztutako pitxerra. Jose Ortiz de Zarate ontzigilea. Elosu.

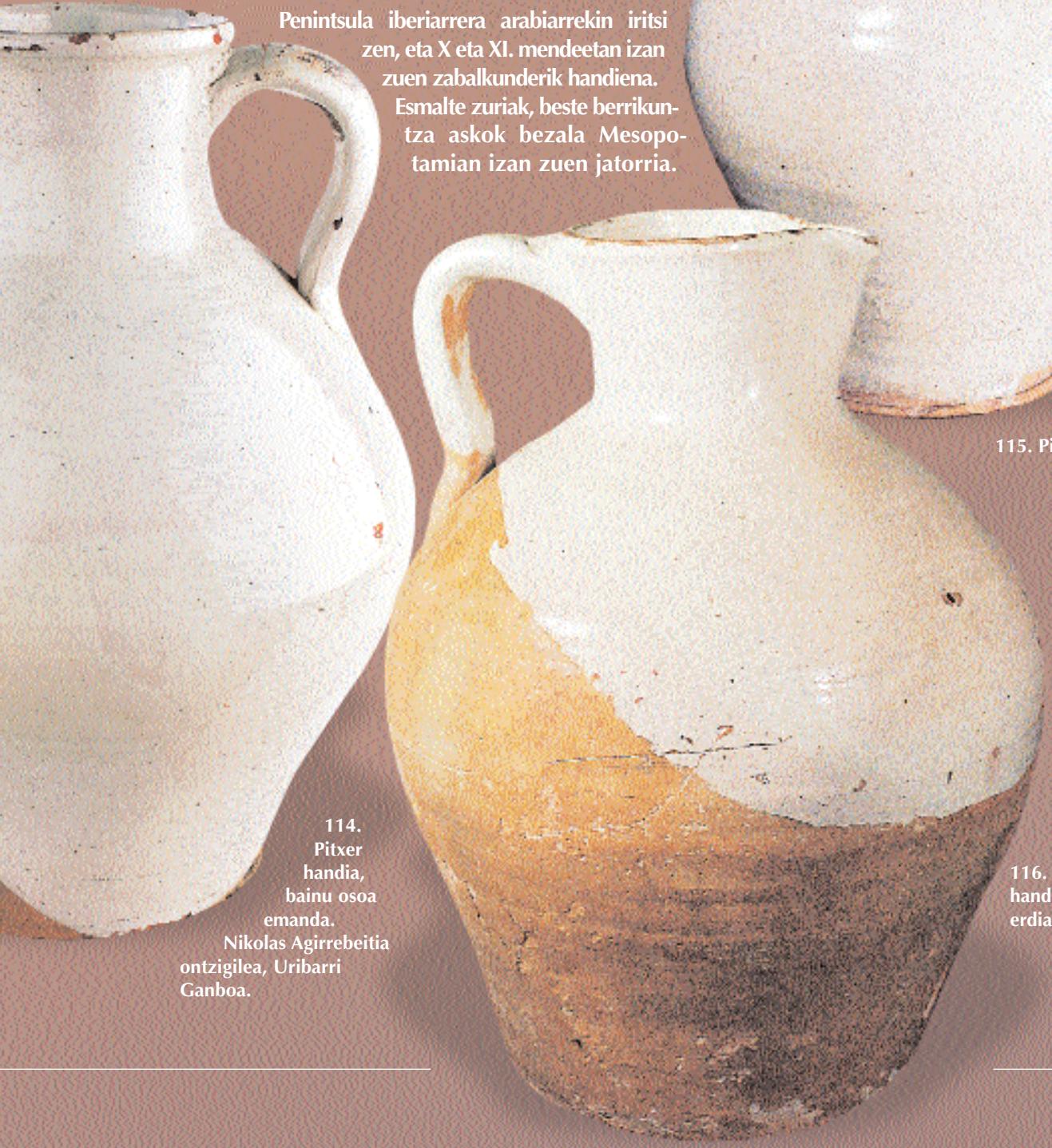
tuan oso estimatuak zirelako, esmaltatuaren antzeko itxurako piezak merkatuan jarri nahi zituztenez, sistema hori erabili zuten eta beruna edo hosto alkohola, ordura arte egin ohi zen bezala lur gorriarekin nahastu beharrean, Bernedotik ekarritako lur zuriarekin nahasten hasi ziren. Engobeko lur fina Bilboko burdin meategietatik ekartzen zuten ontzigile batzuek.

Zegamako ontzigintza aztertu dugunean, hitz egin dugu beiraztatzearen eta esmaltazearen prestaketei buruz.

Beiraztatzea Pertsian eta Asia Txikian ere erabiltzen zuten gure aroa baino 3.000 urte lehenago. Handik Egiptora iragan zen eta ondoren ontzigile feniziarr, txipretar eta errromatarren lantergietara. Formularen oinordekoak ontzigile bizantziarrak izan ziren, eta jabetu zirenean iragazgarri horrek lehiarako ematen zien abantaila isilpean gorde zuten, horrela lortu zuten beste lekuetan haren berri ez izatea eta ezin erabili ahal izatea.

Penintsula iberiarra arabiarrekin iritsi zen, eta X eta XI. mendeetan izan zuen zabalkunderik handiena.

Esmalte zuriak, beste berrikunta askok bezala Mesopotamian izan zuen jatorria.



115. Pitxer handia.

114.
Pitxer
handia,
bainu osoa
emanda.

Nikolas Agirrebeitia
ontzigilea, Uribarri
Ganboa.

116. Pitxer
handia, bainu
erdia emanda.



117. Antonio Corresen
lantegiko beiraztatutako
potoak, Marañon.

118. Potoak, oherako ura
berotzeakoak.

119. Fructuoso
Fernandez de Larrinoa
ontzigileak egindako
beiraztatutako potoa.

Portzelana txinatarra imitatu nahirik IX. mendean Mesopotamiako ontzigileek emandako erantzuna izan zen. Txinatarrek VII. mendean jada ari ziren portzelana ekoizten, batez ere, kaolina eta ale fineko kareharria tenperatura handian erabiliz, horretarako labe horizontal batzuk baitzituzten, mendebaldekoenak baino hobeak.

Beiraztatzearekin gertatu bezala, arabiarrak izan ziren Penintsula iberiarrean portzelana sartu zutenak XII. mendean, ikertzaile batzuek X. mendean erabiltzen zela adierazten badute ere.

Gure ontzigileak bernizak ehotzeko erabiltzen zitzutzen eskuzko errotei dagokienez -ontzigilearen gurpiletik egindako errortazio printzipioaren aplikazio lehenetakoa eta garrantzitsuenetakoa, (Zegamari buruzko kapituluan jada zerbaite esan dugu)- esan dezakegu orain bigarren Burdin Aroan azaldu zela Euskal Herrian.

Inazio Barandiaranen arabera errotaren jatorria Ekiade Hurbil mediterranearean (edo agian Mesopotamian) jarri behar da. Grezia klasikoan sistemati-koki erabili zena da, garai erromatarrean, ordea, errota hidraulikoa era-biltzen zuten lan garrantzitsuetarako. Telesforo Aranzadik esaten digu errota horiek gure herrietako askotan erabili zirela, egun "baztertuta badaude ere edo zutaberentzat baten basa edo kapitel izateko balio badute ere". Errota horiek, funtsean laboreak ehotzen zitzutenak, sinesgaitz bada ere, ia-ia gure egunetaraino erabili dituzte, gure ontzigileek beren lanerako hartu zitzatela.



120.
Edoztarako
pitxer handiak.

Bernizak ehotzeko errota hidraulikoak Galarreta, Elosu eta Mendibilen zeudela badakigu.

Askotan irin errotak ziren, preparatu ondoren ontzigileen bernizak ehotzeko erabiltzen zituztenak.

Zegamako errota hidraulikoa aparta da, Frantzisko Jose Arregiren trebetasun eta lan onari esker. Ez zituen bernizak bakarrik ehotzen lurra ere irabiatzen baitzuen.

Errota hidrauliko horiek gutxienez 3.000 urteko antzinatasuna dute, Ekiade hurbileko alderdi menditsuetan azaldu zirenetik.

Kolore dekorazioak era honetan egin zituzten gure ontzigileek: kobrea berdearentzat, kobaltoa urdinarentzat eta manganesoa marroi edo morearentzat. Azken hori batez ere beste kolore batzuekin, batez ere berdearekin, egindako dekorazioak soslitzeko. Berde eta marroi edo more kolo-

reko dekorazioa

jada egiten zen

Teruelen

XIII. men-

dean. Muel

herrian XVI.

mendearen

amaieratik eta

Villafuliche

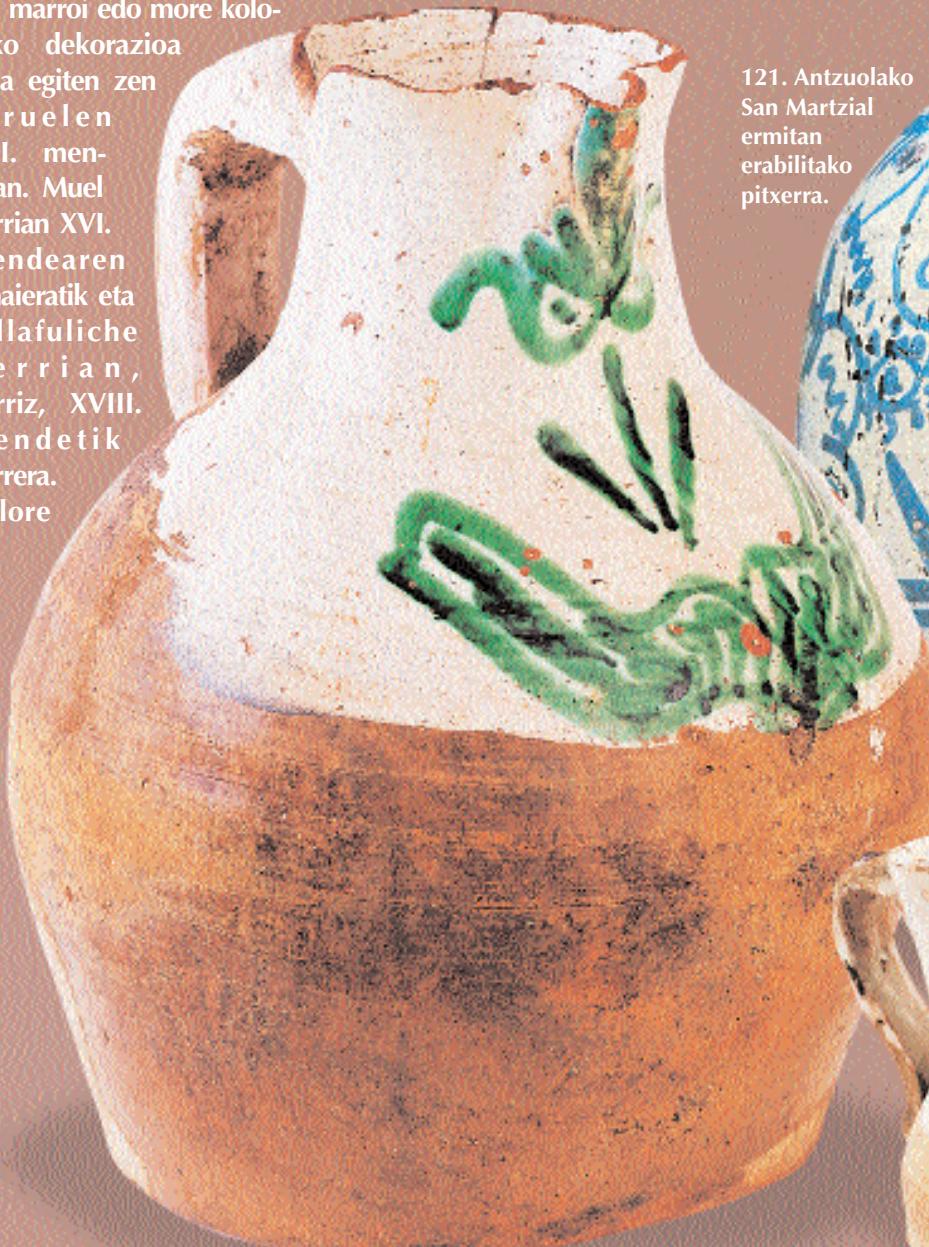
herrian,

berriz, XVIII.

mendetik

aurrera.

Kolore



123. Dekorazio berdeekiko pitxer handia.

121. Antzuolako
San Martzial
ermitan
erabilitako
pitxerra.



124. Ixonan
egindako
pitxerra.

urdina asko erabili zuten Igeleta, Erentxun, Ixona eta Gasteizko ontzigileek, eta herriko beste ontzi lantegietan ere erabili zuten ziurrenik. Penintsula iberiarrean XIII. mendean sartu zen, Muel herrian XV. mendearen amaieran hasi ziren erabiltzen, Teruel eta Calatayud herrietan bezala.

Isabel Alvaro Zamoraren zeramika aragoarrari buruzko lan zorrotzetik atera ditudan datu horiek eman ditut litekeena

delako kolore horiek, ontzigileen beste sistema batzuk bezala, Ebrotik gora iristea guregana. Uste dugu, gainera, Haro ontzigileen jakintza zabaltzeko gune garrantzitsuena izan zela. Harori, erdi aroko idatzietan Faro esaten diotenari, Asturiasko Farori gertatu zitziona gertatu zitzzion?

Jose Manuel Feitoren arabera, ontzigintzan tradizio handia duen herri horren izena "Alfar hitz arabiarretik datorkio, Al artikulua galduz eta O erabiliz". Haro, lehen Faro, Alfar izan ote da?

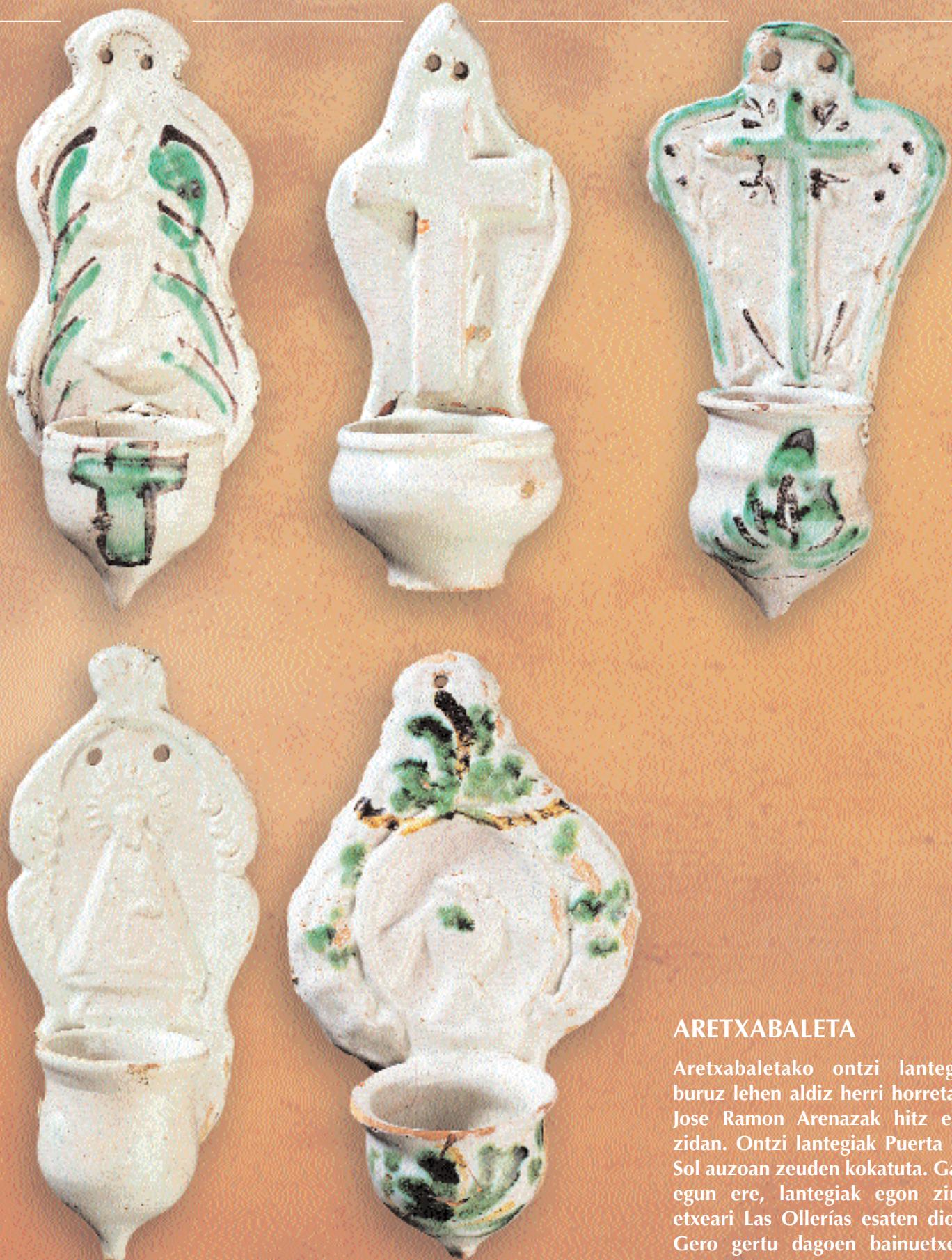
Hipotesi ausart hori zuhurtasunik handienez idazten dut.

122. Pitxer handia.



125. Pitxerra, kolore berdeko dekorazioarekin eta behean hegalarekin.

126. Pitxerra dekorazio urdinarekin.



ARETXABAleta

Aretxabaletako ontzi lantegiei buruz lehen aldiz herri horretako Jose Ramon Arenazak hitz egin zidan. Ontzi lantegiak Puerta del Sol auzoan zeuden kokatuta. Gaur egun ere, lantegiak egon ziren etxeari Las Ollerías esaten diote. Gero gertu dagoen bainuetxeko ostitu bihurtu zenez, eta Madriletik



127. Baserrian egon
ohi ziren ur bedeinkan-
tu ontziak. Ontziaren
kikera torneatu egi-
ten zuten, baina
erlijio motiboren
bat zuen plaka
molde baten
bidez egiten
zuten.

etortzen zirenez batez ere, auzo-
ari Puerta del Sol izena jarri zio-
ten. Inazio Azkoitia azken ontzi-
gilearen herenilobak esan zidan
ontzigile lanbidea zuten bere
aurrekoak Zalduondotik etorri
zirela. Aretxabaletako azken on-
tzigilea Julian Lopez de Muniain
izan zen.

ESKORIATZA

Leintz haranean dagoen Eskoriatzako ontzi lantegien berri Madozen Diccionario Geográfico Estadístico Histórico de España y sus territorios de Ultramar (VII. liburukia, 1847) liburuak ematen digu. Ondoko hau dio: "Eskoriatza. Industria: Marraga xaboi lantegi bat, ehundegi batzuk, ontzi lantegi bat, burdinola bat eta 6 irin errota. Herria 1521ean erre egin zen eta harrizkoa egin zuten, ez lehen bezala oholezkoa.

Gero, 1886an, Emilio Valverde Alvarezek berriro ere Eskoriatzako ontzi lantegiez hitz egiten du Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra liburuan, eta ondoko hau dio: "Eskoriatza... marraga xaboi lantegia, ehundegiak, ontzi lantegiak, burdinolak eta irin errotak". Informazio hori izanik, egun batean, 1974ko abuztuaren 22an, Eskoriatzara joan ginenean, datu gehiago lor genezakeen edo ez jakin nahirik. Adineko pertsonei galdetu genien, baina inork ez zekien ontzi lantegiez ezer, Antonio Saenz de Viteri herriko plazan, eserleku batean, atsedenean zegoena aurkitu genuen arte. Antoniok esan zigun udal idazkaria izan zela 43 urtean eta gogoratzen zuela, nola mutikoa zela, Aretxabaletatik gatozela, Deba ibaiaren gaineko zubia igaro eta lehenengo etxearen atean lurrezko traste batzuk ohol batzuen gainean ikusi zituen. Orduan ez zen pasatzen ez autorik ez kamioirik, behi gurdiak besterik ez, eta ontziak eguzkitara ateratzen zitzutzen lehortzera, kale erdiraino inolako eragozpenik sortu gabe. Etxe horri Ollerixena deitzen zioten.

Antonioren arabera, gogoratzen hasi zenean, Zubiarte zuela izena ontzileak gogoratu zuen eta Alberto izeneko semeak laguntzen ziola. Gogoratzen zuen era berean buztina putzu batzuetan preparatzten zutela, orduan (1974an) pilotalekua zegoen lekutik gertu, medikuaren etxearen atzealdean. Bere ustez hiru putzu zeuden, "putzu horietara buztina bota ondoren egun batzuetan han uzten zuten". Ziurrenik putzu horietako batean buztina irabiatzen zuten ur pixka bat erantsiz. Irabiatzeko putzua zen, gero handik beste bira pasatuko ziren, eta han, egun batzuk iragaten zirenean, buztina hondora iraultzen zen. Iraultzeko putzuak ziren. Hitz batean, sistema hori Euskal Herriko ontzigileek irakiena deitzen zutena zen.

Datu horiek genituela eta ontzigintzaren arrastoren bat aurkitzeko oso itxaropen gutxirekin, etxe horretara joan ginenean, ertzean, herriko lehen etxea



128. Erretzeko ganberaren ahoa.



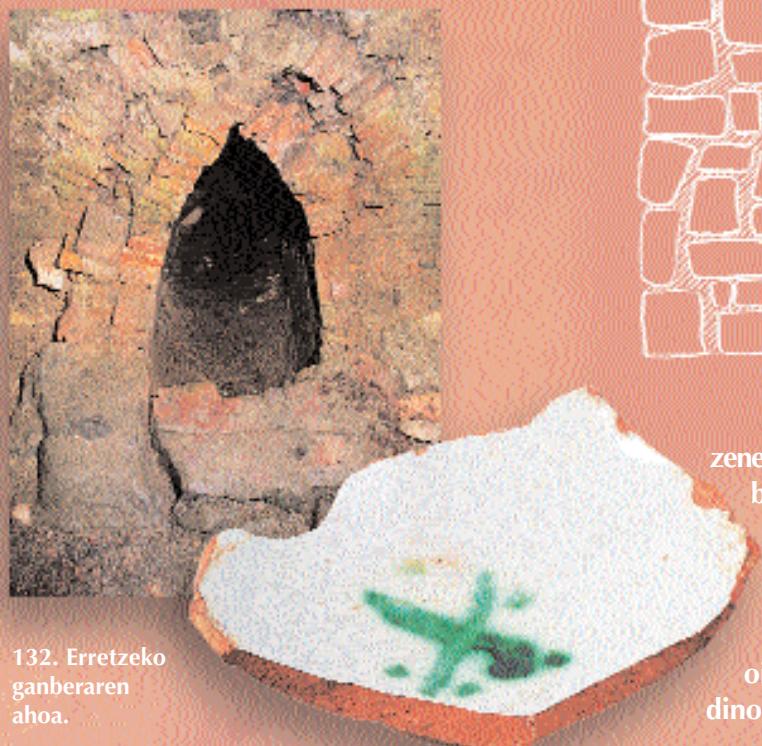
131. Erretzeko ganberaren ahotik.



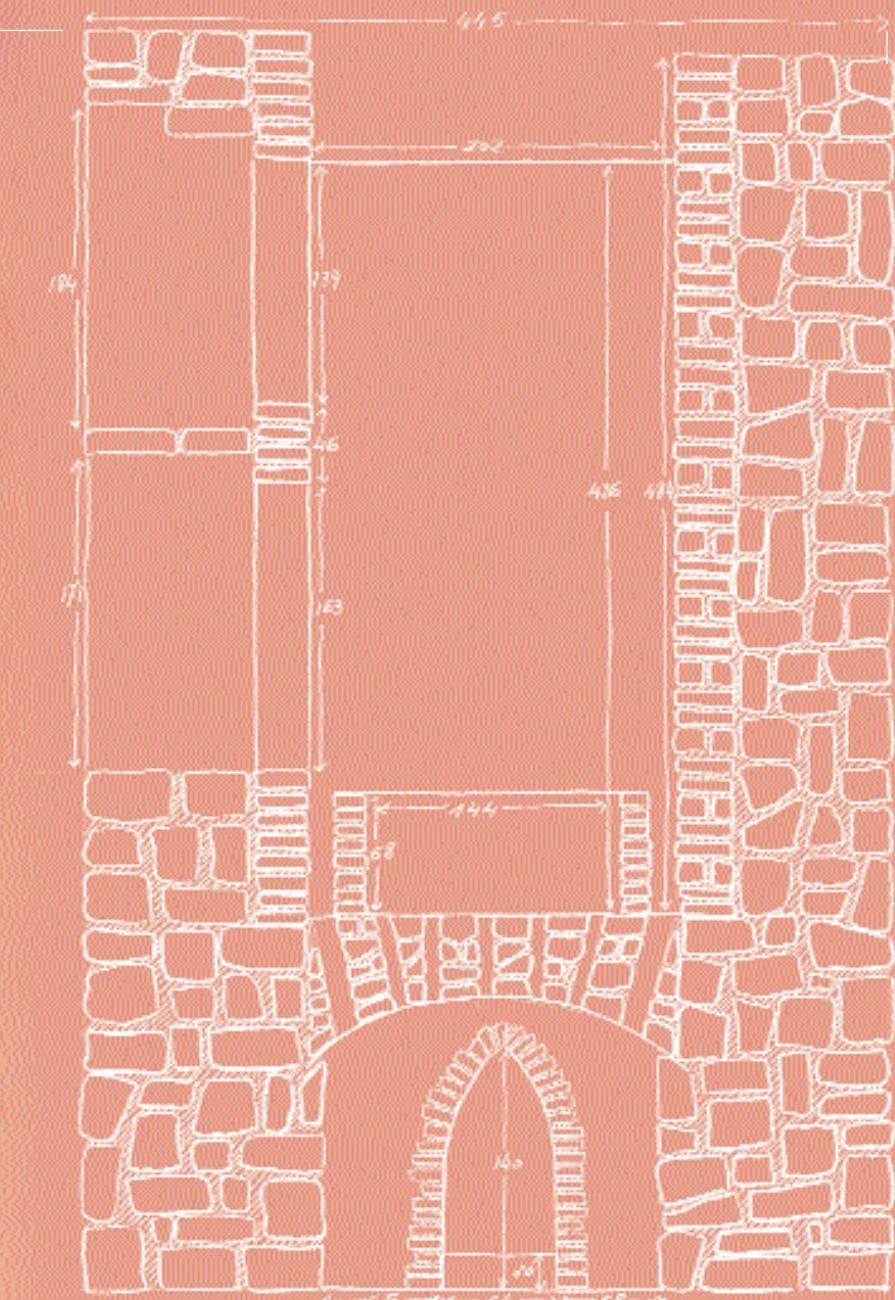
130. Atean bertan egindako taila.



129. Eskoriatzako lantegia izan zitekeenaren atean egindako taila.



132. Erretzeko ganberaren ahoa.

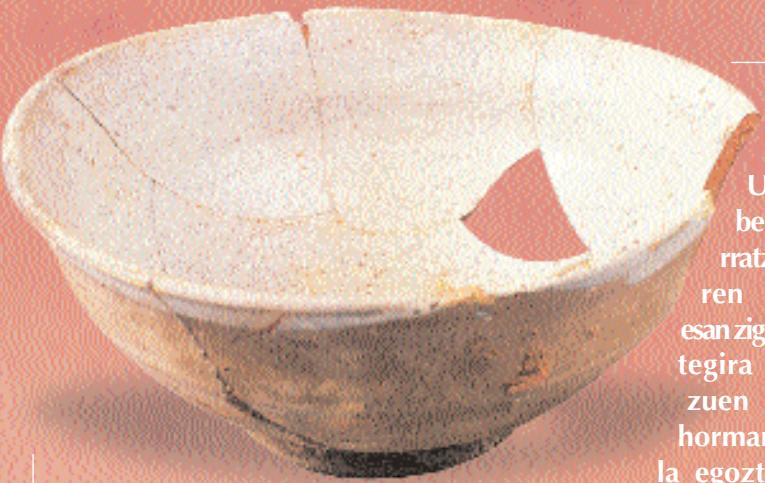


133. Labea, B/B sekzioa.

zenez, Eskoriatza errotulua zeukan eta daukan etxera. Eta hura bai ustekabea, oilategi batek ia estalita, labe zaharraren egosteko ganbera ikusi genuenean, oso egoera onean. Labeak eta aldamenean zituen gela batzuk, ziurrenik ontzi lantegia hor egongo baitzen, ez zuen emanen aldaketa handirik izan zuenik. Gela horien lehen oineko ateak gurutze bat eta txori estilizatu bitxi bat, dinosauro baten antza duena, ditu grabatuta.



134. Aranzadi Zientzi Elkarteak Eskoriatzako labean egindako indusketa arkeologikoetan aurkitutako hondakinak. Berun eta eztainuaz iragazgaizten zutela erakusten digute eta, kobrezko oxidoarekin egin-dako dekorazio berdearen eta manganeso oxidoarekin marroiaren berri eman ere.



135. Eskoriatzan egindako katilua, indusketa aurkitutako ontzi puskak itsatsiz egina.

an bazegoen ere egosteko ganbera zaborrez beteta zegoen, eta neurri batzuk besterik ez genituen hartu.

Labeko zaborra orain gutxi kendu denez, 2002ko ekainean, Aranzadi Zientzi Elkarteko Alfredo Moraza eta Juanjo Agirreren gidaritzapean egin den eskuhartze arkeologikoari esker, beste neurri batzuk hartu ditugu, orduan hartu genituenetik ez hain ezberdinak.

Erretzeko ganbera ere agerrarazi dutenez, neurtzeko eta argazkiak aterratzeko aukera izan dugu. Ganga kolore zurikoa da, izan duten tenperatura handien ondorioz harriak beiraztatuta geratu direlako.

Oinak egosteko ganberak baino apur bat gutxiago neurten du. Ahoa irekita duen hormak 187 cm ditu. Kontrakoak 195 cm. Egoztekoe ganberaren ateak dauden hormaren azpikoak 203 cm ditu eta aurrekoak, kalera eta Deba ibaira ematen duenak, 193 cm.

Ganbera horri 165 cm-ko gehieneko garaiera eman diogu, eta ateari bere barrualdetik 40 cm-koa. Kanpoaldetik 120 cm ditu, horrek esan nahi du ganberara arrapala batetik sartzen dela, labe horietan horrela egotea nahi-kioa baita. Garaiera horiek guztiak zorua jarrita dagoen mailaren araberakoak dira. Atea adreiluz forratuta dago, eta zurkaiztutako arkua eta ganga ditu. Kanpoaldetik, arku horren gainean beste erdi-puntuko bat ikusten da, hori ere adreiluzkoa. Horrek ikustazten digu ganbera horren tiroak buruko minak eman zizkiela ontzigileei.

Ahoa dagoen hormaren kontrakoan adreiluzko betelan bat dago, goiko aldean arku bat eginez. Ate bat? Horrek tiro arazoak zituztela esan nahi-kioa luke. Egoztekoe ganberak, esaten ari garen bezala, bi ate ditu irekita horma berean, eta harri hormaren lodie-ra adreilu ilaraz dago forratuta. Estaldura hori ez da beste hirurak dutenaren antzekoa, adreilu eta lurrezko tako karratuz egindako aparailua baita. Ateen hormaren estaldurak geroagokoa ematen du eta lan askoz traketsago baten ondorengoa.

Zoru edo parrilaren gainean adreiluzko bi horma altxatzen dira (pomecillos deitzen zien Uribarri Ganboan). Marrazkian 68 cm-ko garaiera ematen diegu, hori baita une honetan duten gehienekoa. Izan zezaketen 80 cm-koa

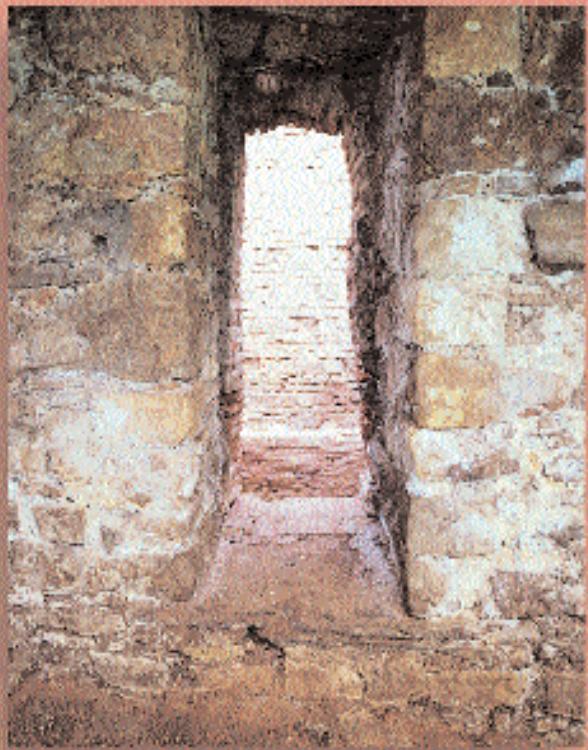
Une harten behi bat ferratzen ari ziren langileek esan ziguten zerrategira ematen zuen labarearen horman zegoela egoztekoe ganbera, baina ezin zela ikusi zorua berdindu eta estali egin zutelako. Ahal genuen bezala, egoera one-



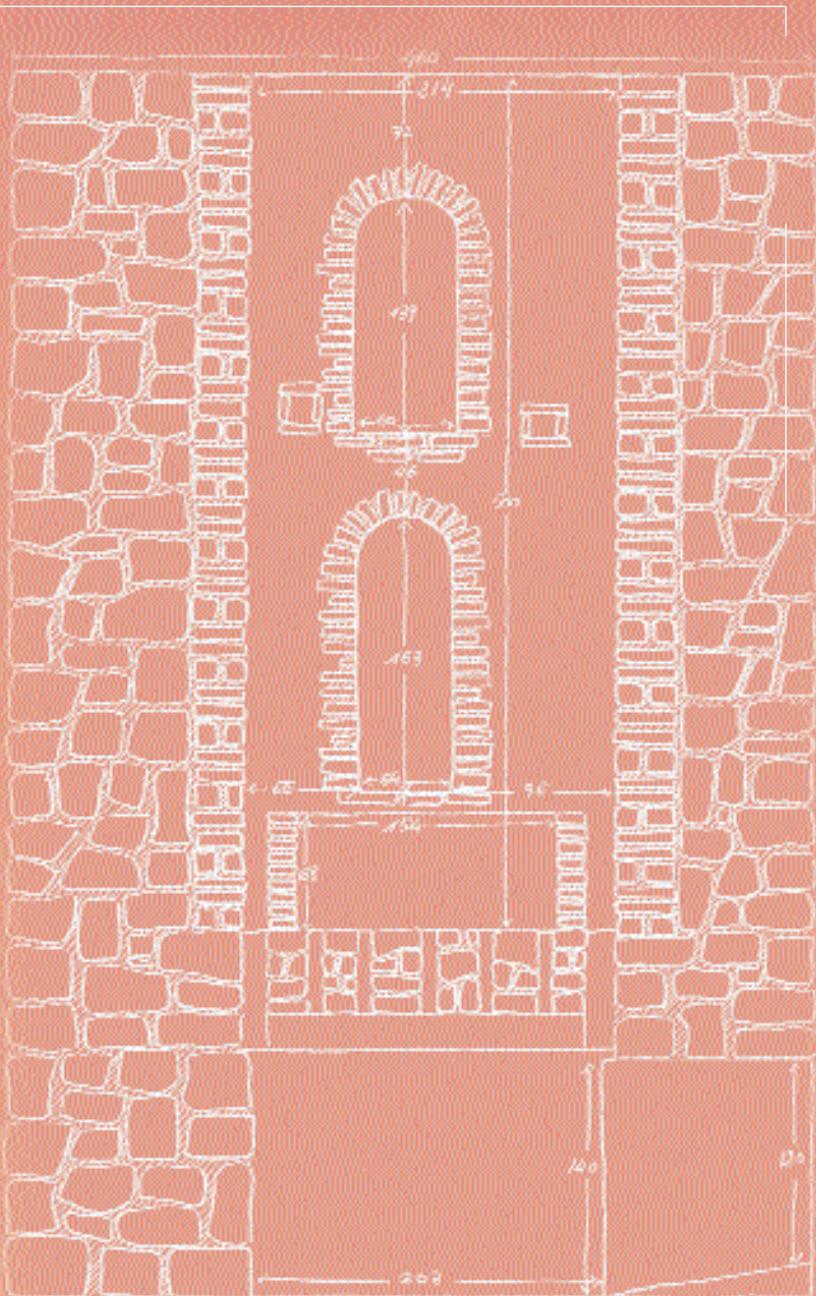
136. Labareen egosteko ganberara sartzeko atea.



139. Indusketa arkeologikoan aurkitutako hondakinak.



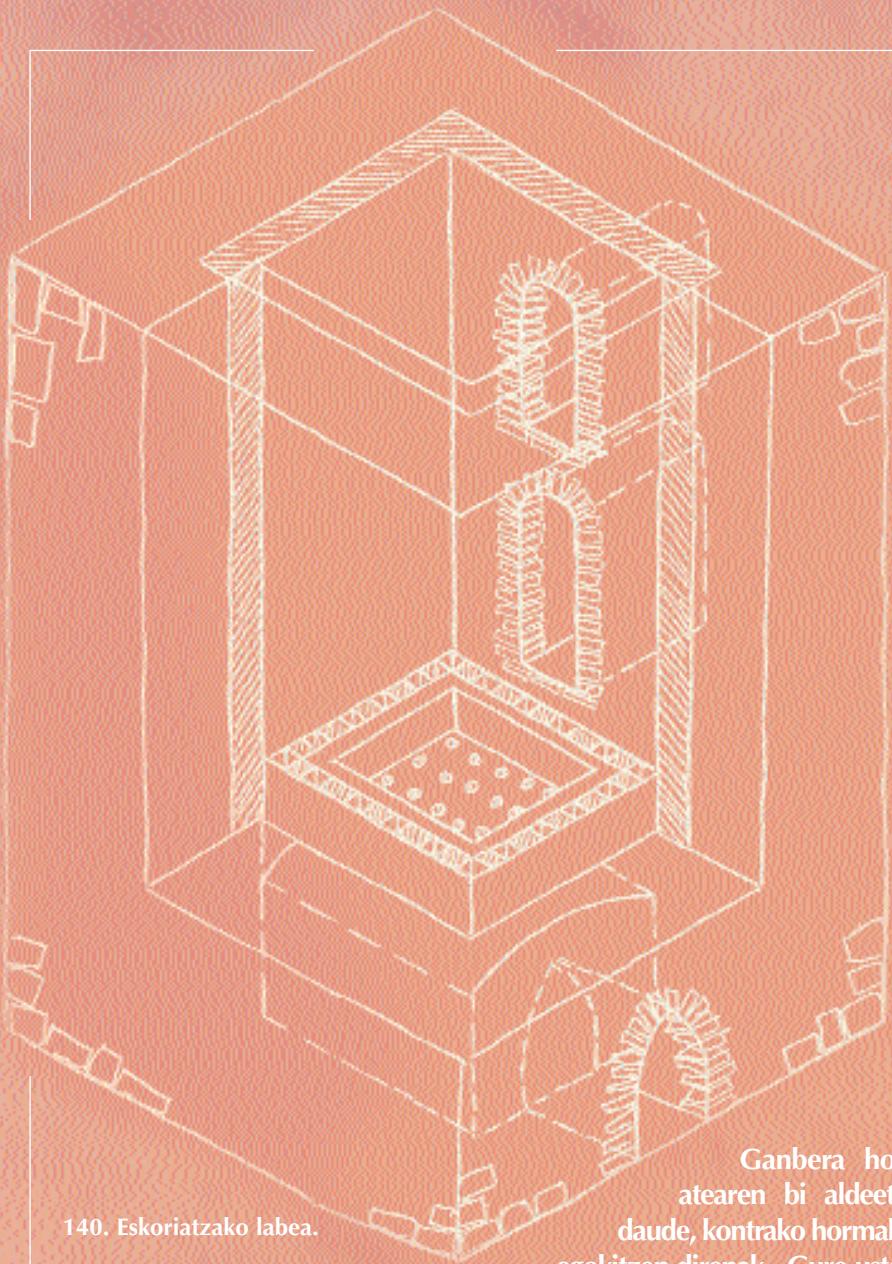
137. Labaren egosteko ganberaren barneko hormaren aparailua.



138. Eskoriatzako labea, A/A sekzioa.

ere, hori delako zorutik beheko atearen aurrera dagoen garaiera. Kutxa antzeko horrek barruan 29 zulo ditu, erretzeko ganberatik sua sar zedin. Labaren goiko aldera sua eramatzen zutenak, hau da, kutxaren hormetan eta ganberaren artean geratzen direnak, 22 dira, eta oso desitxuratuta daudenez, bere jatorrian izan zitezkeen antzekoak jartzen saiatu gara. Deigarria da erdialdeko 29 zuloak 10 cm-ko diametroa eta 2 cm-ko lodiera duten buztinez inguratuta egotea, babestuta egongo balira bezala.

1974an, ganberara sartu eta eskuinean dagoen hormari 533 cm-ko garaiera eman genion. Orain 514 m neurtu dugu. Alde hori ziurrenik orduan izan genituen eragospenei gehiago zor izango zaie, adreiluen erortzeari baino. Ateak dauden hormari 500 cm eman dizkiogu, aurrekoari 484 cm eta ezkerrekoari 426 cm.



140. Eskoriatzako labea.

Ganbera horretako goiko atearen bi aldeetan zulo batzuk daude, kontrako hormako beste birekin egokitzen direnak. Gure ustez hor ohol

batzuk sartuko zituzten, hortik labea kargatu ahal izateko hura ontziz betetzen ziohan neurrian, hori egiten zutela ikusi baitugu gure herriko beste leku batzuetan, Lizarran adibidez.

Han lur muilo, garaiera ezberdineko egositako buztinezko zilindro, ontzi puska eta egosteko orduan banatzeko trebereak egoteak erakusten digu ontzi horiek ganberaren barruan taken gainean jartzen zituztela, hau da, lur muilo eta adreilu horiekin egiten zituzten plataformen gainean.

Orain urte batzuk kontsultatu genituen parroki liburuetatik atera dezakegu aipatuz Zubiate ontzigilearen izena Felix zela eta Bizkaiko Abadiñokoa zela, han ere beste garai batzuetan ontzi lantegiak baitzeuden. Felixen gurasoak Salustiano Zubiate eta Juan Maria Belar izan ziren, biak Elorriokoak.

Juan Manuel Garaikoetxea Gotxikoak ere egin zuen lana Eskoriatzan. Jose Manuel Arabako Elosukoa zen eta, labe batzuk zeudenez, ontzigintzako lan garrantzitsua egiten zen herri hartan, eta berak ere han egin zuen lana. Gaur egun Ortiz de Zarate ontzigile familiaren labea bakarrik dago zutik. Blanca Gomez de Seguraren lan duinari eta hari jaramon egin zioten era-kunde batzuen laguntzari esker salbatu zuten suntsipenetik. Gaur egun, aldameneko etxea Euskal zeramika herrikoien museo interesgarri bihurtu da, eta Blancaren lantegi ere, han aplikatzen baititu buztinera Jose Ortiz de Zarate



141. Egosteko ganberan takak muntatzeko moiloak. Horien gainean jartzen zituzten ontziak.



143. Labearren indusketan aurkitutako ontzi baten hondakinak.

ontzigile maisuarengan-dik jaso dituen jakiteak.
Juan Likiñanok ere
Eskoriatzan egin
zuen lana. Han
bertan jaio zen
1857an, bere
gurasoak Juan Jose,
Eskoriatzako, eta
Inazia Lezeta, Mendio-
lakoa, izan zirelarik.



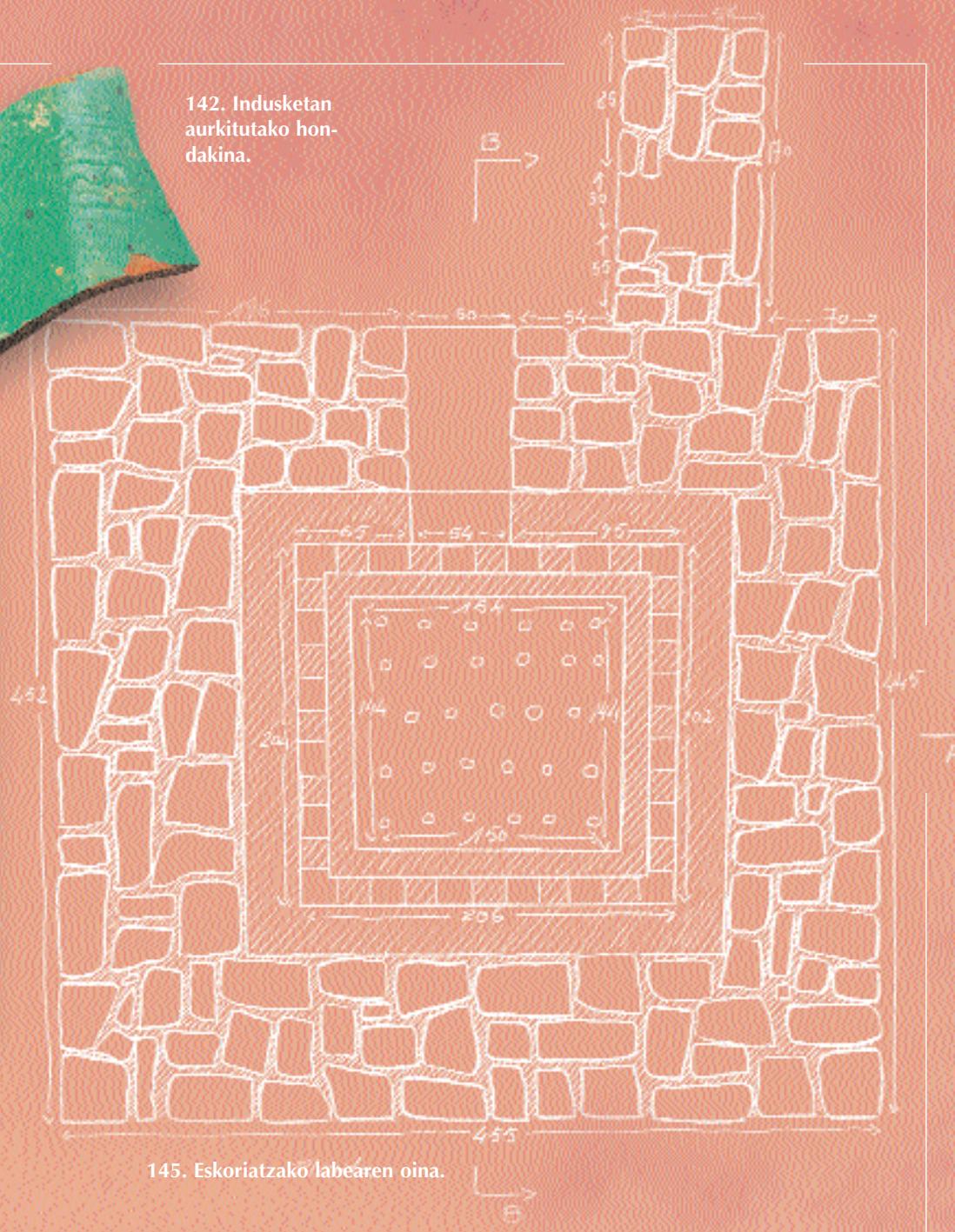
144. Labaren egosteko ganberaren hondoa. Zuloekin egindako trenkada ikus daiteke, zulo horien bidez sua labaren goialdera irits zedin.

Ontzi lantegian eta haren ingurueta aurkitu ditugun arrastoak aztertuz, jakin dugu ontziak esmaltatu egiten zitzuela batez ere, beiratztu ere egiten bazituzten ere, eta kobre oxidoaren berdea eta manganeso oxidoaren marroia era-biltzen zituztela dekoratzeko. Muelas del Pan herriko ontzien paska ugari ere aurkitu ditugu, horiek Euskal Herrian egoteareen berri eman dugularik sutarako ontziak aipatu ditugunean.

Antonio Saenz de Viterik esan zigunez, eta geroago Evaristo Larrañagak, "buztin lan haien ez zuten diru handirik utzi behar", izan ere Zubialeti ez baitzion ematen ezta lokalen errenta ordaintzeko ere, eta hori ikusirk XX. mendeko lehen hamarraldian lantegia utzi egin zuen.

Entzuna genuen Eskoriatzako labe Zahar hura, mendeko teknologjaren oinordeko zena, inguru hartan etxeak eraiki behar zirelako, beste leku batera eraman behar zutela. Uste genuen desmuntatu eta berriro altxatu nahi zute-la, eta horrek triste utzi gintuen, manposteriako eraiketa bat zenez, naturaltasun guztia galduko zuelako, bere ezau-gariak erabat galduko zituelako. Azken batean labe berri bat izango zela, alegia, zaharraren kopia bat. Gero, ingeniari aditu batzuk, desmuntatu gabe, osorik lekuz aldatzeko lanak serioski aztertzen ari zirela jakin dugunean, pozez bete gaitu. LANA 25 m²-KO OINA ETA 2 m-KO GARAIERA DITUEN LABEA ALTXATU ETA LEKU BERRIRA ERAHTEA DA. ZORIONAK BERAZ PROIEKTU LAUDAGARRI HORRETAN ARI DIRENEI.

142. Indusketan aurkitutako hon-dakina.



145. Eskoriatzako labaren oina.

LABEAK

Ezagutzen dugun egosteko erarik antzinakoena su irekian egiten zena da, Euskal Herriaren aldamenean dagoen Biarnoko Ordizanen, XIX. mendea arte, sinestezina bada ere, egin ohi izan den bezala. R. Coqueret ikerlearen arabera, bi metro diametroko gune batean eta zoru buztintsu edo harri txikiz betetako batean, ongi lehortutako lastoa zabaltzen zen. Haren gainean adar mehe batzuk. Adar horien gainean garo estalkia eta egosi gabeko ontzi batzuk. Berriz ere garo estalkia eta ontzi gehiago, eta horrela kono baten itxura eman arte. Ondoren su ematen zioten. Behin piezak egosi ondoren, txondorra errautsez eta zotalez estaltzen zen, poliki hotz zedin.

Ontziak egozteko erek izan duten bilakaeran, oso garrantzitsua izan zen erretzeko eta egosteko ganberak banantzea, eta hori Mesopotamian gure aroa baino lau mila urte lehenago gertatu zen.

Daniel Rhodes adituak Les Fours bere liburu interesgarrian, aurrerapen harrigarri hori azalduz, ondokoa idatzi zuen: "Oraindik ere hobetu bazitekeen ere, labea jartzeko era hori aro berrira arte herri mediterraneotako eta Europako herrietako labe gehienek eduki dutena izan da".

Ontzi greziar batzuk dekoratzen dituzten marrazkien bidez izan dugu gure aro aurreko XV. mendean erabiltzen zituzten labeen berri, eta esan dezakegu labe nafar batzuk (Irunberriko, Atarrabiakoa, Tuterako antzinako labea) antzekoak zirela.

Labe horiek zutak ziren, gorako tiroa zutenak, Penintsula iberiarrean arabiarrak deituak, izan ere guri ailegatu zaizkigun era horretan, arabiarrak ekarritakoak direla baitirudite. Agertu ziren beste batzuk Ekialdean (Txinan, Japonian, Korean, eta abar) horizontalak deituak, hau da, erretzeko ganbera edo lekua eta tximinia ia maila berdinean zituztenak. Goi mailako kalitateko labeak ziren, izan ere tenperatura handiagoak lortzen zituzten eta labeen barnean beroaren banaketa erregularragoa.

Euskal Herrian ezagutzen ditugun labeak oin karratukoak dira ia, Tafallako Marino Gonzalezen lantegikoa eta Tuterako Carmelo Añonen labe modernoa izan ezik, oin biribilekoak baitziren. Bi labe horiek zoritzarrez desagertu egin ziren.

Guztiak ziren irekiak Irunberriko, Atarrabiakoa eta Tuterako antzinakoa izan ezik. Tuterakoaren egosteko ganberak adreiluzko ganga zuen, zulo batzuk zituen gasa eta kea irteteko, eta labeko suaren tiroa izateko.

Lehen esan dugun bezala, ontziak taken gainean jartzen zituzten, ontzi esmaltatuak edo beiraztatuak egositako buztinezko treberen bidez bananduz, egosten ari zirela ez zitezen elkar itsatsi. Txakurrak deitzen zieten haiei Zegaman eta Euskal Herriko beste ontzi lantegietako batzuetan. Egositako plater eta kikaretan bainua eman gabeko hiru puntu ikus ditzakegu. Puntu horietan itsasten ziren trebera horien ointxoak.

Ontziek gainditu egiten zuten labearen goiko muga, goiko alde horri gainditutakoa deitzen zioten.

Behin labera ontziak sartu ondoren, egosteko ganberako atea tapatu egiten ziren eta gainditutako zatia aurreko labealdietako puskatutako teilez eta ontzi puskez estaltzen zuten.

Eta su ematen zioten, lehenik poliki-poliki, epeltzeko, indar handiz gero 900dik 1.000 gradura bitarteko tenperatura lortu arte.

Ontziak nola ari ziren egosten jakiteko biderik erabiliena gainditutako zatian eta dekorazio kromatikoekin esmaltatuta zeuden ontziak kako metaliko batekin ateratzea zen.



146. Moiloak.



147. Moilo eta adreiluz egindako takak Arabako Elosuko ontzi lantegietako labean, Euskal Herriko Zeramika Herrikoaren Museoan.



Gutxi gorabehera bosgarren proba egiten zutenean, egosiztat ematen zituzten. Egosketak 16tik 17 ordura irauten zuen eta, labe han-diagoetan, 23 ordu ere irauten zuen.

Ontzi lantergietan, proba horiez gain, bistakoa deitzen zutena ere erabiltzen zuten. Zulo batzuk egiten zituzten egosteko ganberako ateak ixten zituzten hormetan.

Ontzigileak gainditutako zatiko ontzi puskak kolorez aldatu zirela, zuritzen ari zirela, ikusten zuenean, zuloak ixten zituzten tapoiak kentzen zituen eta handik ziri oso lehor bat sartuz, suak ematen zien argiarekin ikusten zuen nola zegoen ger-tuko ontzien esmaltatua edo beiraztatua. Egosi ondoren, erre-tzeko ganberaren ahoa tapatu egiten zuen, sua itoz joan zedin, eta ez zedin tirorik egon.

Bi egun itxoin behar zuen piezak hoztu eta labetik ateratzeko.

Pitzatuta ateratzen ziren piezei apelatuak deitzen zieten eta labearen ondoan pilatzen zituzten, eta hurrengo batean gainditutako zatikoak estaltzeko erabiliko zituzten.

Itxura zatarra zutenei, erreusak deitzen zieten eta partikularrei merke saltzen zizkieten.

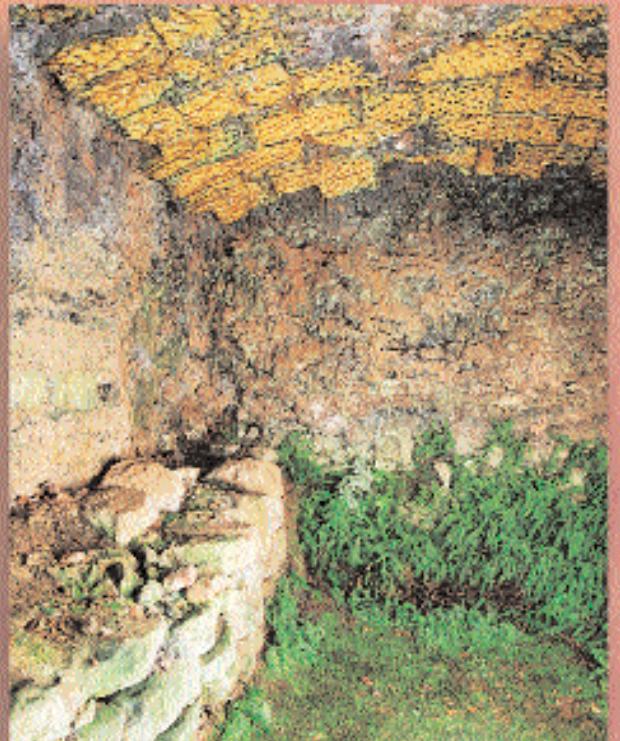
Egoste lan hori oso delikatua zen, hego haizea ateratzeak, labean sua gaizki banatzeak, epeltze txar bat egiteak eta horrelako akatsek pikutara bidal zi-tzakeen lanordu pila bat eta materialak galarazi: buztina, esmalteak, erre-gaiak, etab. Daniel Rhodesek ondoko hau zioen: "Ontzigileek ez zituzten beren labeak beste eskulangileek beren tresnak hartzen zituzten bezala har-tzen. Haien labea holokausto baten aldarea bezalako bat zen gehiago, etsai izan zitekeen bat, suntsitzale bat, baina baita lagun bat ere, lankide zuen bat". Hortik datorkie ontzigileek goikoaren babesaren bila ibiltzea, ontziak sartu baino lehen egosteko ganberaren barruko hormetan ontzi puskekin gurutzeak eginez; labea pizterakoan edo amaieran erreketako ganberaren goialdean gurutzeak egi-nez; eta gainditzen duen zati-ko ontzi pusketan ere. Otoitz batzuk ere errezatzen zituzten edota prozesuaren une bat-zuetan aitaren egiten, eta nahiko ohiko zen ondo amai-tutako labealdiaren amaieran Aintza Jaunari oihu egitea.

Aipatu Ordizan herrian egos-keta herrikoa zen eta txondorrean piezak zituzten familia-koek haren inguruau belauni-katzen ziren eta egoste den-bora osoan otoitz egiten

zuten. Zerbait puskatu zela adierazten zuen hotsen bat entzuten zutenean, denek batera soule assieu esaten zuten, bakarra izan dadila alegia, eta beren otoitzak sutsuago egiten zituzten. Coquerelen arabera, zeremonia nahiko paganoa zen, horregatik herriko apaiza erabat zegon aurka. Errito horren jatorria "ontzigearen artea bezain zaharra behar zuen izan".



148.
Trebereak,
txakurrak,
esmaltau edo
beiraztatutako
ontziak
banantzeko.



149. Erretzeko ganbera Jose Ortiz de Zarateren labean, Elosun. Gangako harriak beiraztatuta ikus daitezke, temperatura handia egon ohi zelako.



151. Plater eta katiluak, komentu edo kofradietan
usu eduki ohi ziren izenak daramatzatenak.

152. Katilu handia.





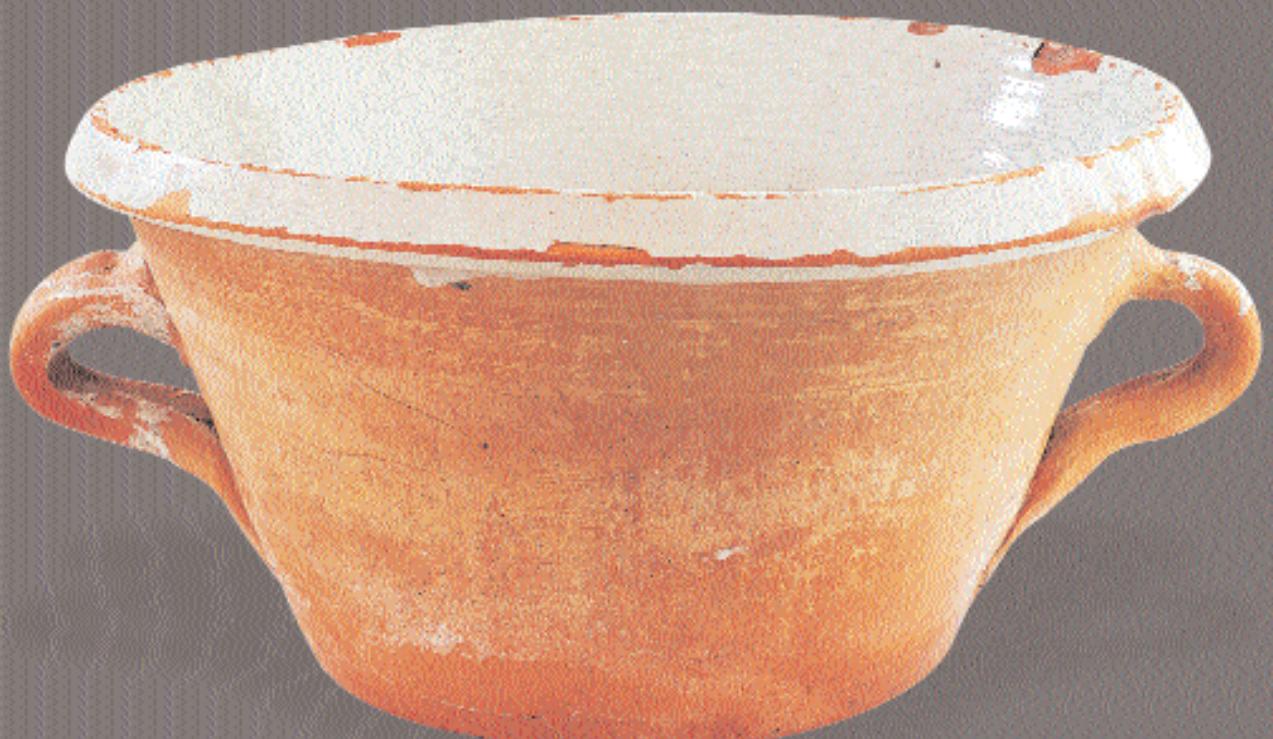
150. Ohiko motiboekin eta kolore urdin edo berdez dekoratutako platerak, beste batzuk zeharo zuriak dira eta batzuetan izenarekin daude.



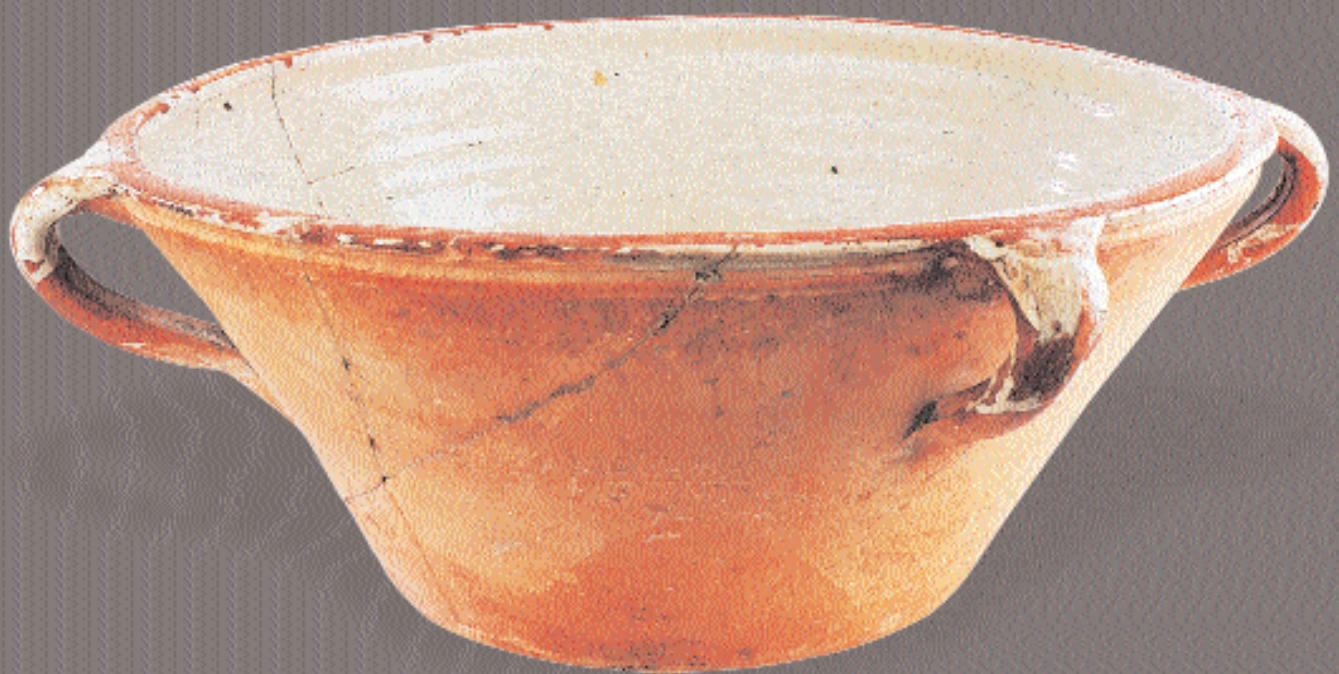
154. Katilua heldulekuarekin eta dena bainatuta.

153. Katiluak.

155. Barrutik bakarrik irazgaiztutako katiluak.

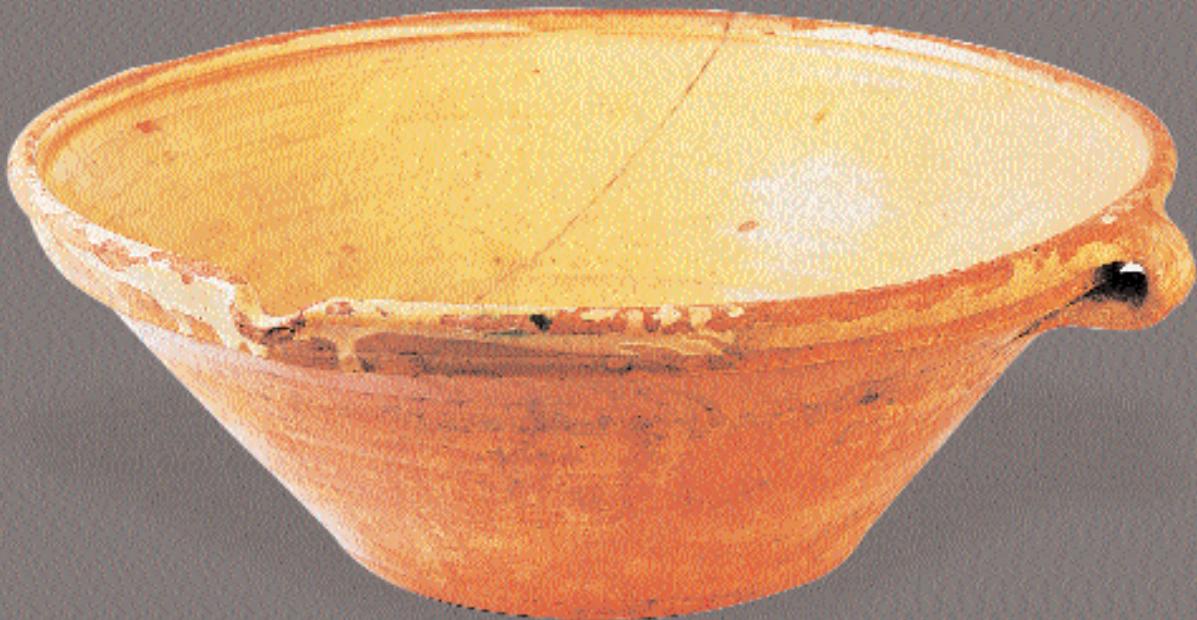


156. Barreñoak, handiak txerria hiltzen denerako, beste
batzuk ontziteria garbitzeko, edo edozein gauzatarako.



158. Uribarri Ganboako Epifanio Galdos ontzigileak
egindako barreñoa.





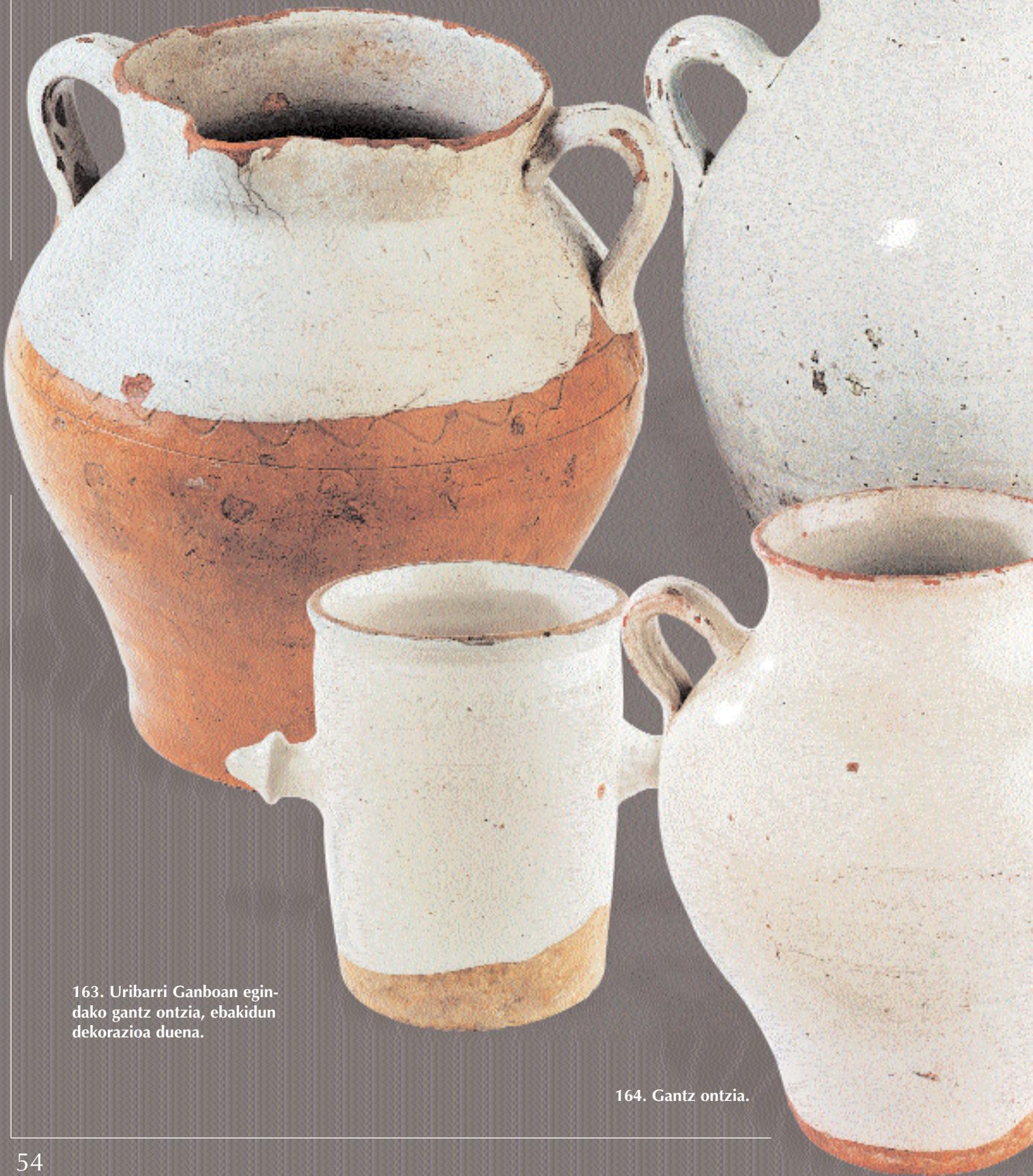
157. Engobearen eta beiraztatuaren bidez irazgaiztutako barreñoa, mutur isurlea duena.



159. Barrutik eta kanpotik irazgaiztutako barreñoa, Bergaratik datorrena.

161. Bergarako Aritzetako San
Migel baserriko gantz ontzia.

160. Gantz ontzia, ebakidun dekorazioa eta mutur isurlea dituena.



163. Uribarri Ganboan egin-
dako gantz ontzia, ebakidun
dekorazioa duena.

164. Gantz ontzia.

162. Narbaxan egindako
gantz ontzia.



165. Gantz ontzia, estalkiarekin.

PEGARRA.

Ura garraiatzeko Gipuzkoan, osoan ez bada ere toki askotan erabilitako pieza bat da, pegarra izeneko (baita ere pedarra, kantarue, etab.), 1801ean Donibane Lohitzunen zela Humboldtak hainbeste erakarri zuena, eta hark teontziaren itxurako ontzi gisa definitu zuena.

Ez dirudi gipuzkoar ontzigileengandik datozkigunik.

Iparraldekoak ziren, adibidez Miarritzeko (Lapurdi) Cazaux familiarenak, Donazaharreko (Nafarroa Behere) Jean Oyhanburu eta Simon Eyheraberri familienak edo Zuberoako Urdiñarbekoak. Doneztebeko (Nafarroa) ontzi lantegietatik ere etorriko ziren ziur aski, jakin baitakigu hango lantegietan, Galtzaburun bizi zen Remon familiakoan behintzat, aritzen zirela lanbide horretan.

Pegar haiei ez zieten iragazgarirrik ematen, bai ordea Araba eta Bizkaiko lantegi batzuetatik zetozenei, zuriz esmaltatzen baitzitzten, esmaltea eskura izan zuten bitartean behintzat. Geroago beiratztu egin zituzten, aldez aurretik gaina leundi ondoren batzuetan.

Zein lekutan erabili zen pellar hori ez dago nahiko aztertuta, eta mereziko luke azterzea, oso antzinakoak direlako.

R. R. Coquerel ikertzaileak karolingiar garaiko pellar bat aurkitu zuen Saint-Lézer-en. Ikertzaile horrek, Ordizaneko pellarri buruz ari denean, esaten du tornurik gabe edo oso oinarritzko batekin daudela eginda: "Beren itxuraz eta tankeraz, Ordizaneko ontziak erabat erkagarri dira karolingiar garaikoekin. Guk garai horretako pellar handi bat aurkitu dugu zeinak, forman dotorezia abantaila batzuk baditu ere, antzekotasun bat baino gehiago ditu Ordizaneko pellarrekin. Goi erdi aroko teknika, XIX. menderaino iritsi dena.

Hirurogeita hamargarren hamarraldian Pauko museo biarnotarra ikusten ari ginela, III. mendeko ontzi bat ikusi nuen eta, hark duen formarengatik, pellar piriniarraren aitzindaritzat har daitekeela esatera ausartuko naiz.

168.
Karolingiar
aroko pellar,
R. Coquerelek
Saint.Lézer-en
aurkitutakoa.



166. Pegarrak, mota ezberdi-
nekoak, iturrian, urez bete
ondoren etxera eramateko.



167. Emakume baten
irudia, buruan pegarra
duela. Zuberoako
Urdiñarben, Ahetziaz
gazteluko atean dago
tailatua.



Heldulekuaren ondoan
ontzigilearen marka
dauka: hiru lerro berei-
zita, beste batek diagno-
nalki zeharkatzen ditue-
la. Ontzigileen marka
ontzietaen jartzeko ohi-
tura hori ia gure egune-
taraino iritsi da Biar-
noko alderdi horretan.

Badago 1603ko grabatu bat, Abraham Ortelius-en *Theatrum Orbis Terrarum* liburuaren argitaratutakoa (Anberes), non "Donsellas Biscainas y Gasconas..." esaten duen oin batean ikus daitekeen nesketak batek buruan pellar piriniarrarekin antz handia duen ontzi bat duela. Hala ere, grabatu horretan, heldulekua toleskorra da, ertzek gontz batuetan biratzen dutela. Nire ustez ontzi hori metalikoa da. Postal eta grabatu ugarietan azaltzen dira pegarrak aipatu alderdi horietan, eta gehien harritu gaituena Miarritzeko postal bat da, izan ere hor azaltzen diren pegarrek heldulekua horizontalki baitute. Julio Caro Barojak *De la vida rural vasca* (Bera) liburuan ondokoa esaten du: "Ura ekartzeko erabiltzen zen suilaz gain, lurrezko pegarra ere erabilten zuten, eta oro har Frantziatik ekartzen zuten. Pellar izen hori latineko ferratatik etorriko da, gaztelaniazko herrada bezala. Denok dakin bezala euskaldunok F letra P bihurtzeko joera dugu.

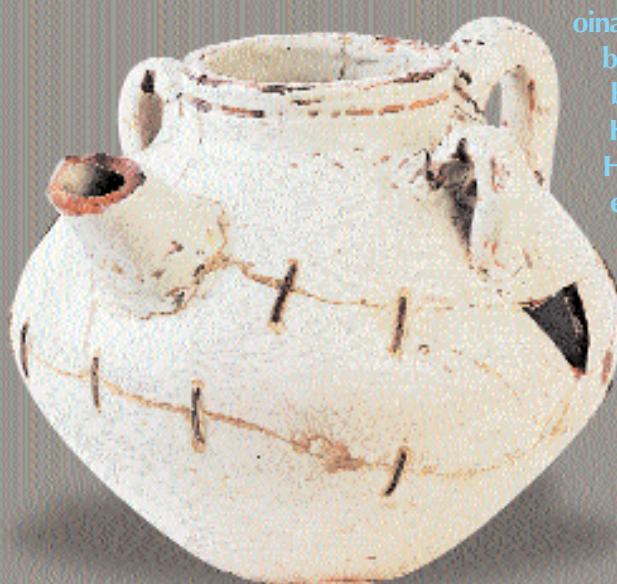
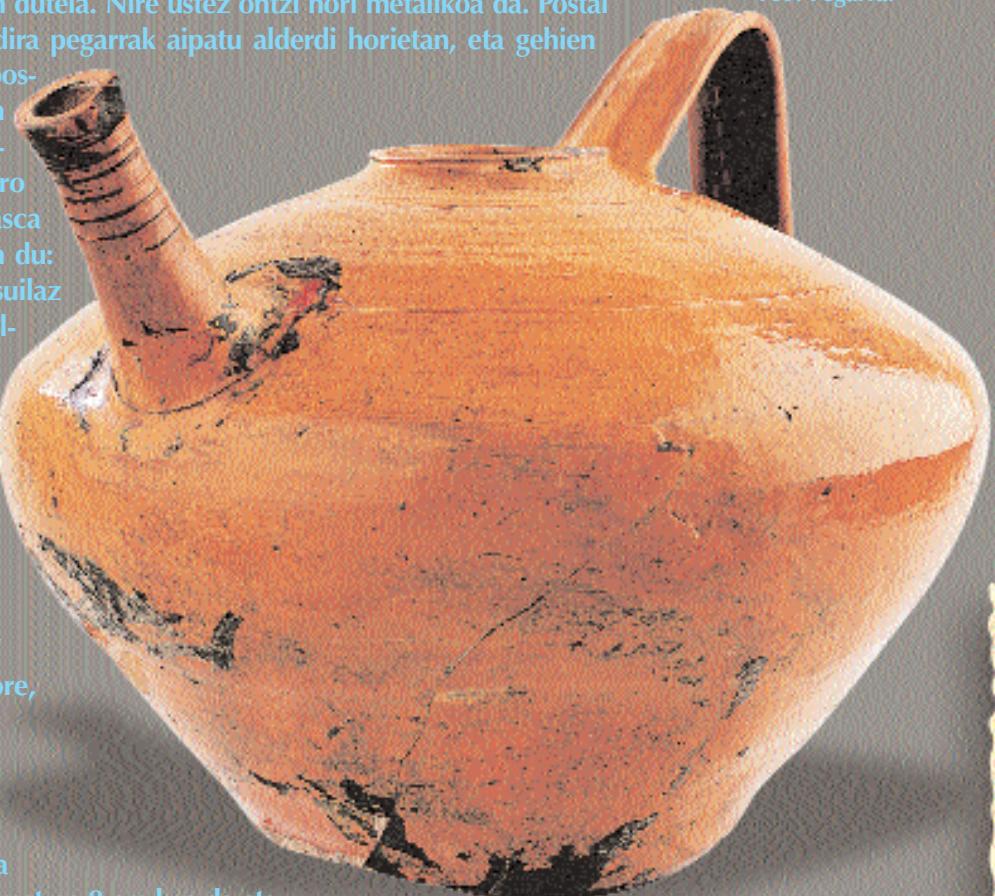
Jose Miguel Barandiaranek

Bosquejo Etnográfico de Sara V obran (*Anuario de Eusko Folklore*, XXI. lib, 1965-66), 110. orrian, ondokoa esaten du: Pedar: "pedar, pear edo pellar dira ontziaren izenak. Buztinezko ontziak dira, 25 cm-ko diametroa dutenak erdialdean. Ahoaren diametroa 8 cm-koa da eta

oinarena 16 cm-koa. Alde batean heldulekua (giderra) eta beste aldean tutua.

Hauek dira, beraz, Euskal Herrian, gaurdaino, ontzi horri eman dizkioten izenak: kantarrue, Bizkaian; pedarra Doneztebe eta Beran; pegas Miarritzen; eta pedarra, pegarra edo pearra, Saran. Azken izen horiek batez ere eta intentsitate handiz

169. Pegarra.

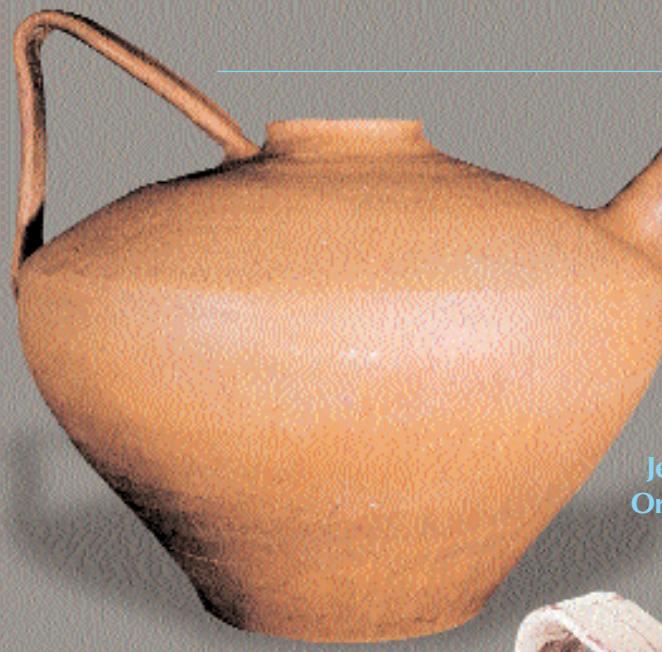


171. Pegarra, esekita uzteko heldulekuak dituena.

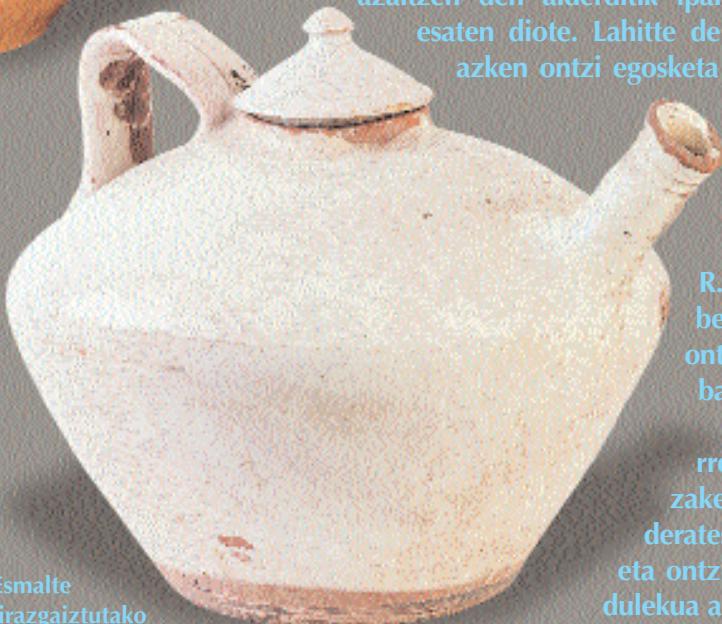
173. Hondarribiko postal. Pellar buruan, kuxin borobil eta bigun batean bermatuta, nola eramatzen zuten ikus daiteke.

172. Tipología ezberdinako pellarren silueta.





170. Nafarroako Doneztebeko ontzi lantegiko pegarra.



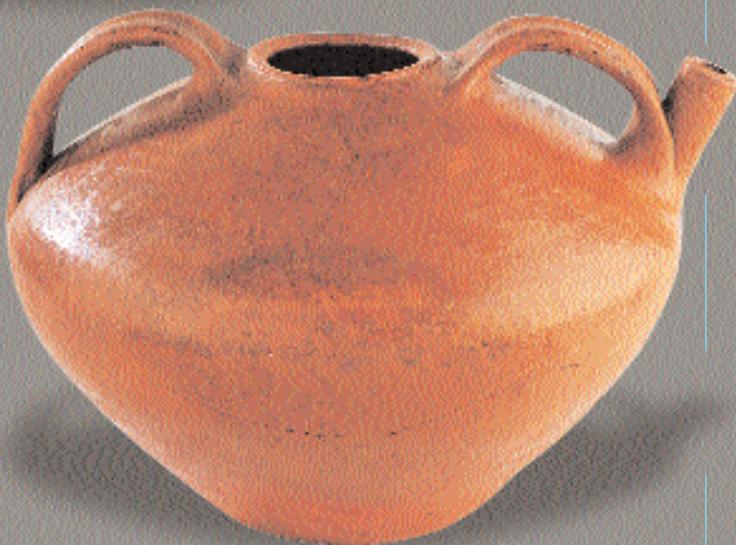
174. Esmalte zuriz irazgaiztutako pegarra.



VENIERIAKI



175. Pegarra, bi helduleku dituena.



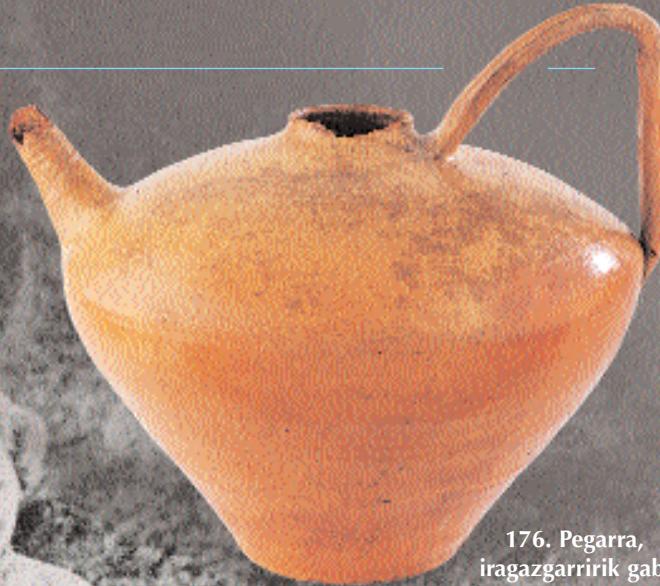
Nafarroako iparraldean, Iparraldean eta horien inguruko alderdietan, Landen hegoaldean, eman dira batez ere, Jean Seguy-k Atlas Lingüistique de la Gascogne liburuan esaten duen bezala. Iparraldearen ekialdera ourse deitzen diote (horrela, onzigintzako lantegi garrantzitsuak zeuden Poyastruc eta Lahitte de Toupière herriean, non ez ziren tornuaren laguntzaz ontziak altxatzen, esku hutsen laguntzaz baizik. Jean Robert Lourdesko Museo Piriniarraren artatzailearen arabera, ontzi horri terras hitz gaskoia ere esaten zioten, Jean Seguyren Atlas Linguistikoan azaltzen den bezala. Oraindik ere ekialderago, eta Atsas horri jarraituz, durno ere ikusi dugu ontzi horren izen gisa. Landetan, poega izena azaltzen den alderditik iparralderago, banoe esaten diote. Lahitte de Toupière herrian azken ontzi egosketa 1926an egin zen (ikus Bulletin de la Société Raymond Bagnères de Bigorre, 1969), eta han, R. Coquerelen arabera, ourse zeritzon ontzia baino txikiago bat ere egiten zuen, familia horren barruan sar dezakeguna eta péaderates deitzen ziotena, eta ontzi txiki horrek heldulekua ahoan zuen.

Bizkaia, Gipuzkoa eta Araba aldean erabilitako pegarrak, oro har, esmal-tatuak ziren, eztainuzko estalkiarekin, barrutik eta kanpotik, kasu batzuetan, barrutik bainu erdia bakarrik edukitzenten bazuten ere. Beste ontziekin gertatu bezala, eztainua urritu eta garestitu zenean, beiraz-tatzen hasi ziren, buztinaren koloreari nabitzen utziz.

Hala ere Nafarroaren iparraldean, Iparraldean, eta aipatu gainerako gunetan ere, pegarrei ez zieten bainurik ematen.

Dekoratutakoak Ariège haranean eta Lahitte de Toupière herrian ikusi ditugu: leunduz egindako lerro soil batzuk dira.

179. Urketa itu-rrian, eguneroko lana, bizitzeko ezinbestekoa.



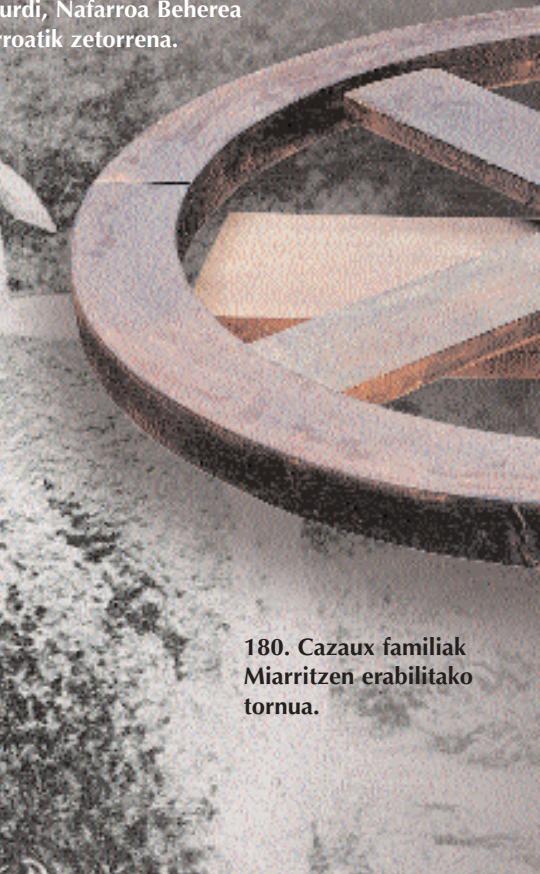
176. Pegarra, iragazgarririk gabe, ohiki Lapurdi, Nafarroa Behere eta Nafarroatik zetorrena.



177. Britainiako ontzigilea, Miarritzeko antzinakoarekin antz handia duen tornuarekin.



182. Pegarra, iragazgarri zuriarekin, antzinako argazkikoaren antzekoa.



180. Cazaux familiak Miarritzen erabilitako tornua.

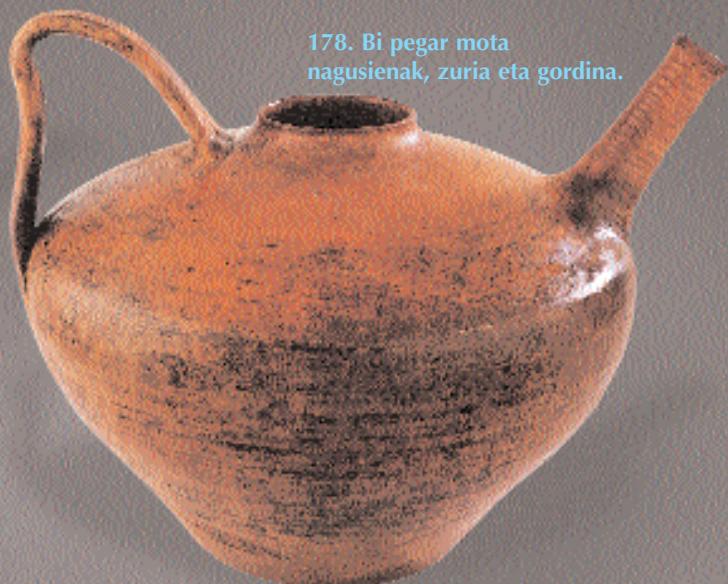
183. Pegarra edo suil jokoa Errenterian. Magdalena jaiak, 1912an.



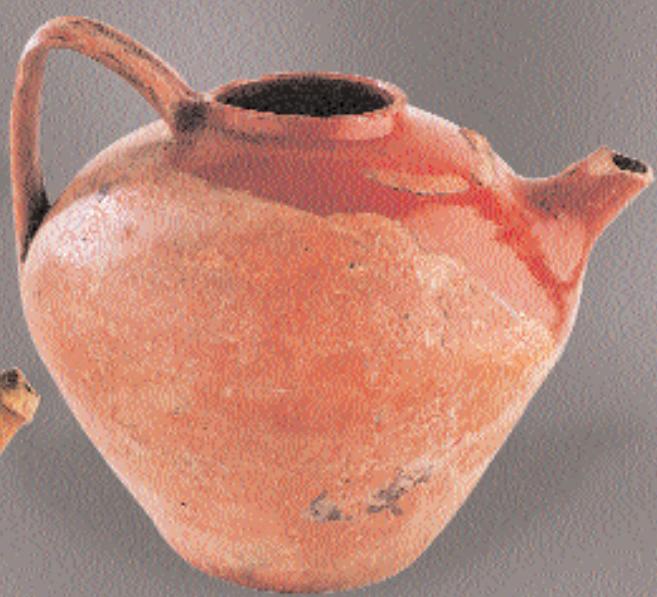
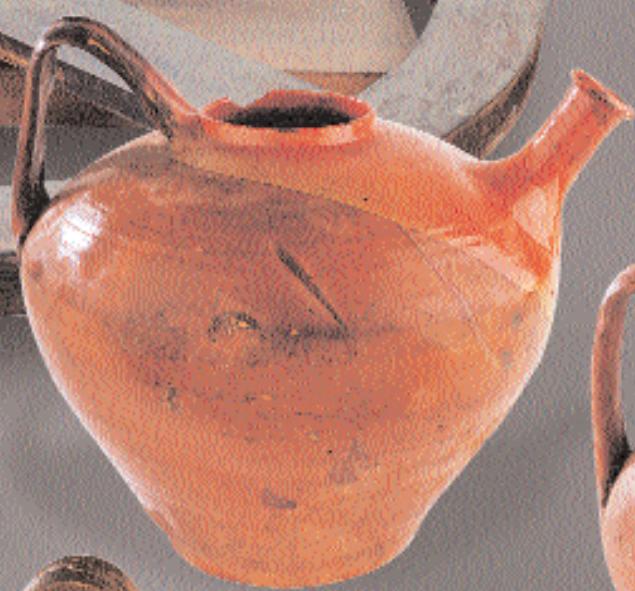


Leku batzuetan, festetan, pegarra buruan zutela lasterketak egin ohi zituzten. Hori ikusi dugu dokumentu grafikoetan Zornotzan eta Errenterian. R. Coquerelek ere esaten du ohitura hori Poyastruc herrian gordetzen zela. Juan Karlos Epalzak esa zidanez, Orozkoko ibarran ere bazuten ohitura hori.

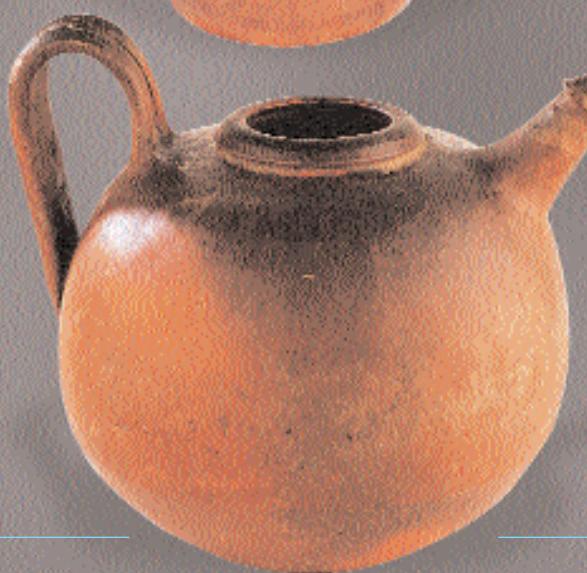
178. Bi pegar mota nagusienak, zuria eta gordina.



181. Bi pegarra, iragazgarri gisa beiraztatzearren bainu erdia emandakoa.



184. Pegarra, itxura esferikokoa.



185. Dirudienez Gasteizen ingurueta azal-tzen dira batez ere ondo marraztutako txoriez dekoratutako ontziak, euskal ontzigin-tzan hain harrigarriak direnak. Euskal Herrian egin ote ziren?, Gasteizko ontzi lantegiren batean?

Tamalez ez dugu pieza bakar bat ere ziurtsun osoz esateko lantegi horietatik zetorrela. Orain dela denbora pixka batetik bagene-kien non zeuden labe horietako batzuk, baina lur mugimenduak egin zirenean ez zitzaien batere garrantzirik eman leku horiei. Auzo horietan zeuden ontzi puskak edukiko bagenitu ontzi askoren jatorria era-bakitzeko balioko ligukete orain. Arabako herri batzuetako ontzi lantegietara, eta batez ere Gasteizkoetara, Aragoi, Levante eta beste leku batuetako ontzigileak etorri ziren, hona hemen horietako batzuen izenak:

Medardo Antonio Juan Salinas, Manuel Salinas, biak Aragoiko Benabarre herrikoak, Lorenzo Coloma Fandos, Terueldik gertu dagoen Tronchón ontzigileen herrikoak. Salvador Oset, Cristobal Oset, Francisco Prat, Castellón de la Plana Ribesalbes herrikoak, Alcora ontzigtzako herri garrantzitsutik sei kilometrora. Horiek ote ziren txorien dekorazio horiek egin zituztenak, edo agian buztina lantzen tradizio handiko eskualdeetatik etorritako beste ontzigile batzuk?



186. Komentu eta kofradietan erabili ohi
ziren pitxer handiak.



SUTARAKO ONTZIAK

Sutarako ontziak egiteko lur onik baldin bazeen Euskal Herrian, lur hori Nafarroako Zubitzan erabiltzen zena zen, Irunberri, Lizarra, Marañon eta antzeko herrietako ontzi lantegien inguruko lurrarekin sutarako kazolak eta lapikoak egiten baziren ere. Ez Gipuzkoan eta ez Araba eta Bizkaian ere, gure usteaz ezta Iparraldean ere, ez zegoenez suari eutsiko zion lur egokirik, ontziak batez ere Zamorako Muelas de Pan eta Pereruela herrietatik ekarri ohi zituzten.

Madozen hiztegiak (1850) ondorengoa ekartzen du Muelas del Pan herriari buruz: "Industria eta Markataritza: Lurrezko ontzigintza, euskal probintzieta eta, zenbaitetan Frantziara ere, eramatzen dituztenak".

Eta L.L. Cortesek, berriz, ondorengoa dio Salamancako Pereruela herriari buruz Zephyrus-en, 2-3 zk.an: "Saltzaileak bitartekarien atzaparretan erortzen dira gehienetan, eta ez dute Zamorako muga zeharkatzen. Zamorako bitarteko saltzaile horiek dira Pereruelako ontziak Galiziara, Euskal Herrira, Kantabriara, Burgosera eta, zenbaitetan, Andaluziara igorriko dituztenak".

Hirurogei eta hamarreko hamarraldian Muela del Pan herrian José Martínez eta Domingo Blancorekin hitz egiteko aukera izan nuen. Ontzien salmentan arituak ziren biak eta, esa zidatenez, maiz bidaltzen zizkien ontziak Euskal Herriko ontzigile batzuei: Sabino Ortiz de Zarate (Elosukoa), Migel Arretxaga (Durangokoa), Leandro Ganzabal (Ametzagakoa), Fructuoso Fernandez de Larrinea (Elosukoa) eta beste batzuei.

Muelas del Pan herritik bidalitako ontziei "bizkotxoak" deitzen zieten, egositakoak baina iragazgarririk gabekoak zirelako. Gure lantegietara iritsi orduko bertan iragazgarria ematen zieten eztainuzko azal zuri baten bidez, eta ondoren berriro egosten zituzten.

Herri horretako gure berri emaileek ehun emakumezko ontzigile baino gehiago ezagutu zituztela esan ziguten, emakumezkoak baitzen eskuz erabiltzen zuten tornu oso arrunten bidez

ontziak
egoste
garaian
altxatzen
zitz -
tenak.

187. Sutako ontzi arkaikoetarako tornua, antzinakoa, Muelas del Pan eta Pereruela herriean erabiltzen zena.

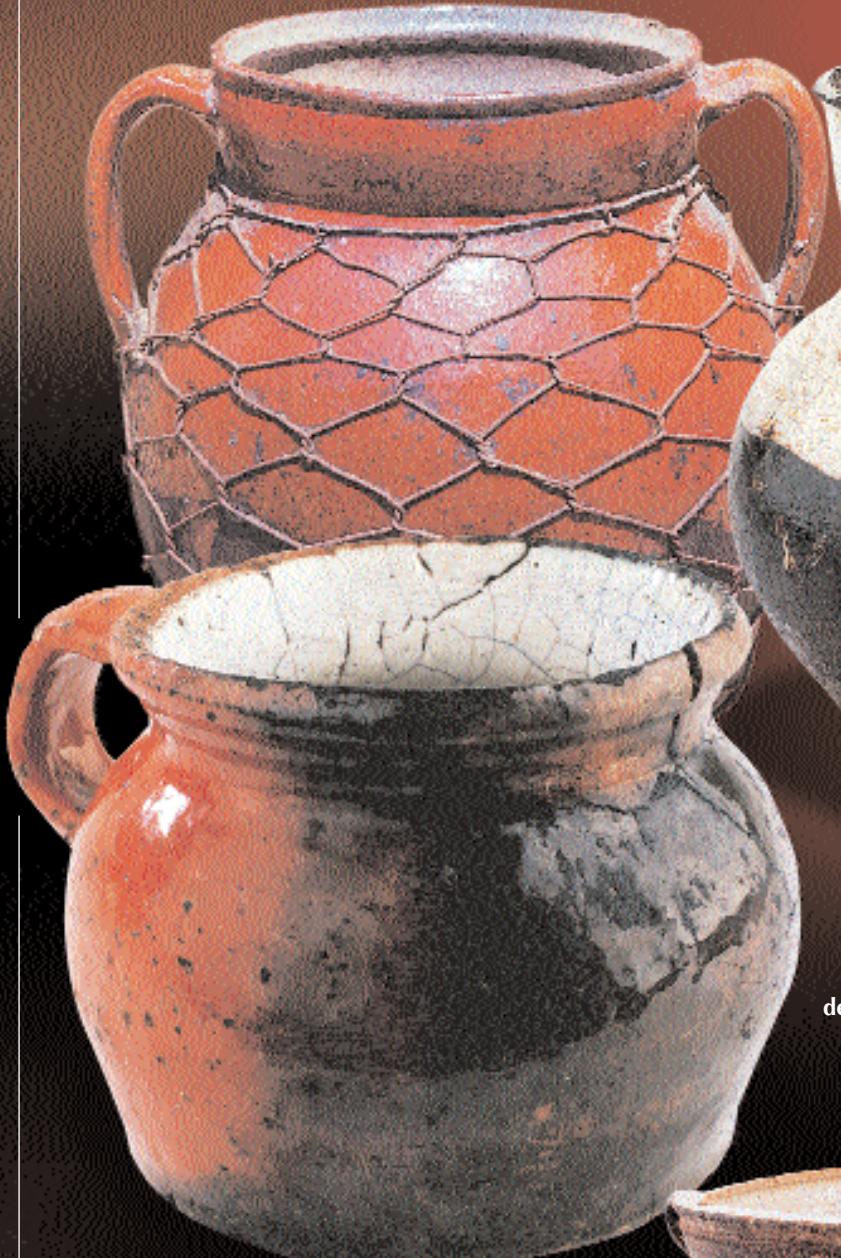


188. Zamorako Muelas del Pan herriko eltze eta
lapikoa, sutara arrimatzeko burdinetan sartuta.

Gizonezkoen eginkizuna, berriz, lurra atera, buztina prestatu, behin altxatu ondoren ontziak egosi eta saltza zen. Aipatu dugun tornuak badu antzekotasunik Zamorako Pereruela eta Moveros herrietan eta Poyastrue, Ordizan eta beste batuetan erabiltzen zirenekin.

Nahiz eta sutarako ontzi gehienak Zamorako bi herri horietakoak ziren, Valladolideko Errabal de Portillo eta Las Navas del Rey herrietarik ere ekarri ohi zituzten. Ontzi horiek, kanpotik beiraztatu eta barrutik esmaltatu egiten zituzten gehienetan.

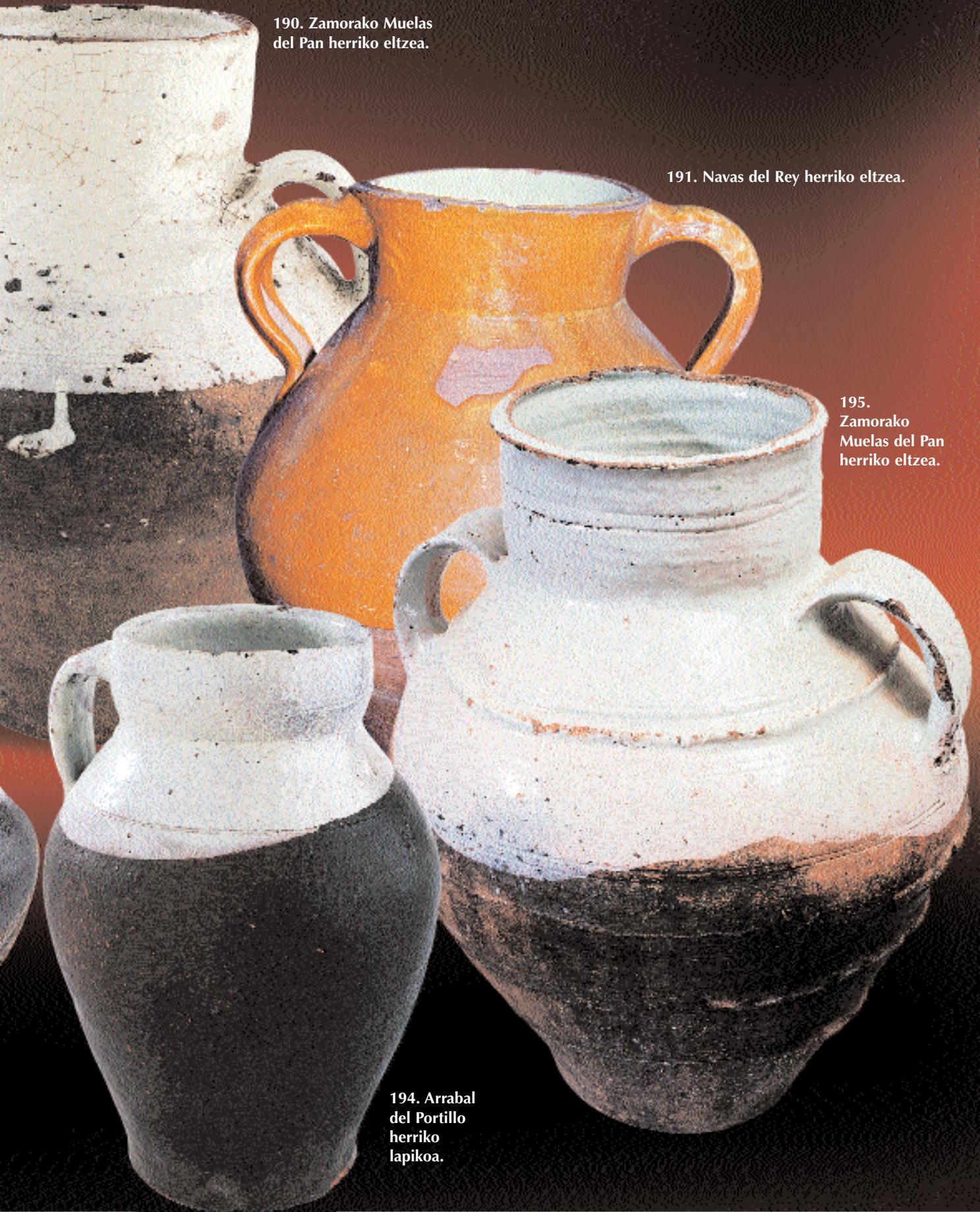
189. Arrabal del Portillo herriko eltzea.



192. Arrabal del Portillo herriko lapikoa.

193. Muelas
del Pan herriko
lapiko eta
kazola.





190. Zamorako Muelas
del Pan herriko eltzea.

191. Navas del Rey herriko eltzea.

195.
Zamorako
Muelas del Pan
herriko eltzea.

194. Arrabal
del Portillo
herriko
lapikoa.

LURREZKO PIPAK

Erretzeko pipa antzina-antzinatik erabili da, nahiz eta Europan tabakoarekin erlazionatuta ez egon XVI. mendera arte. Erretzeko ohitura istorri zenean, horrekin batera buztinezko pipak egiten ere hasi ziren. Jasota dago 1575. urtetik aurrera lantegi bat jarri zutela pipak egiteko Inglaterrako Broseley herrian. Beren ideia erlijiosoengatik Jaime I.a erregeak jazarri egin zituelako ingeles batzuk atzerriratu egin ziren eta horrelako pipak egiten hasi ziren Holandan 1608. urtean, eta oraindik ere bizirik dago jarduera herri hartan. Pipa holandar horiek

196. Kontxako badian aurkitutako pipa.



arrakasta handia izan zuten eta Europa osora zabaldu ziren. Frantzian gutxienez 1620. urtetik aurrera hasi ziren egiten eta, Holandan bezala, ingeles atzerriratuak izan ziren hasi zirenak.

Penintsula ibericarrean eta

Balear Uharteetan XVIII. mendea

arte ez ziren hasi pipak egiten. Uharte horietan, eta Katalunian eta Euskal Herrian, beste herrieta baino lehenago zabaldu ziren jendearen artean.

Berri labur hauek Maria del Mar López Colomen Pipas de arcilla halladas en Gipuzkoa (Gipuzkoan aurkitutako buztinezko pipak) liburu zehatz eta garrantzitsutik atera ditut. Ikertzaile horrek 340 pipa hondakin aztertu ditu eta, beste ezaugarri eta zertzeladen artean, datatu egin ditu eta jatorria aurkitu die. Gehienak XVII., XVIII. eta XIX. mendekoak dira. Eta pipen jatorria batez ere Holanda da, ondoren datozen Inglaterra eta Frantzia. Pipa gehienak Donostian aurkitu ditu (295 pieza), batez ere badian eta portuaren ahoan.

Euskal Herrian, pipa horiek XX. mendean sartu eta gero ere erabili dira, horrela erakusten dute baserritar eta arrantzale batzuk erretzen ateratako argazki batzuek. Oso estimatuak ziren, tabakoari zuen zapore guztsia atera zekiokelako eta, baita ere, erosteko nahiko merkeak zirelako. Hauskorra zirelako, leku ziur batean gordetzen zuten, txapelaren azpian, eta badezpada ere bi eramaten zituzten aldean. Maria del Mar López Colomek aipatu lanean jasotzen duen bezala, erretzaile batek astean lau bat pipa puskatzen zituen.

Euskal Herriko zeramika herrikoiari buruz egin dudan lanean,

1995ean argitaratutakoan, pipa horiek egiten ziren lantegi bakarraren berri eman nuen: Bilboko Heppe familiaren ontzi lantegia.

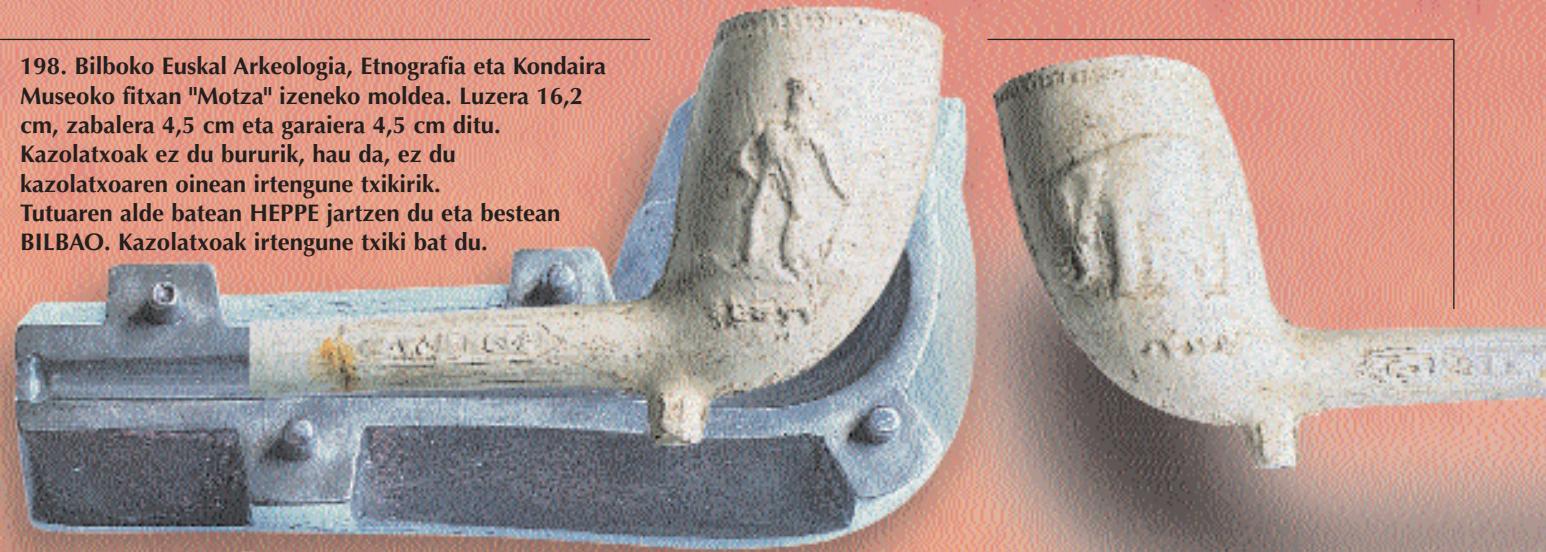
201. Orain dela hogeiaren bat urte,
Usurbilgo janari denda batean, oker ez
banago errepide nagusiaren ertzean zegoen batean,
hamabiren bat pipa erosni nituen. Beti pentsatu izan dut
Hepperen ontzi lantegi horretan eginak izango zirela, baina
horrela balitz, aipatu ditugunen molde ezberdinak izango
lirateke, kazolatxoak ez zuelako ez irtengunerik ez inskripziorik ere.



197. Larraulgo baserritarra pipa erretzen. Ojanguren argazkia.



198. Bilboko Euskal Arkeologia, Etnografia eta Kondaira
 Museoko fitxan "Motza" izeneko moldea. Luzera 16,2 cm, zabalera 4,5 cm eta garaiera 4,5 cm ditu.
 Kazolatxoak ez du bururik, hau da, ez du kazolatxoaren oinean irtengune txikirik.
 Tutuaren alde batean HEPPE jartzen du eta bestean BILBAO. Kazolatxoak irtengune txiki bat du.



199. Tutuaren alde batera, Museoaren irakurketaren

arabera, Canto jartzen du eta bestean G. Pries.

Kazolatxoaren alde batean landako pertsonaia azaltzen da eta bestean elefante bat. Tutuaren luzera 10,1 cm-koa da eta kazolatxoaren diametroa 2 cm-koa.

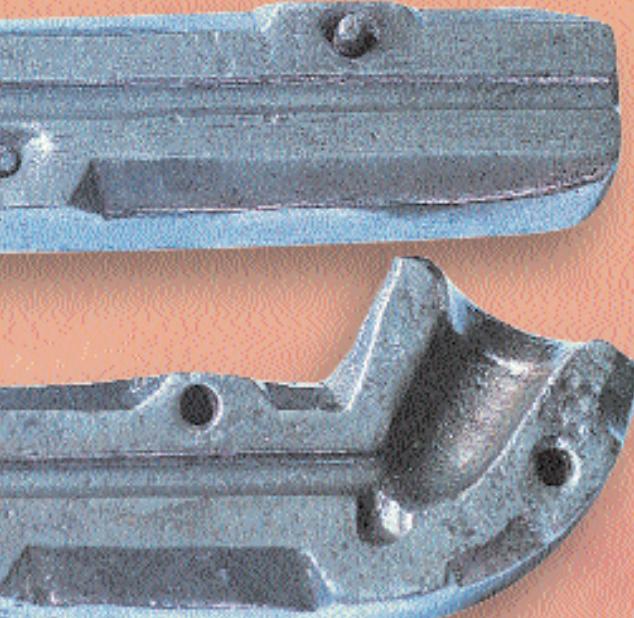
Erabiltzen zuten buztina, kaolina, Bilboko Miravilla kalean zegoen San Luis burdin meategitik ekartzen zuten. Buztina putzu batera botatzen zuten eta, ura erantsi ondoren, eraginez diluitu egiten zuten. Pixka bat lehortzen uzten zuten gero.

Ondoren, buztin hori mahai baten gainean utziz, burdin barra batez jo egiten zuten gantzaren gisa loditu arte. Azkenik, eskuz bigundu egiten zuten. Ondoren, buztin zati bati pipa baten gutxi gorabeherako forma ematen zioten, segidan altzairu herdoilgaitze-ko orratz bar sartzen zioten tutuan batetik bestera. Orratz hori barruan zegoela, pipa projektua bi zati zituen altzairuzko molde batean sartzen zuten., eta moldea prentsa batean, zapal zezan. Pipa oraindik molde eta prentsa barruan dagoela, puntzoi batez kazolatxoaren zuloa irekitzen zuten. Hori egin ondoren, moldetik ateratzen zuten pipa eta eguzkian jartzen zuten lehortzen. Pixka bat trinkotzen zenean amaitu egiten zuten pipa, hau da, geratutako jarioak kentzen zizkioten. Orduan ateratzen zuten tututik orratza, eta berriz ere eguzkitan jartzen zuten erabat lehor zedin.

Labean egosten zitzuten, lantegian egiten zitzuten gainerako ontziak ere sartzen zitzuten lekuau. Labeko lehen oinean edo takan jartzen zitzuten, lur erregaitzeko kaxa batzuen barruan, suak ez ziezaien zuzenean eman eta tonalitate zuria galdu.

Kaxa bakoitzean hamabi dozena pipa sartzen zitzuten, eta egosketa bakoitzean lau kaxa, hau da, guztira 576 pipa. Urtean zehar 6.912 pipa egosten zitzuten. Gero, Colón Larreategi kalean, Mazarredo zumarkalean eta Zabalguneko merkatuaren artean, zegoen Biloria dendan saltzen zitzuten. Biloria dendak ondoren Euskal Herriko dendariei saltzen zizkiien. Bilboko Euskal Museoan, Heppe ontzi lantegiko altzairuzko hiru molde gordetzen dira.

200. Luzea izaneko moldea. 20,6 cm-ko luzera. 5,8 cm-ko zabalera. 4,3 cm-ko garaiera. Tutuaren alde batean VIUDA E HIJOS jartzen du eta bestean DE JULIO HEPPE. Kazolatxoan irtengunea du.



BURDIN HARIZ SAREZTATZEA ETA GRAPATZEA.

Ontziak burdin hariz sareztatzea eta grapatzea iturginek egi-ten zuten lana zen. Ontzi bat burdin hariz sareztatza bur-din harizko sare gutxi asko itxi batez ontzia forratzea da, horrela gogortasun eta erresistentzia handiagoa emateko. Eta grapak jartzea ontzi puskatu edo pitzatu bat burdin harizko grapekin konpontzea da, horretarako burdin hariz sareztatzeko erabiltzen zutena baino burdin hari gogo-rragoa erabiltzen zutelarik.

Gasteizko Domingo Olabek, 1936ko gudaldia aurretik itur-gina zenak, ontzi asko sareztatu eta grapatu ditu. Bera izan da pazientzia handiz nola egiten zuten azaldu didana.

Lapiko bat burdin hariz sareztatzeko haren lepoan burdin harizko uztai bat eginez hasten ziren. Gero adarrak egi-ten zituzten, hau da, ontziaren garaiaren bikoitza baino luzeagoko burdin hariak prestatzen zituzten eta uztai horretatik pasatzen zituzten erdialdean toles-tuz, ertzak aske utziz txirikordatzean erabili ahal izateko. Egin nahi zen sarearen dentsitateak behar zuen adinakoa izaten zen adar kopurua. Eltze arrunt batek hamar bat adar izan zitzakeen. Ondoren, txirikordatu egiten ziren pixka bat (bat edo bi bira), uztaiaren pare-an, eta berehala ontziaren inguruuan sarea trazaten hasten ziren. Une horretan egile bakoitzak bere formula zuen, kon-binatze ezberdinak eginez burdin hariak bat bestearkin bildu edo txirikordatzenean. Ontziaren gainalde osoan sarea txirikordatu ondoren, adarren ertzak beheko aldean zegoen burdin harizko beste uztai batean erremata-tzen zituzten.

Lan hori egiteko aliketak bakarrik era-biltzen zituzten.

Burdin haria, ontzieta jarri aurretik, berdindu eta berotu egiten zuten ahalik eta malguena egiteko.

Eltze arrunta burdin hariz sareztatzeaga-tik, 20ren bat minutu behar baitzituen, Domingo Olabek 1,25 pezeta kobratzen zuen 1934. urte inguruan.

Ontziak grapatzeko zulagailua, aliketak, burdin haria eta ontziaren pitzadurak her-metikoki ixteko pasta erabiltzen zituen.

Zulagailua ere beraiek egiten zuten, eta tresna burutsu eta interesgarria zen oso.

Domingo Olabek esplikatu zidana ohe baten letoizko helduleku batez zegoen egin-da. Heldulekuaren zulotik makila bat pasatzen zuten, 2 edo 3 cm

bakarrik atera zedila saiatuz. Makilaren alde horretan burdin hariz gogortutako aterkiaren hagaxka zati bat sartzen zuten, eta hagaxka horiek zenbat eta lauagoak izan orduan eta hobeak ziren ontzian zuloa egiteko. Makilaren beste aldean, luzeenean, heldulekuaren gainean erdian zuloa zuen ohol txiki bat sartzen zen elkarzutik. Ohol txiki hori heldulekutik pixka bat gertuago jartzen zen, eta bi ertzetatik makila zutaren goi aldean lotzen zuten sokekin. Zulagailuaren punta ontzian jarri, gra-patzaileak sokak bihurritzen zituen makilaren gaineko oholtxoa biratuz, Ondoren, oholtxoaren er-tzak hartzen zituen eta, makilan zehar igo eta jaisteko mugimendu erritmikoak eginez, makilak bost bira egiten zituen alde bakoitzera, sokaren luzeraren arabera.

202.
Sareztatutako
eltzea.



204.
Sareztatu eta
grapatutako
pegarra.

Zulagailu horietako pare bat ikusi ditut. Bi horietan, letoizko heldulekuaren ordez, ukabilaren tamainako zur zati bat zeukaten. Bietako batean, pisu gehiago izan zean, iltze batzuk zeuzkan sartuta.

Bi zulo egiten zitzuten zulagailu horrekin, pitzaduraren alde banatan, eta ez zitzuten ontziaren hormak zeharkatzen. Ondoren, burdin hariz grapa bat egiten zuten. Horretarako, burdin hariaren zati bat tolesten zuten eta, bi aldeak oso gertu jarri, besoa egiten zioten ertz batean eta zuloetako batean sartzen zuten. Ondoren, besteari besoa egiten zioten eta beste zuloan sartzen zuten. Grapa horren bizkarra, pixka bat kakotuta zegoena, behatz batekin sakatzen zen, horrela zabalduz gogorrago doituta gera zedin. Grapa bat jarri ondoren, besteekin jarraitzen zuten amaitu arte. Hori egin eta gero, konponketan zehar, berehala hartzen zuen pasta bat ematen zioten, zeinaren osaketa lehen isilpean gordetzen zuten.

203. Zulagailua.



Harakaien odolaz (hiltegian hartzen zutena) eta kare biziaz osatuta zegoen pasta, baina Domingok ez zekien zein proportzioan era biltzen zuen, begiz edo eskarmen tuz egiten baitzuen. Pasta hori zegoen ontzian, goiko aldea gogortua zegoen, hartuta, baina geruza horren azpian kondizio onetan egoten zen.

Batzuetan gertatzen zen, oharkabean, zulagailuak ontziaren horma zeharkatzea: kortxo bat jarri eta bi aldetan pasta hori emanez estaltzen zuten zulo txiki hori.

Batzuetan ontzian egindako kaltea zulo handi- xeagoa izaten zen. Hura konpontzeko ondoko egiten zuten: zuloa baino diametro handiagoa zuten bi xafla borobil mozten zitzuten, ertzak egiten zizkieten, hau da, ertzak bihurtzen zizkieten pixka bat, eta erdialdean bi zulo ere egiten zizkieten. Xafla horietako bat ontziaren barruan jartzen zuten, zuloa estaliz, bihurtutako ertzak zuloaren izkinetan jarri. Aurretik xaflaren zuloetatik burdin haria pasatzen zuten, puntak ontzitik kanpora ateratzen zirela zuloaren bidez. Bestea kanpoan jartzen zuten, eta aurrekoan bezala bihurritutako ertzak ontzian bermatu eta bi zuloetatik burdin hariaren puntak pasatzen zitzuten. Gero punta horiek txirikordatu egiten zitzuten, bihurrita geratzen ziren, horrela xaflak ontziari gogor itsatsita geratzen zirelarik. Erabat itxita gera zedin, xaflak jarri aurretik, goian aipaturiko pasta pasta jartzen zuten zuloaren ertzetan, barrutik eta kanpotik.

205. Zulagailuaren erabilpena.



IKONOGRAFIA

IRUDIEN JATORRIA

Enrike Ibabe: 2, 6, 10, 13, 48, 49, 50, 51, 55, 68, 69, 70, 71, 73, 76, 77, 78, 79, 80, 121, 128, 129, 130, 132, 133, 137, 138, 140, 144, 145, 167, 168, 170, 177, 185, 189, 191, 198, 199, 200, 205.

Jose Lopez: 3, 4, 5, 7, 8, 9, 11, 14, 16, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 44, 47, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 63, 64, 67, 72, 74, 75, 81, 82, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 98, 99, 100, 101, 102, 105, 106, 107, 108, 109, 111, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 131, 134, 135, 136, 139, 141, 142, 143, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 162, 163, 164, 165, 166, 169, 171, 174, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 185, 186, 187, 188, 190, 192, 193, 194, 195, 196, 201, 202, 203, 204.

Gipuzkoako Artxibo Orokorra. Tolosa. Ojanguren: 197 (AGG-GAO, OA 5929).

Xabi Otero: 1, 12, 15, 42, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161 164, 172.

MATERIALEN JATORRIA

Aranzadi Zientzi Elkarte: 134, 135, 139, 141, 142, 143.

Bittoriano Larrañaga Bilduma, Bergara: 1, 12, 15, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161, 164, 172.

Euskal Arkeologia, Etnografía eta Kondaira Museoa: 198, 199, 200.

Gipuzkoako Foru Aldundia: 19, 21, 23, 25, 30, 32, 36, 63, 67, 82, 87, 90, 93, 96, 99, 100, 101, 109, 111, 123, 150 (1, 4), 151, 157, 160, 165, 171, 174, 185 (2), 186, 204.

El Castillo Jatetxea: 73.

Enrike Ibabe: 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 14, 16, 17, 18, 20, 22, 24, 26, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 35, 44, 47, 52, 53, 54, 57, 58, 60, 61, 64, 72, 74, 75, 81, 84, 85, 86, 88, 89, 91, 92, 94, 95, 98, 102, 105, 106, 107, 108, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 124, 125, 127, 146, 148, 150 (2, 3, 5, 6), 152, 153, 154, 155, 156, 158, 162, 163, 166, 169, 170, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 201, 202, 203.

Manu Izagirre: 11, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 65, 126, 196.

Ermita de San Marzial: 121.

San Telmo Museoa, Donostia Kultura: 13.

ESKERRONA: Aranzadi Zientzi Elkarte: Alfredo Moraza eta Juancho Agirre. Abel Ariznabarreta. Blanka Gomez de Segura. Euskal Arkeologia, Etnografía eta Kondaira Museoa. Manu Izagirre. Bittoriano Larrañaga. Kepa Velasco. Jose Ortiz de Zarate.

BIBLIOGRAFIA

ABAD ZAPATERO, J.G. Michelin A.D.C. Itinerarios de la Cerámica Popular de Castilla y León.

ALVARO ZAMORA, M^a Isabel. Cerámica Aragonesa. Librería General. Zaragoza. 1976.

ALVARO ZAMORA, M^a Isabel. Cerámica Aragonesa Decorada. Librería Pórtico. 1978.

APRAIZ, Angel. La Cerámica de Busturia. Vizcaya. Valladolid 1952.

ARANZADI, Telesforo de. Etnología Vasca. Géografía General del País Vasco-Navarro, dirigida por Carrera Candi. Barcelona.

ARIZNABARRETA, Jesus M. Ibabe, Enrike. Ixona, Egileta eta Erentxun - (Araba). Keramika Piezen Apaindura Urdinari Buruz. Kobie 1984. Bizkaiko Foru Aldundia.

ARTIGAS, Llorens. Corredor- Matheos/cu. Cerámica Popular Española. Editorial Blume. Barcelona.

BARANDIARAN, Jose Miguel de. Vasconia Antigua. Obras completas IX liburukia.

BARANDIARAN, Jose Miguel de. Bosquejo Etnográfico de Sara V. Anuario de Eusko Folklore. Tomo XXI (1965-1966).

BARAÑANO, Kosme M^a de. González de Durana, Javier. La Cerámica de Busturia. Diputación Foral de Bizkaia. 1987.

BASSEGODA NONELL, Juan. La Cerámica Popular en la Arquitectura Gótica.

BATLLORI I MUNNÉ, Andreu. Lubiá Munné, i Lluís M^a. Cerámica Catalana Decorada. Editorial Vicens Vives Barcelona 1974.

BELLO PIÑEIRO, Felipe. Cerámica de Sargadelos. Ediciones do Castro. La Coruña 1965.

BÉMONT, Colette. Le Decor de Vases Sigillés. Les dossiers de l'archeologie, n° 6 1974.

BIELZA DE ORY, Vicente. Estella, Estudio Geográfico de una pequeña Ciudad Navarra. Príncipe de viana n° 110-111 Pamplona 1968.

BOLADO REBOLLEDO, Javier. Los últimos Alfares de Cantabria. Consejería de Turismo, Transportes, Comunicaciones e Industria de Cantabria.

CARO BAROJA, Julio. De la Vida Rural Vasca (Vera de Bidasa). Editorial Txertoa.

V CONGRESO de Estudios Vascos. Arte Popular Vasco 1930.

COQUEREL R. De Explorations Pyrénées. Bulletin de la Société Ramond. Bagnères de Bigorre 1969.

DEL VAL, Venancio. El callejón de la alfarería. Vida Vasca 1959.

DESVALLÉES, André. Rivière, Georges Henri. Arts Populaires des Pays de France 1. (Arts appliqués).

FEITO, José Manuel. La Artesanía Popular Asturiana. Ayalga Ediciones Gijón 1977.

FEITO, José Manuel. Cerámica Tradicional Asturiana. Editorial Nacional. Madrid 1985.

GARCÍA GARCÍA, M^a Luisa. Alfareros Estelleses en los siglos XIX y XX. Cuadernos de Etnología y Etnografía de Navarra, n° 44. 1984.

GARMENDIA LARRANAGA, Juan. Gremios, Oficios y Cofradías en el País Vasco. Ediciones de la Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1979.

GONZÁLEZ, Primitivo. Cerámica Preindustrial en la Provincia de Valladolid. Colegio de Arquitectos en Valladolid- Cajas de Ahorros Provinciales de Valladolid 1989.

GUEZALA, Antonio. Guiard, Teófilo. Escudo y Toponimia de Bilbao. Biblioteca Vascongada Villar.

HUMBOLDT, G. Diario del viaje vasco 1801. RIEV. XIII liburukia.

IBABE, Enrique. Enciclopedia General Ilustrada del País Vasco. Cerámica. Editorial Auñamendi. Donostia.

IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Periódico n°5 de la Galería Recal 1978.

IBABE, Enrique. Ollería Larragan de Kortederra. Kobie. 1980. Bizkaiko Foru Aldundia.

IBABE, Enrique y varios autores. Iniciación a la Cerámica Vasca. Elkar. Donostia 1980.

IBABE, Enrique. Notas sobre la Cerámica Popular Vasca. Edit. Aurman 1980. Bilbao.

IBABE, Enrique. Las Fábricas de Loza Ordinaria y Fina de la Santa Casa de Misericordia de Bilbao (1776-1881). Kobie 1981. Bizkaiko Foru Aldundia.

IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Fundación Bilbao Bizkaia Kutxa. 1995.

LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquin Joseph. Historia Civil de Alava. tomo 1. 1798.

LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquin Joseph. Treviño Ilustrado.

LES POTIERS GAULOIS. Dossiers de L'archeologie n° 6. 1974.

LLUBÍA, Luis M. Cerámica Medieval Española. Nueva Colección Labor. Barcelona.

LOPEZ COLOM, Maria del Mar. Pipas de Arcilla Halladas en Gipuzkoa. colección Hurbil n°1. Arkeolan. 1995.

LÓPEZ DE GUERÉNU, G. los Franciscanos y la Cerámica Alavesa. Boletín de la Sdad. de Excursionistas Manuel Iradier. 1962.

MADOZ, P. Diccionario Geográfico- Estadístico- Histórico de España y sus Territorios de Ultramar. Madrid 1850.

MIÑANO, Sebastian. Diccionario Geográfico-Estadístico de España y Portugal 1828.

MUSÉES du Château des Ducs de Bretagne. Faïences et poteries. Nantes 1982.

PÉREZ VIDAL, José. Dos ruedas asturianas de alfarero. Separata da revista de Etnografía n° 22. Museu de Etnografía e Historia do Porto.

PÉREZ VIDAL, José. La Cerámica Popular Española. Zona Norte. Instituto de Etnografía y Folklore Hoyos Sáinz, vol VI 1974. Diputación Provincial de Santander.

PORTILLA, Micaela Josefa. Eguia López Sabando, José. Catálogo Monumental de la Diócesis de Vitoria.

REAL Academia de la Historia. Diccionario Histórico-Geográfico de España. Madrid 1802.

REBOLE I del Castillo, Eusebio. Historia de la Villa de Lumbier-Illumberri. Ayuntamiento de Lumbier. 1988.

RHODES, Daniel. Les Fours. Dessain et Tolra. Paris.

ROBERT, Jean. Cinquante ans d'acquisition du Musée Piréen. Lourdes 1920.

SAGARNA, Ignacio M^a. Mañuecos Francos, Antonio. Vitoria en el año 1850.

SEGUY, Jean. Atlas Lingüistique de la Gascogne. Paris 1958.

SILVÁN, Leandro. Cerámica Navarra. San Sebastian 1973.

SILVÁN, Leandro. Las Cerámicas populares del País Vasco, en las Edades Moderna y Contemporánea. San Sebastian 1978.

SILVÁN, Leandro. Cerámica del País Vasco. Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1982.

VALVERDE Y ALVAREZ, Emilio. Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra. Madrid 1886.

CERÁMICA POPULAR EN GIPUZKOA

LA CERÁMICA POPULAR

De las vasijas elaboradas en ollerías de Gipuzkoa, sólo conocíamos, con la seguridad que da el reconocimiento de las mismas por parte de los olleros, algunas procedentes de Zegama.

Hoy, además, tenemos algún conocimiento de las de la ollería de Eskoriatza, gracias a la intervención arqueológica reciente de Alfredo Moraza y Juanxo Agirre, de la Sociedad de Ciencias Aranzadi.

Del resto de vasijas que presentamos, podemos decir que algunas pueden proceder de estos talleres citados o de algunos otros guipuzcoanos. De otras que utilizadas en Gipuzkoa, llegaron de ollerías de Araba (Ixona, Erentxun, Igeleta, Uribarri Ganboa, Elosu, Galarreta, Narbaxa y más que probable de Gasteiz), y en menor cantidad de alfares de Bizkaia, Iparralde, Nafarroa y quizás de algún taller más o menos próximo a Euskal Herria.

También aparecen otras vasijas que representan o informan de vasijas semejantes o prácticamente iguales a las que fueron utilizadas en Gipuzkoa.

El conjunto de todas ellas nos puede dar una cierta visión de qué entrañables cacharros, en tiempos no tan lejanos, estuvieron presentes en nuestros hogares, cofradías, conventos, ...

Asimismo aportamos una cuantas notas, de lo que hemos llegado a conocer, de algunos centros alfareros de Gipuzkoa, todos desaparecidos, y muy especialmente de los de Zegama y Eskoriatza. En este pueblo se levanta, desafiando a los tiempos, el único horno existente en Gipuzkoa, un auténtico monumento de nuestro patrimonio cultural.

INTRODUCCIÓN

Según los datos que tenemos, en 1757 se montó en Azkoitia, en el caserío de Jausoro, una ollería, siendo el alfarero Juan Quende que procedía de Lizarra (Nafarroa), donde al menos desde el siglo XIII, tenía lugar una importantísima actividad cerámica.

En Gipuzkoa, así como también en otros lugares de Euskal Herria vemos en sus habitantes una cierta aversión a los trabajos del barro.

En 1754 escribía P.M. Larramendi en "Corografía de Guipuzcoa": "Guipuzcoa, más racional y política que Lacedemonia en este punto y otros, emplea en los oficios humildes de las repúblicas a Guipuzcoanos, todos nobles e hidalgos de sangre, zapateros, sastres, herreros, carpinteros, canteros, sombrereros... Para ninguno de estos oficios se vale de forasteros. Solo he notado que comunmente son

franceses vascos los tejeros. Sin saber por qué los guipuzcoanos no se aplican a este oficio, aplicándose a otros más mecánicos y humildes".

También más tarde observan esta no predisposición a los trabajos del barro Telesforo Aranzadi y Jose Miguel Barandiaran.

Dice el primero en "Etnografía Vasca-Geografía General del País Vasco Navarro": "Hubo tiempo en que en ciertas villas guipuzcoanas todos los alfareros eran franceses. Lo cual unido al cariño con que el vasco talla la madera y a su habilidad proverbial como cantero y forjador, hace suponer que no procede de gentes que se hayan formado en países pobres en estos materiales y por ello se hayan dedicado de preferencia a la alfarería". A su vez Jose Miguel de Barandiaran en "Vasconia antigua", tomo IX de sus obras completas: "...hemos de hacer notar también que, a cosa de kilómetro en línea aérea al otro lado de la ría de Gernika, en Busturia hay una tejería en que, por cierto, se emplean obreros asturianos en vez de naturales del país, por ser oficio poco preferido de éstos".

En arabá nosotros hemos recogido testimonios de olleros que cuando iban al servicio militar y eran preguntados por el oficio que desempeñaban en su vida civil, confesaban que labradores, porque tenían reparo a decir que eran olleros.

Julio Caro Baroja retoma en parte la opinión de Aranzadi diciéndonos que "madera y hierro son los dos grandes elementos de la cultura material vasca, en la que, por ejemplo, la cerámica, contra lo que ocurre en otros pueblos peninsulares, no alcanza más que, en muy pocas ocasiones, un valor simbólico". Del trabajo sobre nuestra cerámica popular, posterior al escrito de Caro Baroja, en el que hemos conocido y hemos tenido noticia de más de cien hornos, algunos en alfares de una gran antigüedad, nos permite matizar de que su cuantiosa producción sobrepasa el carácter de simbólica.

La presencia de tejeros asturianos la hemos visto confirmada en diversos lugares de Euskal Herria. Venían allá por San Isidro y permanecían en nuestro país, fabricando tejas, hasta que comenzaba el mal tiempo, en el Otoño.

Esta presencia de tejeros asturianos en Euskal Herria, parece que desde antiguo, dio lugar al argot o xiriga de los "Tamargos", tejeros de Llanes y Ribadesella, en el que emplean palabras provenientes del vascuence. Nuestro amigo Jose Manuel Feito, incansable investigador de la cultura de su pueblo, nuestra estimada Asturias, nos dice de estos tejeros o tamargos que eran "gremios trashumantes que se desplazaban por toda la provincia y aun fuera de ella, desde Mayo hasta San Miguel". Y de su argot, que está compuesto siguiendo el esquema de las otras jergas; metátesis, palabras de origen oscuro, palabras de origen vasco...". De las que Feito recoge en un pequeño "diccionario", entre-

sacamos algunas, si bien en algunos casos aparecen con significado diferente al que les damos en nuestra lengua, y en otras con la ortografía ligeramente cambiada: "Agun=día. Artoa=borona. Bai=sí. Esña=leche. Ez=no. Gaza=sal. Iria=vaca. Motil=muchacho. Oguin=pan. Xagarda=manzana. Xagardua=sidra. Zarro=viejo.

En cuanto a la presencia de alfareros franceses en Euskal Herria, podemos decir por nuestra parte, que en el siglo XVIII los encontramos en el pueblo alfarero de Galarreta (Araba), concretamente a Juan Boie, natural de "Besenfontunie" del "Reyno de Francia", estaba casado con Rosa Ibañez de Garaio, natural de Amarita. Un hijo de ambos, Joseph, había nacido en Zumárraga en 1769, y fue quien primero se trasladó a Galarreta, haciéndolo unos años después su padre. ¿Estuvieron trabajando en alguna ollería de Zumárraga, Tolosa,...?

Joseph casó con María Saez, natural de "Aro". ¿Había estado Joseph trabajando en alguna ollería de Haro, muy importante centro alfarero, antes de establecerse en Galarreta? Esta familia, hacia el año 1800 se trasladó a Narbaxa, importante centro alfarero alavés, donde Joseph murió el 16 de abril de 1849.

En 1756 el corregidor Pedro Cano Mucientes escribe: "He visto tres grandes errores: el primero, que, consumiéndose para el uso de las casas, una indecible porción de vajillas de barro, ni una sola pieza se fabrica aquí toda, viene de Alava o Castilla, con una circunstancia bien singular, que para el barniz se toma de Segura, pueblo de la provincia". Añadiendo y reincidiendo sobre el origen francés de los tejeros: "Carece ésta (Gipuzkoa), lo he visto por experiencia, de teja y ladrillo para tanto número de fábricas, por ser preciso esperar a que venga cuando quisiere y le sea más útil, el tejero francés".

La cerámica procedente de Castilla, bien pudiera ser la de Talavera de la Reina, que tan excelente aceptación tuvo en la época, o bien de algunas otras alfarerías de Castilla, cuya producción recibía también el nombre de "Cerámica de Talavera". Pues este nombre se convirtió en genérico para una determinada cerámica, genérico que se extendió a producciones incluso allende los mares, y así vemos en documentos de la Alfarería de la Santa Casa de Misericordia de Bilbao (1776-1881) que se comercia con cerámica venida de Inglaterra a la que llaman por sus características "Talavera Inglesa".

La cerámica alavesa que acudía a Gipuzkoa, casi con toda seguridad procedería en su mayor parte de los alfares de los pueblos de Igeleta, Ixona y Erentxun, y también muy probablemente de los alfares de Gasteiz. Desgraciadamente, aunque tenemos diversa información de las alfarerías de esta ciudad, no conocemos con seguridad ni una sola pieza que podamos decir que procede de ellas.

Joaquín Joseph de Landazuri (1789) escribía: "De las utilísimas manufacturas de loza tiene Alava bastante número, pues las hay en la ciudad de Vitoria y en los pueblos de Eguileta, Ijona, Herenchun y Ullibarri de los Olleros... Fabrícانse innumerables piezas de platos, barros, escudillas y otras de las que frecuentemente se usan no solamente del mismo país, sino es también a mucha distancia de él... El color de la loza alavesa es de barniz blanco con flores azules...". Aunque efectivamente este es el color decorativo que fundamentalmente se aplicaba a la cubierta estannífera de las diferentes piezas, no faltaban algunas decoradas con verde, con verde y marrón, e incluso azul y verde, como hemos podido comprobar en los numerosos cascotes que hemos encontrado en los terrenos de estos pueblos, en lugares donde con probabilidad se encontraban los hornos.

Este tipo de vasijas, procedentes de estos pueblos, se encuentran en muchos rincones de Euskal Herria, así como numerosos cascotes en los alrededores de caseríos de cierta antigüedad.

Hace unos años pudimos ver algunas piezas rescatadas del fondo de la Bahía de la Concha (Donostia), por Manuel Izagirre, y nos atrevemos a afirmar, que al menos desde el punto de vista formal y decorativo, proceden de estos pueblos citados por Landazuri.

La producción de la alfarería de Juan Quende que hemos citado al principio y que existía desde al menos 1757, y quizás la de algunas otras alfarerías para nosotros hasta la fecha desconocidas, no parece fuera suficiente para atender a la demanda de la región, pues vemos como en 1770, los "Amigos del País" aconsejan sobre la conducta más conveniente a seguir para impulsar alfarerías y tejerías: Dicen así: "Que, para el establecimiento de las alfarerías, haga la Diputación reconocer el terreno por persona inteligente de su satisfacción y tome después las providencias correspondientes a la erección de ellas, procurando quitar a los naturales la aprensión que tienen de que semejantes oficios desdiken de la nobleza; dándoles a entender, que nada pierden, por ocuparse en ellos, para ser admitidos a los honoríficos. Que para estimular a los hijos de Guipúzcoa a trabajar teja y ladrillos...serían medios conducentes que en los arrendamientos sean preferidos los naturales, igualmente hábiles que los extranjeros..." Da la sensación que la aplicación de estos consejos fue útil, pues vemos aparecer ollerías por diversos pueblos de Gipuzkoa. Talleres alfareros con una producción parecida a la que se venía obteniendo en los de Araba y Bizkaia. Piezas vidriadas, esmaltadas, siendo decoradas las más antiguas profusamente con los verdes de óxido de cobre y el marrón del de manganeso.

ZEGAMA

Por Zegama pasaba uno de los caminos reales con que contaba esta región para comunicarse con Araba, a través del famoso túnel de San Adrián.

Dato importante, porque en un tiempo en el que no existían los modernos medios de comunicación, estar al borde del camino era de alguna forma estar al día.

Este viejo camino fue en muy diversos aspectos factor decisivo en la vida económica, social y cultural de Zegama. Camino que empezó a perder importancia allá por el año 1780, ante la mayor facilidad, comodidad y seguridad que ofrecía el de Leintz Gatzaga.

Otro hecho que tuvo su importancia en Zegama fue la construcción del ferrocarril Irun-Altsasu, cuyas obras dieron comienzo simultáneamente en Tolosa y Donostia el 22 de junio de 1858, terminando en 1864. Provocó gran afluencia de trabajadores no sólo de otros pueblos del Estado Español, sino también de los de Italia, Francia, Bélgica, Alemania, etc.

Es precisamente de esta época de cuando tenemos noticias de nuestros olleros, así como de numerosos otros oficios: tejedores, alpargateros, herreros, zapateros, sastres, ferrones, chocolateros, confiteros, etc.

Por la información que nos ha dado Gregorio Aramendi Arregi, último ollero de Zegama, y la facilitada por Martín Azurmendi, hijo de alfarero, sabemos que una de las ollerías que se conocen en esta población, ocupaba el lugar en el que hoy está el Círculo Tradicionalista. Concretamente, me dice Martín, la ollería fue destruida para la construcción del citado Círculo en 1932.

Aquí, y siguiendo a Martín, estuvo el taller de los Azurmendi, hasta que se trasladaron a donde actualmente están las escuelas, a la casa llamada «Mazkearan Etxeberri».

Otra ollería se encontraba en la hermosa casa llamada de «Aitamarren Zarra», donde vivió y trabajó el ollero Julián Braulio Arrizabalaga Arizgoiti hasta su muerte en 1900, a los

sesenta y seis años. No parece que ninguno de sus descendientes siguiera con el oficio.

En esta misma ollería vivió más tarde la familia Azurmendi, de la cual del primero de quien tenemos noticia como ollero es de Ascensio Azurmendi y Gorospe, que había nacido en 1812. A Ascensio, que casó con Francisca Erostarbe y Ugarte, sucedió su hijo Silvestre, mientras que un hermano suyo, Emeterio, se hacía alpargatero. Silvestre murió bastante joven, a los cuarenta y siete años en 1884, estando casado con Ignacia Aldasoro. Ascensio murió, según me informa Martín, su biznieto, un año más tarde, y a consecuencia de una tremenda paliza que le había propinado frente a la Parroquia de Zegama el guerrillero Cura Santa Cruz, que le dejó malherido y encorvado.

A Silvestre le sucedieron sus hijos Santiago y José Agapito Azurmendi Aldasoro, que siguieron en «Mazkearan Etxeberri» hasta que, a finales del siglo XIX, dicha casa se quemó, pasando entonces ambos a la ollería de «Intxausti Zarra», de Francisco Arregi, quien les ofreció esta solución. Este Francisco Arregi fue uno de los primeros socialistas de Gipuzkoa, mientras que Santiago Azurmendi, que era carlista, llegó a ser presidente del Círculo Tradicionalista. Aunque estas encontradas ideologías no fueron obstáculo para que entre ellos, como me dice Martín, no hubiera una profunda amistad.

Más tarde, Santiago dejó el oficio y se colocó en la Electra Aizkorri de Zegama. José Agapito alquiló entonces al hijo del ollero Julián Arrizabalaga la ollería de «Aitamarren Zarra», y allí trabajó hasta el año 1932, en que a su vez alquiló la casa a Agapito Oiarbide, pastor en Oltza. Este nos dice que José Agapito se trasladó a la calle Santa Bárbara, donde estuvo trabajando de barbero. También fue Juez de Paz y murió en 1954.

La tercera ollería es la que montó José Luis Arregi Larrea, situada a orillas del río Oria y fuera del casco urbano. Construyó casa, obrador, horno, etc., junto a la casa llamada «Intxausti Zarra». José Luis Arregi, que había nacido en el caserío Lartxaun, de Zegama, murió a los setenta y tres años en 1899. Su mujer fue Manuela Landa, natural de Irun.

Con José Luis Arregi trabajaron sus hijos José Joaquín, que murió a los 19 años en 1887, y Francisco José, que fue quien continuó luego en la ollería.

Francisco José Arregi fue un hombre emprendedor. Amplió «Intxausti Berria», como se llamaba la casa construida por su padre, para montar amplios secaderos destinados no sólo a los productos de la ollería, sino también a los de una tejería. También montó, no lejos del obrador, un molino hidráulico para moler barnices y batir tierras, aprovechando las aguas del río Oria. Compró Intxausti Zarra por seis mil pesetas y, por otra cantidad semejante, la dejó como nueva. Murió a los setenta y dos años en 1929, sucediéndole su hijo Francisco Manuel Arregi Guridi. Con éste trabajaban varias personas, entre ellas José Lorenzo Aramendi Arza, natural de Itsasondo, que, casado con una hermana de aquél, Micaela Josefa Arregi, fue padre del último ollero de Zegama, el ya citado Gregorio Aramendi.

Por él sabemos que también trabajaron como olleros en Intxausti: Vitoriano Escudero, que era natural de Arrabal del Portillo, importante pueblo alfarero de Valladolid; Ponciano Ermigain Onaberri, más conocido como «Ponciano Tolosa», que fue ollero hasta su muerte en 1944 a los cuarenta y dos años; Martín Catalina Olmedo, natural, al igual que Vitoriano, de Arrabal del Portillo.

También era natural de este pueblo Martiniano de La Calle, que trabajó algún tiempo en Intxausti.

A mediados del siglo XIX estuvo en Zegama un ollero de Miranda de Ebro, Juan González. Debió trabajar en «Aitamarren Zarra», pues le vemos como padrino de una hija suya a Braulio Arrizabalaga.

En «Intxausti» han utilizado dos clases de tierras: la llamada tierra fuerte (bustin gogorra), a la que por su color también llamaban blanca (bustin zuria), y la tierra roja (bustin gorria). La tierra roja la obtenían de unos terrenos propiedad de la ollería, que se encuentran en el monte Murgisarri, y también de un terreno comunal, en «Errinea». Con anterioridad, igualmente, se trajo de «Altzibar», de un terreno junto a una antigua tejera. La tierra blanca o dura la extraían de un terreno, frente a la casa, llamado «Santa Agueda Aldea», que era también propiedad de los Arregi. La tierra para hacer ladrillos destinados a forrar el horno, la traían de una propiedad particular, en el Barrio Alto, en Zupitxueta.

En tiempos del abuelo de Gregorio Aramendi, de aquí, de Zupitxueta, se trajo bastante tierra para hacer tejas y ladrillos.

La ollería «Aitamarren Zarra», concretamente de Agapito Azurmendi, extraía las tierras de Murgisarri y del barrio de Arakamas. Las destinadas a ladrillos para el horno, las sacaban del mismo sitio que Intxausti, de Zupitxueta.

La tierra o arcilla buena se encontraba a unos 15 centímetros de la superficie del suelo. Para la extracción de la tierra blanca o dura, dada esta última característica, utilizaban picos. Para la extracción de la roja, azadas.

Solían extraer tierras dos veces por año, en primavera y en otoño normalmente, salvo necesidades excepcionales en un momento dado.

El sistema utilizado en Zegama para preparar el barro es el de los «coladores». En Zegama estos coladores consistían en tres pozos excavados en tierra a orillas del Oria. El primero era el utilizado para batir las tierras con agua, para lo cual se valían de unas palas de madera. Cada batida estaba compuesta de cinco cestos de tierra roja, tres cestos de tierra de blanca y 20 baldes de agua. Cuando la mezcla alcanzaba una consistencia como la del «chocolate hecho», se le daba salida al segundo pozo a través de un canal en el que estaba colocado un cedazo («galbaia»), para impedir el paso de palos, chinarras, grumos de barro sin batir, etc. Lleno éste, se daba paso al barro al tercer pozo. Estos pozos que por su función denominamos decantadores, Gregorio los llama «secaderos». Tenían los laterales cubiertos con losas de piedra y eran bastante mayores que el pozo batidor. El suelo era de tierra y, para que no se pegase el barro batido, previamente eran espolvoreados con ceniza. En estos pozos solía estar el barro unos dos meses, formándose por decantación una capa de unos 60 cm. El agua, a medida que iba quedando en la superficie, iba saliendo por los intersticios de las losas. Cuando se iba a efectuar el transporte al obrador, esta masa se cortaba en pedazos con una hoz. Pedazos que, de no soltarse en varias capas correspondientes a las diversas batidas y, por tanto, con diferente grado de humedad, solían llegar a pesar 40 kg. El almacenamiento en un sitio húmedo del obrador era a base de poner unos pedazos sobre otros, como si se estuviera construyendo una pared.

La operación siguiente consistía en extender el barro en el suelo, en cantidad como para poder trabajar tres días en el torno, formando una capa de unos 15 cm. de espesor. A este barro, así extendido, se le rociaba con un poco de agua, dejándolo así durante un cierto tiempo. Luego, colocado sobre una mesa de madera («sobadera»), era golpeado fuertemente con una barra de hierro. Esta operación vino a sustituir a la de pisar el barro que en otros tiempos era lo habitual. Después de golpeado el barro, aún era «sobado», amasado, como si de la masa de pan se tratara, hasta dejarlo listo, con la elasticidad idónea para ser torneado. Cortado en pedazos («pellás»), de acuerdo con las vasijas a realizar, se procedía al torneado.

Hemos de decir que la masa extendida en el suelo siempre era la misma, pues se reponía por un lado lo que por el otro se iba pasando a la sobadera.

Y, volviendo al tema del pozo batidor, diremos que el que nosotros hemos conocido era el que montó el abuelo de Gregorio, al tiempo de construir el molino hidráulico para moler barnices. Medía 120 cm. de diámetro por 85 cm. de profundidad, y en él, una vez vertidas las tierras y el agua en las cantidades ya citadas, eran batidas por tres aspas metálicas sujetas a un eje, que giraba por la fuerza que a través de diversos engranajes le suministraba la rueda hidráulica («turtukoia»), en la que caía con fuerza el agua del Oria. Estas aspas medían 79 cm. la superior y 86 cm. las dos siguientes. Su anchura era de 9 cm. La primera o superior quedaba prácticamente al nivel del borde del pozo, la siguiente 11,5 cm. más abajo, y la tercera a 16 cm. de la anterior y a 31 cm. del suelo del pozo. El tiempo, que se invertía para batir una carga como la señalada, venía a ser de unos quince minutos aproximadamente, y sabían cómo estaba el barro por la velocidad a la que giraban las aspas.

Una vez batidas las tierras, se las daba salida a los pozos decantadores, que siguieron siendo los antiguos ya descritos, a través de un agujero («tobera»), que quedaba unos centímetros más arriba del nivel del suelo, para que aquellas materias más pesadas que podía contener el barro quedasen en el fondo. Esto, sin embargo, no sustituyó al cedazo, que se siguió utilizando.

TORNOS

El torno utilizado tanto en Eskoriatza como en Zegama era semejante al de los demás alfares de Euskal Herria, y que en la forma que han llegado a nosotros, parece tuvieron su aparición en el siglo XVI, en Italia según algunos investigadores, en la Península Ibérica según otros. Dos ruedas fijas a un eje de algo más de un metro de altura. La rueda pequeña "cabeceta" venía a medir unos 30 cm de diámetro, y la grande "volandera" unos 110cm. Al conjunto llamaban "erroberie", "rueda". Cuando la pieza a tornear era de base grande, ponían sobre la cabeceta una mayor a la que llamaban "sobre cabeceta". El movimiento lo realizaba el ollero impulsando la volandera con el pie.

Hasta más o menos los años 30, eran totalmente de madera excepto la punta inferior del eje y la parte superior del mismo en el que encajaba la cabeceta. Aunque en algunos casos (Uribarri Ganboa, Marañon), como punta del eje utilizaban el boj, por su alta resistencia al desgaste. Esta punta giraba sobre un punto en una chapa metálica que iba encajada en algún taco de madera o en una piedra. Pero también tenemos oído que solían emplear en lugar de la chapa, una moneda de cobre, e incluso la base de aquel vaso de vidrio extraordinariamente grueso, que se usaba en el txikiteo.

A partir de los años citados comienzan a producirse algunas innovaciones: eje totalmente de hierro, cabecetas metálicas, zunchos o llantas de plomo o hierro aplicados a la volandera, siendo la más revolucionaria, la incorporación de juego de bolas, tanto en la base donde giraba el eje, como en su ajuste a la mesa del torno.

Más adelante vino la utilización del motor de gasolina y poco después el eléctrico.

Pero junto a estos tornos de uso generalizado aparecen en nuestro país dos verdaderamente excepcionales: el de la ollería de Gabriel Fernandez del barrio de las Torcachas de San Andres de Biañez, Karrantza, y el de la familia Cazaux, del barrio la Négresse de Miarrizte.

Del de Karrantza no tenemos sino una descripción del mismo realizada por una persona que vio trabajar al ollero, así como la de un nieto suyo. Esta descripción nos hace pensar en el torno que hemos conocido en la ollería de Jose Vega Suarez, de Faro, de la parroquia de Limanes, cerca de

Oviedo. Un torno en palabras de Jose Perez Vidal, "de los más antiguos y elementales", cuyo origen nos dice que hay que remontarlo al de la aparición de las primeras ruedas. Se trata de un torno que sobresalía del suelo unos 36cm. El ollero trabajaba sentado en un taburete de tres patas, semejante a los utilizados hasta hace poco en el ordeño. El ollero le imprimía movimiento introduciendo la mano en unos agujeros que la rueda tenía cerca de los bordes. ¿Dónde obtuvo el conocimiento de esta rueda el ollero de Karrantza?

El de la ollería de la familia Cazaux tiene alguna semejanza con los utilizados en Bretaña. Tiene una altura de 51cm. El ollero trabajaba sentado en una tabla, con las piernas abiertas, descansando los pies en dos estribos que no eran sino otras dos tablas que partían perpendicularmente de la que le servía de asiento. Daba movimiento a la rueda grande, como en Bretaña, mediante un palo.

La aparición del torno revolucionó la alfarería. Puede decirse que desde entonces se industrializa, produciendo mucho mayor número de piezas, así como mucho más perfectas que hasta entonces, abarcando mercados no ya sólo locales.

Parece ser que hasta la aparición de este artefacto la producción de cacharros de barro era responsabilidad de las mujeres. Responsabilidad que con el torno pasa a los hombres.

Derry T.K. y Trevor I. Williams en su "Historia de la Tecnología", dicen que el gran invento de la rueda de alfarero tuvo lugar hacia el 3000 a.d.n.e. y que en su forma menos elaborada, la rueda giraría sobre un pivote encajado en el hueco hecho en una roca. La rueda más antigüa que se conoce fué encontrada por el arqueólogo Wooley en 1930, en Ur, perteneciente al periodo Uruk, debiéndosela fechar segun estos autores citados, alrededor del 3250 a.d.n.e.

A la Península Ibérica debió llegar con los fenicios y griegos. Su penetración en el interior correría a manos de celtas e íberos. En Euskal Herria tiene su aparición en la segunda Edad de Hierro

En el obrador de Intxausti siempre hubo dos tornos. Son, más o menos, como todos los demás que hemos visto en el País Vasco. En la actualidad no queda más que la rueda grande de uno de ellos, que mide 112,5 cm. de diámetro. El agujero por donde pasaba el eje, que era metálico, mide 4 cm. y está abierto en una chapa de hierro que ocupa el centro de la rueda. A esta rueda nunca le pusieron zuncho metálico, ni tampoco juego de bolas. El puntal, o sea la parte inferior del eje, giraba sobre un casquillo de bronce incrustado en un bloque de piedra. El ajuste del eje a la mesa se realizaba mediante dos bisagras metálicas que era preciso engrasar con frecuencia. Gregorio me explica de la siguiente manera el trabajo de tornear una jarra:

–Golpear la pella un poco para que pierda aire y gane elasticidad.

–Ajustar la pella al plato con las palmas de las manos, girando, mientras tanto, suavemente la rueda.

–Mojar un poco la pella y untarla con «limoja». Limoja es un barro muy líquido que el ollero tenía en una caja sobre la mesa del torno.

–Centrar el barro para que no cabecee luego la vasija.

–Abrir la pella con los pulgares hacia dentro y las palmas de la mano fuera, sosteniendo el barro.

–Estirar, mediante el puño izquierdo por dentro y pulgar y el índice doblados de la mano derecha por fuera, presionando ligeramente.

–Echar un poco de agua a la pieza y, poniendo las manos como en posición de agarrar un tubo, levantar el barro y cerrar un poco la boca de la vasija.

–Estirar y cerrar un poco la pestaña, o sea el borde superior de la jarra, con el dedo índice por fuera y el anular por dentro.

–Dar forma. Para ello, había que echar unas gotas de agua en el interior de la vasija, untar las manos con limoja e introducir el puño izquierdo empleando por fuera el pulgar y el índice de la mano derecha doblados. Igual que en la operación de estirar ya descrita. La mayor o menor presión de la mano izquierda es la que da la forma.

–Terminar de dar la forma y alisar mediante la «tiradera», que consiste en una chapa rectangular o, bien, en una madera con forma de media luna, con un agujero en ambos casos para poder sujetarla introduciendo un dedo.

–Hacer el vertedero.

–Alisar los bordes de la boca de la jarra mediante la «peineta», que consiste en un pedazo de badana o de un cuero fino.

–Separar la pieza del plato, o rueda pequeña, mediante un hilo de carrete con un palito en uno de sus extremos para poder sujetarlo.

El tiempo empleado para hacer una jarra de cinco litros venía a ser de ocho a diez minutos.

El asa se ponía cuando la pieza se había endurecido un poco. Con buen tiempo, a los treinta minutos. Para pegar el asa al cuerpo de la jarra sólo se empleaba un poco de agua.

Había piezas, como las tinajas grandes, que había que hacerlas en dos partes. Primero se torneaba la inferior hasta la mitad más o menos, dejando en el borde superior una especie de canal para acoplar mejor después la parte superior, que se torneaba a continuación. El empalme de ambas se hacía al día siguiente, cuando el barro se había secado un tanto y la parte inferior podía soportar el peso de la superior.

Las herramientas, que el ollero empleaba habitualmente durante el torneado, eran las siguientes:

–La tiradera, ya descrita.

–La peineta, igualmente descrita.

–Hilo metálico, con un palito en uno de sus extremos para poder agarrar mejor. Su función era la misma que la del hilo de carrete del que ya hemos hablado más arriba, pero para aplicar a piezas de mayor tamaño.

–Hilo de carrete, ya descrito.

–El «casco», especie de taza sin esmalte alguno seccionada por la mitad en el sentido vertical, que se utilizaba para tornear tazas.

–La «esturgadera», una cuchilla en forma de L, normalmente de unos 10 cm. el brazo largo y 4 cm. el corto, con un ancho de 3 cm. Gregorio usó también una esturgadera que tenía forma de Z. Esta herramienta se utilizaba para dar la forma definitiva exterior a las tazas, platos, etc., después de torneados, y cuando ya estuvieran secos, casi a punto de poder ser metidos al horno para su cocción.

Para estugar las tazas, por ejemplo, hacían las operaciones siguientes:

–Hacer sobre el plato una especie de molde con barro, algo duro, torneándolo con la esturgadera. Venía a ser una media esfera, del volumen del hueco de las tazas a estugar, y tenía la función de facilitar el encaje de éstas boca abajo en el plato del torno.

–Acoplar la taza al citado molde, y, dando movimiento al torno, aplicar la esturgadera sobre la base para eliminar barro y darle la forma deseada.

Para decorar alguna pieza usaban la mitad de un carrete de hilo, que giraba en un tornillo sujeto a un pequeño palo que hacía de mango.

El carrete llevaba diversas melladuras, que son las que quedaban impresas en la vasija al aplicarlo a la misma, haciéndola girar suavemente en el torno.

Las piezas, una vez torneadas y completas en su caso con pitorros, asas u otros aditamentos, se ponían a secar en unas tablas. Por la calidad del barro utilizado en Zegama, las piezas podían ponerse a secar directamente al sol, sin que por ello sufriesen deformaciones, rajaduras u otros inconvenientes, con lo que, como es lógico, el secado era más rápido.

Para impermeabilizar las vasijas, se utilizaba el vidriado y el esmaltado. También, últimamente, el engobado más el vidriado encima.

En Zegama, el uso del esmalte, que da a la vasija tonalidad blanca, ha sido intensivo. Lo preparaban, con estaño, plomo y arena, valiéndose de un pequeño horno que llamaban «padilla». Esta padilla estaba compuesta de dos cámaras contiguas, destinadas la una para el fuego y la otra para la calcinación del plomo y el estaño. La cámara donde se hacía el fuego en Zegama era de planta cuadrada de 1,20 m. de lado y la altura de 1,30 m.. Su techo era abovedado. La puerta para la introducción del combustible medía 0,60 m. de alto por 0,44 m. de ancho.

La cámara contigua, la de calcinación, era de planta circular, de 1 m. de diámetro y una altura hasta su techo abovedado de 0,60 m. La base de esta cámara está 0,70 m. más elevada que la de la cámara del fuego. La puerta para introducir el plomo y el estaño medía 0,31 m. de alto por 0,28 m. de ancho. La base de esta puerta queda 6 cm. más arriba que el nivel del suelo de la cámara. En la pared medianera de ambas cámaras había una ventanita, de 0,42 m. de ancho por 0,40 m. de alto, para el paso del fuego.

En este horno, me explica Gregorio Aramendi, operaban así: lo primero que hacían era meter el plomo en la cámara de calcinación. El plomo provenía de tuberías viejas, etc. Acto seguido, prendían fuego al combustible, normalmente árgoma. La boca de la cámara de calcinación servía de tiro, pasando el fuego de la caldera a esta cámara a través de la ventanita ya citada abierta en la pared medianera. Al cabo de una hora, si se habían metido 100 kg. de plomo, éste pasaba a estado líquido, siendo entonces cuando se introducía el estaño: 10 kg. en barritas. Al cabo de cierto tiempo comenzaba a salir en la superficie «una especie de nata» («calcine» la llama Gregorio), que se iba sacando a un arca de piedra, situada al pie de la puerta de la cámara, con una pala de hierro, que estaba colgada de una viga del techo mediante una cadena, evitando así no hacer más esfuerzo con ella que el de avance y retroceso. A las dos horas y media aproximadamente de haber empezado a sacar el «calcine», se terminaba la operación en la padilla, cuya duración total oscilaba entre tres y cuatro horas.

Este calcine se pasaba después por un cedazo, y los grumos que en él quedasen volvían a la padilla para la siguiente calcinación.

La masa calcinada se mezclaba a continuación con arena. El mismo peso de arena que de calcine. Esta arena la traían de Nabarretejo (Araba). A continuación, se procedía a la molienda de toda la mezcla, que, antes de la utilización del ya citado molino hidráulico, se efectuaba con un molino manual. La piedra inferior, fija, tenía forma de cazuela y en ella giraba la superior. Imprimían el movimiento mediante un palo, cuyo extremo inferior encajaba en un agujero que la piedra tenía muy cerca del borde; y la superior en otro practicado en el techo con la finalidad de que el mismo no bailase excesivamente. Una piedra de estos molinos manuales, la inferior, aún hemos podido verla en la ollería de «Aitamarren Zarra», sirviendo de asiento. Mide 63 cm. de diámetro total y tiene una altura por el exterior de 24 cm. El diámetro interior del hueco es de 37 cm. y la profundidad de esta cazuela de 17,5 cm. Para la salida del baño, una vez molido, tiene un pequeño orificio de 3 cm. de diámetro.

Volviendo al molino hidráulico de barnices, anotamos

que la piedra superior y móvil mide 60 cm., y poco más la fija o inferior. Esta iba encajada en una cazuela de cemento sobre cuyos bordes se montaban unas tablillas para darle más altura y evitar así que escapara el esmalte durante la molienda. La piedra superior tiene en el centro un orificio de 16 cm., por donde pasa el eje que nace en la rueda hidráulica. Esta rueda es metálica y tiene 128 cm. de diámetro por 23 cm. de ancho. El agua del río Oria tomada cerca del puente próximo a la ollería era conducida a través de un calce de unos 40m de longitud, hasta la antepara de 2m por 1m que se encontraba junto al muro donde el molino tenía una ventana. Abierta la compuerta de la antepara el agua caía sobre las 25 cazoletas de la rueda hidráulica, imprimiéndole movimiento giratorio.

La punta del eje de esta rueda de bronce gira sobre un casquillo del mismo metal, encajado en un tronco de madera, sujeto lateralmente por dos estacas.

El movimiento giratorio de este eje tiene efecto sobre la piedra superior mediante una chapa de hierro que encaja en aquél a través de un agujero, de sección cuadrada en su parte central, que sujeta a su vez por sus extremos a unos puentes de hierro que la piedra tiene fuertemente anclados cerca de los bordes. Estos puentes tienen una altura de 17,5 cm., con un vástago en su parte superior que penetra en unos agujeros de la citada chapa, y que se sujetan mediante unos pasadores. La chapa mide 48 cm. de longitud por 12,5 cm. de ancho.

La piedra superior o móvil está ligeramente desplazada hacia un lado de la cazuela de cemento, con objeto de que la masa del esmalte choque en la parte más estrecha y salte al centro, volviéndose a introducir entre las dos piedras a través del orificio central por donde también pasa el eje.

Cada molienda se hacía con 16 tazas de calcine más una cierta cantidad de agua. Cada dos horas se echaba un poco de agua. Para moler el calcine correspondiente a una hornada de la padilla, o sea 200 kg. más o menos, venían a emplear ocho días.

La salida del esmalte molido de la cazuela tenía lugar a través de un pequeño tubo colocado en la base de la misma, que, en el caso concreto de este molino, era un pedazo de cañón de un fusil.

Gregorio Aramendi recuerda que en otros tiempos el calcine, antes de mezclarlo con la arena, era introducido en la cámara de fuego del horno grande de cocer vasijas donde sufrió una nueva cocción. Para ello, esta cámara tenía en su fondo un rebanco («apal»), donde se colocaba el calcine. Este, después de la cocción, salía en piedras que era preciso majar en un mortero antes de llevar al molino. El mortero, en «Intxausti», era una cazuela de hierro encajada en una media barrica, y la maza, un pedazo de obús.

El vidriado o impermeabilizante, que después de la cocción de la vasija deja transparentar la tonalidad del barro, lo hacían con «alcohol de hoja», mineral de plomo que traían de Linares. Venía en forma de piedras, en espesetas de unos 50 kilogramos. En la preparación de este impermeabilizante, la primera operación era la de machacar estas piedras, para lo cual se valían del mortero ya citado. Una vez majado este mineral de plomo, era mezclado con igual cantidad de tierra roja de Murgisarri y llevado todo al molino ya descrito.

Después de la guerra del 36, comenzaron a extraer el mineral de plomo de unas minas de Zerain que habían empezado a explotar unos alemanes. La aplicación, tanto del esmalte como del vidriado a las vasijas, la hacían cuando éstas ya estaban secas. Para el esmalte o vidriado del interior de la vasija introducían el baño en el interior de la misma, la agitaban hasta cubrir por completo la superficie y devolvían el sobrante al barreño de los baños. Para el impermeabilizado exterior ponían la vasija boca abajo y la sujetaban con una mano, mientras que con la otra vertían sobre ella el baño con una taza.

En los últimos tiempos las vasijas no llevaban decoración alguna, salvo algún tipo de incisión. Pero en el siglo pasado, al menos sobre la cubierta estannífera, solían llevar decoraciones en color verde y, en algunos casos, estos dibujos verdes, de óxido de cobre, estaban perfilados con una línea marrón. Así lo demuestran los abundantes cascotes que hemos podido encontrar en las cercanías de la ollería de «Aitamarren Zarra», así como una jarra del restaurante «El Castillo» (en Beasain), que fue torneada en Zegama.

También por los cascotes sabemos que bastantes vasijas llevaban esmalte blanco en su interior y el vidriado plomizo en el exterior.

El horno de Zegama era de planta cuadrada de 2m por 2m. Uno de sus muros daba a la carretera y el contrario al interior del obrador, orientado hacia el río Oria. La cámara de cocción tenía una doble tabicación de 1,5 m de altura, con 10 agujeros entre ella y los muros del horno con objeto de conducir los fuegos del hogar a las partes altas del horno. La tabicación limitaba una caja de 140cm por 140cm en cuya solera o parrilla tenía 16 agujeros para el paso del fuego, 10 en los laterales y 6 en el centro. Estos agujeros eran cercados por tres ladrillos con objeto de amortiguar un tanto la fuerza del fuego.

Contaba esta cámara con dos puertas de las mismas dimensiones, que al igual que la boca del hogar o cámara de combustión estaban abiertos en el muro orientado hacia el Oria.

Este horno llevaba una tejabana de uralita, que descansaba sobre unos muros de 54 cm de espesor y que se levantaban sobre los del horno. El de la parte donde estaban las puertas alcanzaba 2,55 m de altura, el de la carretera 1,2 m. En el medio de esta tejabana había una chapa corredera que se abría cuando se daba fuego al horno, permitiendo así la salida de gases y humos.

Nos decía Gregorio Aramendi, que teniendo en cuenta que la carga del horno les llevaba varios días, había que prever un repentina aparición de la lluvia, que de no estar cubierto el horno estropearía todas las vasijas crudas. Del empleo de estas cubiertas ya teníamos noticia, que se utilizaban en otros hornos del País, pero con un montaje mucho más provisional.

Este horno a partir de los 60cm del umbral de la puerta superior, tenía a ambos lados unos escalones que facilitaban la subida a un pasillo de 90cm (60 del muro de piedra mas 30 del revestimiento de ladrillo), que quedaba entre los muros sustentadores de la tejabana y el límite interior del horno.

Aquí, como hemos visto hacían en otros hornos, también la carga sobresalía de los límites superiores. En este caso este colmo solía ser de unos 50 cm. y era donde se colocaban las tazas que servían de «catas», para saber el estado de la cocción en un momento dado.

Las vasijas eran colocadas encima de unos pisos «tacas» que se montaban con cilindros de barro cocido de diferentes alturas, (bodoques), y ladrillos.

Cuando el combustible que utilizaron en «Intxausti» fue árgoma que «subía los fuegos arriba» hasta la parte superior del horno, solían montar hasta 10 tacas. Cuando la árgoma empezó a escasear y tuvieron que utilizar «ramera de pino», sólo montaban 6 tacas.

Una vez cargado el horno, se cubría todo con cascotes de tejas, etc.

Las vasijas se colocaban dentro del horno, boca abajo; por eso solían quitarles, con la palma de la mano, el baño que llevaban en el borde de las bocas. Las tazas, platos, fuentes, etc., que se colocaban unos encima de otros, se separaban durante la cocción, para que no quedaran pegados por el

esmalte, mediante unos trébedes que llamaban «txakurrek». Las jarras iban apoyadas sobre unas losetas, que llamaban «planchas», de unos 15 cm. de longitud y una anchura algo inferior al diámetro de la boca, para permitir así que el calor pudiera entrar dentro y conseguir un baño brillante.

Los agujeros del centro de la solera solían estar rodeados por tres ladrillos cada uno, con objeto de amortiguar un tanto la fuerza del fuego sobre las primeras piezas.

La hornada venía a durar de nueve a diez horas. Las dos primeras con fuego suave y más bien en la boca de la caldera para ir templando el horno. Luego ya daban fuego fuerte disminuyendo su intensidad hacia el final de la cocción.

Al tercer día de apagado el horno sacaban las vasijas, tirando los muros de adobe con que se habían cubierto las puertas durante la cocción. Antiguamente, con las brasas hacían cisco, esto es, carbón vegetal, a base de ahogarlas con agua.

Entre tres personas solían hacer la cocción.

Vasijas que se hacían en Zegama

- Tazas («katilluek») de tres tamaños, de los que al más pequeño llamaban «kafekatillue». La mayoría iban esmaltadas de blanco sólo por dentro, pero algunas también llevaban esmalte al exterior.
- Platos («platerak»). La mayoría sólo con esmalte por dentro.
- Jarras («pitxerrak»). Las hacían de seis tamaños. Desde 1/4 a 6 litros. Las de mayor tamaño eran para el servicio de agua. Las otras para sidra, vino, txakolin, etc. La mayoría solía llevar baño blanco por dentro, y hasta la mitad por fuera; pero las había también totalmente esmaltadas por dentro y por fuera. Es característico en Zegama la perfecta línea que separa el baño del barro, por su parte exterior.
- Barreños («barreñoak»). De cinco tamaños, el mayor de 25 litros. Los tamaños superiores solían llevar asas. Sólo se les impermeabilizaba por dentro con esmalte blanco o con vidriado.
- Tinajas. De diversos tamaños, hasta de 25 litros. A las tinajas pequeñas y medianas se les daba un baño de blanco por dentro y un poco por fuera. Lo mismo se hacía con las grandes, pero con el vidriado de plomo.
- Potes. De 2, 1 y 1/2 litro. Casi todos con esmalte blanco por dentro, y hasta la mitad por fuera. Se usaban para contener azúcar, sal, miel, pimentón, etc.
- Bebederos de palomas, gallinas, etc.
- Mantequeros, de 4 tamaños y con esmalte blanco.
- Botijos.
- Macetas.
- Huchas, llamadas «eltzetxuak» en Tolosa; «itxulapikokak» en Zegama.
- Jarras de trampa, de baño blanco completo. Es un tipo de jarra con abundantes orificios de la mitad para arriba, y que, para poder beber de ella, hay que conocer la trampa, consistente en dar con un agujero que hay que tapar y en encontrar otro por el que hay que succionar. Es un tipo de jarra que se da abundantemente en otros pueblos del Estado Español, y que yo creo ha venido aquí de la mano de algún alfarero de Valladolid, Miranda de Ebro, etc.

El barro de Zegama, como el de la mayor parte de los demás centros alfareros del país, no era bueno para el fuego, por lo que pucheros y cazuelas que tenían este destino, los solían traer principalmente de Arrabal del Portillo (Valladolid). Llegaban en «bizcocho», esto es, cocidos, pero sin impermeabilizante alguno, y aquí, en Zegama, los esmal-

taban de blanco por dentro y vidriaban por fuera. También trajeron este tipo de vasijas de Navas del Rey (Valladolid), Pereruela (Zamora) y últimamente de Breda (Girona).

Desde esta ollería abastecían un amplio mercado que llevaba como eje la carretera a Irun. Así vendían mercancía a comercios de Beasain, Ordizia, Legorreta, Alegia, Tolosa, Irura, Billabona, Andoain, Lasarte, Urnieta, Hernani, Astigarraga, Donostia, Pasaia, Onereta, Herrera, Oiartzun, Irun, Hondarribia, Zaldibia, Lazkao, Ataun.

Venían a comprarles vasijas, a la ollería, de los comercios de Zumarraga, Legazpi, Oñati, Azpeitia, Azkoitia, Zestoa, Zarautz, Orio, Usurbil, Aia, Idiazabal, Segura, Mutiloa, Zerain, Altsasu, Etxarri-Aranatz, Olazti y Ormaiztegi.

Aparte de los comercios de todos estos lugares citados, también venían numerosos particulares de los alrededores a comprarles vasijas.

La mitad de la producción, no obstante, iba a parar a Ordizia, Tolosa y Donostia. En Tolosa vendían a 6 comercios, en Ordizia a 4, en Donostia a 4, en Hernani a 3, en Irun a 3, en Onereta a 4, en Oiartzun a 1, en Idiazabal a 2, etc.

En otros tiempos el transporte se hacía en unos carros que tenían la cama muy baja, tirados por caballerías. Más tarde el transporte se hizo mediante camión. Previamente a la distribución de la mercancía, Gregorio Aramendi realizaba un viaje recorriendo los comercios y recogiendo los pedidos.

Gregorio me facilita precios de algunas vasijas, correspondientes a antes de 1936:

- Una Jarra de 5 litros, 1,25 pts.
- Un plato grande, 0,70 pts.
- Un plato mediano, 0,50 pts.
- Un plato pequeño, 0,30 pts.
- Una taza grande, 0,50 pts.
- Una taza mediana, 0,30 pts.
- Una taza pequeña, 0,20 pts.
- Una tinaja de 25 litros, 8 pts.
- Una tinaja de 12 litros, 2 pts.
- Un mantequero, 3 pts.
- Un barreño de 25 litros, 10 pts.

AZKOITIA-AZPEITIA

Con Juan Quende, al que hemos citado al principio de este trabajo vinieron a Azkoitia su mujeres María Laminario, y su hijo Xabier, que había nacido Urantzia (Nafarroa), donde también había alfarerías. Estaba casado con Josepha Arambendia (en otros documentos Aramendia, Aramendi), que era natural de Lizarra. Xabier murió en Azkoitia en 1814 a la edad de 86 años. No tenemos noticia concreta de que este Quende fuera alfarero, así como tampoco de su hijo, Joseph Antonio Quende Arambendia, nacido en 1769, en Azkoitia, y que se casó con Josepha Manuela de Larrañaga, natural también de Azkoitia. Pero lo presumimos, pues sí fueron alfareros Juan Joseph y Diego Quende Larrañaga, hijos del anterior matrimonio y nacidos aquí, en 1805 y 1807 respectivamente. Eran por tanto, biznietos del primer Quende que aparece en Azkoitia.

Juan Joseph Quende Larrañaga, que había casado con Fernanda Larrañaga, natural de Azkoitia, antes de 1844 se trasladó a Azpeitia, donde aparece como ollero. ¿Habrá alguna ollería en Azpeitia? No sabemos si sus descendientes continuaron con el oficio.

Diego Quende Larrañaga, hermano como hemos dicho de Juan Joseph, continuó en Azkoitia, donde casó con Josefa Antunia Arteche. Tampoco en esta caso sabemos si alguno

de sus descendientes fue alfarero. Una hija suya Ignacia Arteche casó con el organista Juan María Echániz.

El 25 de febrero de 1877 apadrina a una hija del anterior matrimonio, María Rosario Echania Quende, un tal José Agustín Quende, que tenía el oficio de alfarero, pero del que hasta el momento, no sabemos el grado familiar que tenía con los Quende anteriormente citados. Lo que parece claro es que prácticamente hasta finales del siglo XIX, se trabajó el barro en Azkoitia.

OÑATI

«En el Diccionario de la Real Academia de la Historia (1802), leemos: «El cuerpo de la villa está rodeado de muchas y bien cultivadas huertas que producen varias especies de hortalizas sabrosas, excelentes espárragos y mucha borraja, de cuya flor se hace una gran cantidad de conservas, que, por su excelencia y potes en que se guarda, es conocida en muchas partes del Reino con el nombre de «jarrillas de Oñate». Y nos preguntábamos: ¿quiénes hacían y dónde estas jarrillas? En el mismo Diccionario, un poco más adelante, consta: «Abundan también por lo que hace el reyno mineral de manantiales de buenas y delicadas aguas dulces, de fuentes minerales, la mayor parte de ellas impregnadas de los de hierro y plomo, empleándose el mineral en las alfarerías para el barniz o vidriado de la loza». Y sigue aún el Diccionario: «Se encuentran también grandes canteras de yeso, de jaspe ceniciente y de mampostería real, y copia de tierras para las alfarerías y tejerías». ¿Qué alfarerías? ¿De dónde? La verdad es que se dan todas las circunstancias favorables para que existieran ollerías: tierras, mineral de plomo para el vidriado, la presencia de los potes.

Hoy, nos consta la presencia en Oñati de los siguientes olleros:

—Dionisio y Ezequiel Boie. A mediados del siglo XIX. Eran nietos e hijos de olleros en Narbaxa.

—José de Urzelai, que estaba casado en primeras nupcias con Josefa Lazkurai, y al que siguió en el oficio su hijo Paulino Urzelai Lazkurai, nacido en Oñati en 1824. José murió en Oñati en 1866 a los sesenta y nueve años. Paulino, en Oñati en 1867.

—Juan José Enparanza era natural de Bergara y le vemos en Oñati en 1867, según la partida de defunción de su hijo José Luis, de veintidós años.

—Y Roque Martín Olalde e Irazabal, nacido en Oñati en agosto de 1820. Sus padres eran Pedro Olalde y Joaquina Irazabal. Nada más podemos decir de él, sino que en 1871 aún seguía de alfarero en Oñati.

En Gasteiz, dentro de la primera mitad del siglo XIX, aparece un cierto Antonio Isasa, natural de Oñati, del que sabemos con seguridad que tuvo un hijo alfarero. ¿No lo sería porque él, el padre, también lo fue en Oñati?

IMPERMEABILIZANTES Y COLORES DECORATIVOS

De suma importancia en la alfarería fueron los impermeabilizantes.

No hay más que pensar en el mal olor y sabor que producirían los elementos orgánicos introducidos en los poros de una vasija después de haber sido utilizada durante un cierto tiempo. Sería necesario romperla.

Los principales procedimientos para cubrir los poros de los recipientes han sido, el bruñido, el engobe, el baño con pez, el vidriado y el esmaltado.

El bruñido consiste en alisar las paredes de la vasija

cruda mediante el frotamiento de una piedra o de un hueso, por ejemplo. La pez, utilizada ampliamente en otros tiempos, lo fue sobre todo en aquellas vasijas destinadas a contener líquidos. Aun en los años 70 hemos visto este procedimiento en el pueblo de Alaejos (Valladolid). Ambos procedimientos aunque nosotros no los hemos conocido en el País no quiere decir que no se hayan utilizado.

Sí el del engobe, pero con el vidriado cubriendolo. El engobe sin más, consiste en aplicar a la vasija cruda una capa de tierra muy fina diluida en agua. El engobe más el vidriado se utilizó ampliamente en nuestro País, sobre todo en los últimos tiempos en que se dejó de emplear el esmalte estannífero, debido al alto precio que alcanzó el estaño. Los alfareros vascos deseando seguir suministrando piezas de aspecto parecido al esmaltado, tan apreciadas en el mercado, recurrieron a este procedimiento, en el que el mineral de plomo o alcohol de hoja, en lugar de mezclarlo con tierra roja, hasta entonces de forma habitual, lo hicieron con tierra blanca que traían de Bernedo. La tierra fina del engobe algunas ollerías la conseguían en las minas de hierro de Bilbao.

Al tratar de las ollerías de Zegama ya hablamos sobre la preparación tanto del vidriado como del esmaltado.

El vidriado ya fue empleado en Persia y Asia Menor 3.000 años a.d.n.e., de donde pasó a Egipto, y luego a los alfares fenicios, chipriotas y romanos. Herederos de la fórmula fueron los olleros bizantinos, que conscientes de la ventaja competitiva que este impermeabilizante les daba, lo guardaron con gran secreto, retardando su conocimiento y empleo en otros lugares.

A la Península Ibérica no llegaría sino con los árabes, siendo su expansión más fuerte en los siglos X y XI.

El esmalte blanco, como tantas innovaciones, tuvo su origen en Mesopotamia.

Fué la respuesta que los alfareros mesopotámicos dieron en el siglo IX a la porcelana china en su intento de imitarla. Los chinos venían produciendo porcelana desde el siglo VII a base de caolín y caliza de grano fino, fundamentalmente, con una cocción a alta temperatura que sus hornos horizontales, más perfectos, que los occidentales, les permitían.

Al igual que el vidriado, fueron los árabes los que lo introdujeron en la Península Ibérica en el siglo XII, aunque algunos investigadores remontan su uso al X.

Sobre los molinos manuales, utilizados por nuestros olleros para moler sus barnices -una de las primeras y más importantes aplicaciones del principio de rotación desde la rueda de alfarero, (ya hemos hablado algo en el capítulo de Zegama)- diremos ahora que aparecen en Euskal Herria en la segunda Edad de Hierro. Su origen según Ignacio de Barandiaran hay que situarlo en el Póximo Oriente mediterráneo (o quizás Mesopotamia). Es el que se usó sistemáticamente en la Grecia clásica, en tanto que en época romana -para trabajos de envergadura- fué sustituido por el hidráulico.

Telesforo Aranzadi nos dice que estos molinos estuvieron en uso en muchos de nuestros pueblos "donde hoy yacen arrinconados o sirviendo a veces de basa o capitel a algún poste". Estos molinos fundamentalmente cerealistas, increíblemente, han llegado en uso hasta prácticamente nuestros días por la apropiación que de ellos hicieron nuestros olleros.

Molinos hidráulicos para moler barnices sabemos los hubo en Galarreta, Elosu, Mendibil. Muchas veces no eran sino molinos harineros a los que habían preparado para que también pudieran moler los barnices alfareros.

El molino hidráulico de Zegama es excepcional, fruto del ingenio y laboriosidad de Francisco José Arregi. No sólamente molía barnices sino que también batía las tierras.

A estos molinos hidráulicos se les puede conceder una antigüedad de al menos 3.000 años, teniendo su origen en las regiones montañosas del oriente Próximo.

Las decoraciones cromáticas las realizaron nuestros olleros con el óxido de cobre para el verde, con el de cobalto para el azul y con el de manganeso para el marrón o morado. Este último se utilizaba fundamentalmente para perfilar las decoraciones realizadas con otros colores, sobre todo el verde. La decoración a base de verde y marrón o morado ya se practicó en Teruel desde el siglo XIII. En Muel desde finales del XVI y en Villafuliche desde el XVIII.

El azul, que fué utilizado profusamente por los alfareros de Igeleta, Erentxun, Ixona y Gasteiz, y seguramente en algunas otras ollerías del País,^f introducido en la Península Ibérica en el XIII, se comienza a emplear en Muel a finales del XV, lo mismo que en Teruel y Calatayud.

Doy estos datos, que extraigo de los rigurosos trabajos sobre la cerámica aragonesa de Isabel Alvaro Zamora, por ser muy probable que estos colores, como otros procedimientos alfareros, nos hayan llegado Ebro Arriba. También pensamos que Haro fue un importante centro difusor de conocimientos alfareros. A Haro, que en escritos medievales aparece como Faro, ¿le habrá ocurrido como a Faro de Asturias?. Segun Jose Manuel Feito, el nombre de este pueblo de gran tradición alfarera, viene de la "voz árabe Alfar que pierde el artículo Al y el uso de la O". ¿Haro, antes Faro, habrá sido Alfar?

Esta atrevida hipótesis la escribo con extrema prudencia.

ARETXABALETA

La primera noticia sobre ollerías en este pueblo se la debo a José Ramón Arenaza, natural del mismo. Las ollerías estaban enclavadas en el barrio Puerta del Sol. Aún hoy día, a la casa donde estuvieron los talleres, la conocen con el nombre de «Las Ollerías». Luego se convirtió en posada del balneario cercano a donde venía sobre todo gente de Madrid, razón por la cual dieron al barrio el citado nombre de Puerta del Sol. El tataranieto del último ollero, Ignacio Azkoitia, me informa que sus ascendientes con el oficio de olleros procedían de Zalduondo. Este último ollero de Aretxabaleta fue Julián López de Munain.

ESKORIATZA

De las ollerías de Eskoriatza, en el Valle de Leintz, tomamos conocimiento a través del "Diccionario Geográfico Estadístico Histórico de España y sus territorios de Ultramar" de Madoz, tomo VII, 1847. Dice: "Eskoriatza. Industria: Una fábrica de marragas, obra de jabón, varios telares de lienzo, una alfarería, una ferrería y 6 molinos harineros. En 1521 se quemó el pueblo y se construyó de piedra en lugar de tablas como eran las casas de antes".

Más tarde, en 1886. Emilio Valverde y Alvarez vuelve a hablar de alfarerías de Eskoriatza en su "Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra", dice: "Escoriaza...fábrica de jabón marragas, telares de lienzos, alfarerías, ferrerías y molinos harineros".

Con esta información un buen día, 22 agosto de 1974, nos acercamos a Eskoriatza, para ver si podíamos conseguir algún dato más. Preguntamos a personas de edad, pero nadie sabía nada de alfarerías en el pueblo, hasta que dimos con Antonio Saenz de Viteri, que se encontraba descansando en un banco de la plaza del pueblo. Antonio que había sido secretario del ayuntamiento durante 43 años según nos

contó, recordaba que siendo chaval había visto a la puerta de la primera casa, después del puente sobre el río Deba, según se viene de Aretxabaleta, cacharros de barro encima de unas tablas. Entonces no había tráfico de coches ni camiones, sino sólo de carros de bueyes, así que las vasijas a secar al sol, salían hasta la mitad de la calle sin causar problema alguno. a esta casa le llamaban "Olleritzenak".

Según Antonio, haciendo memoria, recordó que el ollero se apellidaba Zubiate y que le ayudaba un hijo de nombre Alberto. También recordaba que el barro lo preparaban en unos pozos, cerca de donde hoy (en 1974), estaba el frontón, en la parte trasera de la casa del médico. Creía que los pozos eran tres, "donde el barro se echaba y se dejaba varios días". Probablemente uno de los pozos sería donde batían las tierras añadiéndoles agua, "el pozo batidor", que luego pasarían a los otros dos, donde con el transcurrir de unos cuantos días el barro se decantaría al fondo, "pozos decantadores". Es decir el sistema que en el País llaman los alfareros "los coladores".

Con estos datos y sin casi ninguna esperanza de encontrar vestigio alguno de la alfarería, nos acercamos a la citada casa, en cuya esquina, como primera del pueblo, llevaba y lleva el rótulo de "Escoriaza", y cual sería nuestra sorpresa al ver medio disfrazado por un gallinero, la cámara de cocción del viejo horno, en muy buenas condiciones de conservación.

El conjunto del horno y diversas dependencias anexas, probablemente donde se encontraría el taller alfarero, no parecía haber sufrido transformaciones de importancia. Por cierto que la puerta de la planta primera de estas dependencias, presenta grabadas una cruz y un curioso pájaro estilizado con alguna semejanza a un dinosaurio.

La cámara de combustión, nos dijeron las personas que estaban trabajando en un potro, en el que en aquel momento estaban herrando una vaca, se encontraba en el muro del horno que daba a una serrería, pero que no podía verse porque habían nivelado el suelo y lo habían cubierto. Como pudimos, pues aunque en buen estado, la cámara de cocción estaba llena de escombros, tomamos algunas medidas.

Liberado el horno de los citados escombros recientemente, en el pasado mes de Junio de 2002, gracias a la intervención arqueológica realizada bajo la responsabilidad de Alfredo Mora y Juanxo Aguirre, de la Sociedad de ciencias Aranzadi, hemos tomado nuevas medidas que difieren ligeramente de las de entonces.

También han descubierto la cámara de combustión, que hemos podido medir y fotografiar. La bóveda presenta un color blanco debido a la vitrificación de las piedras por las altas temperaturas que han sufrido.

Mide esta planta algo menos que la de la cámara de cocción. La pared donde se abre la boca tiene 187 cm. La contraria 195 cm. La que queda debajo del muro donde se abren las puertas de la cámara de cocción 203cm y la de enfrente, la orientada hacia una calle y al río Deba 193cm.

Hemos dado una altura máxima a esta cámara de 165cm, y a la puerta por su parte interior 40cm. Por la parte exterior 120 cm, es decir se entra a la cámara a través de una rampa, lo que suele ser bastante normal en estos hornos. Todas estas alturas están sujetas a una definitiva fijación del nivel del suelo. La puerta está forrada de ladrillos y presenta un arco y bóveda apuntados. Por el exterior sobre este arco se ve la construcción, también de ladrillo, de otro de medio punto. Esto nos hace pensar en posibles problemas de tiro que esta cámara presentó a los olleros.

En el muro contrario al de la boca hay ahora un relleno de ladrillos, que también dibuja un arco en su parte superior. ¿Una puerta?. Reafirmaría los problemas de tiro. La cámara de cocción como venimos diciendo, tiene dos puertas abiertas en el mismo muro, estando forrado el grueso de

mampostería por hiladas de ladrillos. Este revestimiento difiere del que tienen los otros tres muros, que presentan un aparejo a base de hiladas de ladrillos y tacos cuadrados también de tierra. El revestimiento del muro de las puertas parece posterior y de un trabajo más desmañado.

Sobre la solera o parrilla se levantan unas paredes de ladrillos, "pomecillos" les llamaban en Uriarri Ganboa, a los que en el dibujo que acompañamos damos una altura de 68cm, que es la máxima que en estos momentos tienen. Bien pudieron haber alcanzado los 80cm que es la altura que hay entre la solera y el umbral de la puerta baja. En el espacio interior de esta especie de caja hay 29 agujeros, por donde entraba el fuego desde la cámara de combustión. Los que conducían los fuegos a las partes altas del horno, es decir los que quedan entre los muros de la caja y los de la cámara son 22, están muy deformados, así que en el dibujo hemos buscado una aproximación a lo que pudo ser su origen. Nos llama la atención que los agujeros de la parte central, los 29, estuviesen como protegidos por unos cercos de barro de unos 10cm de diámetro y un grosor de unos 2cm.

En 1974, al muro de la derecha según se entra en la cámara, le dimos una altura de 533cm. Ahora medimos

514cm. Diferencia debida probablemente a las dificultades que entonces encontramos, más que a una caída de ladrillos. Al muro donde se hallan las puertas le damos 500cm. enfrente 484cm y al de la izquierda 426cm.

A ambos lados de la puerta superior de esta cámara se aprecian unos orificios que se corresponden con otros dos del muro contrario. Pensamos serían donde encajaban unas tablas desde donde poder cargar el horno a medida que el mismo se iba llenando de vasijas, como hemos podido apreciar que se hacía en otras ollerías del País, como en Lizarra.

La presencia de bodoques, cilindros de barro cocido de diferentes alturas junto a cascotes de vasijas, trébedes para separarlas en el momento de la cocción, nos informa que los cacharros eran colocados dentro de la cámara sobre "Tacas", es decir plataformas que se montaban con estos bodoques y ladrillos.

Consultados los libros parroquiales, hace ya unos cuantos años, podemos añadir que el citado ollero Zubiate se llamaba Félix y que era natural de Abadiño (Bizkaia), donde sabemos que en otros tiempos también hubo alfarerías. Sus padres fueron Salustiano Zubiate y Juana María Belar, ambos naturales de Elorrio.

También trabajó en Eskoriatza Juan Manuel Garaikoetxea Gotxikoa, que antes lo hizo en Elosu (Araba), donde había nacido en 1837, y donde hubo una muy importante actividad alfarera, con varios hornos. En la actualidad sólo queda en pie el que fue de la familia de olleros Ortiz de Zarate. Salvado de su destrucción, por el pundonor de Blanca Gomez de Segura y el apoyo de algunas Instituciones que supieron entenderla. En la actualidad, la casa contigua se ha convertido en un interesante museo de "Cerámica Popular vasca", así como en taller donde Blanca aplica al barro los conocimientos heredados de su maestro alfarero Jose Ortiz de Zarate.

También trabajó en Eskoriatza, Juan Likiñano, nacido en este pueblo en 1857, siendo sus padres Juan José, también de aquí, e Ignacia Lezeta natural de Mendiola.

Por los restos encontrados en la alfarería y sus alrededores sabemos que las vasijas eran sobre todo esmaltadas, aunque también vidriadas, y que utilizaban el verde de óxido de cobre y el marrón de óxido de manganeso para decorarlas. También encontramos abundantes cascotes de vasijas de Muelas del Pan, cuya presencia en Euskal Herria, queda explicada en el apartado de vasijas para el fuego.

Según nos informó antonio Saenz de Viteri, así como mas tarde Evaristo Larrañaga, "aquellos del barro no debía

dar mucho dinero", de tal forma que a Zubiate no le compensaba ni siquiera pagar la renta de los locales, por lo que dentro de la primera decena del siglo XX abandonó la ollería.

Teníamos oído que este viejo horno de Eskoriatza, heredero de una tecnología de siglos, debido a que en la zona se iban a construir viviendas, iba a ser trasladado a otro lugar. Pensamos que iba a ser desmontado y levantado de nuevo, lo que nos dejaba un tanto tristes, pues tratándose de una construcción de mampostería, quedaría desnaturalizado, perdería todo su carácter. Que sería a la postre un nuevo horno, una copia del viejo por ello hemos recibido con alegría la noticia de que expertos ingenieros están estudiando seriamente trasladarlo entero, sin desmontarlo. Operación que consistirá en levantar sus más o menos 25m² de planta y siete metros de altura y transportarlo al nuevo lugar. Enhорabuena a cuantos participan en este elegible proyecto.

HORNOS

La forma de cocción más primitiva que se conoce se realizaba a fuego abierto, como increíblemente se ha hecho en el pueblo cercano a Euskal Herria, Ordizan, en El Bearne, hasta el siglo XIX. Según el investigador R.Coquerel, sobre un área de unos dos metros de diámetro y sobre un suelo arcilloso o compuesto de pequeñas piedras, se extendía una capa de paja bien seca. Encima varias ramas delgadas. Sobre ellas una manta de helechos y varias vasijas crudas. De nuevo otra capa de helechos y más vasijas, y así hasta terminar formando un cono. A continuación daban fuego al conjunto. Una vez cocidas las piezas se cubría la pira con ceniza y tepes para asegurar un enfriamiento lento.

En la evolución de las formas de cocer vasijas, fue trascendental la separación de las cámaras de combustión y cocción, hecho que ya ocurrió en el IV milenio a.d.n.e. en Mesopotamia.

Daniel Rhodes en su interesantísimo libro "Les Fours", comentando este extraordinario avance, escribe: "Bien que haya aun lugar a mejoras, pero esta disposición de horno ha sido la de la mayor parte de los hornos de los países mediterráneos y de Europa hasta los tiempos modernos".

Por los dibujos que decoran algunos vasos griegos se conocen los hornos que utilizaban en el siglo XV a.d.n.e., y podemos decir que algunos hornos navarros (Irunberri, Atarrabia, horno antiguo de Tutera...) son muy parecidos.

Son conocidos estos hornos como verticales con tiro ascendente, llamados en la Península Iberica "árabes", pues en esta forma en que los hemos llegado a conocer, parece fueron introducidos por ellos. Frente a los mismos aparecen en Oriente (China, Japón, Corea...) los llamados horizontales, esto es, con el hogar o cámara de combustión y la chimenea prácticamente al mismo nivel. Eran hornos de calidad superior pues se conseguían temperaturas más elevadas y una distribución en el interior de los mismos más regular.

Los hornos que conocemos en Euskal Herria son de planta prácticamente cuadrada, excepto el de la ollería de Marino Gonzalez de Tafalla, y el moderno de Carmelo Añon de Tutera, que eran de planta circular. Ambas construcciones, desaparecidas desgraciadamente.

Todos ellos abiertos excepto los citados de Irunberri, Atarrabia y antiguo de Tutera, cuya cámara de cocción llevaba una bóveda de ladrillo, con algunos orificios para la salida de los gases y humos, y para que sirvieran de tiro al fuego del hogar.

Como ya hemos dicho, las vasijas se colocaban sobre

"tacas" separando las vasijas esmaltadas o vidriadas mediante trébedes de barro cocido para que durante la cocción no quedaran pegadas. Txakurrek, les llamaban en Zegama y en algunas otras ollerías del País. Podemos observar en platos y tazas cocidas, tres puntitos sin baño. Son los lugares donde se apoyaban las patitas de estos trébedes.

La carga de las vasijas solía sobrepasar los límites superiores del horno, llamando a esta parte superior "colme".

Una vez cargado el horno se tapiaban las puertas de la cámara de cocción y cubrían el colme con tejas rotas, cascotes de vasijas procedentes de anteriores hornadas, etc.

Es cuando daban fuego al horno, primero suavemente, templándolo, con fuerza después hasta alcanzar de 900 a 1000 grados.

El procedimiento más generalizado para saber el estado de cocción de las vasijas, consistía en sacar con un gancho metálico tazas esmaltadas con las decoraciones cromáticas utilizadas, y colocadas en el colme.

A la comprobación de aproximadamente quinta "cata", daban por realizada la cocción, que solía durar de 16 a 17 horas, en algunos hornos de mayor tamaño, hasta 23 horas.

En otras ollerías además de este procedimiento de las catas, empleaban también el de los "visteros", que eran pequeños agujeros dejados en los tabiques con que cerraban las puertas de la cámara de cocción.

Cuando el ollero observaba que los cascotes del colme cambiaban de color, se iban poniendo blancos, quitaba los tapones que cerraban los orificios e introduciendo un palito muy seco por ellos, observaba con la luz que desprendían al arder el estado del esmalte o vidriado, de las vasijas cercanas. Realizada la cocción, tapaba la boca de la cámara de combustión para que se fuera ahogando el fuego, y para que no hubiera tiro.

Para sacar las piezas del horno era preciso esperar un par de días, para que se enfriaran.

A las piezas que salían rajadas les llamaban "apeladas" y se amontonaban cerca del horno, en el "testar", para su utilización posterior como cubrientes del colme.

A las que salían con feo aspecto les llamaban "reuses", "ereuses", "rauses", y eran vendidas a particulares a más bajo precio.

Esta operación de la cocción era muy delicada, la aparición del viento sur, una mala distribución del fuego en el hogar, un defectuoso templado, etc. podía dar al traste con un montón de horas de trabajo, así como a la pérdida de materiales: arcilla, esmaltes, combustible, etc. Daniel Rhodes decía "Los alfareros no consideran sus hornos como los otros artesanos consideran sus útiles. Su horno es más bien como el altar de un holocausto, un enemigo en potencia, un destructor, pero también un amigo con el cual se colabora".

De ahí que los olleros buscaran protección de lo alto, haciendo cruces con un cascote en las paredes interiores de la cámara de cocción antes de cargar las vasijas; cruces en la parte superior de la cámara de combustión a la hora de encender el horno o al final; también sobre los cascotes del colme etc. Asimismo recitaban algunas oraciones o se santiaguaban en algunos momentos del proceso, y era bastante frecuente al final de la hornada bien realizada, la exclamación "alabado sea Dios".

En el citado pueblo de Ordizan, donde la cocción era comunal, los familiares que tenían piezas en la pira se arrodillaban alrededor de la misma, y se ponían a recitar ciertas oraciones durante todo el tiempo de la cocción. Cuando oían un ruido significativo de alguna ruptura decían al unísono "soule assieu", que sea la única, y redoblaban con fervor las oraciones. Según Coquerel era un ceremonial bastante pagano, que encontraba la oposición absoluta del cura del pueblo. Se trataba de un ritual cuyo origen "debía ser tan antiguo como el arte del alfarero".

LA PEDARRA

Se trata de una pieza utilizada en Gipuzkoa, al menos en una parte importante de la misma, el cántaro -pedarra, pegarra, kantarue, etc- para el transporte del agua, y que tanto llamó la atención de G. Humboldt en 1801 a su paso por Donibane Loitzune, y que definió como una vasija en forma de tetera.

No parece proceder de los alfares guipuzcoanos, se traían de los de Iparralde, como los de la familia Cazaux de Miarrizte (Lapurdi) o los de Jean Oyhamburu y Simon Eyheraberri de Donazaharre (Nafarroa Behera), o los de Gathulu Urdiñarbe (Zuberoa). Posiblemente también se recibían de las alfarerías de Doneztebe (Nafarroa), en cuyos talleres, al menos en los de la familia Remón establecida en Galzaburu sabemos se realizaba.

Estos cántaros no llevaban impermeabilizante alguno, no así los que procedían de algunos alfares de Araba uy Bizkaia, que iban esmaltados de blanco, mientras no faltó el esmalte. Más tarde fueron vidriados, en algunos casos previo engobado.

El área de utilización de este tipo de cántaro está insuficientemente estudiado, valdría la pena hacerlo si tenemos en cuenta que parece tener una gran antiguedad.

R. Coquerel encontró uno perteneciente a la época carolingia en Saint Lézer. Dice este investigador, al tratar de los cántaros de Ordizan, que son realizados sin torno alguno o bien últimamente con uno muy rudimentario: «Por su forma, textura, las vasijas de Ordizan son absolutamente comparables a las de época carolingia. Nosotros hemos encontrado en Saint Lézer un gran cántaro de esta época que, con algunas ventajas de elegancia en la forma, muestra más de una identidad con los cántaros ordizianos. Técnica de la alta edad media conservada hasta el fin del XIX».

Allá por los años 70 visitando el museo bearnes en Pau, pude ver una vasija del siglo III, que, por su forma, me atrevería a considerarla como un antecedente del cántaro pirenaico. Lleva, junto al asa, la marca del ollero: tres rayas incisas atravesadas por otra diagonalmente. Esta costumbre de poner la marca de los olleros en las vasijas en esta zona del Bearne ha llegado prácticamente hasta nuestros días.

Del año 1603 existe un grabado publicado en «Theatrum Orbis Terrarum», de Abraham Ortelius, Amberes, en el que con un pie que dice «Donsellas Biscainas y Gasconas...» puede verse a una de ellas con un cántaro a la cabeza que tiene semejanzas con el cántaro pirenaico. No obstante, en este grabado, el asa es abatible, girando sus extremos en pivotes. Nos parece que esta vasija es metálica. Numerosas son las postales y grabados mostrándonos su uso en las zonas citadas, llamándonos la atención una postal de Miarrizte en la que los cántaros que aparecen en ella llevan el asa en posición horizontal. Julio Caro Baroja, en su trabajo «De la vida rural vasca (Bera de Bidasa), dice: «Para llevar agua se usa además de la «subilla», la «pedarra» de barro, que generalmente se trae de Francia. Este nombre de «pedarra» debe venir del latín «ferrata» como el castellano herrada. Sabido es que los vascos tienden a hacer de la F P».

José Miguel de Barandiarán, en «Bosquejo Etnográfico de Sara V.» Anuario de Eusko Folklore, tomo XXI, (1965-66), página 110, dice: «Pedar»: «pedar, pear o pegar» son los nombres del cántaro. Es vasija de barro que mide 25 cm. de diámetro en la panza. El diámetro de su boca es de 8 cm. y el de la base de 16 cm. Tiene un asa (gider) en un lado y pito (tutu) en el otro».

Estos son pues, los nombres que hasta la fecha conocemos se dan a este cántaro en Euskal Herria: «kantarue», en Bizkaia; «pedarra», en Doneztebe y Bera de Bidasa; «pegas», en Miarrizte, y «pedarra», «pegarra» o

«pearra», en Sara. Nombres estos últimos que parecen circunscribirse con especial intensidad a esta zona del Norte de Nafarroa, Iparralde y zonas colindantes como al sur de las Landas, según el «Atlas Lingüistique de la Gascogne», de Jean Seguy. Al Este de Iparralde, lo llaman «ourse» (así, en Poyastruc y Lahitte de Toupière, importantes centros alfareros donde las vasijas no eran torneadas, sino urdidas).

Según el ya citado Jean Robert, conservador del Museo Pirenaico de Lourdes, también a este cántaro se le conoce con la palabra gascona «terras», cosa que vemos confirmada en el Atlas Ligüístico, de Jean Seguy. Más al Este aún, y siguiendo este Atlas, vemos para este cántaro el nombre de «durno». En las Landas, más al norte de la zona donde aparece la denominación «poega», lo denominan «banoe». En Lahitte de Toupière, donde la última cocción de vasijas se realizó en 1926 (Bulletín de la Société Ramond Bagnères de Bigorre, 1969), según R. Coquerel, también se hacía un cántaro algo más pequeño que el «ourse», pero que podemos meter dentro de esta familia y que llamaban «péaderates», lleva el asa sobre la boca. Los cántaros utilizados en Bizkaia, Gipuzkoa y zona de Araba iban esmaltados generalmente con cubierta estannífera, tanto por dentro como por fuera, en algunos casos, por fuera sólo llevaban medio baño. Como en otras vasijas, cuando escaseó el estaño y se puso a precio prohibitivo, comenzaron a vidriarlos dejando transparentar el color del barro.

Sin embargo en el Norte de Nafarroa, en Iparralde, así como en el resto de las áreas citadas, los cántaros no llevaban baño alguno. Decorados sólo los hemos visto en el valle del Ariège y en Lahitte de Toupière: unos simples trazos dados mediante engobe.

En algunos lugares tenían la costumbre, en fiestas, de hacer carreras con el cántaro en la cabeza. Así lo vemos documentado gráficamente en Zornotza y en Orereta. R. Coquerel recoge esta costumbre en Poyastruc. Juan Carlos Epalza me informa que también tenían esta costumbre en Ibarra (Orozko).

VASIJAS PARA EL FUEGO

En Euskal Herria una buena tierra para hacer vasijas que iban a ser expuestas al fuego era la que se usaba en las de Zubizta (Nafarroa), aunque también se hacían con este destino cazuelas y pucheros, con las tierras próximas a los alfares navarros de Iruberri, Lizarra, Marañón, etc. En Gipuzkoa así como Araba y Bizkaia, no sabemos bien si también en Iparralde, pero creemos que sí, al no disponer de buenas tierras para que soportaran el fuego, se traían vasijas fundamentalmente de Muelas del Pan y Pereruela, ambos pueblos de Zamora.

Dice el «Diccionario de Madoz» (1850) sobre Muelas del Pan: «Industria y Comercio: Construcción de Vasijas de barro, que llevan a las Provincias Vascongadas y, aún a Francia, algunas veces».

L.L.Cortés, en Zephyrus, nº 2-3 (Salamanca) dice de Pereruela: «Lo más corriente es que el vendedor caiga en manos de los revendedores y no pasar de Zamora. Estos revendedores zamoranos son los que harán llegar los ductos de Pereruela hasta Galicia, País Vasco, La Montaña, Burgos y, en ocasiones Andalucía».

Allá por los años setenta hablamos en Muelas del Pan con José Martínez y Domingo Blanco, ambos dedicados en otros tiempos a la venta de vasijas y recordaban haberlas enviado con frecuencia a varios olleros de nuestro País: Sabino Ortiz de Zárate (Elosu), Miguel Arretxaga (Durango),

Leandro Ganzabal (Ametzaga), Fructuoso Fernández de Larrinea (Elosu), etc.

De Muelas del Pan llegaban las vasijas en «bizcocho», esto es cocidas pero sin impermeabilizante alguno. Ya en nuestros alfares donde los impermeabilizan con la cubierta blanca estannífera y los volvían a cocer.

Nuestros informantes en este pueblo recuerdan haber conocido más de cien alfareras, pues eran las mujeres las que urdian las vasijas valiéndose de unos tornos muy primitivos, movidos a mano en el momento del ardido.

Los hombres eran los que se dedicaban a extraer las tierras, preparar el barro, cocer las vasijas una vez urdidas y venderlas. Este torno citado guarda semejanza con los utilizados en Pereruela, Moveros (Zamora), Poyastrue, Ordizia, etc.

Pero aunque de estos dos pueblos zamoranos procedían la mayor parte de las vasijas para el fuego, también se trajeron de los pueblos vallisoletanos de Arrabal del Portillo y de las Navas del Rey. A estas vasijas por lo general se les vidriaba por fuera y esmaltaba por dentro.

LAS PIPAS DE BARRO

La pipa para fumar se ha utilizado desde la antigüedad, aunque relacionada con el tabaco en Europa no lo estuvo sino a partir del siglo XVI. Con el hábito de fumar se extendió también la fabricación de las pipas de arcilla. Consta que a partir de 1575 se monta un taller para fabricarlas en Broseley (Inglaterra).

Ingleses exiliados, perseguidos por sus ideas religiosas por el rey Jaime I, dieron comienzo a la fabricación de este tipo de pipas, en Holanda en 1608, actividad que aún sigue viva en este país. Estas pipas holandesas tuvieron mucho éxito y se extendieron por toda Europa. En Francia consta su fabricación desde al menos 1620, y al igual que en Holanda, debido a ingleses exiliados.

En la Península Ibérica así como en las Islas Baleares no parece empezaron a fabricarse hasta el siglo XVIII. Fueron en estas islas, así como en Cataluña y País Vasco, donde antes se popularizaron.

Extraigo estas breves notas del interesante y riguroso trabajo de María del Mar López Colom, «Pipas de arcilla halladas en Gipuzkoa». Esta investigadora analiza 340 restos de pipas, estimando entre otras circunstancias y características, su datación y procedencia. La mayoría son de los siglos XVII, XVIII y XIX. Y su origen, de Holanda fundamentalmente, seguidas por las procedentes de Inglaterra y Francia. El mayor número de estas pipas se han encontrado en Donostia (295 piezas), fundamentalmente en La Bahía y en la Bocana del Puerto.

En Euskal Herria, el uso de estas pipas de barro ha llegado hasta entrado el siglo XX, como lo atestiguan un buen número de fotografías de baserritarras y arrantzales fumando. Eran muy apreciadas, pues permitían extraer al tabaco todo su sabor, y también porque su precio las hacía bastante asequibles. Dada su fragilidad, las guardaban en sitio seguro, debajo de la boina, llevando normalmente dos por si acaso. Según recoge María del Mar en su citado trabajo, un fumador venía a romper del orden de cuatro pipas a la semana.

En nuestro trabajo sobre la cerámica popular de Euskal Herria, publicado en el año 1995, dábamos nota del único centro productor de estas pipas: La Alfarería de la familia Heppe, en Bilbao.

La tierra empleada, caolín, procedía de la mina de hierro de San Luis, en la calle Miravillas de Bilbao. Estas tierras se echaban en un pozo y añadiendo agua se batían

hasta diluirlas. Después se dejaban secar un tanto. A continuación colocando este barro encima de una mesa era golpeado con una barra de hierro hasta dejarlo con una consistencia "como la manteca". Por último se procedía a su sobado manual. A continuación, a un pedazo de barro se le daba la forma aproximada de una pipa, introduciendo acto seguido una aguja de acero inoxidable a lo largo de la caña. Con la aguja dentro, se metía el proyecto de pipa en un molde de acero compuesto de dos partes, y este a su vez en una prensa que presionaba el molde. Estando aún la pipa dentro del molde y prensa, mediante un punzón se abría el hueco de la cazoleta. Realizada esta operación se sacaba la pipa del molde y se ponía a secar al sol. Conseguida una cierta consistencia se procedía a rematar la pipa, es decir, quitarle rebarbas. Es entonces cuando se sacaba la aguja de la caña, y se volvía a poner al sol para su definitivo secado.

Se cocían en el horno donde se metían el resto de vasijas elaboradas en la alfarería. Se colocaban en el primer piso o "taca" del horno, dentro de unas cajas de tierra refractaria, para que no les diera el fuego directamente y perdieran la tonalidad blanca.

En cada caja metían una "gruesa", es decir 12 docenas de pipas, y en cada cocción cuatro cajas, por tanto 576 pipas. Al año venían a cocer 6912 pipas que vendían a "Biloria", establecimiento situado en la calle Colón de Larreategi, entre Alameda de Mazarredo y el mercado del Ensanche en Bilbao. "Biloria" luego las distribuía a diferentes puntos del País. En el Museo Vasco de Bilbao se conservan tres moldes de acero procedentes de esta alfarería de Heppe.

ALAMBRADO Y GRAPADO

El alambrado y grapado de vasijas era una operación que realizaban los hojalateros. Alambrar una vasija consistía en forrarla con una especie de tejido de alambre más o menos tupido, que le daba mayor solidez y resistencia. Y poner grapas era arreglar una vasija rota o rajada mediante grapas de alambre, algo más fuerte que el empleado para el alambrado.

Domingo Olabe, de Gasteiz, que fue hojalatero antes de la guerra del 36, ha alambrado y grapado muchas vasijas. El es quien pacientemente me ha explicado un poco el modo de hacerlo.

Para alambrar un puchero se empezaba por hacer un aro de alambre en el cuello del mismo. Luego hacían «ramales», esto es, se preparaban unos alambres de una longitud mayor al doble de la altura de la vasija, y se pasaban por el citado aro doblándolos por la mitad, con los extremos libres para manipularlos en el trenzado. El número de ramales dependía de la densidad del tejido que se quisiera hacer. Un puchero normal podía llevar unos 10 ramales. A continuación, se trenzaban un poco (una o dos vueltas), a nivel del aro, comenzando acto seguido a trazar la trama alrededor de la vasija. Aquí cada alambrador tenía su fórmula, haciendo distintas combinaciones con los alambres al unir y trenzar unos con otros. Una vez trenzado el tejido por toda la superficie de la vasija, los extremos de los ramales se remataban en otro aro de alambre colocado en la parte inferior.

Como herramientas para este trabajo solo usaban un alicate.

El alambre, antes de ser aplicado a las vasijas, se alisaba y recocía para hacerlo más maleable.

Por alambrar un puchero normal, en el que solía emplear unos 20 minutos, Domingo Olabe cobraba 1,25 pesetas allá por el 34.

Para el grapado de vasijas utilizaba un perforador, alicate, alambre y pasta para cerrar herméticamente las rajitas de la vasija. El taladro o perforador lo hacían ellos mismos, y se trataba de un instrumento ingenioso e interesante. El que me explica Domingo Olabe estaba hecho con un pomo de latón de una cama, a través de cuyo orificio pasaba un palo, que sólo sobresalía 2 ó 3 cm. En esta parte del palo clavaban un pedazo de varilla de paraguas reforzada con alambre, que, si era de las planas, resultaba más eficaz para hacer el agujero en la vasija. En la otra parte del palo, en la más larga, por encima del pomo se encajaba perpendicularmente a aquél una tablita provista de un agujero al efecto. Esta tablita venía a colocarse un poco más cerca del pomo, amarrándose los dos extremos de ella mediante unas cuerdas a la parte superior del palo vertical. Aplicada la punta del perforador a la vasija, el grapador retorcía las cuerdas dando unas vueltas a la tablita sobre el palo. A continuación, cogía los extremos de la tablita y, mediante un movimiento rítmico de bajarla y subirla a lo largo del palo, éste giraba unas cinco vueltas para cada lado, según la longitud de las cuerdas.

Hemos conocido un par de estos perforadores. En ambos casos, en lugar del pomo de latón, llevaban un pedazo de madera del tamaño de un puño. En uno de ellos, para que tuviera más peso, habían metido varios clavos.

Con este perforador hacían dos agujeros, uno a cada lado de la raja, que no atravesaban las paredes de la vasija. A continuación con alambre se hacía una grapa. Para ello, doblaban un pedazo de alambre poniendo sus dos mitades muy juntas, se hacía una patilla en una punta y la encaban en uno de los orificios. A continuación, hacían la otra patilla que a su vez metían en el otro orificio. El lomo de esta grapa, que iba un poco curvado, se presionaba con un dedo con objeto de que quedase más sólidamente ajustada por extensión de la misma. Puesta una grapa, seguían con las siguientes de la misma manera hasta terminar. Acto seguido, a lo largo del arreglo, daban una pasta que fraguaba enseguida, sobre cuya composición en otros tiempos guardaban en secreto.

Se componía de sangre de cebón (que recogían en el matadero), y cal viva en una proporción que Domingo no sabe fijar, pues lo hacía a ojo, por experiencia. En el recipiente en el que llevaban esta pasta, la parte superior estaba dura, fraguada, aunque debajo de esta capa la pasta se mantenía en buenas condiciones.

A veces ocurría que, por descuido, con el perforador atravesaban la pared de la vasija: este pequeño agujero lo solían tapar mediante un corcho, cubierto luego por ambos lados con la citada pasta.

En ocasiones la avería de la vasija era un agujero del algún tamaño. A su arreglo procedían de la siguiente manera: se cortaban dos chapitas redondas de un diámetro un poco mayor que el agujero, a las que les hacían «orillos», esto es, les volvían los bordes un poco y les hacían también dos agujeros en su parte central. Una de estas chapitas se colocaba en el interior de la vasija, cubriendo el agujero, apoyando el «orillo» en los bordes del mismo. Previamente se había hecho pasar un alambre a través de los orificios de la chapita, saliendo las puntas del mismo fuera de la vasija, a través del agujero. La otra se colocaba exteriormente, y al igual que la interior apoyando el orillo en la vasija y haciendo pasar por sus dos orificios las puntas del alambre. Estas luego se trenzaban, se retorcían quedando las chapas fuertemente adheridas a la vasija. Para que el hermetismo fuera total, antes de la colocación de las chapitas, se había puesto pasta idéntica a la ya descrita en los bordes del agujero, interior y exteriormente.

ILUSTRACIONES

1. Mantequera.
2. Pedarra elaborada en olleía de Doneztebe, Nafarroa.
3. Cántaro de Narbaxa.
4. Perforador para poder reparar las vasijas mediante el alambrado o grapado.
5. Plato con decoración.
6. Planta del horno de Zegama.
7. Tarro.
8. Jarra para sidra.
9. Pipa procedente de Usurbil.
10. Gregorio Aramendi Arregi, en el Museo de San Telmo, Donostia, en julio de 1978 con motivo de la exposición de cerámica popular vasca y homenaje a los alfareros de euskal herria. Gregorio ha sido el último ollero de Gipuzkoa.
11. Jarra con decoración en azules.
12. Barreño enteramente blanco.
13. Aceiteras "alcuzas", en el Museo de San Telmo.
14. Tiradera, útil del ollero.
15. Orinal.
16. Palmatoria.
17. Aguabenditera.
18. Barreño.
19. Lamparilla.
20. Fuente.
21. Mortero.
22. Pedarra.
23. Cántaro decorado
24. Botijo.
25. Alcuza.
26. Mantequera.
27. Cántaro.
28. Caneco.
29. Jarra.
30. Medidas.
31. Mantequera.
32. Jarra de sidra.
33. Jarra decorada en verdes..
34. Cazuela y pucheros para el fuego.
35. Platos y katilu.
36. Tarros.
37. Lamparilla hallada en la bahía de la Concha, San Sebastian.
38. Trozos de escudillas sacadas de la bahía de San Sebastian, probablemente elaboradas en Muel, Aragón.S XVI.
39. Lamparilla hallada en la bahía.
40. Escudilla extraída de la bahía de la Concha.
41. Vasija, procedente de Bearne, utilizada en Hondarribia.
42. Jarrita hallada en las excavaciones de la nao ballenera San Juan, de Pasaia, hundida el año 1565 en las inmediaciones de la isla Saddle en Red Bay ,Labrador (Canadá), semejante a las realizadas en Ixona, Igeleta y Erentxun.
43. Vasija hallada en la bahía de la Concha.
44. Vasijas elaboradas en Ixona.
45. Mantequeras elaboradas por Francisco Arregi, Zegama.
46. Ollería Intxausti.
47. Punzón para hacer agujeros, decorar, etc.
48. Sello que la ollería de Francisco Arre-

- gi aplicaba a las vasijas. Zegama.
49. Ollería Aitamaren Zarra.
50. Gregorio Aramendi, último ollero en Zegama, delante del pozo batidor de tierras.
51. Dibujo que muestra que la rueda hidráulica movida por las aguas del río Oria, está moliendo barnices gracias a la incorporación de la pletina metálica C y batiendo tierras por el encaje del eje E.
52. Pincel hecho con pekos de barbas de una cabra.
53. Torno. El utilizado normalmente en las ollerías de Euskal Herria.
54. Tiradera.
55. Torno de Faro , Asturias, semejante al utilizado en el barrio de las Torcachas, Karrantza.
56. Las manos inteligentemente sensibles del ollero terminando de dar forma a un cántaro.
57. Tiradera, utilizada para terminar de dar forma a las vasijas , alisándolas.
58. Tiradera.
59. El ollero Jose Ortiz de Zarate alisa la vasija con la tiradera.
60. Utiles del alfarero.
61. Botijo.
62. Jarra.
63. Mantequera con engobe.
64. Mantequera con vertedor.
65. Jarra con decoración en azules.
66. Dulcera.
67. Mantequera con decoración incisa.
68. Molino de barnices.
69. Planta a nivel de donde están las piedras del molino de barnices B, del pozo batidor de tierras F, y de la antepara, depósito de agua G.
70. Molino de barnices de la ollería Aitamaren Zarra en Zegama.
71. Padilla. Pequeño horno para calentar plomo y estano, elementos básicos del impermeabilizante blanco.
72. Jarra, decorada en verdes.
73. Cántaro en el restaurante El Castillo de Beasain, elaborado en ollería de Zegama.
74. Jarra para sidra elaborada en la ollería Aitamaren Zarra de Zegama.
75. Jarra con decoración de pájaro y reborde inferior.
76. Horno de Zegama, sección B/B.
77. Horno de Zegama, sección A/A.
78. Horno de Zegama.
79. Planta del horno.
80. Puerta de la cámara de calcinación, en la Padilla de Gregorio Aramendi, Zegama.
81. Taza.
82. Escurridera.
83. Botijo que realizaban los olleros normalmente por encargo, con boca amplia para poder limpiar su interior.
84. Tarro.
85. Tinajilla elaborada en ollería de Zegama.
86. Mantequera.
87. Mantequera.
88. Barreño.
89. Jarra de trampa, elaborada en la ollería Intxausti de Zegama
90. Bebedero de aves.
91. Jarra elaborada en la ollería Intxausti de Zegama.
92. Jarra para sidra de la ollería Intxausti, utilizada en una sidrería de Hernani.
93. Alcuza.
94. Mantequera elaborada por el ollero Agapito Azurmendi, de Zegama.
95. Tarros.
96. Jarra.
97. Huevo de reclamo que se colocaba en losponederos de las gallinas para animarles a poner huevos.
98. Fuentes para todo uso.
99. Tarros.
100. Mortero.
101. Medidas.
102. Botijo.
103. Mantequera. Familia Espinosa, Bergara.
104. Dulcera.
105. Palmatoria.
106. Medida.
107. Mantequera.
108. Medidas.
109. Lamparilla.
110. Batidor para hacer mantequilla. Palacio Errotalde, Bergara.
111. Cántaro con decoración floral y grabado.
112. Cántaro impermeabilizado mediante vidriado por fuera y esmaltado por dentro. Ollero Federico Garmendia, Narbaxa.
113. Jarra impermeabilizada mediante engobe y vidriado. Ollero José Ortiz de Zarate. Elosu.
114. Cántaro con baño completo. Ollero Nicolás Agirrebeitia, Uribarri Ganboa.
115. Cántaro.
116. Cántaro con medio baño.
117. Caneco de la ollería de Antonio Cores, Marañón.
118. Canecos, calentadores con agua para la cama.
119. Caneco elaborado por el ollero Fructuoso Fernández de Larrinoa, Narbaxa.
120. Cántaros para todo uso.
121. Jarra utilizada en la ermita de San Marcial, Antzuola.
122. Cántaro.
123. Cántaro con decoración en verdes.
124. Jarra elaborada en Ixona.
125. Jarra con decoración en color verde y reborde inferior.
126. Jarra con decoración en azules.
127. Aguabenditeras que no faltaban en las habitaciones de los caseríos. El pocillo era torneado, mientras que la placa, con algún motivo religioso, era realizada mediante molde.
128. Boca de la cámara de combustión.
129. Talla incisa en la puerta del posible obrador de Eskoriatza.
130. Talla incisa en la misma puerta.
131. Desde el interior de la cámara de combustión.
132. Boca de la cámara de combustión.
133. Horno, sección B/B.

- 134.** Restos encontrados en la excavación arqueológica realizada por la Sociedad de Ciencias Aranzadi, en el horno de Eskoriatza. Informan de la utilización del impermeabilizante a base de plomo y estano, así como de la decoración verde con óxido de cobre y marrón con óxido de manganeso.
- 135.** Taza elaborada en Eskoriatza, restaurada a partir de los cascotes encontrados durante la excavación.
- 136.** Puertas de acceso a la cámara de cocción del horno.
- 137.** Aparejo de la pared del interior de la cámara de cocción del horno.
- 138.** Horno de Eskoriatza, sección A/A.
- 139.** Restos hallados en la excavación arqueológica.
- 140.** Horno de Eskoriatza
- 141.** Bodoque para montar las tacas o pisos, en la cámara de cocción, donde colocar las vasijas.
- 142.** Resto encontrado en la excavación.
- 143.** Restos de una vasija, excavación del horno.
- 144.** Fondo de la cámara de cocción del horno. Puede verse el tabicado con sus agujeros para conducir los fuegos a la parte alta del horno.
- 145.** Planta del horno de Eskoriatza.
- 146.** Bodoques.
- 147.** Tacas montadas con bodoques y ladrillos en el horno de las Ollerías, Elosu (Araba), en el Museo de la Cerámica Popular del País Vasco.
- 148.** Trébedes, txakurrek, para separar las vasijas esmaltadas o vidriadas.
- 149.** Cámara de combustión en el horno de José Ortiz de Zarate, en Elosu. Puede apreciarse la vitrificación de las piedras de la bóveda, debida a las fuertes temperaturas.
- 150.** Platos decorados, con motivos usuales y en colores azules o verdes, otros son enteramente blancos, a veces con nombres.
- 151.** Platos y taza con nombres que usualmente proceden de conventos y cofradías.
- 152.** Tazón.
- 153.** Tazas o katilus.
- 154.** Katilu con asa y baño entero.
- 155.** Tazas impermeabilizada s sólo por su interior.
- 156.** Barreños, los grandes para la matanza del cerdo, otros para la limpieza de la vajilla, o para todo tipo de usos.
- 157.** Barreño con pico vertedor impermeabilizado mediante el engobe más el vidriado.
- 158.** Barreño elaborado por el ollero Epifanio Galdos, Uribarri Ganboa.
- 159.** Barreño con impermeabilizante en su interior y su exterior, procedente de Bergara.
- 160.** Mantequera con decoración incisa y pico vertedor.
- 161.** Mantequera del caserío San Miguel de Aritzeta, Bergara.
- 162.** Mantequera elaborada en Narbaxa..
- 163.** Mantequera con decoración incisa,

- elaborada en Uribarri Ganboa.
- 164.** Mantequera.
- 165.** Mantequera con su tapa.
- 166.** Pedarras de varios tipos, en la fuente, llenándose de agua para ser transportadas después a casa.
- 167.** Figura de mujer con pedarra en la cabeza. Está tallada en la puerta del castillo de Ahetzia (1743), en Urñiarbe, Zuberoa.
- 168.** Cántaro de la época carolingia encontrado en Saint Lézer por R. Coquerel.
- 169.** Pedarra.
- 170.** Pedarra de la ollería de Doneztebe, Nafarroa..
- 171.** Cántaro con asas, para ser colgado.
- 172.** Siluetas con diversas tipologías de pedarras.
- 173.** Postal de Hondarribia, en la que vemos cómo transportaban la pedarra en la cabeza, apoyándola en una almohadilla circular acolchada.
- 174.** Pedarra impermeabilizada con el esmalte blanco.
- 175.** Pedarra con dos asas.
- 176.** La pedarra sin impermeabilizante alguno provenía comúnmente de Lapurdi, Benafarroa y Nafarroa.
- 177.** Ollero de Bretaña con un torno que guarda semejanza con el antiguo de Miarrizte.
- 178.** Los dos tipos característicos de pedarras, blanca y color barro.
- 179.** A la fuente a por agua, una labor diaria, vital en la vida cotidiana.
- 180.** Torno utilizado por la familia Cazaux en Miarrizte.
- 181.** Dos pedarras con babero de vidrio como impermeabilizante.
- 182.** Pedarra con impermeabilizante blanco, a semejanza de la de la foto antigua.
- 183.** Juego "de las herradas" en Onereta. Fiestas de Santa Magdalena, 1912.
- 184.** Pedarra con forma más esférica.
- 185.** En los alrededores de Gasteiz sobre todo, es donde por lo visto aparecen estos cántaros decorados con pájaros de buen dibujo, que dentro de la alfarería vasca tanto nos llaman la atención. ¿Se habrán elaborado en euskal Herria?, ¿quizá en las ollerías de esta ciudad, de Gasteiz?. Desgraciadamente no conocemos una sola pieza para que con seguridad podamos decir que proviene de sus talleres. Desde hace algún tiempo se sabía donde estuvieron establecidos algunos de sus hornos, pero cuando ha habido movimiento de tierras no se ha prestado atención a la presencia de sus testares. El conocimiento de los cascotes contenidos en ellos ahora nos hubieran servido para establecer el origen de muchas vasijas. A las ollerías de algunos pueblos de Araba y sobre todo a las de Gasteiz, vinieron a trabajar alfareros de Aragón, Levante, etc, algunos de cuyos nombres conocemos: Medardo Antonio Juan Salinas, Manuel Salinas, procedentes ambos de Benabarre (Aragón), Lorenzo Coloma Fandos, procedente del pueblo alfarero de Tronchón, cerca

- de Teruel. Salvador Oset, Cristobal Oset, Francisco Prat, procedentes de Ribesalbes (Castellón de la Plana), sitúan do a unos seis kilómetros del importantísimo centro alfarero de Alcora. ¿Serían éstos, y posiblemente otros alfareros venidos de zonas de gran tradición en el trabajo del barro, quienes realizaron, entre otras, estas decoraciones de los pájaros?
- 186.** Cántaros normalmente utilizados en conventos y cofradías.
- 187.** Torno para vasijas de fuego de tipología arcaica, que hunde sus raíces en la prehistoria, utilizado en Muelas del Pan y Pereruela.
- 188.** Olla y puchero de Muelas del Pan, Zamora, apoyados en los hierros "arrimapucheros", (ondoko).
- 189.** Olla de Arrabal del Portillo.
- 190.** Olla de Muelas del Pan, Zamora..
- 191.** Olla de Navas del Rey.
- 192.** Puchero de Arrabal del Portillo.
- 193.** Pucheros y cazuela de Muelas del Pan.
- 194.** Puchero de Arrabal del Portillo, Valladolid..
- 195.** Olla de Muelas del Pan, Zamora.
- 196.** Pipa encontrada en la bahía de la Concha.
- 197.** Casero de Larraul con su pipa en una foto de Ojanguren.
- 198.** Molde denominado en la ficha del Museo Arqueológico, Etnográfico e Histórico Vasco de Bilbao, como "Tipo corto". Tiene una longitud de 16,2 cm, 4,5 cm de ancho y 4,5 cm de alto. Su cazoleta no tiene tacón, pequeño resalte en la base de la cazoleta. En un lado de la caña pone "HEPPE" y en el otro "BILBAO". La cazoleta tiene un pequeño resalte.
- 199.** En un lado de la caña, según lectura del Museo, pone "Canto", y en el otro "G.Pries". A un lado de la cazoleta aparece "un personaje de campo" y al otro "un elefante". La longitud de la caña es de 10,1 cm y el diámetro de la cazoleta 2 cm.
- 200.** Molde denominado largo . Longitud 20,6 cm. Ancho 5,8 cm. Alto 4,3 cm. A un lado de la caña pone "VIUDA E HIJOS" y en el otro 'DE JULIO HEPPE'. Su cazoleta tiene tacón.
- 201.** Hace ahora como unos cuarenta años, compré en una tienda de ultramarinos de Usurbil, que creo recordar se encontraba al borde la carretera general, como una docena de pipas. Siempre pensé que podrían proceder de esta alfarería de Heppe, pero si así fuera, sería de algún otro molde que los citados, pues no lleva la cazoleta tacón ni inscripción alguna.
- 202.** Puchero alambrado..
- 203.** Perforador.
- 204.** Cántaro alambrado y grapado.
- 205.** Utilización del perforador.

ICONOGRAFIA

PROCEDENCIA DE LAS ILUSTRACIONES

Enrike Ibabe: 2, 6, 10, 13, 48, 49, 50, 51, 55, 68, 69, 70, 71, 73, 76, 77, 78, 79, 80, 121, 128, 129, 130, 132, 133, 137, 138, 140, 144, 145, 167, 168, 170, 177, 185, 189, 191, 198, 199, 200, 205.

Jose Lopez: 3, 4, 5, 7, 8, 9, 11, 14, 16, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 44, 47, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 63, 64, 67, 72, 74, 75, 81, 82, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 98, 99, 100, 101, 102, 105, 106, 107, 108, 109, 111, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 131, 134, 135, 136, 139, 141, 142, 143, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 162, 163, 164, 165, 166, 169, 171, 174, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 185, 186, 187, 188, 190, 192, 193, 194, 195, 196, 201, 202, 203, 204.

Archivo General de Gipuzkoa. Tolosa. Ojanguren: 197 (AGG-GAO, OA 5929). Xabi Otero: 1, 12, 15, 42, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161 164, 172.

PROCEDENCIA DE LOS OBJETOS FOTOGRAFIADOS

Aranzadi Zientzi Elkartea: 134, 135, 139, 141, 142, 143.

Bittoriano Larrañaga Bilduma, Bergara: 1, 12, 15, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161, 164, 172.

Euskal Arkeologia, Etnografia eta Kondaira Museoa: 198, 199, 200.

Gipuzkoako Foru Aldundia: 19, 21, 23, 25, 30, 32, 36, 63, 67, 82, 87, 90, 93, 96, 99, 100, 101, 109, 111, 123, 150 (1, 4), 151, 157, 160, 165, 171, 174, 185 (2), 186, 204.

Restaurante El Castillo : 73.

Enrike Ibabe: 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 14, 16, 17, 18, 20, 22, 24, 26, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 35, 44, 47, 52, 53, 54, 57, 58, 60, 61, 64, 72, 74, 75, 81, 84, 85, 86, 88, 89, 91, 92, 94, 95, 98, 102, 105, 106, 107, 108, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 124, 125, 127, 146, 148, 150 (2, 3, 5, 6), 152, 153, 154, 155, 156, 158, 162, 163, 166, 169, 170, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 201, 202, 203.

Manu Izagirre: 11, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 65, 126, 196.

Ermita de San Marzial: 121.

San Telmo Museoa, Donostia Kultura: 13.

AGRADECIMIENTOS

Aranzadi Zientzi Elkartea: Alfredo Moraza eta Juanxo Aguirre. Abel Ariznabarreta. Blanka Gomez de Segura. Euskal Arkeologia, Etnografia eta Kondaira Museoa. Manu Izagirre. Bittoriano Larrañaga. Kepa Velasco. Jose Ortiz de Zarate.

BIBLIOGRAFIA

ABAD ZAPATERO, J.G. Michelin A.D.C. Itinerarios de la Cerámica Popular de Castilla y León.

ALVARO ZAMORA, M^a Isabel. Cerámica Aragonesa. Librería General. Zaragoza. 1976.

ALVARO ZAMORA, M^a Isabel. Cerámica Aragonesa Decorada. Librería Pórtico.1978.

APRAIZ, Angel. La Cerámica de Busturia. Vizcaya. Valladolid 1952.

ARANZADI, Telesforo de. Etnología Vasca. Geografía General del País Vasco-Navarro, dirigida por Carrera Candi. Barcelona.

ARIZNABARRETA, Jesus M. Ibabe, Enrike. Ixona, Egileta eta Erentxun -(Araba). Keramika Piezen Apaindura Urdinari Buruz. Kobie 1984. Bizkaiko Foru Aldundia.

ARTIGAS, Llorens. Corredor- Matheos/cu. Cerámica Popular Española. Editorial Blume. Barcelona.

BARANDIARAN, Jose Miguel de. Vasconia Antigua. Obras completas tomolX.

BARANDIARAN, Jose Miguel de. Bosquejo Etnográfico de Sara V. Anuario de Eusko Folklore. Tomo XXI (1965-1966).

BARAÑANO, Kosme M^a de. González de Durana, Javier. La Cerámica de Busturia. Diputación Foral de Bizkaia. 1987.

BASSEGODA NONELL, Juan. La Cerámica Popular en la Arquitectura Gótica.

BATLLORI I MUNNÉ, Andreu. Lubiá Munné, i Lluis M^a. Cerámica Catalana Decorada. Editorial Vicens Vives Barcelona 1974.

BELLO PIÑEIRO, Felipe. Cerámica de Sargadelos. Ediciones do Castro. La Coruña 1965.

BÉMONT, Colette. Le Decor de Vases Sigillés. Les dossiers de l'archeologie, n° 6 1974.

BIELZA DE ORY, Vicente. Estella, Estudio Geográfico de una pequeña Ciudad Navarra. Príncipe de viana nº 110-111 Pamplona 1968.

BOLADO REBOLLEDO, Javier. Los últimos Alfares de Cantabria. Consejería de Turismo, Transportes, Comunicaciones e Industria de Cantabria.

CARO BAROJA, Julio. De la Vida Rural Vasca (Vera de Bidasoa). Editorial Txertoa.

V CONGRESO de Estudios Vascos. Arte Popular Vasco 1930.

COQUEREL R. De Explorations Pyrénées. Bulletin de la Société Ramond. Bagnères de Bigorre 1969.

DEL VAL, Venancio. El callejón de la alfarería. Vida Vasca 1959.

DESVALLES, André. Rivière, Georges Henri. Arts Populaires des Pays de France 1. (Arts appliqués).

FEITO, José Manuel. La Artesanía Popular Asturiana. Ayalga Ediciones Gijón 1977.

FEITO, José Manuel. Cerámica Tradicional Asturiana. Editorial Nacional. Madrid 1985.

GARCÍA GARCÍA, M^a Luisa. Alfareros Estelleses en los siglos XIX y XX. Cuadernos de Etnología y Etnografía de Navarra, n° 44. 1984.

GARMENDIA LARRAÑAGA, Juan. Gremios, Oficios y Cofradías en el País Vasco. Ediciones de la Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1979.

GONZÁLEZ, Primitivo. Cerámica Preindustrial en la Provincia de Valladolid. Colegio de Arquitectos en Valladolid- Cajas de Ahorros Provinciales de Valladolid 1989.

GUEZALA, Antonio. Guiard, Teófilo. Escudo y Toponimia de Bilbao. Biblioteca Vascongada

Villar.

HUMBOLDT, G. Diario del viaje vasco 1801. RIEV. tomo XIII.

IBABE, Enrique. Enciclopedia General Ilustrada del País Vasco. Cerámica. Editorial Auñamendi. Donostia.

IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Periódico n°5 de la Galería Recal 1978.

IBABE, Enrique. Ollería Larrigan de Kortederra. Kobie. 1980. Diputación Foral de Bizkaia.

IBABE, Enrique y varios autores. Iniciación a la Cerámica Vasca. Elkar. Donostia 1980.

IBABE, Enrique. Notas sobre la Cerámica Popular Vasca. Edit. Aurman 1980. Bilbao.

IBABE, Enrique. Las Fábricas de Loza Ordinaria y Fina de la Santa Casa de Misericordia de Bilbao (1776-1881). Kobie 1981. Diputación Foral de Bizkaia.

IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Fundación Bilbao Bizkaia Kutxa. 1995.

LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquin Joseph. Historia Civil de Alava. tomo 1. 1798.

LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquin Joseph. Treviño Ilustrado.

LES POTIERS GAULOIS. Dossiers de L'archeologie n° 6. 1974.

LLUBIÁ, Luis M. Cerámica Medieval Española. Nueva Colección Labor. Barcelona.

LOPEZ COLOM, Maria del Mar. Pipas de Arcilla Halladas en Gipuzkoa. colección Hurbil n°1. Arkeolan. 1995.

LÓPEZ DE GUEREÑU, G. los Franciscanos y la Cerámica Alavesa. Boletín de la Sdad. de Excursionistas Manuel Iradier. 1962.

MADOZ, P. Diccionario Geográfico- Estadístico- Histórico de España y sus Territorios de Ultramar. Madrid 1850.

MIÑANO, Sebastian. Diccionario Geográfico- Estadístico de España y Portugal 1828.

MUSÉES du Château des Ducs de Bretagne. Faiences et poteries. Nantes 1982.

PÉREZ VIDAL, José. Dos ruedas asturianas de alfarero. Separata da revista de Etnografía n° 22. Museu de Etnografía e Historia do Porto.

PÉREZ VIDAL, José. La Cerámica Popular Española. Zona Norte. Instituto de Etnografía y Folklore Hoyos Sáinz, vol VI 1974. Diputación Provincial de Santander.

PORTILLA, Micaela Josefa. Eguia López Sabando, José. Catálogo Monumental de la Diócesis de Vitoria.

REAL Academia de la Historia. Diccionario Histórico-Geográfico de España. Madrid 1802.

REBOLÉ del Castillo, Eusebio. Historia de la Villa de Lumbier-Illumberri. Ayuntamiento de Lumbier. 1988.

RHODES, Daniel. Les Fours. Dessain et Tolra. Paris.

ROBERT, Jean. Cinquante ans d'acquisition du Musée Piréen. Lourdes 1920.

SAGARNA, Ignacio M^a. Mañuecos Francos, Antonio. Vitoria en el año 1850.

SEGUY, Jean. Atlas Lingüistique de la Gascogne. Paris 1958.

SILVÁN, Leandro. Cerámica Navarra. San Sebastián 1973.

SILVÁN, Leandro. Las Cerámicas populares del País Vasco, en las Edades Moderna y Contemporánea. San Sebastián 1978.

SILVÁN, Leandro. Cerámica del País Vasco. Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1982.

VALVERDE Y ALVAREZ, Emilio. Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra. Madrid 1886.

CÉRAMIQUE POPULAIRE AU GIPUZKOA

LA CÉRAMIQUE POPULAIRE

Des récipients élaborés dans des ateliers de poterie du Gipuzkoa, nous ne connaissons avec certitude, du moins celle que donne la reconnaissance de la part des potiers, que quelques pièces éparses provenant de Zegama.

Aujourd’hui, si nous en savons davantage d’autres pièces qui proviennent de la poterie d’Eskoriatza, nous le devons à l’intervention archéologique récente d’Alfredo Moraza et de Juantxo Agirre, de la Société des Sciences Aranzadi.

En ce qui concerne le reste des récipients que nous présentons, nous pouvons dire que certaines peuvent avoir cette origine ou provenir d’autres ateliers guipuzcoans. Quant aux autres poteries qui furent utilisées au Gipuzkoa, nous savons qu’elles venaient d’ateliers de poterie d’Alava (Ixona, Erentxun, Igeleta, Uribarri Ganboa, Elosu, Galarreta, Narbaxa et très certainement de Vitoria), dans une moindre mesure d’ateliers de Biscaye, du Pays basque français, de Navarre et même, éventuellement, d’ateliers plus ou moins proches du Pays basque.

On notera cependant la présence d’autres récipients qui représentent ou informer de poteries semblables ou pratiquement similaires à celles qui furent employées au Gipuzkoa.

L’ensemble aide à nous faire une idée de ces poteries qui nous sont chères, dans la mesure où elles étaient présentes, à une époque qui n’est pas si lointaine, dans nos foyers, dans les confréries, les couvents, etc.

Nous adjointons par ailleurs quelques notes sur ce qu’il nous a été permis d’apprendre au sujet de certains centres potiers du Gipuzkoa, tous disparus, et tout spécialement de ceux de Zegama et d’Eskoriatza. Dans cette dernière localité se lève, défiant le temps, le seul four existant au Gipuzkoa, véritable monument de notre patrimoine culturel.

INTRODUCTION

Selon les informations dont nous disposons, une poterie fut montée en 1757 à Azkoitia, dans la ferme de Jausoro. Le potier qui s’appelait Juan Quende venait de Lizarra (Navarre) où avait lieu, depuis au moins le XIII^e siècle, une très importante activité céramique.

Au Gipuzkoa, comme d’ailleurs dans d’autres parties du Pays basque, nous observons chez les habitants une certaine aversion pour les travaux d’argile.

En 1754, P.M. Larramendi écrivait dans “Corografía de Guipúzcoa”: “Plus rationnel et politique que Lacédémone sur ce point et sur d’autres, le Guipúzcoa emploie des Guipuzcoans dans les humbles métiers des républiques, tous nobles et hidalgos de sang, savetiers, tailleurs, forgerons, charpentiers, tailleurs de pierres, chapeliers... Pour aucun de ces métiers, il n’est fait appel à des étrangers. On note simplement que les tuiliers sont communément Français basques. Sans que l’on en connaisse la raison précise, les guipuzcoans

n’exercent pas ce métier. Cependant ils en exercent d’autres, plus mécaniques et plus humbles”.

Plus tard, Telesforo Aranzadi et José Miguel Barandiaran ne manqueront pas non plus d’observer ce manque de disposition pour les métiers de poterie.

Le premier note dans son “Etnografía Vasca-Geografía General del País Vasco Navarro”: “Il fut un temps, dans certaines villes du Guipúzcoa, où tous les potiers étaient Français. Ce qui, uni à l’amour avec lequel le Basque sculpte et le bois et à son habileté proverbiale comme tailleur de pierres et forger, fait supposer que le métier ne procède pas de gens que se seraient formés dans des pays pauvres en ce genre de matériaux et qui, pour cette raison, se seraient dédiés de préférence à la poterie”. De son côté, dans “Vasconia antigua”, José Miguel de Barandiaran écrit au tome IX de ses œuvres complètes : “... il nous faut également faire remarquer qu’à environ un kilomètre à vol d’oiseau de l’autre côté de la ria de Gernika, à Busturia, il y a une tuilerie dans laquelle on emploie, au demeurant, des ouvriers asturiens plutôt que des natifs du pays, le métier étant peu goûté de ces derniers”.

En Alava, nous avons recueilli des témoignages de potiers. Appelés sous les drapeaux, mais peu enclins à dévoiler leur état de potiers, quand on les interrogeait sur leur métier dans la vie civile ils préféraient se dire laboureurs.

Julio Caro Baroja reprend en partie l’opinion d’Aranzadi. Selon lui, “bois et fer sont les deux grands éléments de la culture matérielle basque dans laquelle, par exemple, la poterie n’atteint que très rarement une valeur symbolique, à l’inverse de ce que l’on observe dans d’autres régions péninsulaires”. Le travail mené sur notre poterie populaire, postérieur au témoignage de Caro Baroja, nous permet de nuancer. Ce travail, qui nous a permis de connaître et d’apprendre l’existence de plus d’une centaine de fours, certains appartenant à de très anciens ateliers de poterie, nous autorise à affirmer que la production importante qui fut la leur dépasse le caractère de symbolique.

La présence de tuiliers asturiens en maints endroits du Pays basque nous a été confirmée. On les voyait arriver vers la Saint-Isidore et ils restaient chez nous, à fabriquer des tuiles, jusqu’à l’arrivée de la mauvaise saison.

Cette présence de tuiliers asturiens au Pays basque paraît ancienne. Elle donna lieu à l’argot ou jargon des “Tamargos”, tuiliers de Llanes et Ribadesella, dans lequel ils usaient de mots issus de la langue basque. Inlassable butineur de la culture de ses Asturies natales qui nous sont chères, notre ami José Manuel Feito nous rapporte qu’il s’agissait de “métiers transhumants qui se déplaçaient par toute la province et au-delà, du mois de mai jusqu’à la Saint-Michel”. Et de leur argot, qu’il est composé suivant le schéma des autres jargons. Métathèse, mots d’origine obscure, mots d’origine basque...” De ces mots, que Faito reprend dans un petit “dictionnaire”, nous extrayons quelques-uns quoique leur signification, dans

certains cas, soit différente de celle que nous leur donnons dans notre langage, et qu'ils se présentent dans d'autres avec une légère modification orthographique : "Agun=jour. Artoa=maïs. Baioui. Esñia=lait. Ez=non. Gaza=sel. Iria=vache. Motil=jeune garçon. Oguin=pain. Xagarda=pomme. Xagardua=cidre. Zarro=vieux.

Quant à la présence de potiers français en Pays basque, nous pouvons dire pour notre part que nous en trouvons la trace au XVIII^e siècle à Alfarero de Galarreta (Alava). On rencontre le cas, par exemple, de Juan Poie, originaire de "Besenfontunie" du "Royaume de France". Lequel convola en justes noces avec Rosa Ibañez de Guraio, originaire d'Amarita. Un fils de cette union, Joseph, était né à Zumárraga en 1769. Il fut le premier à partir s'installer à Galarreta. Rejoint par son père, quelques années plus tard. Exercèrent-ils tous deux leur métier dans quelque poterie à Zumárraga, Tolosa ou ailleurs ?

Joseph épousa María Saez, originaire de "Aro". Joseph aura-t-il travaillé dans quelque poterie de Haro, centre potier très important, avant de s'établir à Galarreta ? Cette famille partit s'installer vers 1800 à Narbaxa, important centre potier d'Alava, où Joseph mourut le 16 avril 1849.

En 1756, le corregidor Pedro Cano Muciontes écrit : "J'ai noté trois grandes erreurs : la première, alors que la consommation à l'usage des familles représente une considérable quantité de vaisselles en terre cuite, pas une seule pièce n'est totalement fabriquée ici : Elle vient d'Alava ou de Castille avec une circonstance bien singulière, le vernis en vient de Segura, village de la province". En prenant soin d'ajouter, pour revenir à l'origine française des tuiliers : "Il manque (le Guipúzcoa), je l'ai vu d'expérience, de tuile et de brique pour un si grand nombre d'usines qu'il faut attendre que se présente le tuilier français, quand il le veut bien et quand cela lui est plus utile".

La poterie provenant de Castille pouvait être celle de Talavera de la Reina, très appréciée à l'époque ou de quelque autre centre potier de Castille, dont la production recevait aussi le nom de "Cerámica de Talavera". De sorte que le terme ne tarda pas à devenir d'emploi générique pour désigner un certain type de céramique. La dénomination s'étendit par ailleurs à certaines productions, même au-delà des mers. Il suffit à cet égard de consulter des documents de la Alfarería de la Santa Casa de Misericordia de Bilbao (1776-1881) au vu desquels on commerce avec la céramique venue d'Angleterre, qu'on appelle en raison de ses caractéristiques "Talavera anglaise".

La céramique d'Alava qui arrivait au Gipuzkoa provenait pour l'essentiel, selon toute vraisemblance, des ateliers de poterie d'Igeleta, Ixona et Erentxun. Ainsi que très probablement des ateliers de Vitoria. Malheureusement, même si nous possédons diverses informations au sujet des ateliers de cette ville, nous n'avons pas connaissance d'une seule pièce dont on puisse certifier qu'elle proviendrait de ces ateliers.

Joaquín Joseph de Landazuri (1789) écrit : "Des très utiles manufactures de faïence, l'Alava en possède un certain nombre, puisqu'il y en a dans la ville de Vitoria et dans les localités d'Eguileta, Ijona, Herenchun et Ullibarri de los Olleros... On y fabrique d'innombrables pièces d'assiettes, plats en terre, écuelles et autres, dont on use fréquemment non seulement au pays, mais également à une grande distance de celui-ci... La couleur de la faïence d'Alava est de vernis blanc à fleurs bleues...". Quoique ce soit effectivement la couleur décorative qu'on applique fondamentalement au revêtement stannifère des différentes pièces, il arrive d'en voir décorées de vert, vert et marron, et même de bleu et vert. Nous avons pu le constater au vu des nombreux tessons que nous avons trouvés dans les terrains de ces villages, sur des emplacements où selon toute probabilité se trouvaient les fours.

On retrouve ce type de récipients provenant de ces villages dans bien des recoins du Pays basque. Et l'on met au jour

de nombreux tessons aux environs des fermes relativement anciennes.

Voici des années, nous pûmes examiner quelques pièces remontées du fond de la baie de la Concha (Saint-Sébastien), par Manuel Eizagirre. Nous sommes en mesure d'affirmer, du moins du point de vue formel et décoratif, qu'elles proviennent de ces mêmes villages que mentionne Landazuri.

La production de l'atelier de Juan Quende qui a été mentionnée plus haut et qui existait au moins depuis 1757, ainsi peut-être que celle de quelques autres ateliers de poterie inconnus de nous à ce jour, ne paraît guère suffisante pour répondre à la demande de la région, puisque nous voyons la société savante des "Amigos del País" en 1770 prodiguer ses conseils sur la conduite à suivre pour encourager poteries et tuileries. La société souligne ainsi : "Que, pour l'établissement des poteries, la Diputación fasse reconnaître le terrain par une personne intelligente de sa confiance et prenne ensuite les providences correspondant à leur érection, en s'efforçant d'ôter de l'esprit des gens du lieu l'apprehension qu'ils ont que de semblables métiers sont indignes de la noblesse; leur donnant à entendre qu'ils ne perdent rien à s'en occuper. Que pour encourager les fils de Gipuzkoa à travailler la tuile et les briques... seraient moyens indiqués que dans les baux les gens du cru eussent la préférence, tout aussi habiles que les étrangers..." On a l'impression que ces conseils ne furent pas vains, puisque nous voyons éclore des ateliers de poterie dans divers villages du Gipuzkoa. Ateliers dont la production est similaire à celle des ateliers d'Alava et de Biscaye. Pièces vernissées, glacées, les plus anciennes décorées avec profusion aux verts d'oxyde de cuivre et de marron de manganèse.

ZEGAMA

Par Zegama passait l'un des chemins royaux qui comprenait la région pour rejoindre l'Alava, en empruntant le fameux tunnel de San Adrián.

Le détail a son importance. A une époque où les moyens modernes de communication n'existaient pas, se trouver en bordure du grand chemin, c'était en quelque sorte être de son temps.

Ce vieux chemin à bien des égards fut un facteur décisif de la vie économique, sociale et culturelle de Zegama. Il commença à décliner vers 1780, devant la plus grande facilité, commodité et sécurité offerte par celui de Leintz Galtzaga.

Un autre fait qui marqua l'évolution à Zegama fut la construction du chemin de fer Irun-Altsasu, dont les ouvrages furent initiés simultanément à Tolosa et Saint-Sébastien, le 22 juin 1858, pour s'achever 1864. Le chantier vit affluer des travailleurs d'autres régions d'Espagne, mais également d'Italie, de France, de Belgique, d'Allemagne, etc.

C'est précisément de cette époque que nous avons des nouvelles de nos potiers, tout comme de nombreuses autres corporations : tisserands, fabricants d'espadrilles, forgerons, cordonniers, tailleurs, ferronniers, chocolatiers, confiseurs, etc.

Grâce à l'information que nous a donnée Gregorio Aramendi Arregi, dernier potier de Zegama, et Martín Azurmendi, fils de potier, nous savons que l'une des poteries connues dans cette localité occupait le site où se lève aujourd'hui le Cercle traditionaliste. Plus précisément, me confia Martín, la poterie fut détruite pour permettre la construction du Cercle en 1932.

En cet endroit, à en croire Martín, se trouvait l'atelier de la famille Azurmendi, jusqu'à son déménagement dans la maison "Mazkearan Etxeberri" où se trouvent actuellement les écoles.

Une autre poterie occupait la belle maison appelée "Aitamarren Zarra". C'est là que vécut et officia le potier Julián Braulio Arrizabalaga Arizgoiti jusqu'à sa mort en 1900, à l'âge

de soixante-six ans. Il semblerait qu'aucun de ses descendants ne reprit le métier à sa disparition.

Dans cette même poterie vécut plus tard la famille Azurmendi. Le premier membre de cette famille dont nous ayons le témoignage comme potier est Ascensio Azurmendi y Gorospe, qui est né en 1812. Ascensio épousa Francisca Erostarbe y Ugarte. Son fils Silvestre lui succéda. L'un de ses frères, Emeterio, se fit fabricant d'espadrilles. Silvestre mourut plutôt jeune, à l'âge de quarante-sept ans en 1884. Il était marié à Ignacia Aldasoro. Ascensio mourut un an plus tard, selon ce que me confia Martín, son arrière petit-fils, des suites d'une terrible correction que lui infligea en face de l'église de Zegama le guerrillero Cura Santa Cruz, qui le laissa en piteux état, tout voûté.

La succession de Silvestre fut assurée par ses fils, Santiago et José Agapito Azurmendi Aldasoro. Ceux-ci continuèrent le métier à "Mazkearan Etxeberri" jusqu'à la fin du XIX^e siècle, quand la maison prit feu. L'un et l'autre passèrent alors à la poterie de "Intxausti Zarra", de Francisco Arregi, qui leur proposa cette solution. Ce même Francisco Arregi fut l'un des premiers socialistes du Gipuzkoa, cependant que Santiago Azurmendi, qui était carliste, finit par devenir président du Cercle traditionaliste. Le caractère opposé des idéologies ne fut pas obstacle, me dit Martín, à une profonde amitié entre les deux hommes.

Plus tard, Santiago abandonna le métier et partit offrir ses bras à la Electra Aizkorri de Zegama. José Agapito loua alors au fils du potier Julián Arrizabalaga l'atelier "Aitamarren Zarra", où il travailla jusqu'en 1932. Cette année-là, il loua à son tour la demeure à Agapito Oiarbide, berger à Oltza. C'est ce que nous confie ce dernier qui nous raconte que José Agapito déménagea rue Santa Bárbara, où il exerça comme barbier. Il fut également juge de paix et mourut en 1954.

La troisième poterie est celle que monta José Luis Arregi Larrea, sur la rive de l'Oria, à l'écart du bourg. Il construisit maison, atelier, four, etc., à côté de la maison "Intxausti Zarra". Né à la ferme Lartxaun, de Zegama, José Luis Arregui mourut à l'âge de soixante-treize ans en 1899. Sa femme était Manuela Landa, originaire d'Irun.

Avec José Luis Arregi travaillaient ses enfants, José Joaquín, qui mourut à 19 ans, en 1887, et Francisco José, qui prit la succession.

Francisco José Arregi fut un homme entrepreneur. Il agrandit "Intxausti Berria", comme on appelait la maison construite par son père, pour monter de vastes séchoirs destinés non seulement aux produits de la poterie, mais également à ceux d'une tuilerie. Il monta également, non loin de l'atelier, un moulin hydraulique pour moudre les glaçures et battre les argiles, en exploitant les eaux de l'Oria. Il acheta Intxausti Zarra pour six mille pesetas et la rénova de fond en comble pour une somme comparable. Il mourut à l'âge de soixantedouze ans en 1929. Son fils, Francisco Manuel Arregi Guridi, lui succéda. Plusieurs personnes travaillaient avec ce dernier, dont José Lorenzo Aramendi Arza, originaire d'Itsasondo. Marié à une soeur du premier, Micaela Josefa Arregi, José Lorenzo Aramendi fut le père du dernier potier de Zegama, Gregorio Aramendi, de qui nous avons parlé plus haut.

Par lui, nous savons que travaillèrent également comme potiers à Intxausti : Vitoriano Escudero, qui était natif d'Arrabal del Portillo, important village potier de la province de Valladolid; Ponciano Ermingain Onaberri, plus connu sous le nom de "Ponciano Tolosa", qui fut potier jusqu'à sa mort en 1944 à quarante-deux ans; Martín Catalina Olmedo, originaire, de même que Vitoriano, d'Arrabal del Portillo.

Martiniano de La Calle, également originaire de ce village, travailla quelque temps à Intxausti.

Au milieu du XIX^e, il y eut à Zegama un potier de Miranda de Ebro, Juan González. Ce dernier travailla selon toute vraisemblance à "Aitamarren Zarra", car nous découvrons que Braulio Arrizabalaga fut le parrain d'une fille à lui.

A "Intxausti", on utilisait deux types d'argile : l'argile "forte" (bustin gogorra), que sa couleur faisait également appeler "blanche" (bustin zuria), et l'argile rouge (bustin gorria). La terre rouge était extraite de terrains propriété de la poterie, qui se trouvent sur le mont Murgisarri, ainsi que d'un terrain communal, à "Errinea". Auparavant, on la rapportait aussi d'"Altzibar", d'un terrain situé près d'une ancienne tuilerie. La terre blanche ou dure était extraite d'un terrain, face à la maison, appelé "Santa Agueda Aldea", laquelle était également propriété des Arregi. L'argile pour fabriquer des briques réfractaires, venait d'une propriété particulière, dans le Barrio Alto, à Zupitxueta.

A l'époque du grand-père de Gregorio Aramendi, d'ici, de Zupitxueta, on apporta une quantité d'argile assez importante pour faire des tuiles et des briques.

La poterie "Aitamarren Zarra", qui appartenait concrètement à Agapito Azurmendi, extrayait la terre de Murgisarri et du hameau d'Arakamas. Les argiles destinées à la brique réfractaire étaient extraites du même site que Intxausti, de Zupitxueta.

L'argile ou bonne argile se trouvait à environ 15 centimètres sous la surface du sol. Pour l'extraction de l'argile blanche ou dure, cette caractéristique obligeait à utiliser des pioches. Pour l'extraction de la terre rouge, des houes.

On extrayait habituellement deux fois l'an, au printemps et à l'automne normalement, hors besoins exceptionnels qui pouvaient se présenter à un moment particulier.

Le système utilisé à Zegama pour préparer l'argile est celui des passoires ("coladores"). Ces passoires à Zegama consistaient en trois puits creusés à même la terre sur les bords de l'Oria. Le premier était utilisé pour battre les terres avec de l'eau. On se servait pour cela d'estèques. Chaque opération se composait de cinq paniers de terre rouge, de trois paniers de terre blanche et de 20 seaux d'eau. Lorsque le mélange atteignait une consistance qui était comme celle du "chocolat fait", on l'envoyait dans le second puits à travers un bief dans lequel était disposé un sas ("galbaia"), afin d'empêcher le passage de bâtons, de cailloux, de grumeaux de terre non battus, etc. Celui-ci plein, on faisait passer la terre dans le troisième puits. Ces puits que leur fonction nous fait appeler décanteurs, Gregorio pour sa part les appelait "sécheurs". Ils avaient pour particularité d'avoir les murs latéraux couverts de dalles de pierre et d'être largement plus grands que le puits batteur. Le sol était de terre battue. Et, pour éviter que les argiles ne collent, on les saupoudrait au préalable de cendre. L'argile séjournait habituellement dans ces puits environ deux mois. Par décantation il se formait une couche d'environ 60 cm. A mesure qu'elle remontait à la surface, l'eau sortait par les interstices des dalles. Quand on allait effectuer le transport à l'atelier, on coupait cette masse en blocs à l'aide d'une fauille. De tels morceaux, lorsqu'ils ne se détachaient pas en plusieurs couches correspondant aux divers battages et, par conséquent, à différent degré d'humidité, arrivaient à peser 40 kg. L'entreposage dans un lieu humide de l'atelier consistait à empiler des morceaux les uns sur les autres, comme si l'on construisait un mur.

L'opération suivante consistait à étendre la terre sur le sol, en quantité suffisante de façon à pouvoir travailler trois jours sur le tour. Il se formait une couche d'environ 15 cm d'épaisseur. La terre ainsi étendue, on l'aspergeait d'un peu d'eau, en la laissant ensuite reposer un certain temps. Puis, placée sur une table en bois ("table à malaxer"), on la battait vigoureusement au moyen d'une barre de fer. Cette opération remplaçait l'opération consistant à fouler la terre au pied, méthode habituelle en d'autres temps. Après avoir battu la terre, on la "malaxait" encore, on la pétrissait, comme s'il s'agissait d'une pâte à pain. Jusqu'à ce qu'elle soit prête et présente l'élasticité appropriée pour passer sur le tour. Découpée en mottes ("pellas"), selon les récipients à réaliser, on procédait au tournage.

Nous devons préciser que la masse étendue sur le sol était toujours de même quantité, puisque l'on remplaçait d'un côté celle qui passait de l'autre, sur la table à malaxer.

Pour en revenir à la question du puits batteur, nous dirons que celui que nous avons connu était le puits que monta le grand-père de Gregorio, quand il construisit le moulin à eau pour moudre des vernis. Il mesurait 120 cm de diamètre sur 85 cm de fond. On y déversait les argiles et l'eau dans les quantités mentionnées. On les battait au moyen de trois pales métalliques fixées à un axe, qui tournait sous l'effet de la force procurée à travers divers engrenages par la roue hydraulique ("turtukoia"), sur laquelle tombait avec force l'eau de l'Oria. Ces pales mesuraient 79 cm pour la supérieure et 86 cm, les deux suivantes. Leur largeur était de 9 cm. La première ou supérieure se trouvait pratiquement au niveau du bord du puits, la suivante 11,5 cm plus bas et la troisième à 16 cm de la précédente et à 31 cm du sol du puits. Le temps qu'on mettait pour battre une charge comme celle que nous venons de mentionner était d'environ quinze minutes. Et le potier savait à tout moment dans quel état de trouvait la terre par la vitesse à laquelle les pales tournaient.

Les terres étant battues, on les évacuait vers les puits décanteurs, qui continuaient d'être les anciens puits décrits plus haut, à travers un trou ("tobera"), lequel se trouvait quelques centimètres au-dessus du niveau du sol, afin que les matières les plus lourdes que pouvait contenir la terre demeurent au fond. Ce système ne remplaça cependant pas celui du sas que l'on continua à utiliser.

TOURS

Le tour utilisé tant à Eskoriatza qu'à Zegama était similaire à celui des autres ateliers de poterie du Pays basque. Sous la forme dans laquelle ils sont arrivés jusqu'à nous, il semble qu'ils aient fait leur apparition au XVI^e siècle, en Italie selon certains chercheurs, dans la Péninsule ibérique, pour d'autres. Deux roues fixées à un axe d'un peu plus d'un mètre de haut. La petite roue ("cabeceta"), mesurait quelque 30 cm de diamètre, et la grande ("volandera"), près de 110 cm. L'ensemble était appelé "erroberie" ("roue"). Quand la pièce à tourner possédait une grande base, on posait sur la petite une roue plus grande appelée "sobrecabeceta". Le mouvement était réalisé par le potier qui actionnait au pied la grande roue.

Pratiquement jusque dans les années 30, les tours étaient en bois, hormis la pointe inférieure de l'axe et la partie supérieure de celui-ci sur lequel se fichait la petite roue. Cependant, dans certains cas (Uribarri Ganboa, Marañon), les potiers utilisaient le buis comme extrémité de l'axe, pour la grande résistance de ce bois à l'usure. Cette extrémité tournait sur un point dans une plaque de tôle qui allait s'encastre dans quelque taquet en bois ou dans une pierre. Mais nous avons également entendu dire qu'au lieu de tôle on employait une pièce de monnaie en cuivre, et même le cul extraordinairement épais de ce verre à vin, que l'on utilisait pour le txikiteo (la tournée).

A partir de ces années-là, on commence à voir se produire des innovations: axe tout en fer, petites roues métalliques, frettes ou jantes en plomb ou en fer appliquées à la grande roue. La plus révolutionnaire étant l'intégration d'un roulement à billes, tant au niveau de la base où tournait l'axe que de sa fixation à la table du tour.

Plus tard, ce serait l'utilisation du moteur à essence et peu après du moteur électrique.

Mais à côté de ces tours, dont l'usage fut généralisé, apparaissent chez nous deux tours véritablement exceptionnels : celui de la poterie de Gabriel Fernandez dans le hameau de las Torcachas à San Andres de Biañez, Karrantza, et celui de la famille Cazaux, à la Négresse, Biarritz.

De celui de Karrantza, nous ne possérons qu'une description réalisée par une personne qui vit le potier dans ses œuvres, ainsi que celle de l'un de ses petits-fils. Cette des-

cription nous fait penser au tour que nous avons connu dans la poterie de Jose Vega Suarez, de Faro, du village de Limanes, non loin d'Oviedo. Un tour, si l'on en croit José Perez Vidal, "des plus anciens et élémentaires", dont l'origine remonterait à l'apparition des premières roues. Il s'agit d'un tour qui dépassait du sol de quelque 36 cm. Le potier travaillait assis sur un tabouret à trois pieds, semblable à ceux utilisés encore voici peu pour la traite. Le potier lui imprima un mouvement en introduisant la main dans des trous que comportait la roue près des bords. On s'interroge. D'où le potier de Karrantza avait-il pu avoir connaissance de cette roue ?

Celui de la famille Cazaux offre quelque parenté avec les tours employés en Bretagne. Il mesure 51cm de haut. La potier travaillait assis à une table, jambes ouvertes, les pieds reposant sur deux étriers, lesquels étaient tout simplement deux autres planches qui partaient perpendiculairement à celle qui lui servait d'appui. Il donnait du mouvement à la grande roue, comme en Bretagne, au moyen d'un bâton.

L'apparition du tour révolutionna la poterie. On peut dire qu'à compter de ce moment l'activité s'industrialise, produisant un beaucoup plus grand nombre de pièces. Celles-ci deviennent également beaucoup plus parfaites et concernent des marchés qui cessent d'être locaux.

Il semble que jusqu'à l'apparition de cet engin, la production de poteries était l'apanage des femmes. Une responsabilité avec le tour qui passe aux hommes.

Dans leur "Histoire de la technologie", Derry T.K. et Trevor I. Williams avancent que la grande invention de la roue du potier se produisit vers 3000 avant notre ère et que dans sa forme la moins élaborée, la roue tournait alors sur un pivot encastré dans le creux d'une roche. La roue la plus ancienne dont on ait connaissance fut découverte par l'archéologue Wooley en 1930, à Ur. Elle appartient à la période Uruk. On doit la dater selon ces auteurs de 3250 environ avant notre ère.

On pense qu'elle fut introduite dans la péninsule ibérique par les Phéniciens et les Grecs. Sa pénétration dans l'intérieur serait à mettre à l'actif des Celtes et des Ibères. Au Pays basque, son apparition remonte au second âge de fer.

Dans l'atelier d'Intxausti, il y a toujours eu deux tours. Ceux-ci sont plus ou moins comparables à tous les autres que nous ayons vu au Pays basque. A ce jour, il ne reste plus que la grande roue de l'un d'eux, qui mesure 112,5 cm de diamètre. Le trou par lequel passait l'axe, qui était métallique, mesure 4 cm. Il est ouvert dans une tôle en fer qui occupe le centre de la roue. Cette roue n'a jamais été munie de frette métallique, ni de roulement à billes. L'étai, autrement dit la partie inférieure de l'axe, tournait sur une douille en bronze incrustée dans un bloc de pierre. Le réglage de l'axe à la table se réalisait au moyen de deux charnières métalliques qu'il fallait graisser fréquemment. Gregorio m'explique de la manière suivante le travail consistant à tourner un pichet :

- Taper un peu la motte pour lui faire perdre l'air qu'elle contient et gagne en élasticité.
- Ajuster la motte au rondeau avec la paume de la main, sans cesser de faire tourner doucement la roue.
- Mouiller un peu la motte et l'enduire de "limoja". La limoja est une argile très liquide que le potier conservait dans une caisse placée sur la table du tour.
- Centrer la terre pour éviter que la poterie ne tangue par la suite.
- Ouvrir la motte avec les pouces vers dedans et les paumes de la main dehors, en soutenant la terre.
- Etirer, au moyen du poing gauche vers dedans, le pouce et l'index de la main droite repliés par dehors, faisant légèrement pression.
- Verser un peu d'eau sur la pièce et, mettant les mains comme pour saisir un tube, soulever la terre et fermer légèrement l'ouverture du récipient.

- Etirer et fermer un peu la lèvre, autrement dit le bord supérieur du pichet, en plaçant l'index par dehors et l'annulaire par dedans.
 - Donner de la forme. Pour cela, il fallait verser quelques gouttes d'eau à l'intérieur de la poterie, s'enduire les mains d'argile liquide et introduire le poing gauche en employant le pouce par dehors et l'index de la main droite repliés. Comme dans l'opération d'étirement, ci-dessus. La pression plus ou moins forte de la main gauche est celle qui donne la forme.
 - Achever de donner la forme et lisser au moyen de la "tiradera", qui consiste soit en une tôle rectangulaire, soit en une pièce de bois en forme de demi-lune, percée d'un trou dans les deux cas afin de pouvoir la tenir en introduisant un doigt.
 - Confectionner le bec verseur.
 - Lisser les bords de l'ouverture du pichet à l'aide de la "peineta", qui consiste en un morceau de basane ou un cuir fin.
 - Séparer la pièce du rondeau, ou petite roue, au moyen d'un fil à bobine muni d'un bâtonnet à l'une de ses extrémités pour pouvoir le fixer.
- Le temps mis pour confectionner un pichet de cinq litres était de huit à dix minutes.
- L'anse était mise en place quand la pièce avait un peu durci. Par beau temps, au bout de trente minutes. Pour coller l'anse au corps du pichet, il suffisait d'employer un peu d'eau.
- Il y avait des pièces comme les grandes jarres qu'il fallait faire en deux parties. En premier lieu, on tournait la partie inférieure plus ou moins jusqu'à la moitié, en laissant sur le bord supérieur une espèce de canal pour mieux accoupler ensuite la partie supérieure, que l'on tournait après. Le raccord entre les deux se faisait le lendemain, quand la terre avait suffisamment séché et que la partie inférieure pouvait supporter le poids de la partie supérieure.
- Les outils, que le potier employait habituellement pendant le tournage, étaient les suivants :
- La "tiradera", décrite plus haut.
 - La "peineta", également décrite.
 - Fil métallique, muni d'un bâtonnet à l'une de ses extrémités afin de mieux pouvoir le tenir. Sa fonction était la même que celle du fil de bobine évoqué plus haut, mais pour l'appliquer à des pièces de plus grande taille.
 - Fil de bobine, déjà décrit.
 - Le "casco", espèce de bol sans aucune glaçure sectionné par la moitié dans le sens de la hauteur, que l'on utilisait pour tourner des tasses.
 - La "esturgadera", une lame en forme de L, normalement de quelque 10 cm pour le bras long et 4 cm le court, d'une largeur de 3 cm. Gregorio utilisa également une lame en forme de Z. Cet outil était utilisé pour donner la forme définitive aux tasses, assiettes, etc., après les avoir tournées, et quand elles étaient sèches, pratiquement sur le point de pouvoir être mises au four pour leur cuisson. Pour donner leur forme aux tasses, par exemple, on effectuait les opérations suivantes:
 - Faire sur le rondeau une espèce de moule avec de la terre, un peu dure, en la tournant à l'aide de la lame en L. On aboutissait à une demi-sphère, du volume du creux des tasses à former, dont la fonction était de faciliter la mise en place de ces dernières, l'ouverture vers le bas, sur le rondeau du tour.
 - Accoupler la tasse à ce moule, et, tout en donnant du mouvement au tour, appliquer la lame sur la base pour éliminer la terre et lui donner la forme voulue.
- Pour décorer certaines pièces, on utilisait la moitié d'une bobine de fil, qui tournait sur une attache tenue à un bâtonnet qui servait de manche.
- La bobine comportait diverses ébréchures, qui sont celles

qui restaient imprimées sur le récipient en l'appliquant à celui-ci, en le faisant tourner doucement sur le tour.

Une fois tournées et complètes, les cas échéant munies de leurs becs, anses ou autres suppléments, les pièces étaient mises à sécher sur des tables. Compte tenu de la qualité de la terre utilisé à Zegama, les pièces pouvaient être directement mises à sécher au soleil, sans connaître de déformations, de fêlures ou autres inconvénients. Le séchage, comme il est normal, était plus rapide.

Pour imperméabiliser les récipients, on utilisait le vernisage et le glaçage. On utilisait dernièrement l'engobage, avec un vernissage par dessus.

A Zegama, l'emploi de glaçure, qui donne à la poterie sa teinte blanche, a été intense. On la préparait avec de l'étain, du plomb et du sable en se servant d'un petit four qu'on appelait "padilla". Ce four se composait de deux chambres contiguës, destinées, l'une au feu et l'autre à la calcination du plomb et de l'étain. La chambre où se faisait le feu à Zegama était de plan carré de 1,20 m de côté sur 1,30 m de haut. Son plafond était en forme de voûte. La porte pour l'introduction du combustible mesurait 0,60 m de haut sur 0,44 m de large.

La chambre de calcination contiguë était de plan circulaire. Ses dimensions étaient de 1 m de diamètre et d'une hauteur au plafond en forme de voûte de 0,60 m. La base de cette chambre est 0,70 m plus élevée que celle de la chambre à feu. La porte pour introduire le plomb et l'étain mesurait 0,31 m de haut sur 0,28 m de large. La base de cette porte se trouve 6 cm plus haut que le niveau du sol de la chambre. Percée dans le mur du milieu entre les deux chambres, il y avait une petite fenêtre, de 0,42 m de large sur 0,40 m de haut, pour le passage du feu.

Dans ce four, m'explique Gregorio Aramendi, on opérait ainsi : en premier lieu, on mettait le plomb dans la chambre de calcination. Le plomb provenait de vieux tuyaux, etc. Ensuite, on allumait le combustible, normalement de l'ajonc. La bouche de la chambre de calcination servait de tirage, le feu passant de la chaudière dans cette chambre à travers la petite fenêtre mentionnée ci-dessus, percée dans le mur du milieu. Au bout d'une heure, si l'on avait mis 100 kg de plomb, celui-ci passait à l'état liquide. Et c'est à ce moment que l'on introduisait l'étain : 10 kg en petites barres. Au bout d'un certain temps on voyait commencer à sortir à la surface "une sorte de crème" (que Gregorio appelait "calciné"), que l'on évacuait dans une arche de pierre, située au pied de la porte de la chambre, au moyen d'une pelle en fer, qui pendait d'une poutre du plafond au moyen d'une chaîne. Il s'agissait de n'avoir d'autre effort à faire que celui d'avancer et de reculer. Deux heures et demie environ après le début de la sortie du "calciné", l'opération prenait fin dans le petit four. Sa durée totale avait pris entre trois et quatre heures.

Ce calciné passait ensuite par un tamis et les grumeaux qui s'y trouvaient piégés revenaient au petit four pour la calcination suivante.

La masse calcinée était ensuite mélangée à du sable. Le même poids de sable que de calcine. Ce sable était rapporté de Nabarretejo (Araba). Puis, on procédait au broyage de tout le mélange, qui, avant utilisation du moulin hydraulique cité précédemment, s'effectuait au moyen d'un moulin à bras. La pierre inférieure, fixe, avait une forme de casserole et à l'intérieur tournait la pierre supérieure. Le mouvement était imprimé par un bâton, dont l'extrémité inférieure entrait dans un trou percé dans la pierre tout près du bord; et l'extrémité supérieure dans un autre pratiqué au plafond, la finalité étant que le bâton ne danse pas outre mesure. On a pu voir une pierre de ces moulins à bras, la pierre inférieure, dans la poterie de "Aitamarren Zarra", servant de siège. Elle mesure 63 cm de diamètre total pour une hauteur par l'extérieur de 24 cm. Le diamètre intérieur du trou est de 37 cm et la profondeur de cette casserole de 17,5 cm. Pour la sortie du bain, une fois broyé, il y a un petit orifice de 3 cm de diamètre.

Pour en revenir au moulin hydraulique à vernis, nous remarquons que la pierre supérieure et mobile mesure 60 cm, un peu plus pour la pierre fixe ou inférieure. Celle-ci était fichée dans une casserole en ciment dont les bords étaient montés sur de petites planches afin de lui donner plus de hauteur et d'éviter ainsi que la glaçure ne s'échappe pendant le broyage. La pierre supérieure dispose au centre d'un orifice de 16 cm, par lequel passe l'axe qui naît dans la roue hydraulique. Cette roue métallique a 128 cm de diamètre sur 23 cm de large. Captée près du pont tout proche de la poterie, l'eau de l'Oria était amenée à travers un bief de quelque 40 m de long, jusqu'au bassin de 2 m sur 1 m qui se trouvait près du mur où le moulin possédait une fenêtre. Quand on ouvrait la vanne du bassin, l'eau tombait sur les 25 auges de la roue hydraulique, lui imprimant un mouvement giratoire.

La pointe de l'axe de cette roue en bronze tourne sur une douille du même métal, introduite dans un tronc de bois, tenu latéralement par deux piquets.

Le mouvement de rotation de cet axe a un effet sur la pierre supérieure au moyen d'une tôle en fer qui se loge dans le premier à travers un trou, à section carrée dans sa partie centrale, que retient à son tour à ses extrémités des ponts en fer dont la pierre dispose fortement attachés près des bords. Ces ponts ont une hauteur de 17,5 cm, avec une tige dans leur partie supérieure qui pénètre dans des trous de cette tôle, et qui sont tenus au moyen de goujons. La tôle mesure 48 cm de long sur 12,5 cm de large.

La pierre supérieure ou mobile est légèrement déplacée vers un côté de la casserole en ciment, afin que la masse de la glaçure heurte la partie la plus étroite et rebondisse au centre, pour se réintroduire entre les deux pierres à travers l'orifice central par lequel passe l'axe également.

Chaque broyage se faisait avec 16 bols de calciné, à quoi on ajoutait une certaine quantité d'eau. Toutes les deux heures, on versait un peu d'eau. Pour broyer le calciné correspondant à une fournée du petit four, soit 200 kg plus ou moins, on employait de l'ordre de huit jours.

La glaçure broyée de la casserole sortait par un petit tube placé à la base de ladite casserole, qui, dans le cas particulier de ce moulin, était un fragment de canon de fusil.

Gregorio Aramendi rapporte qu'en d'autres temps le calciné, avant d'être mélangé au sable, était introduit dans la chambre à feu du grand four à cuire les poteries où il était soumis à une nouvelle cuisson. Pour ce faire, cette chambre possédait dans le fond un second banc ('apal'), où l'on plaçait le calciné. Ce dernier, après cuisson, sortait en pierres qu'il fallait pilier dans un mortier avant de le porter au moulin. Le mortier, à "Intxausti", était une casserole en fer encastrée dans une demi-barrique, et la masse, un éclat d'obus.

Le vernis ou imperméabilisant qui, après cuisson de la poterie, laisse transparaître la couleur de la terre, était fait d'"alcool de feuille", minerai de plomb qu'on faisait venir de Linares. Il était envoyé sous forme de pierres, en couffes d'environ 50 kilos. Dans la préparation de cet imperméabilisant, la première opération était de broyer ces pierres, d'où l'usage du mortier mentionné plus haut. Une fois que l'on avait pilé ce minerai de plomb, on le mélangeait à une quantité identique de terre rouge de Murgisarri et l'on portait le tout au moulin.

Après la guerre de 36, on commença à extraire le minerai de plomb de mines de Zerain que des Allemands avaient commencé à exploiter. L'application, aussi bien de la glaçure que du vernissage sur les poteries, se faisait quand celles-ci avaient séché. Pour le glaçage ou le vernissage de l'intérieur du récipient, on introduisait le bain à l'intérieur de celui-ci, on l'agitait jusqu'à en recouvrir entièrement la surface et l'on remettait ce qu'il y avait en trop dans le baquet des bains. Pour l'imperméabilisant extérieur, on mettait la poterie vers le bas, on la tenait d'une main pendant que de l'autre, on versait dessus le bain avec un bol.

Dans les derniers temps, les récipients ne comportaient aucune décoration, hormis quelque type d'incision. Mais au siècle passé, au moins sur le revêtement stannifère, il y avait des décorations de couleur verte et, dans certains cas, ces dessins verts, à l'oxyde de cuivre, recevaient l'ébauche d'une ligne marron. En témoignent les abondants tessons que nous avons pu trouver dans les environs de la poterie "Aitamarren Zarra", ainsi qu'un pichet du restaurant "El Castillo" (à Beasain), qui fut tourné à Zegama. Également par les tessons, nous avons appris qu'un nombre non négligeable de récipients avaient été glacés de blanc à l'intérieur et vernissés au plomb à l'extérieur.

Le four de Zegama était de plan carré de 2m sur 2m. L'un de ses murs donnait sur la route et le mur opposé à l'intérieur de l'atelier était orienté vers la rivière Oria. La chambre de cuisson était à double cloisonnement de 1,5 m de haut, avec 10 orifices entre elle et les murs du four afin de conduire les feux du foyer vers les parties hautes du four. Le cloisonnement délimitait un caisson de 140 cm sur 140 dans la sole ou grille de laquelle il y avait 16 trous pour laisser passer le feu, 10 sur les côtés et 6 au centre. Ces trous étaient fermés par trois briques dans le but d'amortir un tant soit peu la force du feu.

Cette chambre disposait de deux portes de mêmes dimensions qui, à l'instar de la bouche du foyer ou chambre de combustion, étaient ouvertes dans le mur orienté vers l'Oria.

Ce four comportait un auvent en uralite, qui reposait sur des murs de 54 cm d'épaisseur, lesquels étaient montés sur ceux du four. Celui de la partie où se trouvaient les portes atteignait 2,55 m de haut, celui de la route 1,2 m. Au milieu de cet auvent, il y avait une tôle coulissante qui s'ouvrait quand on allumait le four, permettant ainsi la sortie des gaz et des fumées.

Gregorio Aramendi nous disait que le chargement du four leur prenait plusieurs jours, il fallait prévoir une soudaine apparition de la pluie. Laquelle pouvait gâcher toutes les poteries de terre crue, si le four n'était pas couvert. Nous avions connaissance de ces toitures, que l'on utilisait pour couvrir d'autres fours du pays, mais avec un montage beaucoup plus provisoire.

Ce four, à partir des 60 cm du seuil de la porte supérieure, comportait des marches des deux côtés qui facilitaient la montée vers un couloir de 90cm (60 du mur de pierre plus 30 du revêtement en brique), entre les murs sur lesquels reposait le toit léger et la limite intérieure du four.

Ici, comme on l'a vu dans d'autres fours, la charge débordait des limites supérieures. Dans ce cas, ce dépassement était de quelque 50 cm et c'était l'endroit où l'on plaçait les tasses qui servaient de "test", pour connaître l'état de la cuisson à un moment donné.

Les récipients étaient placés sur des niveaux ou "tacas" que l'on montait avec des cylindres de terre cuite de hauteurs différentes, (bodoques), et des briques.

Quand le combustible qu'on utilisait à "Intxausti" fut l'ajonc qui "faisait monter les flammes en haut" jusqu'à la partie supérieure du four, on superposait jusqu'à 10 niveaux. Lorsque l'ajonc se fit rare et qu'il fallut utiliser de la "brindille de pin", on ne montait que 6 couches.

Une fois le four chargé, on recouvrait le tout de tessons de tuiles, etc.

Les récipients étaient placés à l'intérieur du four, l'ouverture vers le bas; ce qui obligeait le potier à ôter de la paume de la main le bain du bord des ouvertures. Les tasses, assiettes, plats, etc., qui étaient placés les uns au-dessus des autres, étaient séparés pendant la cuisson, de sorte qu'ils ne se trouvent pas collés par la glaçure, au moyen de trépieds qu'on appelait "txakurrek". Les pichets étaient appuyés sur des dalles, qu'on appelait "planchas", de quelque 15 cm de long et d'une largeur légèrement inférieure au diamètre de l'ouver-

ture, pour permettre que la chaleur puisse pénétrer à l'intérieur et obtenir de la sorte un bain brillant.

Les trous au centre de la sole étaient entourés de trois briques chacun, dans le but d'amortir quelque peu la force du feu sur les premières pièces.

La fournée pouvait prendre de neuf à dix heures. Les deux premières à feu doux et plutôt dans la bouche de la chaudière pour tiédir le four peu à peu. Puis on montait le feu au maximum avant d'en diminuer l'intensité en fin de la cuisson.

Trois jours après avoir éteint le four, on sortait les poteries, en abattant les murs de pisé dont on avait recouvert les portes pendant la cuisson. Jadis, on avait coutume avec les braises de faire du fraisil, autrement dit, du charbon de bois, après l'avoir étouffé avec de l'eau.

Trois personnes habituellement se chargeaient de la cuisson.

Recipients qui se faisaient à Zegama

- Tasses ("katilluek") en trois tailles, dont la plus petite était appelée "kafekatillue". La plupart étaient glacées de blanc au-dedans, mais sur certaines il avait également été appliqué de la glaçure à l'extérieur.
- Assiettes ("platerak"). La plupart uniquement glacées au-dedans.
- Pichets ("pitxerrak"). Il s'en faisait en six tailles. De 1/4 de litre à 6 litres. Les plus grands étaient prévus pour servir l'eau. Les autres pour le cidre, vin, txakoli, etc. La plupart portaient un bain blanc au-dedans, et jusqu'à la moitié sur l'extérieur; mais on en trouve entièrement glacés dedans et à l'extérieur. La ligne parfaite, séparant le bain de la terre cuite, à l'extérieur, est caractéristique de Zegama.
- Bassines ("barreñoak"). En cinq tailles, la plus grande de 25 litres. Les tailles supérieures portaient habituellement des anses. On ne les imperméabilisait qu'au-dedans, glacée blanc ou vernissées.
- Jarres. En plusieurs tailles, jusqu'à 25 litres. Les petites jarres et les moyennes recevaient un bain de blanc au-dedans et un bain léger côté extérieur. On faisait de même avec les grandes, mais vernissées au plomb.
- Pots. De 2, 1 et 1/2 litre. Presque tous en glaçure blanche au-dedans, et jusqu'à la moitié du côté extérieur. On les utilisait pour y mettre sucre, sel, miel, paprika, etc.
- Augets à colombes, à poules, etc.
- Pots à saindoux, en 4 tailles et glaçure blanche.
- Cruches.
- Pots à fleurs.
- Tirelires, appelées "eltztxuak" à Tolosa; "itxulapikoak" à Zegama.
- Pichets attrape-nigaud, bain blanc complet. C'est une sorte de pichet présentant un grand nombre d'orifices de la moitié par le haut. Pour en boire, il faut en connaître le secret, qui consiste à déceler un trou qu'il faut boucher et à en découvrir un autre par lequel il faut boire par succion. On peut penser que ce type de pichet que l'on trouve en abondance dans d'autres régions d'Espagne fut apporté chez nous par quelque potier de Valladolid, de Miranda de Ebro ou d'une autre région.

La terre de Zegama, comme de la plupart des autres centres potiers du pays, n'était pas bonne pour le feu. De là que marmites et casseroles qui étaient destinées à cet usage provenaient pour l'essentiel d'Arrabal del Portillo (Valladolid). On les apportait sous forme de "biscuit", autrement dit cuites mais sans aucun imperméabilisant. Et c'est ici, à Zegama, qu'on les émaillait de blanc au-dedans et qu'on les vernissait du côté extérieur. On apportait également ce type de récipients de

Navas del Rey (Valladolid), de Pereruela (Zamora) et plus récemment de Breda (Gérone).

Cet atelier de poterie approvisionnait un large marché ayant pour axe la route menant à Irun. La marchandise était vendue aux magasins de Beasain, Ordizia, Legorreta, Alegia, Tolosa, Irura, Billabona, Andoain, Lasarte, Urnieta, Hernani, Astigarraga, Donostia, Pasaia, Orereta, Herrera, Oiartzun, Irun, Hondarribia, Zaldibia, Lazkao, Ataun.

On venait acheter des récipients à la poterie pour approvisionner les commerces de Zumarraga, Legazpi, Oñati, Azpeitia, Azkoitia, Zestoa, Zarautz, Orio, Usurbil, Aia, Idiazabal, Segura, Mutiloa, Zerain, Altsasu, Etxarri-Aranatz, Olazti et Ormaiztegi.

En dehors de ces commerces, les particuliers des environs venaient également y acquérir directement des récipients.

La moitié de la production finissait cependant dans les échoppes d'Ordizia, de Tolosa et de Saint-Sébastien. A Tolosa, les poteries se vendaient à 6 commerces, à Ordizia à 4, à Saint-Sébastien à 4, à Hernani à 3, à Irun à 3, à Orereta à 4, à Oiartzun à 1, à Idiazabal à 2, etc.

Le transport, jadis, se faisait dans des charrettes à plate-forme très basse tirée par des attelages de chevaux. Plus tard le transport se fit en camions. Avant la distribution de la marchandise, Gregorio Aramendi effectuait la tournée des commerces pour passer prendre les commandes.

Gregorio me fournit le prix de quelques pièces, antérieures à 1936 :

- Un pichet de 5 litres, 1,25 pts.
- Une grande assiette, 0,70 pts.
- Une assiette moyenne, 0,50 pts.
- Une petite assiette, 0,30 pts.
- Une grande tasse, 0,50 pts.
- Une tasse moyenne, 0,30 pts.
- Une petite tasse, 0,20 pts.
- Une jarre de 25 litres, 8 pts.
- Une jarre de 12 litres, 2 pts.
- Un pot à saindoux, 3 pts.
- Une bassine de 25 litres, 10 pts.

AZKOITIA-AZPEITIA

Avec Juan Quende, que nous avons mentionné au début de ce travail vinrent s'établir à Azkoitia sa femme María Laminario, et son fils Xabier, né à Urantzia (Navarre), où il y avait également des ateliers de poterie. Il avait épousé Josepha Arambendia (dans d'autres documents Aramendia, Aramendi), qui était originaire de Lizarra. Xabier mourut à Azkoitia en 1814 à l'âge de 86 ans. Nous n'avons pas d'information concrète qui puisse nous incliner à penser que Juan Quende fût potier, pas plus d'ailleurs que son fils, Joseph Antonio Quende Arambendia, né en 1769, à Azkoitia, qui épousa Josepha Manuela de Larrañaga, originaire également d'Azkoitia. Mais nous pouvons le penser, car potiers le furent Juan Joseph et Diego Quende Larrañaga, enfants du précédent mariage et nés ici, l'un en 1805, l'autre en 1807. Avec eux, on avait autrement dit les arrières petits-fils du premier Quende dont on ait retrouvé la trace à Azkoitia.

Juan Joseph Quende Larrañaga, qui avait épousé Fernanda Larrañaga, native d'Azkoitia s'en alla vivre avant 1844 à Azpeitia, où il apparaît comme potier. Y aurait-il eu quelque poterie à Azpeitia ? Nous ignorons si ses descendants reprirent ou non le métier.

Frère comme nous l'avons dit de Juan Joseph, Diego Quende Larrañaga ne quitta plus Azkoitia, où il épousa Josefa Antunia Arteche. Dans ce cas non plus, nous ne savons pas si l'un de ses descendants fut potier. L'une de ses filles, Ignacia Arteche, épousa l'organiste Juan María Echániz.

Le 25 février 1877, un certain Jose Agustín Quende est parrain d'une fille née de ce mariage, Maria Rosario Echania

Quende. Nous savons simplement qu'il exerçait le métier de potier. Mais à ce jour, nous ignorons son degré de parenté avec les Quende dont nous avons parlé plus haut. Ce qui est clair, c'est que pratiquement jusqu'à la fin du XIX^e siècle, on travailla la poterie à Azkoitia.

OÑATI

Dans le Diccionario de la Real Academia de la Historia (1802), on peut lire : "Le coeur de la ville est entouré d'un grand nombre de potagers bien cultivés qui produisent plusieurs sortes de légumes savoureux, d'excellentes asperges et de la bourrache en quantité, dont la fleur sert à faire une grande quantité de conserves, qui sont connus dans le Royaume, pour leur excellence et les pots dans lesquels on les garde sont connus sous le nom de "petits pots d'Oñate". Et nous nous posions la question : qui faisait, où se faisaient donc ces charmants pots ? Dans le même dictionnaire, quelques paragraphes plus loin, on peut lire : "Abondent aussi dans le règne minéral des sources aux bonnes et délicates eaux douces, faites de fontaines minérales, la plupart imprégnées de minéraux de fer et de plomb, le minerai étant employé dans les poteries pour le vernis ou l'émail de la faïence". Et, ajoute encore le dictionnaire : "On trouve aussi de grandes carrières de craie, de jaspe cendrée et de bancs royaux, de même que profusion d'argiles pour les poteries et les tuilleries". Quelles poteries ? D'où venaient-elles ? La vérité, c'est que toutes les circonstances favorables sont réunies à l'existence des poteries : terre, minerai de plomb pour le vernis, la présence des pots.

Aujourd'hui, nous avons l'assurance de la présence à Oñati des potiers suivants :

-Dionisio et Ezequiel Boie. Au milieu du XIX^e siècle. Petits-fils et fils de potiers à Narbaxa.

-José de Urzelai, marié en premières noces à Josefa Lazkurai, et à qui succéda dans le métier son fils Paulino Urzelai Lazkurai, né à Oñati en 1824. José mourut à Oñati en 1866 à l'âge de soixante-neuf ans. Paulino, à Oñati en 1867.

-Juan José Enparanza était originaire de Bergara ; nous le retrouvons à Oñati en 1867, selon l'acte de décès de son fils José Luis, de vingt-deux ans.

-Et Roque Martín Olalde e Irazabal, né à Oñati en août 1820. Ses parents étaient Pedro Olalde et Joaquina Irazabal. On ne connaît rien de plus de lui, sinon qu'en 1871 il exerçait toujours comme potier à Oñati.

A Vitoria, dans la première moitié du XIX^e siècle, on découvre l'existence d'un certain Antonio Isasa, originaire d'Oñati, dont nous savons avec certitude qu'il eut un fils potier. Ce dernier ne le devint-il pas parce que lui aussi, le père, l'aurait été à Oñati ?

IMPERMÉABILISANTS ET COULEURS DÉCORATIVES

Les imperméabilisants furent de la plus haute importance.

Il suffit de penser à la mauvaise odeur et au goût que devaient produire les éléments organiques introduits dans les pores d'un récipient ayant été utilisée un certain temps. Il devait falloir se résoudre à le briser.

Les principaux procédés pour recouvrir les pores des récipients ont été le brunissage, l'engobage, le bain avec brai, le vernissage et le glaçage.

Le brunissage consiste à lisser les parois de la poterie brute par le frottement d'une pierre ou d'un os, par exemple. Largement utilisée à d'autres époques, le brai le fut surtout pour les récipients destinés à contenir des liquides. Dans les années 70, nous avons encore pu voir ce procédé à l'œuvre dans le village d'Alaejos (Valladolid). Le fait que nous n'avons

pas connaissance de ces procédés ne veut nullement dire qu'ils n'aient pas été employés par chez nous.

L'engobe l'a été, mais avec le vernissage par dessus. L'engobe, sans plus, consiste à appliquer sur la poterie brute une couche de terre très fine diluée dans l'eau. L'engobe plus le vernissage fut largement utilisé dans notre pays, surtout dans les derniers temps alors que l'on cessa d'employer la glaçure stannifère, en raison du prix élevé de l'étain. Souhaitant continuer à fournir des pièces d'aspect similaire au glaçage, tellement appréciées sur le marché, les potiers basques eurent recours à un procédé dans lequel, au lieu de mélanger le minerai de plomb ou l'alcool de feuille avec de l'argile rouge, ce qui était la forme habituelle jusque là, ils le firent avec de l'argile blanche qu'ils rapportaient de Bernedo. La terre fine de l'engobe provenait pour certaines poteries des mines de fer de Bilbao.

Lorsque nous avons traité des poteries de Zegama, nous avons évoqué aussi bien la préparation du vernissage que celle du glaçage.

Le vernissage fut employé en Perse et en Asie mineure 3.000 ans avant notre ère, d'où il passa en Egypte, puis dans les poteries phéniciennes, chypriotes et romaines. Héritiers de la formule furent les potiers byzantins qui, conscients de l'avantage compétitif que leur procurait cet imperméabilisant, en gardèrent jalousement le secret. Ce qui en retarda la divulgation et l'emploi sous d'autres latitudes.

Le procédé n'allait arriver dans la péninsule ibérique qu'avec les Arabes, avec une plus forte expansion aux X^e et XI^e siècles.

Comme tant d'innovations, la glaçure blanche eut son origine en Mésopotamie.

Ce fut la réponse des potiers mésopotamiens au IX^e siècle à la porcelaine chinoise dans leur tentative d'imiter cette dernière. Les Chinois produisaient de la porcelaine depuis le VII^e siècle à base de kaolin et de banc franc, fondamentalement, en recourant à une cuisson à haute température que leur autorisaient leurs fours horizontaux, plus perfectionnés que les fours occidentaux.

On peut en dire autant du vernissage, qui fut introduit par les Arabes au XII^e siècle dans la péninsule ibérique, quoique certains chercheurs en fassent remonter l'usage au X^e siècle.

Au sujet des moulins à bras, employés par nos potiers pour moudre leurs vernis –l'une des premières et plus importantes applications du principe de rotation depuis la roue de potier (nous en avons dit quelque chose dans le chapitre consacré à Zegama)- nous dirons qu'ils font leur apparition au Pays basque au second âge de fer. Il faut en situer l'origine selon Ignacio de Barandiaran du côté du Proche-Orient méditerranéen (voire en Mésopotamie). Il s'agit du moulin que l'on utilisait systématiquement dans la Grèce antique. Il fut remplacé à l'époque romaine –pour les travaux d'envergure – par le moulin hydraulique.

Telesforo Aranzadi assure que ces moulins furent en usage dans nombre de nos villages "où ils sont remisés aujourd'hui dans un coin ou servent de base ou de chapiteau à quelque poteau". Ces moulins, fondamentalement à farine, sont incroyablement restés en usage pratiquement jusqu'à nos jours par l'appropriation qu'en firent nos potiers.

C'est le cas des moulins à eau pour moudre les vernis dont nous savons qu'il y en eut à Galarreta, Elosu, Mendibil. Il ne s'agissait bien souvent que de moulins à farine qui avaient été transformés pour broyer les vernis potiers.

Le moulin hydraulique de Zegama est exceptionnel. Fruit de l'esprit ingénieur et laborieux de Francisco Jose Arregi, non seulement il broyait des vernis mais également battait les terres.

On peut faire remonter ces moulins hydrauliques à 3.000 ans au moins, leur origine se perdant dans les régions montagneuses du Proche-Orient.

Les décos chromatiques étaient réalisées par nos potiers à l'oxyde de cuivre pour le vert, à l'oxyde de cobalt pour le bleu et à l'oxyde de manganèse pour le marron ou le mauve. On utilisait essentiellement ce dernier pour ébaucher les décos réalisées dans d'autres coloris, surtout le vert. La déco à base de vert et de marron ou de mauve se pratiquait à Teruel depuis le XIII^e siècle. A Muel depuis la fin du XVI^e et à Villafuliche depuis le XVII^e.

Utilisé à profusion par les potiers d'Igeleta, Erentxun, Ixona et Gasteiz, et à coup sûr dans quelques autres poteries du pays, le bleu fut introduit dans la péninsule ibérique au XIII^e siècle. On commence à l'employer à Muel à la fin du XVe, de même qu'à Teruel et Calatayud.

Je donne ces renseignements, que j'extrais des rigoureux travaux sur la céramique aragonaise d'Isabel Alvaro Zamora pour qui il est très probable que ces couleurs, de même que d'autres procédés potiers, soient arrivés Ebre en amont. Nous pensons également que Haro fut un important centre de diffusion de connaissances en poterie. Serait-il arrivé à Haro, mentionnée comme Faro dans des écrits médiévaux ce qui est arrivé à Faro des Asturias? Si l'on en croit Jose Manuel Feito, le nom de ce village de grande tradition potière vient du "mot arabe Alfar qui perdrat l'article Al et l'usage du O". Haro, jadis Faro, se serait-elle appelée Alfar ?

Je n'avance cette hypothèse audacieuse qu'avec une extrême prudence.

ARETXABAleta

La première nouvelle que nous ayons concernant des ateliers de poterie dans ce village, je la dois à José Ramón Arenaza, qui en est originaire. Les ateliers étaient localisés dans le quartier Puerta del Sol. A ce jour, la maison où se trouvaient les ateliers, est connue sous le nom de "Las Ollerías" (les ateliers de poteries). Elle devait être transformée plus tard en auberge de la station thermale toute proche où venaient surtout des gens de Madrid. D'où le nom qui fut donné au quartier, de Puerta del Sol. L'arrière-arrière-petit-fils du dernier potier, Ignacio Azkotia, raconte que ses ascendants dans le métier de potiers venaient de Zalduondo. Ce dernier potier d'Aretxabaleta fut Julián López de Munain.

ESKORIATZA

Nous avons connaissance des poteries d'Eskoriatza, dans la Vallée de Leintz, par le "Diccionario Geográfico Estadístico Histórico de España y sus territorios de Ultramar" de Madoz, tome VII, 1847. Qui dit : "Eskoriatza. Industrie : Une fabrique de toile de jute, un atelier de savon, plusieurs métiers à tisser la toile, une poterie, une forge et 6 moulins à farine. Le village brûla en 1521, on le construisit en pierres et non en planches comme les maisons auparavant".

Plus tard, en 1886, Emilio Valverde y Alvarez parle à nouveau de poteries d'Eskoriatza dans sa "Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra". Il dit ainsi : "Eskoriatza...fabriques de savons, toiles de jute, métiers à tisser la toile, poteries, forges et moulins à farine".

Fort de ce renseignement, un beau jour de 1974, le 22 août plus précisément, nous nous rendîmes à Eskoriatza, afin de voir si nous pouvions obtenir des informations additionnelles. Nous avons interrogé des personnes âgées. Mais nul n'avait entendu parler de poteries dans le village, jusqu'à ce que nous rencontrions Antonio Saenz de Viteri, qui était assis sur un banc de la place du village. Secrétaire de la mairie pendant 43 ans, selon ce qu'il nous confia, Antonio se souvenait comment tout gamin il avait vu des pots de terre cuite sur des tables à la porte de la première maison, une fois passé le pont sur le Deba, quand on vient d'Aretxabaleta. Il n'y avait pas de circulation de voitures ni de camions, à l'époque, mais seulement des chars tirés par des bœufs. Les récipients ainsi mis à

sécher au soleil allaient jusqu'au milieu de la chaussée sans que cela causât problème. On appelait la maison "Ollerixenak" (maison du potier).

Selon Antonio, qui faisant effort de mémoire, retrouva le nom du potier, Zubiate. Celui-ci était aidé d'un fils, prénommé Alberto. Il se rappelait aussi que la terre était préparée dans des trous, tout près de l'endroit où se trouvait alors (je parle de 1974), le fronton, à l'arrière de la maison du médecin. Il croyait que les trous étaient au nombre de trois, "que l'on y jetait la terre et qu'on la laissait plusieurs jours". Il est probable que l'un des trous devait être celui où l'on battait les argiles en y ajoutant de l'eau, "le trou batteur", qu'elles devaient passer ensuite dans les deux autres où, après un séjour de quelques jours, la terre se décantait au fond, d'où le nom de "trous décanteurs". C'est-à-dire le système que les potiers de la contrée appelaient "les passoires".

En possession de ces renseignements et sans guère d'espoir de retrouver quelque vestige de la poterie, nous nous approchons de la maison en question, dont le coin, pour être la première du village, portait et porte toujours la panonceau annonçant "Eskoriatza". Et quelle ne fut notre surprise d'apercevoir, à moitié masquée par un poulailler, la chambre de cuisson du vieux four, en très bon état de conservation.

L'ensemble du four et diverses dépendances annexes, probablement à l'endroit où se trouvait l'atelier de poterie, ne paraissaient pas avoir subi de transformations d'importance. A propos, on signalera que la porte du premier étage de ces dépendances présentent gravés dans le mur une croix et un curieux oiseau stylisé offrant une certaine ressemblance avec un dinosaure.

La chambre de combustion - nous déclareront les personnes qui s'échinaient à ce moment sur un travail à ferrer un bovin - se trouvait dans le mur du four qui donnait sur une scierie, mais qu'on ne pouvait plus la voir car ils l'avaient nivelée et recouverte. Comme nous pûmes voir, car elle était en bon état, la chambre de cuisson était pleine de gravats. Nous décidâmes de prendre quelques mesures.

Ayant récemment débarrassé le four des gravats, en juin 2002, grâce à l'intervention archéologique entreprise sous la responsabilité d'Alfredo Mora et Juancho Agirre, de la Société des sciences Aranzadi, nous avons repris des mesures, qui diffèrent sensiblement de celles de notre première visite.

Nous avons également mis au jour la chambre de combustion, que nous avons pu mesurer et photographier. La voûte présente une couleur blanche du fait de la vitrification des pierres entraînée par les hautes températures qu'elles ont subies.

Le plan mesure un peu moins que celui de la chambre de cuisson. La paroi dans laquelle s'ouvre la bouche mesure 187 cm. La paroi opposée, 195 cm. Celle qui se trouve en dessous du mur dans lequel s'ouvrent les portes de la chambre de cuisson 203 cm et celle d'en face, la paroi orientée vers la rue et vers la rivière Deva, 193 cm.

Nous avons donné une hauteur maximum à cette chambre de 165 cm et à la porte, par sa partie intérieure, 40 cm. Par la partie extérieure, 120 cm. C'est-à-dire qu'on entre dans la chambre en empruntant une rampe, ce qui est assez normal au demeurant dans ce type de fours. Toutes ces hauteurs sont sujettes à une détermination définitive du niveau du sol. La porte est couverte de parement de briques et présente un arc et une voûte brisés. Par l'extérieur, au-dessus de cet arc on voit la construction, également en briques, d'un autre arc de plein-cintre. Ce qui nous porte à penser aux possibles problèmes de tirage que présenta cette chambre aux potiers.

Dans le mur opposé à celui de la bouche, on peut voir aujourd'hui un colmatage en briques, que dessine également un arc dans sa partie supérieure. Une porte ? Ce qui tendrait à confirmer les problèmes de tirage. La chambre de cuisson comme nous venons de le dire, possède deux portes dans le même mur, le gros des moellons étant revêtu de rangées de

briques. Ce revêtement diffère de celui des trois autres murs, lesquels présentent un appareillage à base de rangées de briques et de blocs carrés également de terre. Le revêtement du mur des portes semble postérieur et d'un travail plus malhabile.

Sur la sole ou grille se lèvent des parois de briques, "pomecillos" comme les appelaient à Uribarri Ganboa. Sur le dessin ci-joint, nous donnons une hauteur de 68 cm, qui est leur hauteur maximum à ce jour. Il est possible qu'elles aient atteint 80 cm qui est la hauteur qu'il y a entre la sole et le seuil de la porte basse. Dans l'espace intérieur de cette espèce de caisse, il y a 29 trous, par lesquels entrait le feu depuis la chambre de combustion. Les trous qui dirigeaient les feux vers les parties hautes du four, c'est-à-dire ceux qui restent entre les murs de la caisse et ceux de la chambre sont au nombre de 22. Ils sont très déformés. Aussi avons-nous recherché sur le dessin une approche de ce qu'ils purent être à l'origine. Nous remarquons que les trous de la partie centrale, les 29, étaient comme protégés par des cercles de terre d'environ 10 cm de diamètre et d'une grosseur d'environ 2 cm.

En 1974, au mur de droite en entrant dans la chambre, nous avons donné une hauteur de 533 cm. Mesurons à nouveau.

514 cm. La différence est probablement due aux difficultés que nous avions rencontrées à l'époque, plus qu'à une chute de briques. Au mur dans lequel sont percées les portes nous donnons 500 cm. A celui d'en face 484 cm et à celui de gauche 426 cm.

Des deux côtés de la porte supérieure de cette chambre, on apprécie des orifices qui correspondent à deux autres trous percés dans le mur opposé. Nous pensons qu'il doit s'agir des trous dans lesquels entraient des planches qui servaient à charger le four à mesure qu'on garnissait celui-ci de récipients, pour autant que nous ayons pu en juger de la manière de procéder dans d'autres poteries du pays, comme à Lizarra.

La présence de bodoques, cylindres de terre cuite de hauteurs différentes ainsi que des tessons de poteries, des trépieds pour les séparer au moment de la cuisson, nous informent que les récipients étaient placés à l'intérieur de la chambre sur "Tacas", c'est-à-dire sur des plates-formes montées avec ces bodoques et des briques.

Ayant compulsé les registres paroissiaux, voici des années, nous sommes en mesure de préciser que le potier Zubiate se prénommait Félix et qu'il était originaire d'Abadiño (Biscaye), où nous savons qu'il y eut aussi des poteries en d'autres temps. Les noms de ses parents étaient Salustiano Zubiate et Juana María Belar, tous deux originaires d'Elorrio.

On sait qu'à Eskoriatza exerça un autre potier de son état, Juan Manuel Garaikoetxea Gotxikoa, qui le fit auparavant à Elosu (Alava), où il naquit en 1837. Et où il y eut une très importante activité de poterie, avec plusieurs fours. A l'heure actuelle il ne reste sur pied que celui qui appartient à la famille de potiers Ortiz de Zarate. Sauvé de la ruine par Blanca Gomez de Segura, qui y mit un point d'honneur, avec le concours de quelques institutions qui surent la comprendre. A ce jour, la maison contiguë a été convertie en intéressant musée de "poterie populaire basque", ainsi qu'en atelier où Blanca applique à l'argile les connaissances héritées de son maître potier José Ortiz de Zarate.

A Eskoriatza travailla aussi Juan Likiñano, qui y est né en 1857. Son père, Juan José, étant également d'ici, et sa mère, Ignacia Lezeta, de Mendiola.

En ce qui concerne les restes trouvés dans la poterie et ses environs, nous savons que les récipients étaient surtout glacés, parfois aussi vernissés, et qu'on utilisait le vert d'oxyde de cuivre et le marron d'oxyde de manganèse pour les décorer. On trouve également d'abondants tessons de poteries de Muelas del Pan, dont la présence au Pays basque est expliquée au chapitre sur les récipients pour le feu.

Selon ce que nous en a dit Antonio Saenz de Viteri et,

plus tard, Evaristo Larrañaga, "le métier de la terre cuite ne devait guère être lucratif". Zubiate ne devait pas même pas avoir de quoi payer le bail des locaux. Ce qui le conduit à abandonner la poterie dans les dix premières années du XX^e siècle.

Nous avions entendu dire que ce vieux four d'Eskoriatza, héritier d'une technologie qui se compte en siècles, était menacé de déplacement par une imminente construction de logements. Nous pensions qu'il allait être démonté et levé à nouveau, ce qui nous rendait un peu tristes. Car s'agissant d'une construction en moellons, celle-ci allait s'en trouver dénaturée et perdre tout son caractère. Nous craignions d'avoir affaire en fin de compte à un nouveau four, une copie du vieux. C'est dire la joie avec laquelle nous avons accueilli la nouvelle selon laquelle des ingénieurs experts étudient sérieusement de déplacer tout d'un bloc, sans le démonter. Une opération qui consisterait à lever ses 25m² de plan plus ou moins et ses sept mètres de haut pour le transporter sur son nouvel emplacement. Toutes nos félicitations à ceux qui participent à ce louable projet.

FOURS

Le mode de cuisson connu le plus primitif se réalisait à feu ouvert, comme de manière incroyable cela s'est fait dans un village proche du Pays basque, Ordizan, en Béarn, jusqu'au XIX^e siècle. Selon le chercheur R. Coquerel, sur une aire de quelque deux mètres de diamètre et sur un sol argileux ou composé de petites pierres, on étendait une couche de paille bien sèche. Par-dessus, on éparsillait des branchages. Dessus encore, on étendait un manteau de fougères et plusieurs poteries à cuire. A nouveau une autre couche de fougères et encore une couche de poteries. Et ainsi de suite, pour former un cône. Puis on mettait le feu au tout. Une fois les pièces cuites, on couvrait le bûcher de cendres et de mottes de terre pour assurer un lent refroidissement.

La séparation des chambres de combustion et de cuisson fut fondamentale dans l'évolution des modes de cuisson des poteries. Ce fait se produit dès le IV^e millénaire avant notre ère en Mésopotamie.

Commentant cet extraordinaire progrès dans son passionnant ouvrage "Les Fours", Daniel Rhodes écrit : "Même s'il y avait encore lieu à améliorations, cette disposition de four a été adoptée par la majeure partie des fours des pays méditerranéens et d'Europe jusque dans les temps modernes".

Par les dessins qui décorent quelques vases grecs, on connaît les fours utilisés au XVe siècle avant notre ère, et l'on peut dire que certains fours navarrais (Irunberri, Atarrabia, four ancien de Tutera, etc.) leur ressemblent sur plus d'un point.

On connaît ces fours comme étant des fours verticaux à tirage ascendant, appelés dans la péninsule ibérique "arabes", puisque c'est la forme sous laquelle ils sont arrivés à notre connaissance et qu'ils semblent avoir été introduits par eux. A l'opposé, en Orient apparaissent (Chine, Japon, Corée...) les fours horizontaux. En d'autres termes, dont le foyer ou chambre de combustion et la cheminée sont pratiquement au même niveau. Il s'agissait de fours de qualité supérieure car on obtenait des températures plus élevées et une distribution plus régulière à l'intérieur.

Les fours que nous connaissons au Pays basque sont de plan pratiquement carré, sauf celui de la poterie de Marino Gonzalez à Tafalla et le four moderne de Carmelo Añon à Tutera, tous deux de plan circulaire. Des constructions qui ont toutes deux disparu, malheureusement.

Tous sont ouverts, hormis ceux mentionnés d'Irunberri, Atarrabia et le vieux four de Tutera, dont la chambre de cuisson comportait une voûte en briques, avec quelques orifices pour la sortie des gaz et des fumées, et pour servir de tirage au feu du foyer.

Comme nous l'avons dit précédemment, les poteries

étaient posées sur des "tacas" et séparant les récipients glacés ou vernissés par des trépieds en terre cuite pour qu'elles ne collent pas les unes aux autres pendant la cuisson. Txakurrek était le nom qu'on leur donnait à Zegama et dans quelques autres poteries du pays. Nous pouvons observer sur les assiettes et tasses cuites, trois petits points sans bain. Ce sont les endroits où s'appuyaient les petits pieds de ces trépieds.

La charge de récipients dépassait normalement les limites supérieures du four. Partie supérieure qu'on appelait "colme".

Une fois le four chargé, on murait les portes de la chambre de cuisson et l'on recouvrirait ce couronnement de tuiles brisées, de tessons de poteries de fournées précédentes, etc.

Alors seulement on allumait le four, d'abord à feu doux, pour qu'il tiédisse, puis en poussant le feu pour atteindre de 900 à 1000 degrés.

Le procédé le plus généralisé, pour connaître l'état de cuisson des poteries, consistait à extraire au moyen d'un crocheton métallique des tasses glacées portant les décoschromatiques utilisées, et placées dans la partie supérieure.

A la vérification plus ou moins du cinquième "test", on jugeait la cuisson achevée. Celle-ci prenait habituellement de 16 à 17 heures. Mais dans certains fours de grandes dimensions, elle pouvait prendre jusqu'à 23 heures.

Dans d'autres poteries, outre ce procédé permettant d'apprécier l'avancement de la cuisson, on employait également la méthode des "regards". Ceux-ci étaient de petits trous pratiqués dans les parois avec lesquelles on fermait les portes de la chambre de cuisson.

Quand le potier observait un changement de couleur sur les tessons de la partie supérieure, lesquels devenaient blanchâtres, il ôtait les bouchons qui obturaient les orifices et, en introduisant un bâtonnet très sec, observait par la lumière qu'ils dégageaient en brûlant l'état de la glaçure ou du vernis, des récipients proches. La cuisson finalisée, il bouchait la gueule de la chambre de combustion pour étouffer le feu et arrêter le tirage.

Pour retirer les pièces du four, il fallait attendre deux jours pour qu'elles refroidissent.

Les pièces qui sortaient fêlées étaient appelées "apeladas". Elles s'entassaient près du four, sur le "testar", en vue de leur utilisation postérieure comme recouvrements de la partie supérieure.

Celles qui avaient vilain aspect étaient appelées "reuses", "ereuses", "rauses". Elles étaient vendues à des particuliers à très bas prix.

Cette opération de cuisson était très délicate. L'apparition du vent du sud, une mauvaise distribution du feu dans le four, un tiédissement défectueux, etc. pouvait mettre à bas un grand nombre d'heures de travail, et signifier la perte de matériaux : argile, glaçures, combustible, etc. Daniel Rhodes disait : "Les potiers ne considèrent pas leurs fours comme les autres artisans considèrent leurs outils. Le four ressemble plus à l'autel d'un holocauste, un ennemi en puissance, un destructeur mais également un ami avec lequel on collabore".

On comprend que les potiers recherchèrent la protection du Très-haut, traçant des croix avec un tesson sur les parois intérieures de la chambre de cuisson avant de charger les poteries; ils en traçaient aussi sur la partie supérieure de la chambre de combustion au moment d'allumer le four ou à la fin; également sur les tessons du couronnement du four, etc. Ils récitaient enfin des prières ou se signaient à certains moments du procès. Et l'on entendait s'élever assez fréquemment à l'issue d'une fournée bien arrivée à son terme, l'exclamation "Dieu soit loué".

Dans le village d'Ordizan, la cuisson était communautaire. Les familles qui avaient des pièces au feu s'agenouillaient autour, et se mettaient à réciter certaines prières pendant tout le temps que durait la cuisson. Quand on entendait un bruit significatif de bris, ils s'exclamaient à l'unisson "soule assieu" (qu'elle soit la seule !), et redoublaient de ferveur dans leurs

prières. Selon Coquerel, il s'agissait d'une cérémonie plutôt païenne, qui rencontrait l'opposition absolue du curé du village. Un rituel dont l'origine "devait être aussi ancienne que l'art du potier".

LA PEDARRA

Il s'agit d'une pièce utilisée au Gipuzkoa, au moins dans une bonne partie de ce dernier, la cruche -pedarra, pegarra, kantarue, etc- pour transporter l'eau, qui attira tellement l'attention de G. Humboldt en 1801 à son passage par Saint-Jean-de-Luz, et qu'il définit comme un récipient en forme de théière.

L'objet ne paraît pas provenir des ateliers de poterie guipuzcoans. On le faisait venir des ateliers du Pays basque français, comme ceux de la famille Cazaux de Biarritz (Labourd) ou de Jean Oyhamburu et Simon Eyheraberri de Donazaharre (Basse-Navarre), ou encore de ceux Gathulu Urdiñarbe (Soule). Probablement aussi des ateliers de potiers de Doneztebe (Navarre), dans lesquels nous savons qu'on les réalisait, du moins dans l'atelier de la famille Remón établie à Galzaburu.

Ces cruches ne comportaient aucune sorte d'imperméabilisant. A la différence de celles provenant de certains ateliers de potiers d'Alava ou de Biscaye, qui étaient glacés de blanc, tant que la glaçure ne fit pas défaut. Plus tard, elles furent vernissées, dans certains cas après engobage.

L'aire d'utilisation de ce type de cruche est insuffisamment étudiée. Une étude de ce type mériterait d'être menée, compte tenu que l'usage du récipient semble très ancien.

R. Coquerel en trouva une d'époque carolingienne à Saint-Lézer. Ce chercheur, parlant des cruches d'Ordizan qui sont réalisées sans aucun tour ou dernièrement au moyen d'un tour très rudimentaire, dit : "Par leur forme, leur texture, les récipients d'Ordizan sont absolument comparables à ceux de l'époque carolingienne. Nous avons trouvé à Saint Lézer une grande cruche de cette époque, qui, en dehors de quelques avantages d'élégance dans la forme, montre plus d'un trait commun avec les cruches d'Ordizan. Technique du haut moyen âge conservée jusqu'à la fin du XIX^e".

Dans les années 70, alors que je visitai le musée du Béarn à Pau, je pus voir un récipient du III^e siècle. Sa forme me porterait à le considérer comme un antécédent de la cruche pyrénéenne. Elle porte sur le côté de l'anse la marque du potier : trois raies incisées coupées par une autre en diagonale. Cette coutume consistant à mettre la marque des potiers sur les récipients dans cette zone du Béarn est pratiquement arrivée jusqu'à nos jours.

Datant de 1603, il existe une gravure publiée dans "Theatrum Orbis Terrarum", d'Abraham Ortelius, Anvers, sur laquelle on peut lire une légende qui dit "Donzelles de Biscaye et Gasconnes ...". On voit l'une d'elles portant une cruche sur la tête qui comporte des similitudes avec la cruche pyrénéenne. Toutefois, sur cette gravure, l'anse est abattable, ses extrémités tournant sur des pivots. Nous avons l'impression que ce récipient est métallique. Nombreuses sont les cartes postales et gravures qui nous en montrent l'usage dans les zones signalées. Une carte postale de Biarritz attire notamment notre attention. Les cruches que l'on y voit portent l'anse en position horizontale. Dans son travail "De la vida rural vasca (Bera de Bidasa), Julio Caro Baroja écrit : "Pour aller chercher l'eau, outre la "subilla", on utilise la "pedarra" en terre cuite, que l'on fait venir généralement de France. Ce nom de "pedarra" doit dériver du latin "ferrata" comme le mot castillan herrada. Il est bien connu que les Basques ont tendance à faire du F un P".

Dans "Bosquejo Etnográfico de Sara V." Anuario de Eusko Folklore, tome XXI, (1965-66), page 110, José Miguel de Barandiarán dit : "Pedar": "pedar, pear ou pegar" sont les noms de la cruche. Il s'agit d'un récipient en terre cuite qui mesure

25 cm de diamètre à la panse. Le diamètre de son ouverture est de 8 cm et celui de la base de 16 cm. Il porte une anse (gider) d'un côté et un bec (tutu) de l'autre".

Tels sont donc les noms dont nous savons qu'ils sont donnés à cette cruche au Pays basque : "kantarue", en Biscaye; "pedarra", à Doneztebe et Bera de Bidasa; "pegas", à Biarritz, et "pedarra", "pegarra" ou "pearra", à Sare. Des noms qui paraissent se circonscrire toute spécialement à cette région du nord de la Navarre, du Pays basque français et des zones limitrophes comme au sud des Landes, selon l'"Atlas Linguistique de la Gascogne", de Jean Séguy. A l'est du Pays basque français, on l'appelle "ourse" (ainsi qu'à Pouyastruc et Lahitte de Toupière, importants centres potiers où les poteries n'était pas tournées, mais fabriquées par colombinage).

Toujours selon Jean Robert, conservateur du Musée pyrénéen de Lourdes, on connaît également cette cruche sous le vocable gascon "terras", ce que nous voyons confirmé dans l'Atlas Linguistique, de Jean Séguy. Plus à l'est encore et suivant cet Atlas, nous voyons cette cruche prendre le nom de "durno". Dans les Landes, plus au nord de la zone où apparaît la dénomination "poega", on la dénomme "banoe". A Lahitte de Toupière, où la dernière cuisson de récipients se réalisa en 1926 (Bulletin de la Société Ramond Bagnères de Bigorre, 1969), selon R. Coquerel, il se faisait également une cruche légèrement plus petite que l'"ourse". Celle-ci que nous pouvons ranger dans cette famille et qu'on appelait "péaderates", porte l'anse au-dessus du col. Les cruches utilisées en Biscaye, au Gipuzkoa et dans une partie de l'Alava étaient glacées généralement par revêtement stannifère, tant au dedans que côté extérieur. Dans certains cas, côté extérieur, on ne leur donnait qu'un demi-bain. Comme pour d'autres récipients, quand l'étain devint rare et son prix prohibitif, on commença à les vernir en laissant transparaître la couleur de la terre.

Cependant dans le nord de la Navarre, au Pays basque français, ainsi que dans le reste des zones mentionnées, les cruches ne comportaient aucune sorte de bain. Nous n'en avons vus décorées que dans la vallée de l'Ariège et à Lahitte de Toupière : quelques simples tracés à l'engobe.

Dans certains endroits, la coutume voulait que lors des fêtes il soit organisé des épreuves de course en portant la cruche sur la tête. Nous en voyons le témoignage documenté sous forme photographique à Zornotza et à Orereta. R. Coquerel note cette coutume à Pouyastruc. Juan Carlos Epalza m'informe que la coutume existait aussi à Ibarra (Orozko).

POTERIES POUR ALLER AU FEU

Au Pays basque, une bonne terre pour faire des récipients qui allaient au feu était celle de Zubizta (Navarre), quoique que l'on fabriquât également pour le même usage des casseroles et marmites, avec les argiles proches des ateliers de poterie d'Irunberri, Lizarra, Marañon, etc. en Navarre. Au Gipuzkoa ainsi qu'en Alava et en Biscaye (nous ne savons pas bien s'il en allait de même en Pays basque français, mais nous serions tentés de le penser), ne disposant pas de bonnes terres pouvant supporter le feu, on faisait venir des récipients, essentiellement de Muelas del Pan et de Pereruela, deux villages de la province de Zamora.

Le "Diccionario de Madoz" (1850) dit au sujet de Muelas del Pan: "Industrie et Commerce : Fabrication de récipients en terre, qu'ils emportent dans les provinces basques et même en France parfois".

L.L.Cortés, in Zephyrus, n° 2-3 (Salamanque) dit de Pereruela: "Le plus courant est que le vendeur tombe entre les mains des revendeurs et n'aille pas au-delà de Zamora. Ces négociants de Zamora sont ceux qui feront arriver les produits de Pereruela jusqu'en Galice, au Pays basque, dans la Montagne, dans la province de Burgos et, à l'occasion, en Andalousie".

Dans les années soixante-dix, nous eûmes l'occasion de

nous entretenir à Muelas del Pan avec José Martínez et Domingo Blanco, tous deux dans le négoce de poteries en d'autres temps. L'un et l'autre se rappelaient les avoir envoyées fréquemment à plusieurs potiers de chez nous : Sabino Ortiz de Zárate (Elosu), Miguel Arretxaga (Durango), Leandro Ganzabal (Ametzaga), Fructuoso Fernández de Larrinea (Elosu), etc.

De Muelas del Pan, les poteries arrivaient sous forme de "biscuit", c'est-à-dire cuites mais sans aucune sorte d'imperméabilisant. Et c'est dans nos ateliers qu'on les imperméabilisait avec le revêtement blanc stannifère et qu'on les recuisait.

Nos informateurs dans ce village se rappellent avoir connu plus de cent potières. En ce temps-là, en effet, les femmes fabriquaient les récipients par colombinage en se servant de tours très primitifs, mus à la main, au moment du façonnage.

De leur côté, les hommes se dédiaient à l'extraction de l'argile, à préparer la terre, à mettre à cuire les poteries une fois achevées et à les vendre. Ce tour garde une certaine similitude avec ceux utilisés à Pereruela, Moveros (Zamora), Pouyastruc, Ordizia, etc.

Mais bien que des deux premiers, villages de la province de Zamora, provenaient la plupart des poteries pour le feu, on les faisait venir aussi de villages de la province de Valladolid, d'Arrabal del Portillo et de las Navas del Rey. Ces poteries étaient vernissées en général côté extérieur et glacées au dedans.

LES PIPES EN TERRE

La pipe a été utilisée dès l'antiquité, même si sa relation avec le tabac en Europe ne remonte qu'au XVI^e siècle. Avec l'habitude de fumer, on vit se propager aussi la fabrication des pipes en argile. Il est attesté qu'à partir de 1575 un atelier pour les fabriquer est monté à Broseley (Angleterre).

Ce sont des Anglais proscrits, persécutés pour leurs idées religieuses par le roi Jean I, qui commencèrent à fabriquer ce type de pipes, en Hollande en 1608. Une activité qui conserve tout son dynamisme de nos jours dans ce pays. Les pipes hollandaises connurent un grand succès et ne tardèrent pas à se répandre dans toute l'Europe. En France, on en a la preuve de la fabrication au moins depuis 1620, et à l'instar de ce qui se passa en Hollande, à l'instigation d'anglais exilés.

Dans la péninsule ibérique et dans les îles Baléares, il ne semble pas qu'on commençât à les fabriquer avant le XVIII^e siècle. C'est dans ces îles, ainsi qu'en Catalogne et au Pays basque, qu'elles devinrent d'abord populaires.

J'extrais ces brèves notes de l'intéressant et rigoureux travail de María del Mar López Colom, "Pipas de arcilla halladas en Gipuzkoa". Cette chercheuse analyse 340 restes de pipes. Entre autres circonstances et caractéristiques, elle prend en compte leur datation et provenance. La plupart datent des XVII^e, XVIII^e et XIX^e siècles. Et leur origine, hollandaise fondamentalement, suivie de celles provenant d'Angleterre et de France. On a retrouvé le plus grand nombre de ces pipes à Saint-Sébastien (295 pièces). En particulier, dans la baie et l'embouchure du port.

Au Pays basque, l'usage de ces pipes en terre fut courant jusque bien entré au XX^e siècle. En font foi nombre de photographies de paysans et de pêcheurs tirant sur la bouffarde. Elles étaient fort appréciées. La raison première était que le fumeur pouvait extraire du tabac tout son arôme. Sans oublier un prix qui les rendait assez abordables. Fragilité oblige, on les gardait en lieu sûr, sous le béret. On prenait soin d'en emporter deux plutôt qu'une. On n'est jamais trop prudent... Selon ce qu'avance María del Mar dans son travail, un fumeur brisait quelque chose comme quatre pipes par semaine.

Dans notre travail sur la poterie populaire au Pays basque, publié en 1995, nous rendions compte de l'unique centre producteur de ces pipes : La poterie de la famille Heppe, en Bilbao.

La terre employée, le kaolin, provenait de la mine de fer de San Luis, dans la rue Miravillas de Bilbao. Ce genre d'argiles était jeté dans un puits et l'on ajoutait de l'eau en les battant jusqu'à les diluer. Ensuite, on laissait sécher un certain temps. Puis plaçant cette argile sur une table, on la battait à l'aide d'une barre de fer jusqu'à lui donner une consistance "semblable au saindoux". Enfin, on procédait à son pétrissage à la main. On prenait alors un morceau de terre auquel on donnait la forme approximative d'une pipe, en introduisant ensuite une aiguille en acier tout au long du tuyau. L'aiguille à l'intérieur, on mettait le projet de pipe dans un moule en acier composé de deux parties, et celui-ci à son tour dans une presse qui emprisonnait le moule. La pipe se trouvant à présent à l'intérieur du moule et de la presse, au moyen d'un poinçon on ouvrait le creux du fourneau. Une fois réalisé cette opération, on sortait la pipe du moule et on la mettait sécher au soleil. Quand on avait obtenu une certaine consistance, on procédait à la finition de la pipe, c'est-à-dire, à lui ôter les bavures. Alors seulement on retirait l'aiguille du tuyau, et l'on remettait à sécher au soleil pour le séchage définitif.

On les cuisait dans un four où l'on mettait le reste des récipients élaborés dans l'atelier. On les plaçait sur le premier niveau ou "taca" du four, à l'intérieur de caisses en terre réfractaire, afin d'éviter leur exposition directe au feu et la perte de leur teinte blanche.

Dans chaque caisse, on mettait une "gruesa", c'est-à-dire 12 douzaine de pipes. A chaque cuisson, on avait quatre caisses, soit 576 pipes. On devait cuire ainsi de l'ordre de 6912 pipes par an. Celles-ci étaient vendues chez "Biloria", un établissement situé dans la rue Colón de Larreategi, entre Alameda de Mazarredo et le marché de l'Ensanche à Bilbao. "Biloria" assurait ensuite la distribution vers différents points de vente du pays. Au Musée Basque de Bilbao, il est conservé trois moules en acier provenant de cet atelier de poterie de la famille Heppe.

MISE DE FIL DE FER ET POSE DE PINCES

La mise de fil de fer et la pose de pinces sur des récipients étaient confiées au soin des ferblantiers. Mettre du fil à une poterie consistait à l'emmailloter dans une sorte de trame de fil de fer plus ou moins serrée, qui lui donnait à la fois solidité et résistance. Et poser des pinces revenait à réparer une poterie brisée ou fêlée au moyen de pinces faites d'un fil un peu plus gros que celui employé pour la mise de fil de fer.

Domingo Olabe, de Vitoria, ferblantier avant la guerre de 36, a mis du fil et posé des pinces à nombre de récipients. C'est lui qui, patiemment, m'a un peu expliqué la façon de procéder.

Pour mettre du fil à une marmite, on commençait par faire une boucle en fil de fer autour du col de la marmite. Puis on faisait des "brins". On préparait, si l'on veut, des bouts de fil de fer d'une longueur de plus du double de la hauteur du récipient, et on les passait par ce cercle en les pliant par la moitié, tout en gardant les bouts libres de manière à les manipuler au tressage. Le nombre de brins dépendait de la densité de la maille que l'on voulait faire. Une marmite normale pouvait nécessiter environ 10 brins. Puis on tressait un peu (un ou deux tours), au niveau de la boucle, en commençant immédiatement à tracer la trame autour du récipient. Ici chaque fileur avait sa formule, en opérant différentes combinaisons avec les fils à unir et à tresser les uns avec les autres. Une fois qu'on avait tressé la maille sur toute la surface du récipient, les brins étaient arrêtés sur un autre cercle de fil de fer placé sur la partie inférieure.

Comme instruments de travail, on se servait uniquement d'une pince.

Avant de l'appliquer sur les poteries, le fil de fer était lissé et recuit de manière à le rendre plus malléable.

Pour mettre du fil à une marmite normale, il fallait

compter à peu près 20 minutes. Domingo Olabe touchait pour ce travail 1,25 pesetas vers 1934.

Pour la mise de pinces à des récipients, on utilisait un perforateur, une pince, du fil de fer et de la pâte afin de boucher hermétiquement les fêlures du récipient. L'artisan confectionnait lui-même l'outil à percer, ou perforateur. Il s'agissait d'un instrument ingénieux et intéressant. Celui dont me parle Domingo Olabe était fait comme une boule en laiton d'un lit, par l'orifice de laquelle on passait un bâton, qui ne ressortait que de 2 ou 3 cm. Sur cette partie du bâton, le potier fixait un morceau de baleine de parapluie renforcée de fil de fer. Les plates à cet égard se révélaient plus efficaces pour faire le trou dans la poterie. Dans l'autre partie du piquet, la plus longue, au-dessus de la boule allait s'encastrer perpendiculairement à celle-ci une planchette pourvue d'un trou à cet effet. Cette planchette allait se placer un peu plus près de la boule, ses deux extrémités étant fixées par des ficelles à la partie supérieure du piquet vertical. Ayant appliqué la pointe du perforateur au récipient, l'homme de l'art tordait les ficelles en faisant faire des tours à la planchette sur le piquet. Puis il saisissait les extrémités de la planchette et, par un mouvement rythmique consistant à la faire monter et descendre le long du piquet, il faisait quatre ou cinq tours pour chaque côté, selon la longueur des ficelles.

Nous avons eu l'occasion deux de ces perforateurs. Dans les deux cas, au lieu de la boule en laiton, ils portaient un morceau de bois de la taille d'un poing. Dans l'un d'eux, de manière à avoir plus de poids, on avait mis plusieurs clous.

A l'aide ce perforateur, on faisait deux trous, un de chaque côté de la fêture, qui ne traversaient pas les parois du récipient. Puis avec du fil de fer, on faisait une pince. Pour cela, on repliait un morceau de fil de fer en mettant ses deux moitiés tout près. On faisait alors une patte à une extrémité et on la logeait dans l'un des trous. Après quoi, on faisait l'autre patte qu'on insérait à son tour dans l'autre trou. Le dos de cette pince, un peu courbé, était soumis à la pression d'un doigt afin qu'elle restât plus solidement en place par extension. La pince en place, on continuait de la même manière avec les suivantes jusqu'à ce qu'on aille au bout. Par ailleurs, pendant la réparation, on mettait une pâte à prise rapide, dont la composition fut gardée secrète en d'autres temps.

Elle se composait de sang de porc engrangé (que l'on allait chercher à l'abattoir) et de chaux vive dans une proportion que Domingo ne saurait fixer, car il le faisait au coup d'œil, par expérience. Dans le récipient contenant cette pâte, la partie supérieure était dure, prise, quoique sous cette couche la pâte se maintint en bonnes conditions.

Il arrivait parfois que, par mégarde, le perforateur traversât la paroi du récipient : on avait l'habitude de boucher ce petit trou de liège, recouvert ensuite des deux côtés par la pâte en question.

A l'occasion, le dommage subi par le récipient était un trou de quelque considération. Pour sa réparation, on procéda alors de la façon suivante : on coupait deux petites tôles rondes d'un diamètre un peu plus grand que le trou, auxquelles on faisait des "lisières", autrement dit, dont on retournaît un peu les bords et qu'on perçait de deux trous dans la partie centrale. On plaçait l'une des petites plaques à l'intérieur du récipient, en couvrant le trou, appuyant la "lisière" sur les bords de celui-ci. Au préalable, on avait fait passer un fil de fer à travers les orifices de la petite plaque, les pointes du fil sortant du récipient, à travers le trou. L'autre était placée à l'extérieur, et de même que la plaque intérieure appuyant la lisière sur le récipient et faisant passer par ses deux orifices les pointes du fil de fer. On tressait ensuite ces dernières, on les tordait jusqu'à ce que les plaques eussent fortement adhéré au récipient. Pour que l'herméticité fût total, avant de la mise en place des plaques, on avait enduit les bords du trou d'une pâte identique à celle dont que nous venons d'évoquer, au-dedans et du côté extérieur.

LÉGENDS DE PHOTOS

1. Pot à saindoux.
2. Pedarra réalisée à l'atelier de poterie de Doneztebe, Navarre.
3. Cruche de Narbaxa.
4. Perforateur servant à réparer les poteries à l'aide par fil de fer ou de pinces.
5. Assiette décorée.
6. Plan du four de Zegama.
7. Pot.
8. Pichet à cidre.
9. Pipe d'Usurbil.
10. Gregorio Aramendi Arregi, au musée San Telmo, Saint-Sébastien, en juillet 1978, à l'occasion de l'exposition de céramique populaire basque et en hommage aux potiers du Pays basque. Gregorio fut le dernier potier du Guipúzcoa.
11. Cruche décorée dans les tons bleus.
12. Bassine entièrement blanche.
13. Burettes à huile, musée San Telmo.
14. Tiradera, outil du potier.
15. Vase de nuit.
16. Bougeoir.
17. Bénitier.
18. Bassine.
19. Petite lampe.
20. Plat.
21. Mortier.
22. Pedarra.
23. Cruche décorée.
24. Gargoulette.
25. Burette à huile.
26. Pot à saindoux.
27. Cruche.
28. Cruchon.
29. Pichet.
30. Mesures.
31. Pot à saindoux.
32. Pichet à cidre.
33. Pichet décoré dans les tons verts.
34. Plats en terre et pucheros pour le feu.
35. Assiettes et tasse.
36. Pots.
37. Petite lampe découverte dans la baie de la Concha, Saint-Sébastien.
38. Tesson de poteries provenant de fouilles sous-marines dans la baie de Saint-Sébastien, probablement réalisées à Muel, Aragon. XVI^e siècle.
39. Petite lampe.
40. Bol remonté de la baie de la Concha.
41. Récipient provenant de Bearne, utilisé à Fontarabie.
42. Petit pichet découvert lors des fouilles sur le site du naufrage du navire baleinier San Juan, de Pasajes, coulé en 1565 dans les environs de l'île Saddle à Red Bay, Labrador (Canada), semblable à ceux élaborés à Ixona, Igeleta et Erentxun.
43. Poterie découverte dans la baie de la Concha.
44. Poteries réalisées à Ixona.
45. Pots à saindoux réalisés par Francisco Arregi, Zegama.
46. Atelier de poterie Intxausti.
47. Poinçon servant à faire des trous, à décorer, etc.
48. Signature apposée sur ses pièces par l'atelier de poterie de Francisco Arregi.
- Zegama.
49. Atelier de poterie Aitamaren Zarra.
50. Gregorio Aramendi, dernier potier de Zegama, devant le puits batteur d'argiles.
51. Dessin qui montre que la roue hydraulique, mue par les eaux de l'Oria, broie des vernis grâce à l'incorporation de la platine métallique C et bat des argiles par l'insertion de l'axe E.
52. Pinceau fait à partir de soies de barbes de chèvre.
53. Tour. L'engin normalement utilisé dans les ateliers de poterie du Pays basque.
54. Tiradera.
55. Tour de Faro, Asturies, similaire au tour utilisé dans le quartier de las Torcachas, Karrantza.
56. Les mains intelligemment sensibles du potier finissant de donner de la forme à une cruche.
57. Tiradera, lissoir utilisé pour finir de donner la forme aux récipients.
58. Tiradera.
59. Le potier Jose Ortiz de Zarate lisse le récipient à l'aide de la tiradera.
60. Outils du potier.
61. Gargoulette.
62. Pichet.
63. Pot à saindoux avec engobage.
64. Pot à saindoux à bec verseur.
65. Pichet décoré dans les tons bleus.
66. Compotier.
67. Pot à saindoux au décor gravé.
68. Moulin à vernis.
69. Vue en plan au niveau de l'endroit où sont les pierres du moulin à vernis B, du puits batteur d'argiles F, et de la retenue d'eau G.
70. Moulin à vernis de la poterie Aitamaren Zarra à Zegama.
71. Padilla. Petit four pour calciner plomb et étain, éléments de base de l'imperméabilisant blanc.
72. Pichet, décor dans les tons verts.
73. Cruche au restaurant El Castillo à Beasain, réalisée à l'atelier de poterie de Zegama.
74. Pichet à cidre réalisé à l'atelier de poterie Aitamaren Zarra à Zegama.
75. Pichet au décor d'oiseau et rebord inférieur.
76. Four de Zegama, coupe B/B.
77. Four de Zegama, coupe A/A.
78. Four de Zegama.
79. Plan du four.
80. Porte de la chambre de calcination, dans la Padilla de Gregorio Aramendi, Zegama.
81. Bol.
82. Egouttoir.
83. Gargoulette que réalisaient habituellement les potiers sur commande, à large col pour permettre d'en nettoyer l'intérieur.
84. Pot.
85. Grande cruche réalisée dans un atelier de poterie de Zegama.
86. Pot à saindoux.
87. Pot à saindoux.
88. Bassine.
89. Pichet attrape-nigaud, réalisé dans l'atelier de poterie Intxausti de Zegama
90. Auget à oiseaux.
91. Pichet réalisé à l'atelier de poterie de Zegama.
92. Pichet à cidre de l'atelier de poterie Intxausti, utilisé dans une cidrerie d'Hernani.
93. Burette.
94. Pot à saindoux élaboré par le potier Agapito Azurmendi, de Zegama.
95. Pots.
96. Pichet.
97. Œuf leurre placé dans les pondois à poules pour les encourager à la ponte.
98. Plats tous usages.
99. Pots.
100. Mortier.
101. Mesures.
102. Gargoulette.
103. Pot à saindoux. Famille Espinosa, Bergara.
104. Compotier.
105. Bougeoir.
106. Mesure.
107. Pot à saindoux.
108. Mesures.
109. Petite lampe.
110. Baratte. Palais Errotalde, Bergara.
111. Cruche à décor floral, réparée par la pose de pinces
112. Cruche imperméabilisée par vernisage à l'extérieur et glaçage au-dedans. Potier Federico Garmendia, Narbaxa.
113. Pichet imperméabilisé par engobage et vernissage. José Ortiz de Zarate, potier. Elosu.
114. Cruche bain complet. Nicolás Agirrebeitia, potier. Uriarri Ganboa.
115. Cruche.
116. Cruche demi-bain.
117. Cruchon de l'atelier de poterie d'Antonio Corres, Marañón.
118. Cruchons, bouillottes.
119. Cruchon élaboré par le potier Fructuoso Fernández de Larrinoa, Narbaxa.
120. Cruches pour tous usages.
121. Pichet utilisé à l'ermitage San Marcial, Antzuola.
122. Cruche.
123. Cruche au décor dans les tons verts.
124. Pichet réalisé à Ixona.
125. Pichet, décor vert et rebord inférieur.
126. Pichet, décoré dans les tons bleus.
127. Bénitiers qui n'étaient pas rares dans les chambres des fermes. La cuve en était tournée, tandis que la plaque, ornée de quelque motif religieux, était réalisée par moulage.
128. Bouche de la chambre de combustion.
129. Entaille gravée dans la porte du possible atelier d'Eskoriatza.
130. Entaille gravée dans la même porte.
131. Vue de l'intérieur de la chambre de combustion.
132. Bouche de la chambre de combustion.
133. Four, coupe B/B.

- 134.** Tesson mis au jour lors des fouilles archéologiques réalisées par la Société des Sciences Aranzadi, sur le site du four d'Eskoriatza. Ces tessons montrent l'utilisation de l'imperméabilisant à base de plomb et d'étain, ainsi que le décor vert à l'oxyde de cuivre et marron à l'oxyde de manganèse.
- 135.** Bol réalisé à Eskoriatza, restauré à partir de tessons retrouvés sur le site des fouilles.
- 136.** Portes d'accès à la chambre de cuisson du four.
- 137.** Appareillage de la paroi de l'intérieur de la chambre de cuisson du four.
- 138.** Four d'Eskoriatza, coupe A/A.
- 139.** Tessons retrouvés lors des fouilles archéologiques.
- 140.** Four d'Eskoriatza
- 141.** Cylindre de terre cuite ("bodoque") pour monter les tacas ou niveaux, dans la chambre de cuisson, afin d'y placer les récipients crus.
- 142.** Tesson retrouvé lors des fouilles.
- 143.** Restes d'une poterie, fouilles sur le site du four.
- 144.** Fond de la chambre de cuisson du four. On peut distinguer la cloison dont les trous sont prévus pour conduire les feux vers la partie haute du four.
- 145.** Vue en plan du four d'Eskoriatza.
- 146.** Cylindres de terre cuite (bodoques).
- 147.** Tacas montées au moyen de bodoques et briques dans le four de las Ollerías, Elosu (Alava), au musée de céramique populaire du Pays basque.
- 148.** Trépieds ("txakurrek"), pour séparer les récipients glacés ou vernissés.
- 149.** Chambre de combustion dans le four de José Ortiz de Zarate, à Elosu. On peut apprécier la vitrification des pierres de la voûte, due aux températures élevées.
- 150.** Assiettes décorées, portant des motifs usuels dans des tons bleus ou verts, d'autres sont entièrement blanches, parfois avec des noms.
- 151.** Assiettes et bols portant des noms qui proviennent habituellement de couvents et de confréries.
- 152.** Bol.
- 153.** Tasses ou bols.
- 154.** Tasse à anse et bain entier.
- 155.** Tasses imperméabilisées uniquement côté intérieur.
- 156.** Bassines, les grandes pour tuer le cochon, les autres pour la vaisselle, ou pour tous types d'usages.
- 157.** Bassine à bec verseur.
- 158.** Bassine élaborée par le potier Epifanio Galdos, Uribarri Ganboa.
- 159.** Bassine avec imperméabilisant côtés intérieur et extérieur, provenant de Bergara.
- 160.** Pot à saindoux, décor gravé et bec verseur.
- 161.** Pot à saindoux de la ferme San Miguel de Aritzeta, Bergara.
- 162.** Pot à saindoux élaboré à Narbaxa..
- 163.** Pot à saindoux, décor gravé, élaboré à Uribarri Ganboa.
- 164.** Pot à saindoux.

- 165.** Pot à saindoux avec couvercle.
- 166.** Pedarras de tous types, sur la margeille, en train d'être remplies d'eau pour être transportées à la maison.
- 167.** Figure de femme portant la cruche à eau sur la tête. Sculptée dans la porte du château d'Ahetzia (1743), à Urdiñarbe, en Soule.
- 168.** Cruche de l'époque carolingienne retrouvée à Saint Lézer par R. Coquerel.
- 169.** Pedarra.
- 170.** Pedarra de l'atelier de poterie de Doneztebe, Navarre.
- 171.** Cruche à anses, celles-ci servant à la suspendre.
- 172.** Silhouettes montrant diverses typologies de pedarras.
- 173.** Carte postale de Fontarabie, sur laquelle on peut voir comment on transportait la pedarra sur la tête, en l'appuyant sur un coussinet circulaire matelassé.
- 174.** Pedarra imperméabilisée recouverte de glaçure blanche.
- 175.** Pedarra à deux anses.
- 176.** La pedarra poreuse provenait habituellement du Labourd, de Basse-Navarre et de Navarre.
- 177.** Potier de Bretagne travaillant sur un tour qui conserve une certaine similitude avec l'ancien tour de Biarritz.
- 178.** Les deux types caractéristiques de pedarras, blanche et crue.
- 179.** A la fontaine pour aller chercher l'eau, un travail quotidien, vital dans la vie de tous les jours.
- 180.** Tour utilisé par la famille Cazaux à Biarritz.
- 181.** Deux pedarras à demi-bain de vernissage en guise d'imperméabilisant.
- 182.** Pedarra à imperméabilisant blanc, à l'image de celle de la photo ancienne.
- 183.** Jeu "de las herradas" à Orereta. Fêtes de Santa Magdalena, 1912.
- 184.** C'est dans les environs de Vitoria surtout, semble-t-il, qu'apparaissent ces cruches décorées d'oiseaux de bonne facture. Des dessins qui, dans la poterie basque, nous ont fait une forte impression. Auront-elles été élaborées en Pays basque ? Peut-être dans les ateliers de poterie de cette ville de Vitoria? Malheureusement, nous ne connaissons pas une seule pièce dont nous puissions affirmer avec certitude qu'elle provienne de ses ateliers. Depuis quelque temps, on connaît les lieux où étaient établis quelques-uns de leurs fours. Mais quand il y a eu des mouvements de terre, il n'a pas été accordé d'attention à la présence de leurs "testars". On peut le regretter. La connaissance des tessons qui s'y trouvaient contenus nous eût servi à établir l'origine de beaucoup de récipients. Dans les ateliers de poterie de certains villages d'Alava et surtout dans ceux de Vitoria, vinrent travailler des potiers d'Aragon, du Levant, etc. Certains dont les noms sont arrivés jusqu'à nous : Medardo Antonio Juan Salinas, Manuel Salinas, tous deux provenant de Benabarre (Aragón), Lorenzo Coloma Fandos, du village potier de Tronchón, près de Teruel. Salvador Oset, Cristobal Oset, Francisco Prat, de Ribesalbes (Castellón de la Plana), situé à quelque six kilomètres du très important centre potier d'Alcora. Ces derniers comme peut-être d'autres potiers venus de régions de forte tradition du travail de la terre auraient-ils été, entre autres, les auteurs de ces décos à motifs d'oiseaux ?
- 186.** Cruches normalement utilisées dans les couvents et confréries.
- 187.** Tour pour récipients au feu de typologie archaïque qui plonge ses racines dans la préhistoire, utilisé à Muelas del Pan et Pereruela.
- 188.** Marmite et puchero de Muelas del Pan, Zamora, appuyés sur les supports en fer "arrimapucheros"(ondoko).
- 189.** Marmite d'Arrabal del Portillo.
- 190.** Marmite de Muelas del Pan, Zamora..
- 191.** Marmite de Navas del Rey.
- 192.** Puchero d'Arrabal del Portillo.
- 193.** Pucheros et plat en terre de Muelas del Pan.
- 194.** Puchero d'Arrabal del Portillo, Valladolid.
- 195.** Marmite de Muelas del Pan, Zamora.
- 196.** Pipe retrouvée dans la baie de la Concha.
- 197.** Fermier de Larraul et sa pipe sur une photo d'Ojanguren.
- 198.** Moule dénommé sur la fiche du Musée Archéologique, Ethnographique et Historique Basque à Bilbao, comme "Type court". Il a une longueur de 16,2 cm, 4,5 cm de large et 4,5 cm de haut. Son fourneau n'a pas de talon, léger saillant à la base du fourneau. D'un côté du tuyau, on peut lire "HEPPE" et de l'autre "BILBAO". Le fourneau comporte un léger saillant.
- 199.** Sur un côté du tuyau, selon une lecture du musée, on peut lire "Canto", et sur l'autre "G.Pries". D'un côté du fourneau apparaît "un personnage champêtre" et de l'autre "un éléphant". La longueur du tuyau est de 10,1 cm et le diamètre du fourneau de 2 cm
- 200.** Moule dénommé long. Longueur 20,6 cm. Largeur 5,8 cm. Hauteur 4,3 cm. D'un côté du tuyau, on peut lire "VIUDA E HIJOS" et de l'autre 'DE JULIO HEPPE". Son fourneau possède un talon.
- 201.** Il y a maintenant près de quarante ans, j'achetai dans un magasin d'épicerie d'Urbil, dont je crois me souvenir qu'il se situait en bord de grand-route, quelque chose comme une douzaine de pipes. J'ai toujours pensé qu'elles pouvaient provenir de cette poterie de Heppe. Mais s'il en était ainsi, elles viendraient de quelque autre moule que ceux mentionnés, car le fourneau ne porte ni talon ni inscription d'aucune sorte.
- 202.** Puchero bardé de fil de fer.
- 203.** Perforateur.
- 204.** Cruche bardée de fil de fer et de pinces.
- 205.** Utilisation du perforateur.

ICONOGRAPHIE

PROVENANCE DES ILLUSTRATIONS

Enrike Ibabe: 2, 6, 10, 13, 48, 49, 50, 51, 55, 68, 69, 70, 71, 73, 76, 77, 78, 79, 80, 121, 128, 129, 130, 132, 133, 137, 138, 140, 144, 145, 167, 168, 170, 177, 185, 189, 191, 198, 199, 200, 205. Jose Lopez: 3, 4, 5, 7, 8, 9, 11, 14, 16, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 44, 47, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 63, 64, 67, 72, 74, 75, 81, 82, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 98, 99, 100, 101, 102, 105, 106, 107, 108, 109, 111, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 131, 134, 135, 136, 139, 141, 142, 143, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 162, 163, 164, 165, 166, 169, 171, 174, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 185, 186, 187, 188, 190, 192, 193, 194, 195, 196, 201, 202, 203, 204. Gipuzkoako Artxibo Orokorra. Tolosa. Ojanguren: 197 (AGG-GAO, OA 5929). Xabi Otero: 1, 12, 15, 42, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161 164, 172.

PROVENANCE DES PIÈCES

Aranzadi Zientzi Elkarte: 134, 135, 139, 141, 142, 143. Bittoriano Larrañaga Bilduma, Bergara: 1, 12, 15, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161, 164, 172. Euskal Arkeologia, Etnografía eta Kondaira Museoa: 198, 199, 200. Gipuzkoako Foru Aldundia: 19, 21, 23, 25, 30, 32, 36, 63, 67, 82, 87, 90, 93, 96, 99, 100, 101, 109, 111, 123, 150 (1, 4), 151, 157, 160, 165, 171, 174, 185 (2), 186, 204. El Castillo Jatetxea: 73. Enrike Ibabe: 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 14, 16, 17, 18, 20, 22, 24, 26, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 35, 44, 47, 52, 53, 54, 57, 58, 60, 61, 64, 72, 74, 75, 81, 84, 85, 86, 88, 89, 91, 92, 94, 95, 98, 102, 105, 106, 107, 108, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 124, 125, 127, 146, 148, 150 (2, 3, 5, 6), 152, 153, 154, 155, 156, 158, 162, 163, 166, 169, 170, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 201, 202, 203. Manu Izagirre: 11, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 65, 126, 196. San Martzialgo ermita: 121. San Telmo Museoa, Donostia Kultura: 13.

REMERCIEMENTS

Aranzadi Zientzi Elkarte: Alfredo Moraza eta Juanxo Agirre. Abel Ariznabarreta. Blanka Gomez de Segura. Euskal Arkeologia, Etnografía eta Kondaira Museoa. Manu Izagirre. Bittoriano Larrañaga. Kepa Velasco. Jose Ortiz de Zarate.

BIBLIOGRAPHIE

- ABAD ZAPATERO, J.G. Michelin A.D.C. Itinerarios de la Cerámica Popular de Castilla y León.
- ALVARO ZAMORA, M^a Isabel. Cerámica Aragonesa. Librería General. Zaragoza. 1976.
- ALVARO ZAMORA, M^a Isabel. Cerámica Aragonesa Decorada. Librería Pórtico. 1978.
- APRAIZ, Angel. La Cerámica de Busturia. Vizcaya. Valladolid 1952.
- ARANZADI, Telesforo. De Etnología Vasca. Geografía General del País Vasco-Navarro, dirigida por Carrera Candi. Barcelona.
- ARIZNABARRETA, Jesus M. Ibabe, Enrike. Ixona, Egileta eta Erentxun -(Araba). Keramika Piezen Apaindura Urdinari Buruz. Kobie 1984. Bizkaiko Foru Aldundia.
- ARTIGAS, Llorens. Corredor- Matheos/cu. Cerámica Popular Española. Editorial Blume. Barcelona.
- BARANDIARAN, Jose Miguel de. Vasconia Antigua. Obra Guztiaik. IX liburukia.
- BARANDIARAN, Jose Miguel de. Bosquejo Etnográfico de Sara V. Anuario de Eusko Folklore. Tomo XXI (1965-1966).
- BARAÑANO, Kosme M^a de. González de Durana, Javier. La Cerámica de Busturia. Diputación Foral de Bizkaia. 1987.
- BASSEGODA NONELL, Juan. La Cerámica Popular en la Arquitectura Gótica.
- BATLLORI I MUNNÉ, Andreu. Lubiá Munné, i Lluís M^a. Cerámica Catalana Decorada. Editorial Vicens Vives Barcelona 1974.
- BELLO PIÑEIRO, Felipe. Cerámica de Sargadelos. Ediciones do Castro. La Coruña 1965.
- BÉMONT, Colette. Le Decor de Vases Sigillés. Les dossiers de l'archéologie, n°6 1974.
- BIELZA DE ORY, Vicente. Estella, Estudio Geográfico de una pequeña Ciudad Navarra. Príncipe de viana nº 110-111 Pamplona 1968.
- BOLADO REBOLLEDO, Javier. Los últimos Alfares de Cantabria. Consejería de Turismo, Transportes, Comunicaciones e Industria de Cantabria.
- CARO BAROJA, Julio. De la Vida Rural Vasca (Vera de Bidasa). Editorial Txertoa.
- V CONGRESO DE ESTUDIOS VASCOS. Arte Popular Vasco 1930.
- COQUEREL R. De Explorations Pyrénéennes. Bulletin de la Société Ramond. Bagnères de Bigorre 1969.
- DEL VAL, Venancio. El callejón de la alfarería. Vida Vasca 1959.
- DESVALLÉES, André. Rivière, Georges Henri. Arts Populaires des Pays de France 1. (Arts appliqués).
- FEITO, José Manuel. La Artesanía Popular Asturiana. Ayalga Ediciones Gijón 1977.
- FEITO, José Manuel. Cerámica Tradicional Asturiana. Editorial Nacional. Madrid 1985.
- GARCÍA GARCÍA, M^a Luisa. Alfareros Estelleses en los siglos XIX y XX. Cuadernos de Etnología y Etnografía de Navarra, nº 44. 1984.
- GARMENDIA LARRAÑAGA, Juan. Gremios, Oficios y Cofradías en el País Vasco. Ediciones de la Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1979.
- GONZÁLEZ, Primitivo. Cerámica Preindustrial en la Provincia de Valladolid. Colegio de Arquitectos en Valladolid- Cajas de Ahorros Provinciales de Valladolid 1989.
- GUEZALA, Antonio. Guiard, Teófilo. Escudo y Toponimia de Bilbao. Biblioteca Vascongada Villar.
- HUMBOLDT, G. Diario del viaje vasco 1801. RIEV. XIII liburukia.
- IBABE, Enrique. Enciclopedia General Ilustrada del País Vasco. Cerámica. Editorial Auñamendi. Donostia.
- IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Periódico nº5 de la Galería Recal 1978.
- IBABE, Enrique. Ollería Larrigan de Kortederra. Kobie. 1980. Bizkaiko Foru Aldundia- Ibabe, Enrique y varios autores. Iniciación a la Cerámica Vasca. Elkar. Donostia 1980.
- IBABE, Enrique. Notas sobre la Cerámica Popular Vasca. Edit. Aurman 1980. Bilbao.
- IBABE, Enrique. Las Fábricas de Loza Ordinaria y Fina de la Santa Casa de Misericordia de Bilbao (1776-1881). Kobie 1981. Bizkaiko Foru Aldundia.
- IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Fundación Bilbao Bizkaia Kutxa. 1995.
- LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquín Joseph. Historia Civil de Álava. tomo 1. 1798.
- LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquin Joseph. Treviño Ilustrado.
- LES POTIERS GAULOIS. Dossiers de L'archéologie n°6. 1974.
- LOPEZ COLOM, Maria del Mar. Pipas de Arcilla Halladas en Gipuzkoa. colección Hurbil nº1. Arkeolan. 1995.
- LÓPEZ DE GUEREÑU, G. los Franciscanos y la Cerámica Alavesa. Boletín de la Sdad. de Excursionistas Manuel Iradier. 1962.
- LLUBIÁ, Luis M. Cerámica Medieval Española. Nueva Colección Labor. Barcelona.
- MADOZ, P. Diccionario Geográfico-Estadístico- Histórico de España y sus Territorios de Ultramar. Madrid 1850.
- MIÑANO, Sebastian. Diccionario Geográfico-Estadístico de España y Portugal 1828.
- MUSÉES du Château des Ducs de Bretagne. Faïences et poteries. Nantes 1982.
- PÉREZ VIDAL, José. Dos ruedas asturianas de alfarero. Separata da revista de Etnografía nº22. Museu de Etnografia e Historia do Porto.
- PÉREZ VIDAL, José. La Cerámica Popular Española. Zona Norte. Instituto de Etnografía y Folklore Hoyos Sáinz, vol VI 1974. Diputación Provincial de Santander.
- PORTILLA, Micaela Josefa. Eguia López Sabando, José. Catálogo Monumental de la Diócesis de Vitoria.
- REAL ACADEMIA de la Historia. Diccionario Histórico-Geográfico de España. Madrid 1802.
- REBOLÉ DEL CASTILLO, Eusebio. Historia de la Villa de Lumbier-Illumberri. Ayuntamiento de Lumbier. 1988.
- RHODES, Daniel. Les Fours. Dessain et Tolra. Paris.
- ROBERT, Jean. Cinquante ans d'acquisition du Musée Piéreeneen. Lourdes 1920.
- SAGARNA, Ignacio M^a. Mañuecos Francos, Antonio. Vitoria en el año 1850.
- SEGUY, Jean. Atlas Lingüistique de la Gascogne. París 1958.
- SILVÁN, Leandro. Cerámica Navarra. San Sebastian 1973.
- SILVÁN, Leandro. Las Cerámicas populares del País Vasco, en las Edades Moderna y Contemporánea. San Sebastian 1978.
- SILVÁN, Leandro. Cerámica del País Vasco. Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1982.
- VALVERDE Y ALVAREZ, Emilio. Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra. Madrid 1886.

POTTERY IN GIPUZKOA

THE POPULAR POTTERY

Until recently, the only earthenware vessels we knew of that we could be sure had been made in potteries in Gipuzkoa (because they had been recognised by the potters themselves) came from Zegama.

Recent archaeological excavations by Alfredo Moraza and Juanjo Agirre, of the *Sociedad de Ciencias Aranzadi* have allowed us to identify some others as being from the pottery in Eskoriatza.

Some other vessels shown here may come from these workshops or from other potteries in the province. Others were imported from Alava (Ixona, Erentxun, Igeldo, Uribarri Ganboa, Elosu, Galarreta, Narbaxa and very probably from Vitoria-Gasteiz), and to a lesser extent from potteries in the province of Bizkaia (Biscay), the French Basque Country, Navarre and possibly from other manufacturers in nearby regions.

Other vessels represent or are influenced by similar or practically identical vessels to those used in Gipuzkoa.

Together they give us some idea of the earthenware and stoneware vessels that were commonplace in homes, convents, etc. until recently.

We have also provided some information on the potteries of Gipuzkoa themselves, all of which have now disappeared, and particularly the ones in Zegama and Eskoriatza. Only one kiln, in Eskoriatza, has weathered the elements, where it still stands as a monument to our cultural heritage.

INTRODUCTION

According to information at our disposal, a pottery was set up at the Jausoro farmstead in Azkoitia in 1757. The potter, Juan Quende, was from Lizarra (Navarre), where there had been an important ceramics industry since at least the thirteenth century.

In Gipuzkoa, as in other parts of the Basque Country, the local people had something of an aversion to clay-working.

In 1754 Father M. Larrañaga in his *Corografía de Guipúzcoa*, wrote: "Gipuzkoa, which is more rational and politic than Lacedemonia in this regard and others, uses local people, all of noble blood, for the humbler trades: shoemakers, tailors, blacksmiths, carpenters, quarrymen, hat-makers, et cetera. For none of these trades do they import people from outside. I have noticed only that the tile-makers¹ are commonly French Basques. I do not know

why the Gipuzkoans do not take up this trade, when they are willing enough to devote themselves to other humbler and more mechanical crafts".

Telesforo Aranzadi and Jose Miguel Barandiaran also noted this dislike of pottery work.

In his *Etnografía Vasca-Geografía General del País Vasco* Navarro, Aranzadi wrote: "There was a time when all the potters in the towns of Gipuzkoa were French. This, together with the Basque's love of wood carving and his proverbial skill as a quarryman and a ironsmith, makes it reasonable to presume that it does not come from people who have been trained in countries which are poor in these materials and who for that reason have devoted themselves to pottery". Jose Miguel de Barandiaran in "Vasconia Antigua" (Volume IX of his complete works) says: "... in Busturia, about one kilometre as the crow flies on the other side of the Gernika estuary, there is a tile-maker's which employs Asturian workers, since the trade is not popular among the local people".

From Alava we have evidence that some potters presenting themselves for their military service preferred to give their civilian trade as farm labourers.

Julio Caro Baroja supports Aranzadi's thesis, saying that wood and iron are the two main elements of Basque material culture, and that unlike other areas of the Iberian peninsula, pottery rarely played more than a token role". However, research into the Basque pottery industry carried out since Caro Baroja's time suggests that there were over a hundred kilns, some in very long-standing potteries, and it is clear that they must have had a considerable output.

Asturian tile-makers appear to have worked throughout the Basque Country. They would arrive in or around St. Isidro's Day at the beginning of May, and remain here making roof tiles, until the inclement weather set in the autumn.

From a very early stage, these Asturian tile-makers or "Tamargos", who came mostly from Llanes and Ribadesella, developed their own argot—*xiriga*—containing some words taken from Basque. Our friend Jose Manuel Feito, an untiring researcher into all aspects of Asturian culture, says that the Tamargos were "transhumant workers who travelled throughout the province and outside it from May until Michaelmas" and that their particular cant was a combination or metathesis of words of obscure origin and words taken from Basque...". Feito has compiled a short dictionary of terms, and although in some cases the meaning has changed, and in others the spelling is different, the influence of Basque can clearly be seen in words like: *agun*=day [*egun* in Basque]; *bai*=yes [*bai*]; *esñia*=milk [*esnel*]; *ez*=no [*ez*]; *gaza*=salt [*gatz*]; *iria*=cow; *motil*=boy

[*mutil*]; *oguin*=bread [*ogi*]; *xagarda*=apple [*sagar*]; *xagar-dua* [*sagardo*]=cider and *zarro*=old [*zahar*].

For their part, French potters were to be found in the pottery town of Galarreta (Alava) in the eighteenth century. Specifically, Juan Boie, originally from "Besenfontunie" in the "Kingdom of France", was married to Rosa Ibañez de Garaio, from Amarita. One of their sons, Joseph, had been born in Zumárraga in 1769, and it was he who first moved to Galarreta, where his father followed some years later. It is possible that they had been working in some pottery in Zumárraga or Tolosa.

Joseph married María Saez, from "Aro" [Haro] and might possibly have been working in the town, which had a very important ceramics industry, before he came to Galarreta. Around 1800, the family moved to Narbaxa, an important pottery centre in Alava, where Joseph died on 16 April 1849.

In 1756 the "Corregidor", Pedro Cano Mucientes wrote: "I have noted three major mistakes: first, that, although an uncountable number of clay vessels are used in homes, not a single piece is manufactured here. It all comes from Alava or Castile. What is also surprising is that the varnish comes from Segura, in this province". And referring to the French origin of the tile-makers, he says: "I have seen from experience that Gipuzkoa lacks tiles and bricks for so many factories, because they must wait for the French tile-maker to come when it best suits him".

Castilian ware came either from Talavera de la Reina—which had an excellent reputation at that time—or from other potteries in the kingdom, whose products were also known as "Talavera Ceramics". The name became generic for a certain type of ceramics, and was even used for pieces made overseas, as we can see from the records of the pottery attached to the Poor House in Bilbao (1776-1881) which traded in ceramics from England, which was known as "English Talavera".

Most of the Alavese vessels imported to Gipuzkoa almost certainly came from potteries in the towns of Igeleta, Ixona and Erentxun, and also very probably from the potteries of Vitoria (Gasteiz). Unfortunately, although the existence of potteries in the city is well documented, no pieces have been positively identified as coming from there.

Joaquín Joseph de Landazuri (1789) wrote: "Alava has a fair number of most useful earthenware manufacturers. There are some in the city of Vitoria and in the towns of Egileta, Ijona, Herenchun and Ullibarri de los Olleros... Innumerable plates, pots, cups and other vessels are made, and are used not only by local people, but also by others a great distance away [...]. Alavese earthenware is varnished in white and decorated with blue flowers...". Although blue was the colour most commonly used to decorate the enamel [or tin-glaze]², devices in green, green and brown, and even blue and green can also be seen on the numerous shards of pottery found on the probable sites of the kilns in the land around these towns.

This type of vessel can be found in many parts of the Basque Country, and the decorations can be seen on many remains found near farmhouses.

Some years ago we saw some pieces which had been recovered from the sea bed in the Concha Bay in San Sebastian by Manuel Izagirre, and judging from their shape and design we believe they came from the towns mentioned by Landazuri.

The output of Juan Quende's pottery, which was already in existence in 1757, and perhaps from some other, as yet undiscovered, potteries, would not appear to have

been enough to meet local demand. In 1770, the "Friends of the Country" [a society of benefactors inspired by enlightenment ideas] discussed the best way of promoting potteries and tile-makers' workshops. According to their report: "For the establishment of the potteries, the Provincial Government should have the land surveyed by an intelligent person, satisfying to it, and should then make the necessary rulings regarding the running of the potteries, in order to rid local people of the commonly-held notion that such work is unworthy of noble folk; making them understand that in taking up such trades they are in no way diminishing their chances of being admitted to honorific title. Measures to encourage the people of Gipuzkoa to produce roof tiles and bricks [...] might include giving preference in the leases to local people, who are just as skilled as foreigners...". Their advice appears to have served its purpose, as a number of potteries sprang up in various towns in Gipuzkoa. These workshops produced ware that was similar to that of Alava and Bizkaia: glazed and enamelled pieces, of which the oldest were profusely decorated using copper oxide for greens and manganese for brown.

ZEGAMA

One of the royal highways that linked this region to the neighbouring province of Alava—through the famous San Adrián tunnel—passed through Zegama. This was of great importance to the town: before the development of modern means of transport and communication, the fact of being beside the road meant in some way keeping abreast of affairs in the outside world. In many ways, the old road played a decisive part in the economic, social and cultural life of Zegama. It only began to lose its importance in 1780, with the opening of the Leintz-Gatzaga road, which was safer and more convenient.

Another important milestone for Zegama came with the construction of a railway between Irún and Altsasu. Work began simultaneously in Tolosa and San Sebastián on 22 June 1858, and was completed in 1864, attracting workers not only from other parts of Spain, but also from Italy, France, Belgium, Germany and other countries.

And it is precisely from this period that the first records relating to potters date, together with numerous other craftsmen: weavers, espadrille makers, blacksmiths, shoemakers, tailors, ironmongers, chocolate makers, confectioners, etc.

From information given to us by Gregorio Aramendi Arregi, the last potter in Zegama, and Martín Azurmendi, the son of a potter, we know that one of the potteries stood on the site now occupied by the *Círculo Tradicionalista*. Martín tells me that the pottery was demolished to make way for the new building in 1932.

He also tells me that the Azurmendis' workshop stood here until it was moved to a house called "Mazkearan Etxeberri", on the site now occupied by the town's school.

Another pottery was located in the beautiful "Aitamaren Zarra" house. Here Julián Braulio Arrizabalaga Arizgoiti lived and worked until his death in 1900, at the age of sixty-six. None of his descendants appears to have kept up the trade.

The Azurmendi family moved to this same pottery later. The first member of this family recorded as being a potter was Ascensio Azurmendi y Gorospe, born in 1812. Ascensio married Francisca Erostabarbe y Ugarte, and was succeeded by his son Silvestre, while his brother, Emeterio,

became an espadrille maker. Silvestre died quite young, at the age of forty-seven in 1884. He was married to Ignacia Aldasoro. According to his great grandson, Martín Azurmendi, Ascensio died a year later, as the result of a terrible beating he received in front of the parish church in Zegama at the hands of the "warrior priest", Santa Cruz, which left him badly wounded and with a permanent stoop.

Silvestre was succeeded by his sons Santiago and José Agapito Azurmendi Aldasoro, who stayed in "Mazkearan Etxeberri" until the house burned down at the end of the nineteenth century. Subsequently, Francisco Arregi offered the two work in his "Intxausti Zarra" pottery. Francisco Arregi was one of the first socialists in Gipuzkoa, while Santiago Azurmendi, who supported the conservative Carlist cause, became the president of the *Círculo Tradicionalista*. Martin tells me that although their opposing political views were not a cause of conflict between the two men, neither they were never close friends.

Later, Santiago abandoned the trade and joined Electra Aizkorri in Zegama. José Agapito then rented out the "Aitamarren Zarra" pottery to the son of the potter Julián Arrizabalaga, who worked there until 1932, when he in turn rented the house out to Agapito Oiarbide, a shepherd in Oltza. Agapito tells me that José Agapito moved to Calle Santa Bárbara, where he worked as a barber. He was also a magistrate. He died in 1954.

The third pottery was set up by José Luis Arregi Larrea, and stood on the banks of the River Oria, outside the urban nucleus. He built a house, workshop, kiln, etc., beside the house, called "Intxausti Zarra" [Old Intxausti]. José Luis Arregi, who was born in the Lartxaun farmstead in Zegama, died at the age of seventy-three in 1899. His was married to Manuela Landa, from Irún.

With José Luis Arregi worked his sons José Joaquín—who died aged 19 in 1887—and Francisco José who kept up the pottery later.

Francisco José Arregi was an enterprising man. He extended "Intxausti Berria" [New Intxausti], as the house built by his father was called, to fit large driers which were used not only for the pottery, but also for a tile-making workshop. He also set up a water mill near the workshop, for grinding varnishes and "blunging" or mixing the clay, using water from the river Oria. He bought Intxausti Zarra for six thousand pesetas and invested about the same amount in a complete renovation. He died aged seventy-two in 1929, and was succeeded by his son Francisco Manuel Arregi Guridi. Various people worked with the latter, including José Lorenzo Aramendi Arza, from Itsasondo, who was married to Arregi Guridi's sister, Micaela Josefa, and was the father of the last potter in Zegama, Gregorio Aramendi.

It was Gregorio who told us the names of some of the other potters who worked in Intxausti: Vitoriano Escudero, who was from Arrabal del Portillo, an important pottery town in Valladolid; Ponciano Ermagain Onaberri, better known as "Ponciano Tolosa", who was a potter until his death in 1944 at the age of forty-two and Martín Catalina Olmedo, also from Arrabal del Portillo.

Martiniano de la Calle, who worked for some time in Intxausti, also came from the same town.

In the mid nineteenth century there was a potter from Miranda de Ebro in Zegama, Juan González. He probably worked in "Aitamarren Zarra", as Braulio Arrizabalaga was godfather to one of his daughters.

Two types of clay were used in "Intxausti": the so-called "strong clay" (*bustin gogorra*)—also known as white

clay (*bustin zuria*)—and red clay (*bustin gorria*). The red clay was dug on lands belonging to the pottery itself, on Mount Murgisarri, and also from common land, in "Errinea". Previously, it had been brought from "Altzibar", on land adjoining an old tile-making workshop. The white or hard clay was dug from land in front of the house, in an area called "Santa Agueda Aldea", which was also owned by the Arregis. The clay used to make the bricks that lined the kiln came from private land, in the Upper District of Zupitxueta.

In Gregorio Aramendi's grandfather day, a large amount of clay was brought from Zupitxueta to make roof-tiles and bricks.

The "Aitamarren Zarra" pottery, which was owned by Agapito Azurmendi, got its clay from Murgisarri and the Arakamas district. Like the Intxausti pottery, they got clay for the fire bricks in the kiln from Zupitxueta.

The best clay lay about 15 centimetres below the surface and picks were used to dig out the white or hard clay. For digging red clay, they used hoes.

They would generally dig the clay twice a year, normally in spring and in autumn, unless special needs arose.

The system of preparing the clay used in Zegama was the so-called "decanter" method. These decanters consisted of three holes dug in the earth on the banks of the Oria. The first was used to "blunge" the clay (mix it with water) with the help of wooden spades. Each batch consisted of five baskets of red clay, three of white clay and 20 pails of water. Once the mixture had obtained the consistency of "drinking chocolate", it was drained into the second hole through a channel with a sieve (*galbaia*), to prevent the sticks, pebbles, lumps of clay, and other particles from getting through. Once this second hole was full, the mixture was drained into the third one. Gregorio calls these pits "driers", although they are normally known as decanters. The sides were covered with a stone slab and they were considerably bigger than the blunging pit. The floor was of earth, covered in ashes to prevent it from sticking to the mixed clay. The clay was left in these holes for about two months, after which a layer about 60 cm thick formed. As the water reached the surface, it was drawn off through the gaps between the stones. The mass was cut into pieces with a sickle and then carried to the workshop. Sometimes the pieces broke up into different layers, corresponding to different batches (and thus different degrees of moisture), but if not they could weigh up to 40 kg each. The slabs were stored one on top of another, like a wall, in a damp place in the workshop.

The next operation consisted of spreading a layer of clay about 15 cm. thick on the ground, providing enough material for three days' work on the wheel. A little water was sprinkled on top and the clay was left for a while. It was then placed on a wooden table, called a *sobadera* (or kneading table), where it was beaten with an iron bar (previously it was common practise to stamp on the clay). After beating, the clay was "kneaded" like a piece of dough until it was elastic enough to be worked on the wheel. It was then cut into pieces (*pellas* or pellets), sized according to the vessels to be made, and turned on the wheel.

The amount of clay spread on the floor remained constant, since any material removed to the kneading table was replaced with fresh clay.

The blunging pit we saw was built by Gregorio's grandfather, when he built a water mill for milling varnishes. It was 120 cm wide and 85 cm deep. Once the right amount of clay and water had been placed in the hole, it

was stirred using three metal blades attached to a shaft, driven—through various gears—by the water wheel (*turtukoa*), which was powered by the fast-running waters of the River Oria.

WHEELS

The wheels used in Eskoriatza and Zegama were similar to those employed by other potters in the Basque Country. The modern version appears to have originated in the sixteenth century, either in Italy or in the Iberian peninsula. It consists of two wheels fitted to a shaft more than one metre high. The smaller wheel (or *cabeceta*) was about 30 cm in diameter, and the larger one (the *volandera*) was about 110 cm in diameter. The entire assembly was called an *erroberie* or wheel. When a particularly large-based vessel had to be made, a larger wheel was placed on the *cabeceta*, known as a *sobrecabeceta*. The potter moved the wheel by pushing the *volandera* with his foot.

Until the 1930s, these wheels were made entirely of wood except for the bottom tip of the shaft and the top of the shaft onto which the *cabeceta* was fitted. In some cases, however (in Uribarri Ganboa and Marañon, for example), boxwood was used for the tip of the shaft because of its high resistance to wear. This tip spun on a point in a metal plate that was fitted in a wooden block or in a stone. But we have also been told that it was common to use a copper coin, or even the base of a *txikiteo* glass [a very thick-based glass tumbler] instead of a plate.

From the 1930s on, certain innovations were introduced: a full iron shaft, metal *cabecetas*, metal hoops or rims of lead or iron attached to the *volandera* and—most importantly—the incorporation of a set of ball bearings in the base on which the axis rotated and in the part where it met the turntable.

Eventually, petrol engines and subsequently electric motors were introduced.

But in addition to these widely-used wheels, we also have evidence of two exceptional ones used in the Basque Country—in Gabriel Fernandez's pottery in the Torcachas district in San Andres de Biañez, Karrantza, and in the Cazaux family pottery, in the Négresse district of Biarritz.

Our only record of the Karrantza wheel is a description made by a person who saw the potter at work, and an account by his grandson. From the description, the wheel sounds similar to one we saw in Jose Vega Suarez's pottery in Faro, in the parish of Limanes, near Oviedo. Jose Perez Vidal describes it as, "one of the oldest and simplest" of wheels, and he believes its origins can be traced back to the very first potter's wheels. The wheel protruded about 36 cm from the ground and the potter sat in front of it on a three-legged stool, rather like a milking stool. He moved the wheel by pushing it with his hand, which he inserted in some holes near the edge of the wheel. It would be interesting to know where the potter of Karrantza might have learnt of this arrangement.

The Cazaux family pottery is in some ways similar to those used in Brittany. It is 51 cm high. The potter sat on a board, with his legs open, resting his feet on two "stirrups", consisting of two boards protruding at right angles from the seat. As in the Breton wheel, he moved the large wheel using a stick.

The invention of the potter's wheel revolutionised earthenware manufacture and might be said to have industrialised the craft, allowing potters to create more and better pieces and cater to non-local markets.

Previously, clay vessels appear to have been made by women, but with the invention of the potter's wheel, the process became a man's job.

T.K. Derry and Trevor I. Williams in their "History of Technology", say that the potter's wheel was invented in or around 3000 BCE and that in its most rudimentary form, it rotated on a pivot fitted into a cleft in a rock. The oldest known wheel was discovered by archaeologist Leonard Wooley in 1930, in Ur. It dates from around 3250 BCE and belongs to the Uruk period.

The potter's wheel was most likely introduced to the Iberian peninsula by the Phoenicians and Greeks and spread to the hinterland by Celts and Iberians. It first appeared in the Basque Country in the second Iron Age.

In the Intxausti workshop there were always two wheels. Essentially, they were identical to the others we have seen in the Basque Country. Only the larger of the two, which has a diameter of 112.5 cm, still remains. The hole through which the metal shaft passed measures 4 cm. and opens into an iron plate in the centre of the wheel. This wheel was never fitted with a metal rim or ball bearings. The bottom of the shaft rotated on a bronze bushing embedded in a block of stone. The shaft was fitted to the table by means of two metal hinges, which had to be oiled frequently. This is Gregorio's description of the process of throwing a jug:

- Hit the pellet a bit to knock out the air and make it more elastic.
 - Adjust the pellet to the plate with the palms of your hands, while turning the wheel gently.
 - Wet the ball of clay slightly and cover it in very liquid mud, called *limoja*. Potter always kept a box of *limoja* on the wheel table.
 - Centre the clay so that the vessel doesn't wobble.
 - Open the ball with your thumbs facing inwards and your palms outwards, holding the clay.
 - Stretch it out, with your left fist inside and thumb and index finger of the right hand bent outside, pressing gently.
 - Sprinkle some water on the piece and, placing your hands as if you were picking up a pipe, lift the mud and close the mouth of the vessel a bit.
 - Stretch and slightly close the rim of the jug, with your index finger outside and your ring finger inside.
 - Shape the vessel. This involves putting a few drops of water inside the vessel, covering your hands in *limoja* and putting your left fist inside with the thumb and index finger of your right hand outside, as in the stretching operation described above. The shape of the vessel is the result of the pressure exerted by the left hand.
 - Complete shaping and smoothen down the vessel using the "profile"—a rectangular plate or a crescent-shaped piece of wood, with a finger hole.
 - Make the spout.
 - Smoothen the edges of the mouth of the jug using a "comb", consisting of a piece of fine or coarse leather.
 - Separate the piece from the turntable, or small wheel, using thread on a reel, with a stick at one end for holding onto.
- It took between eight and ten minutes to make a five-litre jug.
- The handle was added when the piece had hardened somewhat (after about thirty minutes, if the weather was good). Finally, the handle was stuck to the body of the jug with a bit of water.

Some pieces, such as large jars, had to be made in two parts. First the inside was turned to about half-way, leaving a kind of channel along the top edge which made it easier to attach it later to the top half. The two parts were attached the next day, when the clay was drier and the bottom section could bear the weight of the top.

The following were the tools normally used by the potter during the turning operation:

- The profile, described above.
 - The comb, described above.
 - Metal wire, with a stick at one end to hold it better. This was used for the same purpose as the reel of thread described above, but on larger pieces.
 - Thread, described above.
 - The *casco*, a type of unglazed cup slightly split vertically down the middle, which was used for turning cups.
 - An L-shaped fettling knife. The longer arm was normally about 10 cm long and the shorter arm 4 cm long and 3 cm wide. Gregorio also used a Z-shaped fettling knife. This tool was used to trim and shape cups, plates, etc., after they had been turned, and when they were dry, just before they were fired.
- This was the sequence of operations involved in fettling cups:
- Make a type of mould on the turntable, using the somewhat hardened clay, and then turn it with the fettling knife. The result was a semi-spherical mass of about the same volume as the inside of the cups to be fettled. Its function was to help fit the cups upside down on the turntable.
 - Attach the cup to this mould, and, turning the lathe, apply the fettling knife to the base to remove clay and give it the required shape.

To decorate a piece they used half of a reel of thread, which they turned on a screw attached to a small stick with which they held it.

The reel had various notches in it, and these left a mark on the vessel as it was gently turned on the wheel.

Once the pieces had been turned and, where necessary, the spouts, handles and other features are added, they were left to dry on boards. Because of the quality of the clay used in Zegama, the pieces could be left to dry directly in the sun, without danger of warping or cracking. Naturally, this made the drying process quicker.

The vessels were then glazed and enamelled to make them impermeable. More recently, they were first given an underglaze of engobe³ on top of which the glaze was applied.

Enamel glaze, which gave the vessel a white tone was widely used in Zegama. It was prepared with tin, lead and sand in a small kiln called a *padilla*. This consisted of two adjoining chambers, one for the fire and the other for calcining the lead and tin. In Zegama, the firebox was 1.20 m. square and 1.30 m high. The ceiling was vaulted. The door for introducing the fuel was 0.60 metres in height and 0.44 metres wide.

The adjoining chamber, the calcining chamber, was circular, 1 metre diameter and had a vaulted ceiling 60 centimetres above the base. The base of this chamber stood 70 centimetres above the firebox. The door for introducing the lead and tin was 31 centimetres high and 28 centimetres wide. The base of this door stood 6 cm above the floor level of the chamber. In the wall between the two chambers there was a small vent 42 cm wide by 40 cm high, to draw the fire through.

According to Gregorio Aramendi, the kiln worked as

follows: first the lead (which came from old pipes, etc.) was introduced in the calcining chamber. The fuel—normally furze—was then lit. The mouth of the calcining chamber acted as a flue, drawing the fire from the boiler into this chamber through a vent in the intermediary wall. It took one hour for a charge of 100 kg of lead to melt, after which 10 kg of tin in small bars was added. After a while a “type of cream” began to rise to the surface (Gregorio calls it *calcine*). This was removed and shovelled into a stone chest which stood in front of the door of the chamber. The iron shovel hung from a chain, secured to beam in the ceiling, so that it only had to be moved back and forth. After about two and a half hours after the first *calcine* was removed, the operation in the *padilla* kiln was complete. The entire operation lasted between three and four hours.

This *calcine* was then sifted, and any lumps were sent back to the *padilla* to be calcined again in the next operation.

The calcined mass was then mixed with an equal amount of sand, which came from Nabarretejo in the province of Alava. The entire mixture was then ground. Before the introduction of the water mill, this process was carried out manually. The fixed bottom stone was shaped like a casserole dish and the top stone rotated in it. It was moved using a stick, the bottom end of which fitted into a hole close to the edge of the stone; while the top went into another hole in the ceiling to prevent it from skipping up and down too much. We have seen one of these bottom millstones in the pottery of “Aitamarren Zarra”, now used as a seat. It has a total diameter of 63 cm and an external height of 24 cm. The hole is 37 cm in diameter and 17.5 cm deep. There is a small hole, 3 cm in diameter, to let the ground material out.

In the case of the water mill, the moving top stone measured 60 cm, and the bottom—or fixed—wheel, was slightly bigger. It was fitted into a cement bowl, the edges of which were fitted with small boards to raise the height and prevent the enamel from flying out during grinding. In the centre of the top stone there was a 16 cm hole, through which the shaft from the water wheel passed. The wheel was made of metal and had a diameter of 128 cm and a width of 23 cm. The water came from the River Oria, near the bridge close to the pottery, passing through a channel 40 metres long, to the tank (2m x 1m) next to the wall where the mill had a window. When the hatch of the tank was opened, the water fell on the twenty-five paddles of the water wheel, causing it to turn.

The tip of the shaft and the socket in which it turned were both made of bronze. The socket was fitted into a log, secured on either side with two stakes.

As the shaft rotated, it turned the top stone by means of an iron plate fitted with a square hole in the centre, at the ends of which there were iron bridges firmly secured near the edges of the stone. These bridges were 17.5 cm high and had a rod at the top, which ran into some holes in the plate. They were held in place by means of pins. The plate measured 48 cm long and 12.5 cm wide.

The top stone stood slightly to one side of the cement pan, so that the mass of the enamel would fall on the narrowest part and rebound into the centre, once again going in between the two stones through the central hole through which the shaft also passed.

Each batch contained 16 cups of *calcine* and some water. More water was added every two hours. It took about eight days to grind the *calcine* from a single batch from the *padilla* kiln—about 200 kg.

The milled enamel came out through a small pipe in the base. At this particular mill, a section rifle barrel was used for this purpose.

Gregorio Aramendi remembers that before it was mixed with the sand, the *calcine* used to be introduced into the combustion chamber of the large pottery kiln where it was re-fired. The chamber had a shelf (or "apal") running round the bottom for this purpose, on which the calcine was placed. After firing, the *calcine* was reduced to small stones, which had to be crushed in a mortar before being taken to the mill. The mortar in "Intxausti" consisted of an iron pot fitted to half a barrel. The pestle was made out of part of an old mortar shell.

The glazing or sealing was made with "leaf alcohol"—lead ore imported from Linares. It came in the form of stones, carried in baskets of about 50 kilograms each. First these stones were crushed in the mortar. Once the lead ore had been ground down, it was mixed in equal proportions with Murgisarri red clay and taken to the mill.

After the Spanish Civil War in 1936, lead ore began to be extracted in Zerain from mines which had first been worked by some Germans. Both the enamel and the glaze were applied to the vessels, when they were dry. In order to coat the inside of a vessel they would pour the enamel or glaze inside it and shake it until the surface was completely covered. Any surplus was then poured back into the bowl. To cover the outside, they turned the vessel upside down and held it in one hand, while they poured the glaze or enamel over it with a cup.

Latterly, the only decoration on the vessels was some type of incision. However, in the nineteenth century, tin-enamelled crockery at least was commonly decorated with green copper-oxide patterns, sometimes edged in brown. We have seen numerous examples of such pieces among the debris found near the "Aitamarren Zarra" pottery, and on a jug in the "El Castillo" restaurant in Beasain, which was made in Zegama. The rubble also shows that many vessels were also enamelled in white on the inside and had a lead glaze on the outside.

The Zegama kiln measured 2 metres by 2 metres. One of the walls faced onto the road while the other faced the interior of the workshop, which overlooked the River Oria. The firing chamber had a double wall 1.5 m in height, with 10 holes between it and the walls of the kiln to draw the fire from the hearth to the upper parts of the kiln. The wall ran round a square 140 cm box in the floor of which there were sixteen holes to draw the fire through, ten on the side and six in the centre. These holes were surrounded by three bricks, to reduce the force of the fire somewhat.

The chamber had two doors of the same dimensions, which—like the mouth of the hearth or combustion chamber—were built into the wall facing the Oria.

This kiln had a uralite lean-to roof, supported on walls 54 cm thick which rose above the walls of the kiln itself. The walls on the door side were 2.55 m high, while on the road side they were 1.2 m in height. In the middle of this roof there was a sliding plate which was opened when the kiln was lit, to let out smoke and fumes.

Gregorio Aramendi says that because it took several days to charge the kiln, they had to guard against sudden rain, which would have ruined any unfired vessels. We know that these roofs were also used in other kilns in the Basque Country, although they were usually much more makeshift.

Sixty centimetres from the threshold of the door, there were steps on either side if the kiln leading to a passage 90

cm wide (60 of stone wall plus 30 of brick shell), between the walls that supported the lean-to roof and the inside of the kiln.

As in the case of other kilns, the charge protruded about 50 cm above the top. The potters placed cups in this area, which were used as test pieces to ascertain the state of firing at any time.

The vessels were placed on horizontal boards (*tacas*) mounted using fired clay cylinders of different heights (*bodoques*), and bricks.

In Intxausti when the fuel used was gorse, which "lifted the fire up" to the top of the kiln, there were generally up to ten layers. When gorse was scarce and they had to use pine kindling, they only built six.

Once the kiln had been charged, it was entirely covered in broken pieces of tile, etc.

The vessels were placed upside down in the kiln and because of this the potters would normally remove the glaze or enamel around the rims with the palms of their hands. The cups, plates, bowls, etc. were separated during firing, to prevent the enamel from sticking, using trivets called *txakurrek* ("dogs"). The jugs were supported on floor tiles, called *planchas*, about 15 cm long and somewhat narrower than the mouth, to allow the heat in and ensure a bright glaze.

The holes in the centre of the base were surrounded with three bricks each, in order to dampen the force of the fire on the first pieces.

The firing process lasted between nine and ten hours. The two first firings were made with a gentle fire, in the mouth of the firebox to temper the kiln. The fire was then intensified and reduced again towards the end of the firing process.

Three days after the fire had been extinguished, the vessels were removed and the adobe walls which had covered the doors during firing were removed. Formerly the embers were drenched in water to be used as slack.

Three people were generally employed in the firing process.

Vessels made in Zegama

-Cups (*katilluek*) in three sizes, of which the smallest were called *kafekatillue* (coffee cups). Most were enamelled in white on the inside only, but some also had enamel on the outside.

-Plates (*platerak*). Most were only enamelled on the inside.

-Jugs (*pitxerrak*). These came in six sizes ranging from 1/4 to 6 litres. The largest ones were used for water; the others for cider, wine, txakoli (local wine), etc. Most were completely bathed in white on the inside, and half enamelled on the outside; but some were completely enamelled inside and out. The perfect line separating the glaze or enamel from the clay on the outside is characteristic of Zegama vessels.

-Basins (*barreñoak*). In five sizes, the largest of which had a capacity of 25 litres. Larger bowls generally had handles. They were only glazed or enamelled on the inside.

-Jars. In different sizes, ranging up to 25 litres. Small and medium sized jars were enamelled in white on the inside and partially enamelled on the outside. The larger ones were decorated similarly, but in lead glaze.

-Pots. In 2, 1 and 1/2 litre sizes. Nearly all were completely bathed in white on the inside, and half ena-

melled on the outside. They were used to hold sugar, salt, honey, cayenne pepper, etc.

- Drinking troughs for pigeons, hens, etc.
- Butter jars, in 4 sizes with white enamel.
- "Botijos" (drinking jugs with spouts).
- Flower pots.
- Money boxes, called *eltztxuak* in Tolosa and *itxulapi-koak* in Zegama.
- "Trick" jugs, completely enamelled in white. This is a type of jug with a series of holes in the upper half. To drink from it, you need to know the "trick", which consists of covering one specific hole and drinking out of another. This type of jug is very common in other parts of Spain, and was probably introduced here by a potter from Valladolid, Miranda de Ebro, or elsewhere.

Zegama clay, like that of most potteries in the Basque Country, was not good for cooking and stewpots and casseroles were generally imported from Arrabal del Portillo (Valladolid). They were imported in the form of bisque, i.e. fired without a glaze, and in Zegama they were then enamelled in white on the inside and glazed on the outside. This type of vessel was also imported from Navas del Rey (Valladolid), Pereruela (Zamora) and latterly from Breda (Girona).

This particular pottery catered to a large market, centring on the Irun road. They sold their ware to shops in Beasain, Ordizia, Legorreta, Alegia, Tolosa, Irura, Billabona, Andoain, Lasarte, Urnieta, Hernani, Astigarraga, San Sebastian, Pasaia, Orereta, Herrera, Oiartzun, Irun, Hondarribia, Zaldibia, Lazkao and Ataun.

Shopkeepers from Zumarraga, Legazpi, Oñati, Azpeitia, Azkoitia, Zestoa, Zarautz, Orio, Usurbil, Aia, Idiazabal, Segura, Mutiloa, Zerain, Altsasu, Etxarri-Aranatz, Olazti and Ormaiztegi came to the pottery to buy vessels.

In addition, many people came from nearby areas to buy the vessels directly.

Half of the output of the pottery, however, went to Ordizia, Tolosa and San Sebastian. They sold to six shops in Tolosa, four in Ordizia, four in San Sebastian, three in Hernani, three in Irun, four in Orereta, one in Oiartzun and two in Idiazabal.

Formerly the vessels were transported in low-bedded carts, pulled by horses. More recently, this method was replaced by lorries. Before the goods were distributed, Gregorio Aramendi travelled from shop to shop, taking orders.

Gregorio gave me a list of prices dating from 1936:

- Five-litre jug, 1.25 pesetas.
- Large dish, 70 centimos
- Medium-sized dish 50 centimos
- Small dish, 30 centimos
- Large cup, 50 centimos
- Medium-sized cup, 30 centimos
- Small cup, 20 centimos
- 25-litre jug, 8 pesetas
- 12-litre jug, 2 pesetas
- Butter jar, 3 pesetas
- 25-litre basin, 10 pesetas

AZKOITIA-AZPEITIA

Juan Quende, mentioned earlier in this book, came to Azkoitia with his wife, Maria Laminario, and his son Xavier, who had been born in Urantzia (Navarre), where there were also potteries. He married Josepha Arambendia (or Aramendia or Aramendi according to other documents),

who was from Lizarra. Xabier died in Azkoitia in 1814 at the age of 86. We have no definite evidence that this Quende was a potter; nor that his son, Joseph Antonio Quende Arambendia (born in 1769 in Azkoitia, married to Josepha Manuel de Larrañaga, also from Azkoitia) followed the trade. But we must presume that they were, since Juan Joseph and Diego Quende Larrañaga, children of his first marriage, born in 1805 and 1807 respectively, were both potters. They were, therefore, the great grandsons of the first Quende to come to Azkoitia.

Juan Joseph Quende Larrañaga, who had married Fernanda Larrañaga, from Azkoitia, moved to Azpeitia before 1844, where he is mentioned as a potter. He may have worked in a pottery in Azpeitia. We have no record of whether his descendants kept up the trade.

Diego Quende Larrañaga, brother—as we have said—of Juan Joseph, stayed in Azkoitia, where he married Josefa Antunia Arteche. Again, we have no evidence that his descendants were potters. One of his daughters, Ignacia Arteche married the organist, Juan María Echániz.

On 25 February 1877, one Jose Agustín Quende, listed as a potter, acted as godfather to a daughter of the aforementioned heritage, Maria Rosario Echania Quende, but we do not know what his relationship was with the other Quendes. What does seem certain is that there were clay works in Azkoitia practically until the end of the nineteenth century.

OÑATI

The *Diccionario de la Real Academia de la Historia* (1802) states that: "The centre of the town is surrounded by many well cultivated gardens which produce various types of tasty vegetables, excellent asparagus and much borage, from whose flower a large amount of preserves are made. These preserves are known throughout much of the Kingdom [of Spain] for their excellence and because of the pots in which they are kept as *jarrillas de Oñate* [little Oñati jars]. And we wonder: Who made these "little jars" and where? According to the dictionary: "Because of the mineral wealth, there is also an abundance of wells of good and delicate fresh water and mineral springs in the area, most impregnated iron and lead, and the ore is used in the potteries to varnish or glaze the earthenware". Further on, the dictionary states: "There are also large quarries of gypsum, jasper and rubble, and copious amounts of clay for the potteries and tile makers". What potteries? Where? Certainly the area was ideally suited for a pottery industry, with a supply of clay, lead ore for the glaze, pots.

We now know that the following potters existed in Oñati:

- Dionisio and Ezequiel Boie. In the mid nineteenth century. They were the sons and grandsons of potters from Narbaxa.

- José de Urzelai, whose first wife was Josefa Lazkurai, and whose son Paulino Urzelai Lazkurai, born in Oñati in 1824, succeeded him in the trade. José died in Oñati in 1866 aged sixty-nine; Paulino, in Oñati in 1867.

- Juan José Enparanza was born in Bergara and according to the death certificate of his son José Luis (aged twenty-two) was living in Oñati in 1867.

- And Roque Martín Olalde e Irazabal, born in Oñati in August 1820. He was the son of Pedro Olalde and Joaquina Irazabal. We have no further information about him except that in 1871 he was still working as a potter in Oñati.

Antonio Isasa, born in Oñati was living in Vitoria in

the first half of the nineteenth century, and we know for certain that his son was a potter. It seems quite likely that his father may also have been a potter in Oñati.

DECORATIVE GLAZES AND COLOURS

Glazes played an essential role in pottery. Without it, after being used a few times, the vessel would have acquired unpleasant odours and tastes due to the various organic elements which would have got into the pores in the clay and it would have been necessary to break the vessel to get rid of it.

The main procedures used to cover over the pores in the vessels include burnishing, engobe [slip], coating in pitch, glazing and enamelling.

Burnishing consists of smoothing the walls of the vessel by rubbing it, for example with a stone or bone. Pitch was once used widely, especially for vessels made to contain liquids. We have seen the procedure used as recently as the 1970s in the town of Alaejos (Valladolid). Although we have not actually seen either of these procedures in use in the Basque Country, this does not mean that they were not employed.

We have seen engobe used, but with a covering of glaze on top. Engobe is a layer of very fine clay diluted in water with which the vessel is coated. Engobe with glaze was widely used in the Basque Country, especially latterly, when high tin prices made enamelling uneconomical. Basque potters used this procedure to make pieces that looked like the better-valued enamelled vessels. The lead ore or "leaf alcohol", was mixed not with red clay, as had previously been common, but with white clay from Bernedo. Some potteries got the fine clay for the engobe from the iron mines of Bilbao.

The potteries of Zegama made their own glaze and enamel.

Glaze was used Persia and Asia Minor as early as 3000 BCE. From there it spread to Egypt, and thence to Phoenician, Cypriot and Roman potters. The Byzantine potters took up the procedure, and knowing the competitive advantage it afforded them, they kept it very secret, halting its spread to other places.

It eventually reached the Iberian peninsula with the Moors, and spread most quickly during the ninth and tenth centuries.

Like so many innovations, white enamel was first developed in Mesopotamia.

It was the result of the Mesopotamian potters' attempts to imitate Chinese porcelain in the ninth century. The Chinese had been producing porcelain since the seventh century using kaolin and fine-grained limestone, which their horizontal kilns—more advanced than those of the West—allowed them to fire at high temperatures.

Like glaze, it was the Arabs who introduced enamelling to the Iberian peninsula in the twelfth century, although some researchers date its introduction as early as the tenth century.

The hand mills, used by our potters to grind the varnishes—one of the first and most important applications of the principle of rotation since the potter's wheel—appeared in the Basque Country in the second Iron Age. Ignacio de Barandiaran says that the invention originated in the Mediterranean Near East (or perhaps Mesopotamia). This is the system that was systematically used in ancient Greece, whereas during the Roman era it was replaced by the water wheel for large-scale work.

Telesforo Aranzadi says that these mills were used in

many Basque towns "where today they lie abandoned or are used as the base or capitel for posts". These mills, now widely used to grind corn, were still employed almost to the present day by Basque potters.

We know that there were water mills for grinding varnishes in Galarreta, Elosu and Mendibil. In many cases they were simply flour mills which had been adapted to grind pottery varnishes as well.

The water mill in Zegama is an outstanding example of Francisco Jose Arregi's ingenuity and dedication. Not only was it used to grind varnishes but also to blunge—or mix—the clay.

These water mills are probably at least 3,000 years old, and originated in mountainous regions of the Near East.

The coloured decorations were added using copper oxide for the green, with cobalt oxide for the blue, and manganese oxide for browns and purples. The latter was used essentially to outline patterns in other colours, especially green. Green, brown and purple decorations were added in Teruel from the thirteenth century, in Muel from the late sixteenth century and in Villafuliche from the seventeenth century.

Blue, which was extensively used by the potters of Igeleta, Erentxun, Ixona and Vitoria—and undoubtedly in other Basque potteries as well—was introduced to the Iberian peninsula in the thirteenth century, and was first used in Muel, Teruel and Calatayud in the late fifteenth century.

The information comes from any extensive study on Aragonese ceramics published by Isabel Alvaro Zamora. It seems quite likely that use of these colours, like other pottery procedures, spread here up the River Ebro. We also believe that Haro was an important centre for spreading pottery techniques. It is possible that the etymology of the name Haro—(spelt "Faro" in mediaeval times) is the same as that of Faro in Asturias: Jose Manuel Feito says that the latter town, which had a long pottery tradition, was named for the Arab word *alfar*, meaning "pottery". The definite article, *Al*, was removed and the *O* was added". I would cautiously hypothesise that the name Haro—previously Faro—might also have come from *alfar*?

ARETXABAleta

I first learned of the potteries of Aretxabaleta from José Ramón Arenaza, who is a native of the town. The potteries stood in the Puerta del Sol district. The house where the workshops stood is still called "Las Ollerías" [the potteries]. It was later turned into lodgings for a nearby spa frequented particularly by people from Madrid—hence the name of the district [The Puerta del Sol is one of the main squares in Madrid]. The great-great-grandson of the last potter, Ignacio Azkoitia, tells me that his ancestors came from Zalduondo. The last potter in Aretxabaleta was Julián López de Munain.

ESKORIATZA

Madoz's *Diccionario Geográfico Estadístico Histórico de España y sus territorios de Ultramar*, Volume VII (1847) contains an account of the potteries of Eskoriatza, in the Valley of Leintz. It reads as follows: "Eskoriatza. Industry: A factory for making ticking for mattresses, a soap workshop, various canvas mills, a potter, a forge and six flour mills. In 1521 a fire destroyed the town and the houses were rebuilt in stone, replacing the wooden planks previously used".

Emilio Valverde y Alvarez also speaks of the potteries of Eskoriatza in his *Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra*, published in 1886: "Escoriaza... soap factory, ticking manufacture, canvas makers, potteries, forges and flour mills".

On 22 August 1974, we travelled to Eskoriatza, to see if we could find any further information. We questioned some of the older people, but nobody could tell us anything of any potteries in the town, until we met Antonio Saenz de Viteri, resting on a bench in the town square. Antonio had been the clerk of the Town Council for 43 years and he told us that as a boy he remembered seeing clay vessels on a table at the door of the first house after the bridge over the river Deba, coming from Aretxabaleta. In those days there were neither cars nor lorries on the road, but only oxen carts, and the vessels were left to dry in the sun on tables which protruded out into the middle of the street without obstructing the traffic. This house was known as "Olleritxenak".

Antonio remembered that the potter's surname was Zubiate and that his son, Alberto, assisted him in the work. He also remembered that the clay was prepared in pits, near the present-day (in 1974) ball court, at the rear of the doctor's house. He thought there were three pits, "where they put the clay and left it for a few days". One of these pits was probably the one in which they mixed the clay, adding water—"the blunging pit"—after which it was passed to the other two ("decanting pits"), where after a few days the clay decanted in the bottom. This was the system known elsewhere in the Basque Country as "sieving".

Armed with this information, and with little hope of finding any trace of the pottery, we went to the house, which, as the first building on the road into the village, bore a sign bearing the name "Escoriaza". We were delighted to see the well-preserved firing chamber of the old kiln still intact, now being used as a henhouse.

The kiln and the various adjoining constructions—which probably contained the pottery workshop—did not appear to have been significantly altered. On the first floor door of these buildings, a cross had been carved with a strange stylised bird, somewhat akin to a dinosaur.

Some people who were branding a cow on a shoeing frame told us that the combustion chamber stood in the wall of the kiln facing onto a saw mill, but that it was no longer visible because the ground had been levelled, covering it. We took some measurements of the firing chamber, which was in good condition though full of rubble.

This rubble has since been removed from the kiln, and in June 2002, thanks to archaeological excavations conducted by Alfredo Moraza and Juancho Agirre, from the *Sociedad de Ciencias Aranzadi*, we took fresh measurements which differ slightly from the ones we took then.

We also uncovered the combustion chamber, which has been measured and photographed. The high temperatures in the kiln have vitrified the stones in the vault turning them white.

This floor is somewhat smaller than in the firing chamber. The wall with the mouth of the kiln measures 187 cm and the opposite wall 195 cm. The wall beneath the wall containing the doors of the firing chamber measures 203 cm and the one opposite, which faces towards a street and towards the River Deba measures 193 cm.

This chamber has a maximum height of 165 cm, and inside the door it measures 40 cm. Outside it measures 120 cm—in other words, access to the chamber was by means of a ramp, a common feature of these kilns. All these measurements are subject to change once the ground

level has been definitely determined. The door is lined with bricks and has a pointed arch and vault. On the outside of this arch another half-pointed arch can be seen, also made of brick. This may indicate that the chamber had problems drawing the fire.

On the wall opposite the mouth of the kiln there is now a brick infill, which is also arched at the top, possibly indicating that there was a door here. This seems to support the theory that the chamber had draught problems. The firing chamber, as we have said, has two doors in the same wall, and the most of the masonry is covered with rows of bricks. This covering is different to that on the other three walls, which have an arrangement consisting of rows of bricks and square clay blocks. The lining on the wall with the doors appears to be newer and more makeshift.

Above the floor, there are brick walls, or *pomecillos* as they were called in Uribarri Ganboa. The height shown on the enclosed drawings—68 cm—is that of the maximum remaining sections. They may have been up to 80 cm high (the height between the floor and the threshold of the low door). Inside this box there are 29 holes, through which the fire from the combustion chamber was drawn. The twenty-two holes that led the fire to the upper parts of the kiln—i.e. the holes between the walls of the box and the holes in the chamber—are in very bad condition and in the drawing we have tried to show the way we think they originally looked. It is interesting to note that the 29 holes in the centre were protected by clay rings about 10 cm in diameter and about 2 cm thick.

In 1974, our measurements gave a height of 533 cm for the wall on the right of the chamber. The more recent measurements give a figure of 514 cm. This difference is probably due to the difficulties we faced thirty years ago rather than any subsequent brickfall. The wall with the doors in it measures 500 cm; the opposite wall 484 cm and the left hand wall 426 cm.

On either side of the top door of this chamber, there are holes, with two equivalent ones on the opposite wall. We believe these were probably used to support the boards from which the kiln was charged as it filled with vessels. We have seen this arrangement in other potteries in the Basque Country, such as the one in Lizara.

The presence of cylindrical fired-clay blocks of different heights beside the rubble of vessels, trivets for separating them during firing, suggests that the utensils were placed inside the chamber on boards or platforms, mounted using these clay blocks and some bricks.

Some years ago we checked the parish records and found that the potter's full name was Félix Zubiate and that he was born in Abadiño (Bizkaia), where we know that there were also potteries at one time. He was the son of Salustiano Zubiate and Juana María Belar, both from Elorrio.

Juan Manuel Garaikoetxea Gotxikoa also worked in Eskoriatza. He had previously worked in Elosu (Alava), where he had been born in 1837, and where there was a very important pottery activity, with several kilns. The only one still standing is that run by the Ortiz de Zarate family. It has been saved from destruction, by the dedication of Blanca Gomez de Segura with the support from some public authorities. Blanca has turned the adjoining house into an interesting museum of "Basque Pottery", with a workshop where she applies the skills she learnt from Jose Ortiz de Zarate.

Another potter who worked in Eskoriatza was Juan Likiñano, who was born in the village in 1857, the son of

Juan José Likiñano (also a local man) and Ignacia Lezeta, from Mendiola.

We know from the remains found in and around the pottery that the vessels were generally enamelled, although some were also glazed, and that they used green copper oxide and brown manganese oxide to decorate them. We also found abundant remains of vessels from Muelas del Pan (see the section on heat-proof vessels for an explanation of the presence of these vessels in the Basque Country).

Saenz de Viteri—and later Evaristo Larrañaga—reported that the “pottery work wasn’t a great money-spinner”. Indeed, it didn’t even cover Zubiate’s rent for the premises and he was forced to abandon the pottery during the first decade of the twentieth century.

We had heard that this old kiln in Eskoriatza, heir to a centuries-old technology, was going to be moved to another area to make way for new houses. We presumed that it would be dismantled and rebuilt; this struck us as being a pity, since being a masonry building, it would have lost all its character and looked unnatural—it would ultimately have been a new kiln, copied from the older one. Happily, we have since learned that expert engineers are seriously considering moving it whole, without dismantling it. The operation will consist of hoisting the entire construction—with a ground area of twenty-five square metres and a height of seven metres—and transporting it to the new site. Our congratulations go to everyone involved in this praiseworthy project.

KILNS

The earliest means of firing we know of consisted of firing the vessels over an open fire. Amazingly, this procedure was still used up until the nineteenth century in a town near the Basque Country—Ordizan, in the province of Bearne. R. Coquerel says that a layer of dry straw was laid on an area about two metres in diameter on clay ground or gravel. A few thin branches were placed on top. A covering of ferns and unfired vessels was placed on top of these. This was followed by another layer of ferns and more vessels, and so until, to form a cone. The potters then set fire to the entire pile. Once the pieces had been fired, the heap was covered in ashes and sods to ensure slow cooling.

One of the most important developments in the firing process was the separation of the combustion and firing chambers, introduced some time in the fourth millennium BCE in Mesopotamia.

In his fascinating book, “Les Fours”, Daniel Rhodes writes: “While there were of course subsequent improvements, this arrangement was used in most kilns in Mediterranean countries and Europe until modern times”.

Pictures on some Greek glasses show the kilns that were used in the fifteenth century BCE, and they are very similar to some in Navarre (Iruberri, Atarrabia, the old kiln in Tutera, etc.).

These are known as vertical kilns with an ascending draught. In the Iberian Peninsula they are also known as “Arab” kilns, since it appears that it was the Moors who first introduced them. In Asia (China, Japan, Korea, etc.), on the other hand, horizontal kilns were developed, in which the fire or combustion chamber and the stack were practically at the same level. These kilns were of better quality because they attained higher temperatures with a more uniform distribution of the heat.

The kilns we have seen in the Basque Country are

practically square in plan, except for the one in Marino Gonzalez’s pottery in Tafalla, and Carmelo Añon’s modern kiln in Tutera, which were circular. Sadly, both of these constructions have since been demolished.

They were all open, except for those in Iruberri, Atarrabia and the old kiln in Tutera, whose firing chamber had a brick vault, with holes to let out smoke and fumes, and create a draught.

As we have said, the vessels were placed on *tacas*—cylindrical clay blocks—separating the enamelled or glazed vessels by means of fired clay trivets so that they would not stick together during firing. These were called *txakurrek* (dogs) in Zegama and some other potteries in the Basque Country. On fired plates and cups we can see three small unglazed patches. These were the *palces* where the vessel was supported on the legs of the trivets.

The charge of vessels normally protruded out the top of the kiln, and this additional part was called the *colme*.

Once the kiln had been charged the doors of the firing chamber were bricked up and the *colme* was covered in broken roof tiles, remains of vessels from previous firings, etc.

The fire was then lit, gently at first, and later raised to a temperature of between 900° and 1000° C.

The most widely-used procedure for determining the condition of the vessels, consisted of removing some enamelled cups from the *colme* with a metal hook.

The vessels were thus checked about five times before the firing process was considered complete. They were usually fired for between 16 and 17 hours, and in some larger kilns, up to 23 hours.

In other potteries, as well as checking the test pieces, they also used small viewing holes (*visteros*) in the bricks used to block off the doors of the firing chamber.

When the potter saw that the pieces of broken pottery in the *colme* began to turn white, he removed the plugs blocking the holes and inserted a very dry stick. By the light of the burning stick he checked the condition of the enamel or glaze on the vessels. Once firing was complete, the mouth of the combustion chamber was blocked off to stop the draught and put out the fire.

It took several days for the pieces to cool sufficiently to be removed from the kiln.

Cracked pieces were called *apeladas* and were piled in a heap near the kiln (the *testar*), to be used in the *colme* in later firings.

Unsightly pieces were called *reuses*, *ereuses* or *rauses*. These were sold privately at a lower price.

Firing was a delicate operation. A south wind, the wrong distribution of the fire, incorrect tempering, etc. could put paid to hours of work, and mean a waste of materials: clay, enamels, fuel, etc. Daniel Rhodes says “Potters did not look on their kilns as others craftsmen looked on their tools. Their kiln was the altar of a holocaust, a potential enemy, a destroyer, but also an ally with whom they must work”.

Consequently the potters sought protection from on high, making crosses out of pottery shards on the inside walls of the firing chamber before charging the vessels, crosses on the top of the combustion chamber when lighting the kiln or at the end of the process, and crosses and on the rubble in the *colme* etc. They also said prayers or crossed themselves at certain points during the process, and it was quite frequent to hear an exclamation of “praise God” at the end of a successful firing.

In Ordizan, where firing was communal, families that had pieces in the fire knelt around it, and said certain pra-

vers throughout the firing process. Whenever they heard a noise that suggested that something had broken, they all said in unison *soule assieu* —may it be the only one—and redoubled their prayers. Coquerel says it was quite a pagan ceremony and met with complete opposition from the village priest. The origins of the ritual “must be as old as the potter’s art”.

THE PEDARRA

This type of pitcher (known as a *pedarra*, *pegarra*, *kantarue*, etc.) was used in much of Gipuzkoa to transport water. When Humboldt was travelling through St Jean de Luz in 1801 he was fascinated by this vessel, which he described as being shaped like a teapot.

It does not appear to have made by Gipuzkoan potters, but was instead imported from craftsmen in the French Basque Country, such as the Cazaux family in Biarritz (Lapurdi) Jean Oyhamburu and Simon Eyheraberry in St. Jean le Vieux (Donazaharre) in Lower Navarre and Gathulu Urdiñarbe in Zuberoa. They might also have come from the potteries of Doneztebe (Navarre); we do know, for example, that the Remón family manufactured them in Galzaburu.

These pitchers had no form of waterproofing, unlike those made in potteries in Alava and Bizkaia, which were enamelled in white whenever possible. They were then glazed, although in some cases an engobe underglaze was added first.

The area in which this type of pitcher was used has not been sufficiently well studied and given the apparent antiquity of the piece, it seems well worth the research.

R. Coquerel found one dating from the Carolingian era at Saint Lézer. Speaking of the Ordizan pitcher, he says that they were made without a wheel or latterly with a very rudimentary one: “Given their shape and texture, the vessels from Ordizan are entirely comparable to those of the Carolingian era. At Saint Lézer we found a large pitcher dating from this period and though it is somewhat more elegant in form, it bears more than a passing resemblance to the pitchers of Ordizia. This technique, dating from the high Middle Ages was preserved until the end of the nineteenth century”.

In the 1970s, in the interesting Bearne museum in Pau, I saw a pitcher dating from the third century, whose shape suggested that it was a precursor of the Pyrenean pitcher. Next to the handle, it bears the potter’s mark: three incisions with another one crossing them diagonally. This custom of putting the potters’ mark on the vessels in this part of Bearne survived almost to the present day.

An engraving published in “Theatrum Orbis Terrarum” by Abraham Ortelius of Antwerp in 1603, bears the legend “Donsellas Biscainas and Gasconas...” [Biscayan (Basque) and Gascon maids]. It shows one of girls carrying a pitcher, similar to the Pyrenean one, on her head. The handles of the jug, however, can be folded down by means of pivots on the ends. The vessel appears to be made of metal. There are many postcards and engravings illustrating the use of this vessel in these areas. One postcard from Biarritz shows a pitcher with a horizontal handle. Julio Caro Baroja, in his work “De la vida rural vasca (Bera de Bidasa)” , says: “For carrying water, as well as a subilla, a clay pitcher or pedarra is also used, which is generally imported from France. Like the Spanish word *herrada*, the name *pedarra* most likely comes from the Latin “*ferrata*”. It is well known that the Basques tend to turn the F into a P”.

José Miguel de Barandiaran, in his “Bosquejo

Etnográfico de Sara V” (published in the *Anuario de Eusko Folklore*, Volume XXI, (1965-66), page 110), says: “*Pedar*: the jug is called *pedar*, *pear* or *pegar*. It is a clay vessel measuring 25 cm across at the widest point. The mouth is 8 cm in diameter and the base 16 cm. It has a handle (*gider*) on one side and a spout (*tutu*) on the other”.

These, then, are the different names by which this pitcher is known in the Basque Country: *kantarue* , in Bizkaia; *pedarra* , in Doneztebe (San Esteban) and Bera de Bidasa; *pegas* , in Biarritz, and *pedarra* , *pegarra* or *pearra* in Sara. These last names are very frequent in Northern Navarre, the French Basque Country and adjoining areas, such as the southern part of Les Landes, according to Jean Seguy’s *Atlas Lingüistique de la Gascogne* . In the eastern part of the French Basque Country it is known as *ourse* (likewise in Poyastruc and Lahitte de Toupière, important pottery centres, where the vessels were thrown without turning on a wheel).

Jean Robert, curator of the Pyrenean Museum in Lourdes, says that this pitcher was also known by the Gascon word *terras* , and this is confirmed in Jean Seguy’s Linguistic Atlas. Further east, according to Seguy, it was called a *durno* . In Les Landes, further north than the area where the term *poega* is used, it was known as a *banoe* . According to R. Coquerel, in Lahitte de Toupière, where the last vessels were fired in 1926 (Bulletín de la Société Ramond Bagnères de Bigorre, 1969), a pitcher somewhat smaller than the *ourse* was also produced, which might be included in the same family. This was called a *péadertes* , and had the handle on the mouth. The pitchers used in Bizkaia, Gipuzkoa and part of Alava were generally tin-enamelled inside and out. In some cases, they were only half-glazed on the outside. As was the case with other vessels, when tin became scarce and the price rose to prohibitive levels, they began to glaze them, leaving the colour of the clay visible.

However in northern Navarre, in the French Basque Country, and in the other areas mentioned, the pitcher was entirely unglazed. Only in the Ariège valley and in Lahitte de Toupière have we seen decorations, consisting of a few simple strokes of engobe.

In some places it was the custom during the village fiestas, to hold races in which the competitors had to run with pitchers on their heads. There are pictures of this practise from Zornotza and Orereta. R. Coquerel speaks of this custom in Poyastruc. Juan Carlos Epalza tells me that this race was also held in Ibarra (Orozko).

HEATPROOF VESSELS

One of the best clays in the Basque Country for making cooking vessels was that used in Zubiz (Navarre), although casseroles and stewpots were also made for this purpose using clay from close to the potteries of Irúnberri, Lizarraga, Marañón, etc. In Gipuzkoa, Alava and Bizkaia—and very probably in the French Basque Country—because good local heatproof clays were not available, such vessels were largely imported from Muelas del Pan and Pereruela, in the province of Zamora.

Madoz’s “dictionary” (1850) says of Muelas del Pan: “Industry and Commerce: Construction of clay vessels, which are sold to the Basque Provinces and even on occasions to France”.

L. L. Short, in Zephyrus, No. 2-3 (Salamanca) says of Pereruela: “Usually, the potter sells the vessels on to retailers and does not sell directly outside Zamora. These Zamoran retailers take the products from Pereruela to

Galicia, the Basque Country, La Montaña, Burgos and sometimes to Andalucía".

In the 1970s we spoke to José Martínez and Domingo Blanco in Muelas del Pan. They had both sold stoneware and remembered often sending vessels to potters in the Basque Country, including Sabin Ortiz de Zárate (Elosu), Miguel Arretxaga (Durango), Leandro Ganzabal (Ametzaga), Fructuoso Fernández de Larrinea (Elosu), etc.

The vessels were brought from Muelas del Pan as bisque—in other words they were fired but unglazed. The Basque potteries enamelled and re-fired them.

Our source in this town knew of more than a hundred female potters. The women made the vessels using very primitive wheels, turned by hand when firing.

It was the men who extracted the soil, prepared the clay, fired the vessels once they had been cast and sold them. This wheel was very similar to that used in Pereruela, Moveros (Zamora), Poyastruc, Ordizia, etc.

But although most cooking vessels came from these two towns, they also brought them from the towns of Errabal del Portillo and Las Navas del Rey in Valladolid. These vessels were generally glazed on the outside and enamelled on the inside.

CLAY PIPES

Pipes have been used for smoking since ancient times, although in Europe they were only introduced for smoking tobacco in the sixteenth century. As the habit spread, so too did the manufacture of clay pipes. A workshop for making clay pipes is known to have been built in Broseley (England) in 1575.

English exiles, persecuted for their religious ideas by King James I, began manufacturing this type of pipe in Holland in 1608, and the industry there is still thriving. These Dutch pipes gained great success and soon spread to the rest of Europe. In France they are known to have been manufactured at least from 1620. As in the case of Holland, this development was due to English exiles.

In the Iberian peninsula and the Balearic Islands, manufacture did not begin until the eighteenth century. It was on the islands, as well as in Catalonia and the Basque Country, where the custom first became popular.

I have taken these brief notes from María del Mar López Colom's fascinating work, *Pipas de arcilla halladas en Gipuzkoa*. She analyses 340 remains of pipes, estimating their age and origin, among other characteristics. Most date from the seventeenth, eighteenth and nineteenth centuries. And the greatest number come from Holland, followed by England and France. Most of the pipes (295 pieces) were found in San Sebastian, chiefly in La Concha bay and the mouth of the harbour.

Clay pipes continued to be used in the Basque Country into the twentieth century, as we can see from many old photographs of farmers and fishermen. They were very popular, since they allowed the full taste of the tobacco to be enjoyed, and also because they were relatively affordable. Because of the fragility of the pipes, they were kept safely tucked in berets, and smokers often carried two in case one broke. According to María del Mar López Colom, a smoker might break around four pipes a week.

In our work on the pottery of the Basque Country, published in 1995, we spoke of the one manufacturer of such pipes in the Basque Country: the Heppe family pottery in Bilbao.

The clay used, kaolin, came from the San Luis iron mine in Calle Miravillas in Bilbao. This clay was tipped

into a pit and stirred together with water. Then it was left to dry for a while. The clay was then placed on a table and beaten with an iron bar until it reached the consistency of lard. Finally it was kneaded by hand. A piece of clay was then roughly drawn into the shape of a pipe, and a stainless steel needle was stuck into the stem. With the needle still inside, the pipe was placed in a two-part steel mould, which was then placed in a press, which applied pressure to the mould. With the pipe in the mould and the press, the hole in the bowl was made using a punch. The pipe was then removed from the mould and left to dry in the sun. Once it had attained a certain consistency the pipe was trimmed to remove any lumps of clay. The needle was then removed from the stem, and the pipe was put out in the sun to dry again.

The pipes were fired in the kiln along with the other vessels made in the pottery. They were placed on the first level of the kiln, inside boxes of refractory clay, so that they were not directly exposed to the fire, as this would have dulled their white colour.

A gross (twelve dozen) of pipes were placed in each box, and there were four boxes to a firing, hence 576 pipes. The Heppe fired about 6912 pipes every year, which they sold to "Biloria", an establishment in Calle Colón de Larreategi, between Alameda de Mazarredo and the Ensanche market. "Biloria" then distributed them to different parts of the Basque Country. Three steel moulds from the Heppe pottery are preserved in the Basque Museum in Bilbao.

WIRING AND STAPLING.

Earthenware vessels were wired and stapled by tinsmiths. Wiring a vessel consisted of lining it with a type of closely-woven wire fabric, to give it greater solidity and resistance. Stapling was a means of repairing broken or cracked vessels using staples made out of a type of wire which was rather stronger than that used for wiring.

Domingo Olabe of Vitoria, who was a tinsmith before the Civil War, wired and stapled many vessels. It was he who patiently explained the process to me.

To wire a stewpot they began by making a wire ring in the neck of the vessel. Then they made "branches"—in other words they prepared some wires that were more than twice as long as the height of the vessel, and passed them through this ring, bending them in the middle and leaving the ends free for braiding. The number of branches depended on the density of the mesh they wanted to make. A normal stewpot might have about 10 branches. They then braided the wires a little (one or two turns), at the level of the ring, and traced the weave around the vessel. Each wire-maker had his own method, making different combinations with the wires to be joined and braiding different ones. Once the fabric had been braided across the entire surface of the vessel, the ends of the branches were finished off with a ring of wire at the bottom.

Pliers were used for this work.

Before it was applied to the vessels, the wire was smoothed and annealed to make it more malleable.

In 1934, Domingo Olabe charged 1.25 pesetas for wiring a normal stewpot, an operation which normally took about 20 minutes.

For stapling the vessels he used a drill, pliers, wire and paste to seal the cracks in the vessel. The drill, which the tinsmith made himself, was an ingenious instrument. The one Domingo Olabe explained to me was made with a brass bed knob, with a stick running through the hole

and protruding about 2 or 3 cm out one end. Into this part of the stick he drove a piece of umbrella-rib reinforced with wire. A flat rib was more effective for making the hole in the vessel. At the other, longer, end of the stick, above the bed knob, they fitted a small board at right angles with a hole in it. This board was placed a bit closer to the knob, and the two ends were secured using strings to the top of the vertical stick. When the tip of the drill was applied to the vessel, the stapler twisted the strings, thus turning the board on the stick. He then took the ends of the table and, by moving it up and down the stick, turned it about five times on each side, depending on the length of the strings.

We have seen a couple of these drills, both of which had a piece of wood the size of a fist instead of a brass knob. Several nails had been driven into one of them to give it more weight.

Using this drill they made two holes, one on each side of the crack, which did not go right through the walls of the vessel. They then made a staple out of wire. This involved bending a piece of wire, placing the two halves very close together, sharpening one end and fitting it into one of the holes. They then sharpened the other end and pushed it into the other hole. The back of the staple, which was slightly curved, was pressed down with a finger to ensure that it fitted better along the full length. They then proceeded to fit the other staples in the same way. After this, they applied a quick-drying paste to the entire crack. The ingredients used in this paste were kept secret. It was made of fattened pig's blood (which they got from the abattoir), and quicklime. Domingo can't remember the exact proportions as he mixed them without measures, using his own experience. The surface of the paste hardened over in the vessel in which it was kept, but underneath it remained in good condition.

Sometimes the tinsmith accidentally drove the drill right through the wall of the vessel: he would cover this small hole with cork, and then coat both sides in paste.

On occasions, the vessel might have a large hole in it. In this case, they would repair it as follows: first they would cut two small round plates somewhat larger than the hole. Then they would turn up the edges of these platelets and make two holes in the middle. One of the platelets was positioned inside the vessel, covering the hole. First though, they would pass a wire through the holes in the plate, so that the ends of the wire protruded out the other side through the hole. They then fitted the other plate and passed the wire through the holes in it. The wires were then braided and twisted to secure the two plates firmly to the vessel. To make sure it was absolutely watertight, before putting the plates in place, they put paste on the inside and outside edges of the hole.

NOTES

¹ All mentions of "tile-makers" and "tile-making" in the text refer exclusively to the manufacture of roof-tiles

² The writer draws a distinction between "vidriado" (glaze, here generally lead-based) and "esmalte" (tin-glaze or tin-enamel). To maintain the difference these terms have been translated throughout as "glaze" and "enamel" respectively.

³ The Spanish term "engobe" may be translated either as "engobe" or "slip" in English. Strictly speaking, in ceramics terminology, slip is essentially just clay or claybody thinned with water, and perhaps with flocculants or defloculants added. An engobe is somewhere between a slip and a glaze, and is formulated for application to bone dry and bisque-fired wares. Engobes generally contain some calcined clay to reduce shrinkage after application. They also usually contain additional fluxes to ensure adhesion, often a little borax to assist adhesion early in the firing. However, the term "engobe" is more widely used in a general context in the US, while "slip" is used in the UK. Here I have used "engobe" throughout.

PHOTO CAPTIONS

- 1.** Butter jar.
2. Pedarra pitcher made at the pottery in Doneztebe (San Esteban), Navarre.
3. Pitcher from Narbaxa.
4. Drill for mending vessels by wiring or stapling.
5. Decorated plate.
6. Plan of the kiln in Zegama.
7. Pot.
8. Cider jug.
9. Pipe made in Usurbil.
10. Gregorio Aramendi Arregi at an exhibition of Basque pottery and tribute to the potters of the Basque Country held in the San Telmo Museum, San Sebastian in July 1978. Gregorio was the last traditional potter in Gipuzkoa.
11. Jug with decorations in blue.
12. Washbowl completely enamelled in white.
13. Oil cruet (alcuzas), at the San Telmo Museum.
14. A profile, one of the potter's tools.
15. Chamber pot.
16. Candlestick.
17. Holy water font.
18. Washbowl.
19. Small lamp.
20. Large dish.
21. Pestle and mortar.
22. Pedarra (pitcher).
23. Decorated pitcher.
24. *Botijo* (two-spouted earthen jar with handle).
25. Oil jar.
26. Butter jar.
27. Pitcher.
28. Liquor bottle.
29. Jug.
30. Measuring cups.
31. Butter jar.
32. Cider jug.
33. Jug decorated in green.
34. Casserole and stewpots for cooking on an open fire.
35. Plates and *katilu* (wide cup).
36. Pots.
37. Small lamp found in La Concha Bay, San Sebastian.
38. Fragments of earthenware vessels found in La Concha Bay, San Sebastian: probably made in Muel, Aragon. 16th century.
39. Small lamp found in the Bay.
40. Cup found in La Concha Bay.
41. Earthenware vessel made in Bearn and used in Hondarribia.
42. Small jug found during excavations of the whaling ship San Juan, from Pasaia, which sank near Saddle Island in Red Bay, Labrador (Canada) in 1565. It is similar to those made in Ixona, Igeleta and Erentxun.
43. Earthenware vessel found in La Concha Bay.
44. Earthenware vessels made in Ixona.
45. Butter jars made by Francisco Arregi, Zegama.
- 46.** The Intxausti pottery.
47. Punch for making holes, decorations, etc.
48. The stamp used by Francisco Arregi to mark his vessels. Zegama.
49. Aitamaren Zarra pottery.
50. Gregorio Aramendi, the last potter in Zegama, in front of the blunging pit.
51. Drawing showing a small water wheel on the River Oria simultaneously grinding varnishes, by means of a small metal plate (C) and stirring clay, using a shaft (E).
52. Paintbrush made out of goat's beard.
53. A potter's wheel, typical of those normally used in Basque potteries.
54. Profile.
55. Potter's wheel in Faro, Asturias, similar to that used in the Torcachas district of Karrantza.
56. A potter shaping a pitcher with a gentle touch.
57. Profile, used to smoothen finished vessels.
58. Profile.
59. Jose Ortiz de Zarate smoothens a pot using a profile.
60. A potter's tools.
61. "Botijo" (two-spouted earthen jar with handle).
62. Jug.
63. Butter jar with engobe (underglaze).
64. Butter jar with spout.
65. Jug with decorations in blue.
66. Sweet jar.
67. Butter jar with incised designs.
68. Varnish mill.
69. Plan showing the relative position of the varnish millstones (B), the blunging pit (F), and the water tank (G).
70. Varnish mill at the Aitamaren Zarra pottery in Zegama.
71. Small kiln for roasting lead and tin, basic ingredients for making the white enamel glaze.
72. Jug, decorated in green.
73. Pitcher at the El Castillo restaurant in Beasain, made in a pottery in Zegama.
74. Cider jug made at the Aitamaren Zarra pottery in Zegama.
75. Jug with decoration of a bird and footring.
76. Kiln in Zegama, Section B-B.
77. Kiln in Zegama, Section A-A.
78. Kiln in Zegama.
79. Plan of kiln.
80. Door of the calcining chamber, in Gregorio Aramendi's "padilla" kiln, Zegama.
81. Bowl.
82. Drying rack
83. *Botijo* (two-spouted earthen jar with handle) normally made on commission, with a wide mouth to allow the inside to be cleaned.
84. Pot.
85. Small jar made in Zegama.
86. Butter jar.
87. Butter jar.
88. Washbowl.
89. Trick jug, made at the Intxausti pottery in Zegama
- 90.** Water vessel for birds.
91. Jug made at the Intxausti pottery in Zegama.
92. Cider jug from the Intxausti pottery, used in a cider house in Hernani.
93. Oil jar.
94. Butter jar made by Agapito Azurmendi of Zegama.
95. Pots.
96. Jug.
97. Decoy egg, placed in hens' nests to encourage them to lay.
98. Dishes for miscellaneous uses.
99. Pots.
100. Pestle and mortar.
101. Measuring cups.
102. *Botijo* (two-spouted earthen jar with handle).
103. Butter jar. Espinosa family, Bergara.
104. Sweet jar.
105. Candlestick.
106. Measure.
107. Butter jar.
108. Measuring cups.
109. Small lamp.
110. Butter churn. Errotalde Palace, Bergara.
111. Pitcher with floral decoration and stapling.
112. Pitcher, glazed on the outside and enamelled on the inside. Federico Garmendia, Narbaxa.
113. Jug coated in engobe and glaze. José Ortiz de Zarate. Elosu.
114. Fully-coated pitcher. Nicolás Agirrebeitia, Uriarri Ganboa.
115. Jug.
116. Half-coated pitcher.
117. Liquor bottle from Antonio Corres' pottery in Marañón.
118. Hot water bottles.
119. Liquor jar made by Fructuoso Fernández of Larrinoa, Narbaxa.
120. Multi-purpose pitchers.
121. Jug used in San Marcial chapel, Antzuola.
122. Jug.
123. Pitcher with green decoration.
124. Jug made in Ixona.
125. Jug with green decoration and footring.
126. Jug with decorations in blue.
127. Holy water fonts, a common feature in farm bedrooms. The bowl was made on the wheel, whereas the plate, which bore a religious motif, was moulded.
128. Mouth of the combustion chamber.
129. Carving on the door of the possible Eskoriatza workshop.
130. Carving on the same door.
131. View from inside the combustion chamber.
132. Mouth of the combustion chamber.
133. Kiln, section B-B.
134. Remains found during the archaeological dig conducted by the *Sociedad de Ciencias Aranzadi* at the kiln in Eskoriatza. They show that the glaze was made out of lead and tin, and the pieces were decora-

ted in green using copper oxide and brown with manganese oxide.

135. Bowl made at Eskoriatza, reconstructed from fragments found during the dig.

136. Doors leading to the firing chamber of the kiln.

137. Arrangement of the inside wall of the firing chamber of the kiln.

138. Kiln in Eskoriatza, section A-A.

139. Remains found during the archaeological dig.

140. Kiln in Eskoriatza

141. Clay block used to support the horizontal boards on which the vessels were placed in the firing chamber.

142. Shard found during the dig.

143. Shards of a vessel unearthed during the dig at the kiln.

144. Back of the firing chamber of the kiln. Note the brickwork, with holes to draw the fire through to the upper part of the kiln.

145. Plan of the kiln in Eskoriatza.

146. Clay blocks.

147. Boards mounted using clay blocks and bricks at the kiln of the Elosu pottery (Alava), in the Museum of Basque Pottery.

148. Trivets (*txakurrek*) to separate the glazed or enamelled vessels.

149. Combustion chamber at José Ortiz de Zarate's kiln in Elosu. Note how the intense heat has vitrified the stones in the vault.

150. Plates decorated with unusual motifs in blues and greens. Others are completely white and some have names painted on them.

151. Plates and a bowl with names on them.

152. Bowl.

153. Bowls or *katilus*.

154. Fully glazed *katilu* with handle.

155. Bowls glazed only on the inside.

156. Basins. Large ones were used to catch the blood when a pig was slaughtered. Others were used for washing up and for miscellaneous other uses.

157. Basin with spout, coated more in engobe than glaze.

158. Basin made by Epifanio Galdos, Uribarri Ganboa.

159. Basin glazed inside and out, from Bergara.

160. Butter jar with carved decorations and a spout.

161. Butter jar from the San Miguel farmhouse in Arizteta, Bergara.

162. Butter jar made in Narbaxa..

163. Butter jar with carved patterns, made in Uribarri Ganboa.

164. Butter jar.

165. Butter jar with lid.

166. Various types of pedarra pitchers being filled with water at a spring, to be carried back to the house.

167. Figure of a woman carrying a pedarra pitcher on her head, carved in the door of Ahetzta castle (1743), in Urdiñarbe, Zuberoa.

168. Pitcher from the Carolingian era

found in Saint Lézer by R. Coquerel.

169. Pedarra (pitcher).

170. Pedarra from the pottery in Doneztebe (San Esteban), Navarre..

171. Pitcher with handles for hanging it up.

172. Silhouettes of different types of pedarras.

173. Postcard from Hondarribia, showing how women used to carry the pedarras on a round padded cushion on their heads.

174. White enamelled pedarra.

175. Pedarra with two handles.

176. Totally unglazed pedarras were common in Lapurdi, Lower Navarre and Navarre.

177. Breton potter with a wheel similar to the old one in Biarritz.

178. The two characteristic types of pedarras, white and unglazed.

179. Gathering water at the well, a vital everyday task.

180. Wheel used by the Cazaux family in Biarritz.

181. Two half-glazed pedarras.

182. Pedarra coated in white, like the one shown in the old photograph.

183. Playing "herradas" at the St. Mary Magdalene fiestas in Orereta, 1912.

184. A more spherical version of the pedarra.

185. These pitchers, with decorations of birds, were apparently found mostly around Vitoria. They are quite unusual in Basque pottery. Were they made in the Basque Country? Might they have been made in potteries in the city of Vitoria? Unfortunately we have seen no pieces whose place of origin can be identified with any certainty. The site of the kilns has been known for quite some time, but no care was taken to preserve them during earth-moving operations. Had we had a chance to examine some of the shards, we might have been able to identify the origins of many vessels. Potters from Aragon, Levante, etc., came to work in potteries in Alava and particularly in the capital, Vitoria. We know that they included Medardo Antonio Juan Salinas and Manuel Salinas (both from Benabarre, Aragon), Lorenzo Coloma Fandos (from the pottery town of Tronchón, near Teruel, Aragon), Salvador Oset, Cristobal Oset and Francisco Prat (from Ribesalbes, Castellón de la Plana, about six kilometres from the very important pottery centre of Alcora). Might it have been these - or other potters from areas with a long potting tradition - who made these bird decorations?

186. Pitchers normally used by convents and confraternities.

187. Old-fashioned potter's wheel for making vessels to be used on the open fire, as used in Muelas del Pan and Pereruela. This type of wheel is prehistoric in origin,

188. Pot and stewpot from Muelas del Pan, Zamora, supported on iron potstands (ondoko).

189. Pot from Arrabal del Portillo.

190. Pot from Muelas del Pan, Zamora..

191. Pot from Navas del Rey.

192. Stewpot from Arrabal del Portillo.

193. Stewpots and casserole from Muelas del Pan..

194. Stewpot from Arrabal del Portillo, Valladolid.

195. Pot from Muelas del Pan, Zamora.

196. Pipe found in La Concha Bay .

197. Farmer with his pipe in a photograph taken in Ojanguren.

198. Mould identified in the Museum of Basque Archaeology, Ethnography and History as being of "short type". It is 16.2 cm long, 4.5 cm wide and 4.5 cm high. The bowl does not have a "heel" (a small protrusion at the base of the bowl). One side of the stem is marked "HEPPE" and the other "BILBAO". The bowl has a small protrusion.

199. Pipe in the Basque Ethnological and Archaeological Museum in Bilbao. On one side of the stem, according to the museum, it reads "Canto", and on the other "G. Pries". On one side of the bowl there is a "country character" and on the other "an elephant". The stem is 10.1 cm long and bowl has a diameter of 2 cm.

200. "Long" mould. Length 20.6 cm. Width 5.8 cm. Height 4.3 cm. One side of the stem is marked "VIUDA E HIJOS" [WIDOW AND CHILDREN] and on the other "DE JULIO HEPPE" [OF JULIO HEPPE]. The bowl has a heel.

201. About forty years ago, I bought about a dozen clay pipes in a grocer's shop in Usurbil, which I seem to remember stood beside the main road. I always thought they might have come from the Heppe pottery, but if this was the case, they must have been made in some other mould, since the bowl had no heel and there was no inscription on the pipe.

202. Wired stewpot.

203. Drill.

204. Wired and stapled pitcher.

205. Using the drill.

ICONOGRAPHY

SOURCE OF ILLUSTRATIONS

- Enrike Ibabe: 2, 6, 10, 13, 48, 49, 50, 51, 55, 68, 69, 70, 71, 73, 76, 77, 78, 79, 80, 121, 128, 129, 130, 132, 133, 137, 138, 140, 144, 145, 167, 168, 170, 177, 185, 189, 191, 198, 199, 200, 205.
Jose Lopez: 3, 4, 5, 7, 8, 9, 11, 14, 16, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 44, 47, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 63, 64, 67, 72, 74, 75, 81, 82, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 98, 99, 100, 101, 102, 105, 106, 107, 108, 109, 111, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 131, 134, 135, 136, 139, 141, 142, 143, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 162, 163, 164, 165, 166, 169, 171, 174, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 185, 186, 187, 188, 190, 192, 193, 194, 195, 196, 201, 202, 203, 204.
Gipuzkoako Artxibo Orokorra. Tolosa.
Ojanguren: 197 (AGG-GAO, OA 5929).
Xabi Otero: 1, 12, 15, 42, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161 164, 172.

SOURCE OF PHOTOGRAPHED OBJECTS

- Aranzadi Zientzi Elkartea: 134, 135, 139, 141, 142, 143.
Bittoriano Larrañaga Bilduma, Bergara: 1, 12, 15, 45, 48, 62, 65, 66, 83, 97, 103, 104, 108, 110, 115, 116, 127 (10), 159, 161, 164, 172.
Euskal Arkeologia, Etnografía eta Kondaira Museoa: 198, 199, 200.
Gipuzkoako Foru Aldundia: 19, 21, 23, 25, 30, 32, 36, 63, 67, 82, 87, 90, 93, 96, 99, 100, 101, 109, 111, 123, 150 (1, 4), 151, 157, 160, 165, 171, 174, 185 (2), 186, 204.
El Castillo Jatetxea: 73.
Enrike Ibabe: 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 14, 16, 17, 18, 20, 22, 24, 26, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 35, 44, 47, 52, 53, 54, 57, 58, 60, 61, 64, 72, 74, 75, 81, 84, 85, 86, 88, 89, 91, 92, 94, 95, 98, 102, 105, 106, 107, 108, 112, 113, 114, 117, 118, 119, 120, 122, 124, 125, 127, 146, 148, 150 (2, 3, 5, 6), 152, 153, 154, 155, 156, 158, 162, 163, 166, 169, 170, 175, 176, 178, 180, 181, 182, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 201, 202, 203.
Manu Izagirre: 11, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 65, 126, 196.
San Martzialgo ermita: 121.
San Telmo Museoa, Donostia Kultura: 13.

THANKS TO

- Aranzadi Zientzi Elkartea: Alfredo Moraza eta Juanxo Agirre. Abel Ariznabarreta.
Blanca Gomez de Segura. Euskal Arkeologia, Etnografía eta Kondaira Museoa. Manu Izagirre. Bittoriano Larrañaga. Kepa Velasco. Jose Ortiz de Zarate.

BIBLIOGRAPHY

- ABAD ZAPATERO, J.G. Michelin A.D.C. Itinerarios de la Cerámica Popular de Castilla y León.
ALVARO ZAMORA, Mª Isabel. Cerámica Aragonesa. Librería General. Zaragoza. 1976.
ALVARO ZAMORA, Mª Isabel. Cerámica Aragonesa Decorada. Librería Pórtico. 1978.
APRAIZ, Angel. La Cerámica de Busturia. Vizcaya. Valladolid 1952.
ARANZADI, Telesforo de. Etnología Vasca. Geografía General del País Vasco-Navarro, dirigida por Carrera Candi. Barcelona.
ARIZNABARRETA, Jesus M. Ibabe, Enrike. Ixona, Egileta eta Erentxun -Araba-. Keramika Piezen Apaindura Urdinari Buruz. Kobie 1984. Bizkaiko Foru Aldundia.
ARTIGAS, Llorens. Corredor- Matheos/cu. Cerámica Popular Española. Editorial Blume. Barcelona.
BARANDIARAN, Jose Miguel de. Vasconia Antigua. Obras completas tomolX.
BARANDIARAN, Jose Miguel de. Bosquejo Etnográfico de Sara V. Anuario de Eusko Folklore. Tomo XXI (1965-1966).
BARAÑANO, Kosme Mª de. González de Durana, Javier. La Cerámica de Busturia. Diputación Foral de Bizkaia. 1987.
BASSEGODA NONELL, Juan. La Cerámica Popular en la Arquitectura Gótica.
BATLLORI I MUNNÉ, Andreu. Lubiá Munné, i Lluís Mª. Cerámica Catalana Decorada. Editorial Vicens Vives Barcelona 1974.
BELLO PIÑEIRO, Felipe. Cerámica de Sargadelos. Ediciones do Castro. La Coruña 1965.
BÉMONT, Colette. Le Decor de Vases Sigillés. Les dossiers de l'archéologie, n° 6 1974.
BIELZA DE ORY, Vicente. Estella, Estudio Geográfico de una pequeña Ciudad Navarra. Príncipe de viana nº 110-111 Pamplona 1968.
BOLADO REBOLLEDO, Javier. Los últimos Alfares de Cantabria. Consejería de Turismo, Transportes, Comunicaciones e Industria de Cantabria.
CARO BAROJA, Julio. De la Vida Rural Vasca (Vera de Bidasoa). Editorial Txertoa.
V CONGRESO de Estudios Vascos. Arte Popular Vasco 1930.
COQUEREL R. De Explorations Pyrénées. Bulletin de la Société Ramond. Bagnères de Bigorre 1969.
DEL VAL, Venancio. El callejón de la alfarería. Vida Vasca 1959.
DESVALLES, André. Rivière, Georges Henri. Arts Populaires des Pays de France 1. (Arts appliqués).
FEITO, José Manuel. La Artesanía Popular Asturiana. Ayalga Ediciones Gijón 1977.
FEITO, José Manuel. Cerámica Tradicional Asturiana. Editorial Nacional. Madrid 1985.
GARCÍA GARCÍA, Mª Luisa. Alfareros Estelleses en los siglos XIX y XX. Cuadernos de Etnología y Etnografía de Navarra, n° 44. 1984.
GARMENDIA LARRAÑAGA, Juan. Gremios, Oficios y Cofradías en el País Vasco. Ediciones de la Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1979.
GONZÁLEZ, Primitivo. Cerámica Preindustrial en la Provincia de Valladolid. Colegio de Arquitectos en Valladolid- Cajas de Ahorros Provinciales de Valladolid 1989.
GUEZALA, Antonio. Guiard, Teófilo. Escudo y Toponimia de Bilbao. Biblioteca Vascongada Villar.
- HUMBOLDT, G. Diario del viaje vasco 1801. RIEV. tomo XIII.
IBABE, Enrique. Enciclopedia General Ilustrada del País Vasco. Cerámica. Editorial Auñamendi. Donostia.
IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Periódico nº 5 de la Galería Recal 1978.
IBABE, Enrique. Ollería Larrinaga de Kortederra. Kobie. 1980. Diputación Foral de Bizkaia.
IBABE, Enrique y varios autores. Iniciación a la Cerámica Vasca. Elkar. Donostia 1980.
IBABE, Enrique. Notas sobre la Cerámica Popular Vasca. Edit. Aurman 1980. Bilbao.
IBABE, Enrique. Las Fábricas de Loza Ordinaria y Fina de la Santa Casa de Misericordia de Bilbao (1776-1881). Kobie 1981. Diputación Foral de Bizkaia.
IBABE, Enrique. Cerámica Popular Vasca. Fundación Bilbao Bizkaia Kutxa. 1995.
LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquín Joseph. Historia Civil de Alava. tomo 1. 1798.
LANDAZURI Y ROMARATE, Joaquín Joseph. Treviño Ilustrado.
LES POTIERS GAULOIS. Dossiers de L'archéologie n° 6. 1974.
LLUBIÁ, Luis M. Cerámica Medieval Española. Nueva Colección Labor. Barcelona.
LOPEZ COLOM, María del Mar. Pipas de Arcilla Halladas en Gipuzkoa. colección Hurbil nº1. Arkeolan. 1995.
LÓPEZ DE GUEREÑU, G. los Franciscanos y la Cerámica Alavesa. Boletín de la Sdad. de Excursionistas Manuel Iradier. 1962.
MADOZ, P. Diccionario Geográfico-Estadístico-Histórico de España y sus Territorios de Ultramar. Madrid 1850.
MIÑANO, Sebastian. Diccionario Geográfico-Estadístico de España y Portugal 1828.
MUSÉES du Château des Ducs de Bretagne. Faïences et poteries. Nantes 1982.
PÉREZ VIDAL, José. Dos ruedas asturianas de alfarero. Separata da revista de Etnografía nº 22. Museu de Etnografia e Historia do Porto.
PÉREZ VIDAL, José. La Cerámica Popular Española. Zona Norte. Instituto de Etnografía y Folklore Hoyos Sáinz, vol VI 1974. Diputación Provincial de Santander.
PORTILLA, Micaela Josefa. Eguia López Sabando, José. Catálogo Monumental de la Diócesis de Vitoria.
REAL Academia de la Historia. Diccionario Histórico-Geográfico de España. Madrid 1802.
REBOLÉ del Castillo, Eusebio. Historia de la Villa de Lumbier-Illumberri. Ayuntamiento de Lumbier. 1988.
RHODES, Daniel. Les Fours. Dessain et Tolra. Paris.
ROBERT, Jean. Cinquante ans d'acquisition du Musée Piréen. Lourdes 1920.
SAGARNA, Ignacio Mª. Mañuecos Francos, Antonio. Vitoria en el año 1850.
SEGUY, Jean. Atlas Lingüístico de la Gascogne. Paris 1958.
SILVÁN, Leandro. Cerámica Navarra. San Sebastián 1973.
SILVÁN, Leandro. Las Cerámicas populares del País Vasco, en las Edades Moderna y Contemporánea. San Sebastián 1978.
SILVÁN, Leandro. Cerámica del País Vasco. Caja de Ahorros Provincial de Gipuzkoa. 1982.
VALVERDE Y ALVAREZ, Emilio. Guía de las Provincias Vascongadas y Navarra. Madrid 1886.