

XV. EUSKAL HERRIKO ESKULANBINTZA AZOKA

XV FERIA DE ARTESANIA DEL PAIS VASCO


ERRETERIA

1993 APirilak 30, MAIATZAK 1-2

Laguntzaileak:

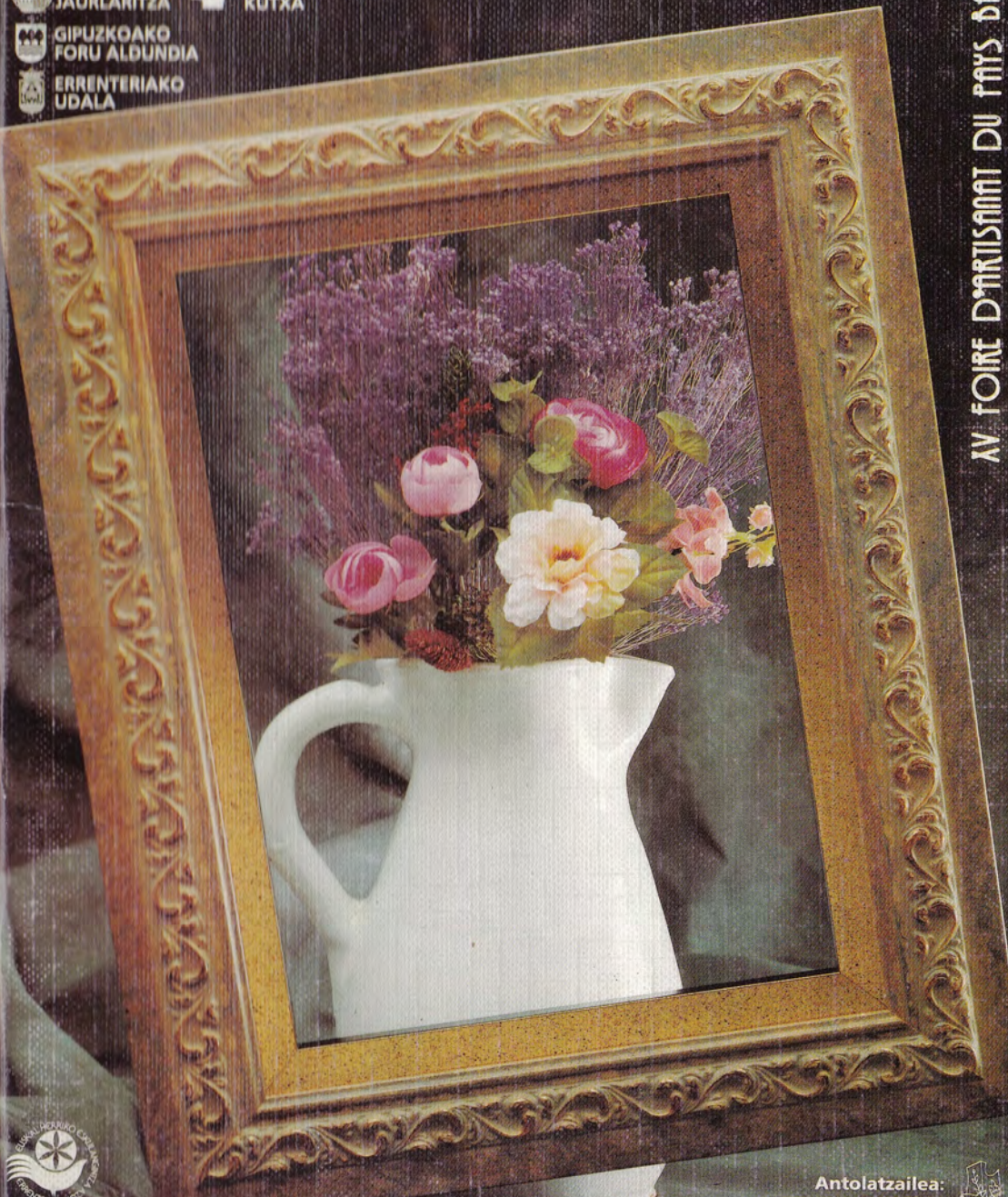
 EUSKO JAURLARITZA

 GIPUZKOA DONOSTIA KUTXA

 GIPUZKOAKO FORU ALDUNDIA

 ERRETERIAKO UDALA

XV FOIRE D'ARTISANAT DU PAYS BASQUE



Antolatzailea:
EREINTZA ELKARTEA



XV. EUSKAL HERRIKO
ESKULANGINTZA AZOKA

XV. FERIA DE ARTESANIA
DEL PAIS VASCO

EREINTZA ELKARTEA-ERRENTERIA

KATALOGOA

CATALOGO

AÑO 1993 URTEA

EGITARAU

PROGRAMA

PARTE HARTURIKO ARTISAUAK

ARTESANOS PARTICIPANTES

ZURA - MADERA

**ARGIZAIOLAK, KUTXAK,
HALTZARIAK...**
(Talla tradicional y mueblería)
- Carmelo Boneta (Lizarra)
- Antton Mendizabal (Oiartzun)

BERRIZTATZE LANAK
(Restauración)
* Il Restauro (Andoain)

EZPEL ZALIGINTZA
(Cucharería de boj)
- Marcos Saragüeta (Mezkiritz)

KAIKUAK, OPORRAK...
(Útiles tradicionales de madera)
- Santiago Oteiza (Errazu)

MAKILAK (Bastones)
- Aitor Amor (Soraluze)
* - Domingo Bustiñaga (Zarautz)

OTARGINTZA- CESTERIA

**GAZTAIN ZUMITZEZKO
OTARGINTZA**
(Cestería de fleje de castaño)
- Agustín Antxordoki (Igantzi)

ZUME OTARGINTZA
(Cestería de mimbre y caña)
- Lourdes Aranaga (Erandio)
* - Laureano Paniagua (Urnieta)

FRONTOI SASKIGINTZA
(Cestería de frontón)
- Miguel Angel Arriaga (Berriz)

BURNI ETA METALKIAK HIERRO Y METALES

HAIZKORAK (Hachas)
- Fermín Erviti (Leitza)

KUPREZKO TRESNAK
(Cacharros de cobre)
- Faustino Puente (Balmaseda)

BURDINLANTZA HOTZEAN
(Forja al Frío)
* - Antonio Osinaga (Lizarra)

BURDINLANTZA ARTISTIKOA
(Forja artística)
* - Forjas Alberdi (Başauri)

DAMASKINTZA
(Damasquinado)
- "Urrearte" (Eibar)

BUZTINA, HARRIA ETA BEIRA BARRO, PIEDRA Y VIDRIO

BUZTINGINTZA (Alfarería)
- Blanca Gómez de Segura (Gasteiz)

KERAMIKA ETA MODELATUA
(Cerámica y Modelado)
* - Buia Tailerra (Bilbo)
* - Aralar Taldea (Gasteiz)

MURALAK
(Murales y azulejos)
* - "Ortanco" Ceramistas (Tafalla)

BEIRA TAILAKETA
(Cristal tallado)
* - Ana Yabar (Bilbo)

BEIRA PUZTUA
(Vidrio soplado)
- Arias Cano (Bilbo)

BEIRATEAK (Vidrieras)
* - Inaxio Zarketa (Gasteiz)

HARGINTZA (Cantería)
* - Pello Iraizoz (Iruñea)

OHIALKIAK TEXTILES

GORUETA (Hilado)
- Castora Agesta (Etxalar)

EHUNGINTZA
(Tejido y Confección)
* - Iris Mansard (Luhuso-Lápurdi)

BOLILLOAK
(Encaje de bolillos)
- Quiteria Millán eta
Asunción Arévalo (Errenteria)

TAPIZAK (Tapices y Alfombras)
- Estibalitz Berrio (Bilbo)

EZPARTZINGINTZA
(Alpargatería de diseño)
* - Calzanor (Irún)

LARRUA CUERO

GUARNIZIOGINTZA
(Guarnicionería)
* - Feliciano Vélez
(Gares-Puente la Reina)

OINETAKOAK (Calzado)
* - Xabier Iturrioz (Gasteiz)

ZAHATOGINTZA (Botería)
- Juan José Etxarri (Iruñea)

**POLTSOAK, GERRIKOAK,
ZORROAK...**
(Artículos diversos en cuero)
* - Sergio Gomara (Kaskante)

SOINU TRESNAK INSTRUMENTOS MUSICALES

SOKA TRESNAK
(Instrumentos de cuerda)
- Luteria Tailerra (Bilbo)

DULTZINAK, XANBELAK, XIRULAK...
(Dulzainas, Xanbelas, Xirulas...)
- "Ezpelur" Dultzineroak (Iruñea)

**HAINBAT
ESKULANGINTZA
ARTESANIAS VARIAS**

**ADARLANGINTZA
(Artesanía en asta)**

-Manuel Morcillo (Gasteiz)

**ITSASUNTZIEN MODELUGINTZA
(Modelismo Naval)**

* - Etienne Descamps (Ziburu)

**MARINEL ESKULANGINTZA
(Artesanía Marinera)**

-Eduardo Lorenzo (Errenteria)

**KARTOI-HARRIAREN
ESKULANGINTZA
(Artesanía en Cartón-Piedra)**

* - "Ortanco" (Tafalla)

**ELIKADURA
ALIMENTACION**

**ERLEGINTZA
(Apicultura)**

- Fernando Lizarralde (Oñati)

TALOAK (Talos)

- Josepa Albizu (Segura)

**KONFITERIGINTZA
(Confitería)**

**BESTE ZENBAIT
EKINTZA**

**ERAKUSKETA: EUSKAL
HERRIKO ZESTOGINTZA**

EUSKAL HERRIKO ZESTOGINTZA, gaztain eta urritz zumitzezko otargintzaz antolaturiko erakusketa monografikoa da eta antzinako lanbide honetan erabilitako zenbait otar mota, lan-tresna eta materialen bidez, gure altxor kulturalaren arlo garrantzi honen ulermen eta ezaguera zabaldu nahi ditu jendearen artean.

EUSKAL HERRIKO ZESTOGINTZAK, beraz, ehundik gorako otar mota aurkezten ditu, bakoitzak bere idatziriko argibidearekin, eta bideo eta diapositiben bidez lagunduta.

MUNTAIA ETA JABEGOA:
ETNOGINTZA C.B.

OTROS ACTOS

**EXPOSICION: CESTERIA
DEL PAIS VASCO**

CESTERIA DEL PAIS VASCO, exposición monográfica dedicada a la cestería de fleje de castaño y avellano, pretende, mediante la exhibición de una variada muestra de cestos, herramientas y materiales utilizados en esta ancestral actividad, introducir al público en general en el conocimiento y comprensión de esta importante faceta de nuestro acervo cultural.

CESTERIA DEL PAIS VASCO presenta más de 100 tipos diferentes de cestos, con su correspondiente explicación escrita, completada con videos y diapositivas.

MONTAJE Y PROPIEDAD:
ETNOGINTZA C.B.

ARTISAU ETA LANGINTZEN
BERRI-LABURRAK

RESEÑAS DE ARTESANOS
Y ESPECIALIDADES

*OHARRA: *Ikurra ez daramaten artisauen
berri-laburrak ez dira Katalogo honetan agertzen;
izan ere aurreko Azoken Katalogoetan
sarturik bait daude.*

*NOTA: Los artesanos que no llevan asterisco
no aparecen reseñados en el siguiente catálogo,
al estar incluidos ya en
los Catálogos de Ferias anteriores.*

Taldea / Grupo:
IL RESTAURO

Sortzeguna / Fecha de creación:
Año 1992 Urtea

Helbidea / Domicilio:
ALEGIA (Gipuzkoa)



Aurkezpen gisa:

Artisauen kooperatiba hau Mauro Graziano maisu gazteak egindako lanari esker sortu zen batik bat. Graziano maisuak, lanbide ikasketak bere jaioterrian egin zituelarik, Andoainera jo zuen 1990. urtean. Gizadia Helburu, gazteak bergizarteratzeko elkartearen lan egiten du, maila profesionalean baino gehiago terapia bezala erabiltzen du bere langintza. Beta hori probetxatuz, herriko gazte talde batek, langintza horrek irtenbideren bat ekar liezaiekeela ikusirik, Graziano maisuarengana jo zuen eskulangintza moeta hori ikasi asmoz. Bi urtean zehar klaseak ematen aritu ondoren eta ikasleen artean aukeraketa logiko bat egin ondoren, 5 lagunekin elkartu eta kooperatiba hau ireki zuten.

Nagusiki, baserri giroko altzariak berriztatzen bideratzen dute beren lana, inoiz estilo bereziko aintzinako altzariekin lan egin izan badute ere. Bezeroak aintzina mailako profesionalen artekoak izaten dituzte.

Otros datos:

La existencia de esta cooperativa de artesanos restauradores se debe principalmente a la labor desarrollada por el joven maestro italiano Mauro Graziano, que habiendo aprendido este oficio allá en su tierra natal, residía en Andoain desde el año 1990 dedicado a la rehabilitación de jóvenes del Proyecto Hombre mediante la aplicación de esta labor más como terapia que como profesión. Aprovechando esta coyuntura, un grupo de jóvenes de la localidad viendo la posibilidad de una salida profesional en este campo, se ponen en contacto con él a fin de aprender el oficio. Tras la impartición de clases durante dos años y una lógica selección en número y calidad entre los cursillistas, se forma un grupo de 5 personas que serán los integrantes de la cooperativa actual.

Su campo de trabajo se dirige principalmente a la restauración de mobiliario, generalmente de tipo rústico, aunque también han trabajado con mueble antiguo de estilo. Sus clientes se encuentran entre los anticuarios, profesionales del sector y particulares.

ALTZARI BERRIZTAGINTZA

Zura, gai organikoa denez, narriatu egiten da lurpean badago, hezetanaren eraginez. Onddoek harturiko zura, edo biptak jotakoa, ahuldu egiten da eta orduan agente finkatzaile behar busti behar da berrindartzeko. Zurez egindako altzariaren jiteak eta zuraren konstituzioak aginduko dute kasu bakoitzean aplikatu beharreko metodoa zein izango den; baina batzuetan metodo guztiak beharrezkotzat jotzen dira, aztergai den zurezko gauza berreskuratuko bada. Horrelakorik gertatzen denean, finkatzailearen tratamendua egin ondoren, finkapen mekanikora jo daiteke, nahiz eta batzuetan egokiago izan tratamendua alderantziz ematea, hau da, lehenengo tratamendu mekanikoa eta gero agente finkatzaileaz bustitzea.

Bustiz egiten diren finkapen metodoak material porotsu guztiakin erabil daitezke, baina bereziki egokiak izaten dira forma konplikatua dituzten zurezko gauzentzat, hau da: zur zizelatuak, erosiak edo biptak jotakoak. Likido finkatzaile murgilduz, likidoa injektatuz edo pintzel batekin bustiz eman daiteke finkatzailearen bainua.

Konponketa mekanikoak egitea beharrezkotzat jotzen bada, finkatzaile egindako bustiketa baino lehenagoa egin behar dira konponketak. Ezko bainua oso egokia da zenbait aplikaziotarako, baina tresneria berezia behar da zurezko gauza handia denean.

Ezkoarekin prestatzen den nahasketarako gaien kantitateak aldakorak izaten dira, baina erleen ezko gordina da osagai nagusia. Horrekin batera %50ean erabiltzen den beste osagaia erretxina da.

Berriztatze lanetan begirune handia gorde behar izaten da, berriztatu beharreko gauza egitean jatorriz erabilitako teknikak eta materialei dagokienean. Hori dela eta, komenigarritzat jotzen da berriztatzaileak berriztaketaren moeta bakar batera dedikatzea.

RESTAURACION DE MUEBLES

Siendo de origen orgánico, la madera se deteriora normalmente cuando está enterrada por los efectos de la humedad. Cuando la madera se ha debilitado por el ataque de hongos o insectos, puede reforzarse por impregnación con un agente de consolidación, o por medios mecánicos. La naturaleza del objeto y las condiciones de la madera determinarán en cada caso, cuál de los métodos será preferible, pero algunas veces se llegará a la conclusión de que, para restablecer la solidez del objeto serán necesarios todos los métodos. En este caso la impregnación podrá preceder a la consolidación mecánica, aunque a veces será más conveniente aplicarla después de ésta.

Los métodos de consolidación por impregnación pueden aplicarse a toda clase de materiales porosos, y son particularmente aptos para tratar objetos de formas complicadas, como maderas esculpidas, erosionadas, o carcomidas. La impregnación se lleva a cabo por inmersión, inyección o con un pincel.

Si las reparaciones mecánicas son necesarias, han de hacerse siempre antes de la impregnación. El baño de cera responde eficazmente para diversas aplicaciones, pero se necesita un equipo especial para los objetos de grandes dimensiones.

La composición de la mezcla de la cera puede variar, pero el ingrediente principal es, generalmente, cera de abejas sin blanquear a la cual se le añade como máximo un 50% de resina.

En las labores de restauración se busca principalmente el respeto tanto de las técnicas como de los materiales originarios del objeto a restaurar. Por eso, los restauradores deberían dedicarse solamente a un tipo de restauración a fin de dominar plenamente el oficio.

Artisauak / Artesanos:
DOMINGO BUSTIÑAGA MAIZ

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1925, Azaroak 28 - Zizurkil (Gipuzkoa)

Helbidea / Domicilio:
Bizkaia Kalea, 11 - 3º D - ZARAUTZ (Gipuzkoa)

Telf.: 13 38 41



Aurkezpen gisa:

Zurgina lanbidez. Zarauzko altzari fabrika batean egin zituen lanbide horretako lehen ikasketak. Geroago, zenbait erraminten (zerrak, zerroteak, etab.) egurrezko zatiak edo atalak egitera dedikatu zen aldi baterako, harik eta berak lan egiten zuen enpresa Gasteizera eraman zuten arte. Hori gertatzean, lanbide berri bati ekin zion Zarauzko Keller fabrikan, azken 23 urteak lanbide horretan eman dituelarik. Enpresa horretan musika tresnak (harmonikak, akordeoiak...) eta jostailuak fabrikatzen dituzte, gaur egun gitarrak ere egiten dituztelarik.

Textuinguru profesional horretan murgildurik, ez da harrigarria egurrezko tresnak egiteko Domingo Bustiñagak erakusten duen zaletasuna. Bere lanen artean aipagarri dira bastoiak; lanerako erabili duen lehengaiaren formetara egokitzen ditu era eta moeta guztietara zizelatzten dituen bastoi berezi horiek.

Otros datos:

Ebanista de profesión, aprende el oficio en una fábrica de muebles de Zarauz, para posteriormente dedicarse durante un tiempo a diversas tareas como la fabricación de las partes o piezas de madera de algunas herramientas (sierras, serrotes, etc.), hasta que la empresa donde trabajaba se traslada a Vitoria-Gasteiz. En este momento inicia una nueva andadura profesional al emplearse durante 23 años en la fábrica Keller de Zarauz, dedicada entonces a la fabricación de armónicas, acordeones y juguetaría, producción que completarían posteriormente con la elaboración de guitarras.

En este contexto profesional, no es de extrañar la afición de Domingo Bustiñaga por los trabajos en madera, destacando entre ellos la fabricación de originales bastones, tallados en distintos modelos y tipos, que se adaptan a las formas de la materia prima emplada.

BASTOIGINTZA

Bastoi, apaingailu edo luxogai bezala, denboraren iraganaz ahanzturan erori bazen ere, berriro modan jarri zen Erdi Aroko azken herenaren aldera, XIII, XIV eta XV. mendeetan zehar punta-puntako apaindura bihurtu zelarik. Garai hartako bastoiak benetan ziren garestiak, batzuk marfilezkoak, zilarrezkoak eta esmaltez edertutako urrezkoak egiten baitziren edota eskutokia tailaz apaindutakoak edo makila larruz forratuta zutenak.

Elizaren barruan duintasuna edo gorentasuna adierazteko erabiltzen ziren bastoien artean, hau da, "ahalmenak" edo San Antonioren bastoiak eta T formadun edo abat-makilaren artean aipagarri dira ondorengoak: bastoi txuria, ahalduintasunaren erakuslea, justizi eta babesaren sinbologia, izurria zutenen adierazlea; txantrearen bastoiak, hots, katedralako koruaren disziplinaz arduratzen ziren txantre nagusiak edo menpekoak erabiltzen zuena, gaur egun elizkizunetan erabiltzen den bezalakoak; azken horrek goi-aldean bitxi-apainketak eta hostaia irudiko apaindurak izaten ditu. Elizkizunetako bastoi hori zilarreztatuturikoa izaten da eta elizkizunaren araberako erabilpena ematen zaio. Bastoi-entzungailua, lau zaldunek edo ezkutariak erabiltzen zutena, burrukan zirenak entzuteko. Kargudunen bastoiak, Frantziako zenbait jauntxoren atributua zen, eta erregea hiltzean bere hilobian utzi behar izaten zuten. Bastoiak zigor-tresnatzat ere erabili zen XIII. mendearen amaiera arte.

Gaur egun bastoiaren erabilpena nahiko hedaturik dago eta edergarri bezala edo erosotasunerako erabiltzen da, hierarkia zibila edo militarra adierazten dutenak ezik. Erabilpenean oinarriturik, hain zuzen ere, bastoiari makina bat deitura eman zaio, hona, besteak beste, zenbaitu: bastoi-puntzeta, makila barruan altzairuzko labaina luzea izkutatzen duena; iskilo-bastoiak, kulata bat jarriz balak botatzeko gai dena, heizarako zein defentsarako erabiltzen da. Arrantza-bastoiak, arrantzarako kainabera bihurtzeko, etab.

BASTONES

El bastón simplemente de adorno y de lujo, ya olvidado con el paso del tiempo, se volvió a usar a partir del último tercio de la Edad Media, volviendo a estar en boga en los siglos XIII, XIV y XV. Por entonces llegaron a usarse costosos bastones de marfil, de plata y oro con esmaltes, con empuñaduras esculpidas y otros con la vara forrada de cuero.

Entre los que denotaban una dignidad o alto cargo sacerdotal, como las potencias o bastones de San Antonio y la muleta en forma de T o bastón abacial, figuran: El bastón blanco, atributo de poder, símbolo de justicia y protección, distintivo de los apestados; el bastón de chantre, símbolo del gran chantre o de los subalternos que en una catedral cuidaban de la disciplina del coro, como lo usan actualmente los maestros de ceremonias, éste último llevaba en la parte superior adornos de orfebrería e iba coronado con follaje o asuntos. El bastón de iglesia solía estar cubierto de plata cincelada y se destinaba a diversos usos. El bastón de escucha, empleado por cuatro caballeros o escuderos destinados a decir lo que oyeran a los combatientes. El bastón de oficios era atributo de los servidores de Francia, que habían de arrojarlos en las fosas de sus reyes. Hasta finales del siglo XIII sirvió también el bastón como instrumento de castigo.

En la actualidad el bastón está muy generalizado y se lleva como adorno o por comodidad, excepto los que representan una jerarquía civil o militar. Del bastón se han hecho múltiples aplicaciones que le dan nombre específico, como el bastón-estoque, que guarda en su caña una larga hoja de acero; el bastón-escopeta, al que se atornilla una culata y dispara proyectiles, sirviendo para caza o para propia defensa; el bastón de pesca, que se transforma en caña de pescar, etc.

Artisauak / Artesanos:
LAUREANO PANIAGUA COELLO

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1938, Otsailak 3 – Nava del Rey (Valladolid)

Helbidea / Domicilio:
Aranzubi Kalea, 8-1° A – URNIETA (Gipuzkoa)

Telf.: 55 41 21



Aurkezpen gisa:

Bere aitona Laureanorekin hasi zen familia honek dakarren zumagintzarako tradizioa. Txikitandik ekin zion, beraz, zumagintzari familia-ko tailerrean bere aitaren eskutik. Garai hartan egiten ziren lanak era askotakoak ziren, batzuk etxean erabiltzekoak (altzariak, tresnak...), beste batzuk baserritarrentzako lanabesak: gehienbat mahasbilketarako, etab. Horiek herrian bertan saltzen zituzten.

Otros datos:

Perteneciente, desde los tiempos de su abuelo Laureano, a una familia de artesanos del mimbre, siendo aún niño inicia el aprendizaje del oficio, en el taller familiar, bajo la tutela de su padre Francisco. En aquella época trabajaban una variada gama de productos, tanto de uso doméstico (mobiliario y útiles) como los destinados a las faenas agrícolas, principalmente a la vendimia, que vendían en el mismo pueblo. Con la introducción del plástico, se inicia una crisis en el sector que le obliga, con 17 años de edad, a abandonar el oficio y a emigrar a Andoain (Gipuzkoa) para trabajar en una fábrica de textiles. Tras permanecer 10 años en este trabajo, pasa a una fábrica de muebles de Urnieta e inicia nuevamente sus labores de cestería, que en este momento y tras su prejubilación anticipada, desarrolla con bastante intensidad.

Sus productos (cestos, sillas, paneras, botelleros, etc.) de diseño tradicional, pueden ir acabados al natural o con barniz. Los vende por encargo o a través de las ferias.

ZUME OTARGINTZA

Otarraren kontserbaketak dakartzan arazorik handienak ondoek eta intsetuek sortzen dituztenak izaten dira, gehien bat. Horien kontrako tratamendua ondoak eta biptak jotako zurari ematen zaion tratamendu bera da. Zumitzez egindako gauzak hauskor bihurtzen dira denbora gutxian, eta gainera hautsa hartzeko erraztasuna dute. Garbitzeko, Lisapol aparra erabiltzen da eta sikatu eta gero, ezko txuriz eta bentzenoz egindako nahasteaz bustitzen dira. Azetonatan disolbatu-rik zeluloideaz itsaskin oso ona lortzen da konponketetarako.

Otarreak egiteko lehenbiziko urratsa, mihimen eta ihien zumitzak beretzen ipintzea da. Ondoren espartzatu egiten dira, aukeraturako forma eman eta behar diren koloreak nahastu. Lana amaitzeko berniz edo laka geruza bat ematen zaio.

Griegoek aintzina-aintzinatik erabiltzen zituzten zume otarrak eta gainera era guztietako erabilpenetan; dirudenez, griegoek Egiptotik edo ekialdeko beste herrialde batzuetatik hartu zuten zumegintza; geroago erromatarrek griegoengandik ikasi zuten. Hasiera batean otarra frutak eta lekariak erabiltzeko izaten bazen ere, erromatarrek laster eman zizkioten beraiek "cista" deitzen zioten otarrean beste erabilpen batzuk: bolumenak edo eskuizkribuak biribilkatuz gordetzeko, gauza balioetsuak, bitxiak, aipangailuak, etab...

CESTERIA DE MIMBRE

Los problemas que presenta la conservación de la cestería, son esencialmente los que plantean los hongos y los ataques de los insectos, siendo su tratamiento el mismo que el empleado para la madera igualmente afectada. Los objetos de cestería tienden a hacerse quebradizos y a recoger con facilidad el polvo. Pueden limpiarse con espuma de Lisapol y una vez secos, impregnarlos con cera de abejas blanqueada disuelta en benceno. El celuloide disuelto en acetona constituye un buen adhesivo para las reparaciones.

Para la elaboración de cestos se procede, como primer paso, al remojo de las tiras o flejes de mimbre y de médula de junco. Seguidamente se trenzan, se le da la forma elegida y se mezclan los distintos colores. Se procede al acabado con una capa de barniz o laca.

Los griegos emplearon el cesto de mimbre desde tan remota antigüedad y para tantos usos que no es aventurado suponer que no les pertenece la invención, que debieron copiar de egipcios u orientales. De los griegos lo tomaron los romanos. Si en un principio el cesto se destinaba a contener o llevar frutos y legumbres, el mismo nombre de cista daban los romanos también al cesto, caja, arqueta o cofrecillo donde se guardaban los volúmenes o manuscritos arrollados, objetos preciosos, joyas, utensilios de tocador, etc...

Artisauak / Artesanos:
YON eta ESTEBAN ALBERDI BASTIDA
(ALBERDI FORJA-DISEÑO, S.L.)

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1956, Abuztuak 3 – Bilbo (Bizkaia)
1959, Irailak 21 – Bilbo (Bizkaia)

Helbidea / Domicilio:
(tailerra) Urbi Kalea, 11 – BASAURI (Bizkaia)

Telf.: 449 22 97



Aurkezpen gisa:

Alberditarren artisautzarako zaletasuna bere aita Juan Alberdirekin hasi zen. Euskalduna fabrikari tornero hasi zelarik, orain dela 33 urte erremintaldegi edo burdinola bat ireki zuen, industrigaiak egiteko. Gaur egun burdinaren artisautza edo budinlantzarekin batera eramaten du lan hori. Familiaren burdinola horretan hasi ziren bi anaiak ofizioaren sekretuak ezagutzen, beren ikasketak aldera batera utzi gabe. Bi anaiak horien laguntzaz tailerrari eman dioten bultzada berriarekin urrats handiak eman dituzte burdinlantzaren alorreko sakontze lanetan, bai estilo tradizionalari dagokionean bai diseinu berriko lanetan; horren lekuko dira, hain zuzen ere, burdinlantz eta eskulturgintzan jaso dituzten zenbait sari. Gaur egun artisauro horietara dedikatzen dira oso onerik. Beren ekoizpenaren (barandak, burdinsareak, lanparak...) %50a enkargu bidez saltzen diete partikularrei, beste %50a burdinlantzaren inguruan dabilen arkitektoei, dekoratzaileei, etab.; halere, izaten dituzte beste era batzuetako eskaerak ere. Aipagarri dira eraikuntza berezietan egoten diren burdinazko apaingarriekin egiten dituzten zaharbermitze lanak.

Otros datos:

La dinastía artesanal de los Alberdi se inicia con su padre, Juan Alberdi, tornero de la fábrica Euskalduna, que hace unos 33 años decidió poner una pequeña forja o herrería dedicada a la fabricación de piezas industriales, trabajo que combinaba también con productos de forja artística. En esta forja familiar inician los dos hermanos, desde temprana edad, el descubrimiento de los secretos del oficio, a la vez que completan sus estudios.

La incorporación plena de los dos hermanos supone un nuevo impulso para el taller, ya que inician un camino de profundización en el campo de la forja artística, tanto en la de estilo tradicional como en la de nuevo diseño; este último avalado por el logro de distintos premios tanto en forja como en escultura.

En la actualidad se dedican plenamente a esta labor artesanal, vendiendo sus productos (barandados, rejillas, lámparas, etc.) en un 50% a través de encargos particulares y otro 50% a arquitectos, decoradores, etc. del entorno, aunque también reciben encargos de fuera. Otra labor que realizan es la restauración de elementos de herrería de edificios singulares.

BURDINLANTZA

Aintzina-aintzinatik jotzen zen artelantzat metalen forja. Genesis liburuan jada badago horren aipamenik, Tubalcain azaltzen delarik lehen forjari bezala, eta Homerok ere, Iliada bedebelburuan, Vulkanoren forja eta jaiko honek erabiltzen zituen hainbat erremintaren aipamena egiten du. Armak dira (lantza puntak, ezpatak, geziak...) gizakiak egin dituen lehen forja lanak. Kristau aroaren hastapenetan, brontzea zen gehienbat erabiltzen zen metala, metal erabilgarrien artean burdina bigarren mailan geratzen zelarik; halere ez zen egokitzat jotzen arte lanerako. Geroago gurutzadan ibili zirenek damaskintzaren metodoak ikasi zituzten Ekialdean, hau da, malgutasun desberdineko metal xaflak beren artean soldatzen.

Uste da XIV. mendean hasi zirela uraren indarra gabiak mugitzeko erabiltzen, nahiz eta xehetasun handirik ez egon. Baina egia dena da zera, XV. mendearan hasieran basoetan zehar barreiariturik zeuden ola asko ibai ertzetara lekuz aldatu zirela.

Formaren aldaketak materiala altzairuzko bi gorputz gogorren artean konprimatuz lortzen dira. Bata fijoja (ia beti azpian egoten da), ingudea, eta bestea mugikorra (gabia). Biak elkarren kontra golpatzean, bien bitartean dagoen metalaren partikulak alboetarantz higitzea eragiten du.

Industri alorrean egin zen lehen gabia Inglaterra egin zen 1842an. Mailu horren erorketa-masa 1.500 kgr.koa zen. Urte bete berandua, 1843an, lurrin indarrezko lehen gabia egin zuten, lurrin indarraren banaketa automatikoduna, alegia. Geroxeago, 1861ean 1.000 Kintaleko (50 Tonelada) erorketa-masadun gabia egin zen. 1884etik aurrera prentsa hidraulikoa erabiltzen da burdinlantzan.

FORJA

En las épocas más antiguas de la historia se conocía ya la forja de metales considerada como un arte; de ella se habla en el Génesis, siendo el primer forjador Tubalcain, y Homero describe, en la Iliada, la forja de Vulcano y las numerosas herramientas por este dios usadas. Los primeros objetos forjados por el hombre son armas (puntas de lanza, espadas, flechas). Al principio de la era cristiana se usaba principalmente el bronce, quedando el hierro en segundo lugar como un metal útil, pero impropio para el arte. Más tarde los cruzados aprendieron en Oriente los métodos de damascado, es decir, de soldar entre sí hojas de metal de distinta dureza.

Se supone que durante el siglo XIV se empezó a utilizar la fuerza hidráulica para mover los martillos, aunque no se conocen detalles concretos; lo cierto es que a principios del siglo XV se trasladaron muchas forjas de los bosques a la orilla de los ríos.

Las variaciones de forma se obtienen comprimiendo el material entre dos superficies duras de acero, una de ellas (generalmente la inferior) fija, llamada yunque y la otra móvil (martillo). La energía de choque ocasiona un desplazamiento lateral de las partículas del metal sometido a la acción del martillo.

En el plano industrial el primer martillo pilón fue construido en Inglaterra en 1842 y fue un martillo de 1.500 kgs. de masa de caída. En 1843 se construyó el primer martillo de vapor con distribución automática. En 1861 se construye un martillo pilón con masa de caída de 1.000 Quintales (50 Toneladas). A partir de 1884 se comienza a utilizar en la forja la prensa hidráulica.

Artisauak / Artesanos:
ANTONIO OSINAGA MATEATXE

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1921, Ekainak 13

Helbidea / Domicilio:
Santiago Enparantza, 33 – LIZARRA (Nafarroa)

Telf.: 55 20 66



Aurkezpen gisa:

Marino Etxeberria bere kuñatuarekin erremin-taritzan sartu zen hemeretzi urte zituenean. Burdingintzari loturiko eginkizunetan eman ditu bere bizitza profesionaleko urte guztiak. Urte batzuetan zehar hasierako errementerian herriko burdingileari dagozkion lan arruntak egiten ibili ondoren, garai berriek zekartzaten premia berrietara egokitu behar izan zen. Horrela mekaniko bezala aritu eta gero galdaragintzari ekin zion. Halere, duela 15 bat urte burdina hotzean lantzen hasi zen, zenbait familiar armarrak egiteko. Jubilatu ondoren, 1984ean, tailer txiki bat ireki eta oso-osorik ekin dio langintza moeta horri.

Era guztietako armarrak eta antzeko gaiak egiten ditu. Salmentak, orohar, opariak egiteko saltzen ditu.

Otros datos:

Desde que con 18 años de edad empezase a trabajar de herrero junto con su cuñado Marino Etxeberria, toda su vida profesional ha estado ligada al mundo del hierro en sus diferentes facetas. Así desde aquellos primeros años en una herrería, realizando los trabajos propios de un herrero de pueblo, tuvo que ir adaptándose a nuevas labores a tenor de las necesidades de los nuevos tiempos, convirtiéndose sucesivamente en mecánico y calderero. Sin embargo, hace unos 15 años empieza como hobby con la forja en frío de los escudos heráldicos familiares, siendo a partir de su jubilación en el año 1984 cuando montará un pequeño taller para dedicarse más plenamente a esta labor.

Su producción que abarca toda la gama de escudos y similares, se vende generalmente como objeto de regalo.

BURDINLANTZA HOTZEAN

Plastikotasun egoeran dauden metalekin egiten den lanketari deitzen zaio burdinlantza. Metal guztiak ez dira, ordea, forjagarriak, metal guztiek ez dutelako plastikotasuna. Eta metal batzuk ondo beroturik ere ez dute plastikotasun aski lortzen.

Hori dela eta, berotan landuko ditu metalak erremintariak. Hau da, burdina gori-gori dagoenean landuko du, egoera horretan metalek malgutasun handia hartu ohi dutelako. Badira, halere, burdinlantzaren barruan zenbait lan (armarrak egitea, kasu) hotzean egiten direnak. Lanketa horretarako, alde zuzenetik platinaketaz eta lauketaz prestatu diren burdin xafla mehe-meheak erabiltzen dira.

Lodiera gutxiko xafla behar den neurrietaraino mehetzeko egiten den zapalketari deitzen zaio, hain zuzen ere, platinaketa. Burdin-xafla zabalera osoan kolpatzen da, kolpeka-kolpeka luzatzea edo zabaltzea lortu arte. Kolpeen ondorioz xafla borobiltzen joaten da. Horregatik, xaflari behar adinako zapaldura eman zaionean, lautu egin beharko da berriz, hau da, borobildura kenduko zaio.

Lauketa horrekin xaflaren gainazalari edo edozein piezarenari leundura emango zaio. Horretarako zapalgailu bereziak eta mailu lauak erabili behar dira, edo borobildura pixka bat dutenak.

Behar adinako lodieradun xafla prestatu ondoren, egin nahi den pieza moztu eta limatu egingo da. Hori egin eta gero, nahi den forma emango zaio mailu bereziekin kolpatuz. Ondoren, egin nahi den armari moztaren arabera, latoia, altzairua, kobrea, etab. gehituko zaio. Lanari azken amaiera emateko, xafla horiek guztiak zurezko oinarrian itsatsiko dira.

FORJA AL FRIO

Forja es el trabajo de los metales en estado plástico. No todos los metales son forjables, porque no todos son plásticos, ni es posible llevarlos al estado de plasticidad mediante un aumento de temperatura.

Por ello generalmente el herrero trabaja los metales en caliente: es decir que va dando la forma al objeto mientras el metal está al rojo vivo y permanece por tanto fácilmente maleable. Hay sin embargo determinados trabajos de forja (la confección de escudos heráldicos por ejemplo) que se realizan en frío, utilizando chapas previamente adelgazadas mediante las operaciones del platinado y el aplanado.

El platinado, consiste en estirar las piezas en forma de planchas de poco espesor. Se hace en estampas redondeadas golpeando sobre todo el ancho de la pieza que se va curvando. Cuando el estirado es suficiente la pieza se aplanada.

El aplanado, éste tiene por objeto regularizar la superficie de una pieza estirada y en general de toda pieza que presente irregularidades de forma. Se efectúa con estampas y martillos planos o ligeramente bombeados.

Preparada la chapa al espesor deseado, se recorta según la pieza que se quiera ejecutar y se procede a limarla. Posteriormente se rebate con el martillo y se dobla hasta darle la forma deseada. A continuación se añaden otros materiales como el latón, acero inoxidable, cobre, etc., según las características del escudo a realizar. El trabajo finaliza normalmente fijando todo este conjunto de un fondo de madera.

Artisauak / Artesanos:
PACO SECO PEREZ eta ANA PADRONES DIEZ
(BUIA TAILERRA)

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1959, Urriak 1 - Bilbo
1960, Azaroak 7 - Bilbo
Helbidea / Domicilio:
Buia Auzunea, 7 - BILBO (Bizkaia)
Telf.: 416 60 73



Aurkezpen gisa:

Gaztaroan bere lanbidea administraritza bazen ere, bere bizitzarako sormen handiagoko bideak aurkitzeak kezkatzen zuen Paco Seco. Eta kezka horrek bultzaturik iritsi zen, hain zuzen ere, Talde izeneko taldearekin harremanetan jartzera. Angel Garraza eskulturgileak zuzentzen duen Talde (keramikaren eskola-tailerra) horretan egon zen ikasten bost urte-tan. Bere etorkizuna artisau bide horretan jarraitzeko asmotan, urrats berriak ematea erabaki zuen. Zenbait euskaldun buztinlarirekin harremanetan jartzeko egin zituen ahaleginek huts egin ondoren, Fresno de Cantaspinoko (Segovia) Martin Saez buztinlaria ezagutu zuen Donostian. Buztinlari hori etxerako era guztietako gai tradizionalak egitera dedikatzen da.

Maisu honekin izan dituen harremanak eta ikasketak berebiziko garrantzia izan zuten 1981 urtean profesionalki artisautzara dedikatzeko hartu zuen erabakian. Garai hartan Ana Padronesekin batera ireki zuen lehen tailerra Bilboko Txurdinaga auzoan. Geroxeago gaur egun duten tailerrera aldatu ziren. Gaur egun lanbide hau dute beren bizibidea, eta ekoizpena Artisautzaren Sare Nazionalaren bidez saltzen dute edota Gaztela-Leon, Logroño eta Bartzelonako azoketan, hala nola zenbait dendetan.

Otros datos:

Administrativo de profesión en su primera juventud, la inquietud de Paco Seco por buscar otros horizontes más creativos para su vida, le lleva a conectar con el grupo Talde (Escuela-taller de cerámica) que dirige el escultor Angel Garraza, con el que permanecerá aprendiendo durante cinco años. Su determinación por continuar el camino emprendido orientando su futuro hacia el mundo artesanal, le obliga a dar nuevos pasos en este sentido. Después de varios intentos fallidos por conectar con alfareros vascos, conoce a Sebastián Martín Saez alfarero de Fresno de Cantaspio (Segovia), que trabajaba a pleno rendimiento todo tipo de objetos tradicionales para el uso doméstico.

El contacto y aprendizaje con este maestro, fue vital para el inicio en el año 1981 de su andadura profesional como artesano, conjuntamente con Ana Padrones, con la que montará su primer taller en el barrio de Txurdinaga de Bilbo, para posteriormente trasladarse al actual. En la actualidad viven exclusivamente de este oficio, vendiendo su producción a través de la Red Nacional de Artesanía, ferias de Castilla-León, Logroño o Barcelona, y en diversas tiendas.

KERAMIKA: TORNUA

Lehen keramika lanak esku-hutsez baino ez ziren egin. Geroago ontzigitzea esku indarrez mugituriko gorpila erabiltzen hasi zen. Tornua asmatzea benetako iraultza izan zen, ontzigitzari sekulako bultzada eman ziolako. Tornuari esker, forma erregularragoak lortzen ziren eta gainera denbora txikiagoan. Duela bi mila eta bostehun bat urte etorri zen teknika hau gure lurretara, eta harritzekoa da, sinestizina ez bada, gaur egun oraindik zenbait lekutan buztina esku-hutsez lantzen dela, hau da, tornurik gabe.

Tornua, bada, ardatz bertikalez loturiko bi gurpilez osatzen da. Batan, behekoan, ontziginak oinaz zapaldu du eta bultzadak emanez biraka jarriko du, goiko gurpil gainean edo plateran dagoen buztin moiloak ere bueltak emango dituelarik. Eskuekin buztinari heldu eta oreari berak nahi duen forma ematen hasiko da. Noiztik behinka eskuak bustiko ditu, urez betarik bere ondoan izango duen ontzitzo batean; gero, makiltxo edo kainabera zatitxo batez lantzen ari den pieza leunduko du. Badana edo larruz pieza pulitu egingo du eta distiratsu jarriko, hatz-markak kenduz; ondoren, hiltzea erabiliz, zuloak egingo dizkio potina egin nahi badu. Ondoren, ertz-bizarrak eta soberakinak kenduko dizkio, eta horiekin kirtenak egingo ditu, kirtenak behar direnean.

Pieza prest dagoenean, burdin-hari edo alambre mehe batez moztuko du ipurditik edo plater gainetik. Horrela egindako ontziak ez eguzkiak ez haizeak emango ez dien leku batean gordeko dira; eta zenbait lekutan estali ere egingo dituzte lehortu ez daitezen. Lehortzeko garaia gerora etorriko da, eta horretarako eguzkitan jarriko dira, labean sartu arte.

CERAMICA: EL TORNO

Las primeras cerámicas fueron realizadas sin otra ayuda que las manos. Más tarde se sirvió el alfarero de una rueda de mano. La invención del torno supuso una verdadera revolución, que facilitó considerablemente esta tarea. Permitted conseguir formas más regulares y en un tiempo menor. Esta técnica fue introducida en nuestra tierra hace más de dos mil quinientos años y resulta asombroso, increíble casi, que en pleno siglo XX, pueda trabajarse aún el barro, en algunos lugares, directamente con las manos sin ayuda del torno.

Consta el torno de dos ruedas, unidas por un eje vertical. En una de ellas, la inferior, pone su pie el alfarero, y con su impulso hace girar el bloque de barro colocado en el plato o rueda superior. Con las manos sobre el barro, el alfarero hará subir y bajar la masa, para abrirla finalmente e ir modelando la forma deseada. De vez en cuando humedecerá las manos en un recipiente con agua, y se servirá para su trabajo de un trocito de madera o caña con la que alisará la pieza. Con un trozo de badana o cuero pulirá y sacará brillo, borrando las huellas dactilares, y con un clavo hará las aberturas de los botijos. Las "rebabas" o bordes los cortará con un trozo de madera o caña, y con ellas hará, cuando deba hacerlas, las asas.

Una vez lista la pieza, la cortará por el culo con un hilo o alambre muy fino. Se dejarán luego reposar las vasijas en un lugar donde no les dé el sol ni el aire, y en algunos lugares las taparán también, para evitar que se sequen. Más tarde vendrá el momento del secado, al sol o en un interior, hasta el momento que se introduzcan en el horno.

Taldea / Grupo:
ARALAR TALDEA

Sortzeguna / Fecha de creación:
Año 1988 Urtea

Helbidea / Domicilio:
Pintoreria Kalea, 25-3° - GASTEIZ (Araba)

Telf.: (tailerra) 27 58 31 (denda) 25 09 02



Aurkezpen gisa:

Beren artean familia loturak dituzten lau lagunez osaturiko keramikalari talde honek 1988. urtean eman zituen lehen urratsak artisau lanean. Beste lan moeta batzuetara dedikatu izan badira ere, betidanik egon dira euskal kulturari, ikerketari eta artisautzari atxekirik. Hain zuzen ere, denda bat dute artisau gaien salmentarako. Era berean, nolabaiteko ezagupenak izan dituzte keramikaren moldeatze teknikei dagokienean. Ezagupen eta zaletasun giro horrek bustinaz zenbait lan eta saio egitera eramán du taldea, harik eta euskaldun joera herrikoien irudi errepresentatiboena egiteko metodorik egokiena aurkitu duten arte. Hau da, geruza meheak elkarren gainean jarriz egiten den moldeaketa, ekoizpenaren gai desberdina konfiguratzeko biderik egokiena baita.

Orain profesionalki ematen ari diren urratsak oso-osorik eta bereziki artisautzara bideratzen dira. Beren ekoizpenak bai beren denda bai Euskal Herri osoan zehar barreiatuak dauden dendetan saltzen dituzte.

Otros datos:

Este grupo de ceramistas, formado por 4 miembros con vínculos familiares entre sí, inicia su andadura artesanal en el año 1988. Aunque dedicados a otros trabajos, de siempre habían estado ligados al mundo de la cultura vasca, la investigación y a la artesanía, teniendo en este último campo una tienda dedicada a la venta de productos artesanales. A su vez, habían tenido un cierto contacto con las técnicas del modelado de cerámica. Este contexto de conocimientos y aficiones, les lleva a experimentar y a ensayar con el barro, hasta encontrar el método más apropiado para la elaboración de sus figuras representativas del mundo popular vasco: el modelado por capas delgadas superpuestas, que se adaptan mejor a la configuración de los diversos elementos del producto.

En este momento están iniciando su andadura profesional dedicada exclusivamente a la artesanía, vendiendo su producción tanto en la propia tienda como a través de una red de tiendas extendida por toda Euskal Herria.

BUZTINAREN PRESTAKUNTZA

Buztingintzan erabiltzen den lehengaiak bi dira nagusiki: bata elementu plastikoa da, buztina alegia; eta bestea deskoipeztatzailea, buztin horia edo hareta, nahiz eta zenbait kasutan, buztinaren kalitatea txarra delako edo egin behar den gauzak inportantzia gutxi duelako, bi lehengai horietatik bat bakarra erabili. Fel-despatodun harkaitzaren deskoposaketaz sortzen da buztina eta bere osagai nagusienak hauek dira: silizea, aluminioa, ura eta, neurri txikiago batean, burdinaren peroxidoa bezalako beste zenbait osagai. Eltzeak, potinak eta antzeko ontzi arruntak egiteko buztina nahiko ugaria da. Dagoen dagoenean ateratzen da potzu, sakana eta kobazuloetatik, lurrazalean bertan ere egoten delarik.

Bilketaren ondoren, bigundu egin behar da buztina plastikotasun pixka bat eman arte. Horretarako, ura botatzen zaio eta makila batez edo pala batez irabiatzen da orea. Masa nahiko urtsua dagoenean, iragaztontzira bota eta harritxoak eta zikinak kentzen zaizkio. Ondoren, bigarren osagaia botatzen zaio eta dena nahasten. Orea hedatu eta lehortzen uzten da, harik eta ebaporazioz ur guttia sikatu arte. Prozesu guzti hori errazteko eta hobeto garraiatzeko, orea zatitan edo bloketan ebakitzen da alambre batez. Orea horrela prestatu ondoren, soto heze batean sartuko da aldi batez usteldu arte, eta gero normalean eskuekin oratzen da. Operazio guzti hori egitean, behar diren tamainuko moiloak aterako dira buztin oretik tornuan lantzeko.

PREPARACION DEL BARRO

La pasta que se emplea en alfarería está compuesta de un elemento plástico, la arcilla, y otro desgrasante, una arcilla amarilla o arena, aunque en ciertos casos según la calidad de la arcilla o las escasas exigencias se emplee una sola. La arcilla es el resultado de la descomposición de una roca feldespática y está constituida básicamente de sílice, una mezcla de aluminio, agua y otros elementos menores, entre ellos el peróxido de hierro. Una arcilla apropiada para la realización de vasijas sencillas, como son las de la alfarería más rústica, es relativamente abundante. Se halla en estado natural y suele extraerse de pozos, barrancos, cuevas o a flor de tierra.

Una vez recogida, se procede a su ablandamiento, para hacerla plástica. Esto se consigue añadiéndosele agua y batiendo la mezcla con palos o una tabla. Más fluida, se cuela para librarla de piedras y otras impurezas, y este es el momento en que se le hecha la segunda arcilla. El barro será extendido luego para que se seque y pierda agua por evaporación. Para facilitar ésta se corta la masa con un alambre, formando bloques o panes, que permitirán su traslado. Cuando la pasta está hecha, para lo cual se la deja pudrir en un sótano húmedo algún tiempo, se procede al amasado, lo que generalmente se lleva a cabo con las manos. En el curso de esta operación se desprenden de la masa las pellas, del tamaño que se desee, que irán al torno.

Artisauak / Artesanas:
PILAR COMPAINS SOLA Y
CONSUELO OCHOA RESANO
(ORTANCO CERAMISTAS)

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1951, Ekainak 23 – Lerida (Catalunya)
1957, Martxoak 31 – Lerin (Nafarroa)

Helbidea / Domicilio:
Tubal Kalea, 22 – TAFALLA (Nafarroa)
Telf.: 70 29 54



Aurkezpen gisa:

Iruñeako Arte eta Lanbide Eskolan ezagutu zuten elkar bi keramikalari hauek, Arte Aplikatu-tuetako ikasketak egiten ari zirenean. Bost urte-tako karrera amaitu ondoren, 1985ean tailer bat ireki zuten Tafallan. Lehenengo etxeetarako keramikazko ontzi tresnak egiten hasi ziren (platerak, te-ontziak, katiluak, etab.), ondoren arkitekturan eta dekorazioan erabiltzen diren keramikazko edergaiak egiten hasi ziren: muralak, kaleetako errotuloak, dekoratutako baldosak, eskulturak, iturriak, hilarriak, etabar. Hasierako arte ikasketak, Estatuko maisurik ospetsuenekin egin dituzten hainbat eta hainbat ikastaroz aberastu dituzte. Gaur egun lanbide honetatik bizi dira, beren bezerorik handienak Administrazioa (Udalak, Nafarroako Gobernuak,...) eta arkitektura eta dekorazioko profesionalak dira, hala nola zenbait bezero partikular.

Otros datos:

Interesadas por el arte y la artesanía, estas dos ceramistas se conocen mientras cursan sus estudios de Artes Aplicadas en la especialidad de cerámica en la Escuela de Artes y Oficios de Iruñea. Al término de esta carrera de cinco años de duración, en el año 1985 montan su propio taller en Tafalla; taller donde en un primer momento empiezan a trabajar cerámica utilitaria (platos, juegos de te, tazas, etc.) para posteriormente pasar a la elaboración de una cerámica de tipo ornamental aplicada a la arquitectura y la decoración, por ejemplo murales decorativos, rótulos de calles, baldosa decorada, conjuntos escultóricos, fuentes, estelas, etc. Su formación artística se ha ido complementando con cursillos anuales de perfeccionamiento a cargo de maestros de renombre de todo el Estado.

En la actualidad viven de este oficio trabajando generalmente para la Administración (Ayuntamientos, Gobierno de Navarra,...), para profesionales de la arquitectura y la decoración, y también para particulares.

KERAMIKA: EGOSKETA ETA LEUNKETA

Egosketa tradizionalerako egurrik egokiena mendi apaletako egurra da, erraz piztu eta sugar bizia ematen duelako. Kontu handiz zaindu behar da suaren indarra, behar den egurra poliki-poliki sartu delarik sua erregularitasun baten barruan mantenduz. Hasierako tenperatutik, 100 bat gradu, 400 gradutara altxatuko da progresiboki, deshidratatze prozesu bati hasiera emanez. 800 edo 900 bat gradutara -keramika tradizionalak gehien jasan dezakeena-, erabateko deshidratazioa lortuko da. Muralak egiteko erabiliko den keramikaren kasuan, hau da, gres errefraktariozko keramikagintzan, tenperatura askoz ere altuagoak erabiliko dira egosketarako: 1.300 bat gradu. Tenperatura egokia lortu ondoren, piezari kohesioa eta gogortasuna emango dizkion erreakzioak hasiko dira. Une horretan kebiderearen goiko irteera itxi egingo da, haizea ez dadin kanporatu. Horrela egiten da, hotziketa ez dadin azkarregia izan, azkarregi hotzitzea arriskutsua gertatuko baitlitzateke. Keramika tradizionalako zenbait tornutan beharrezkoa izaten da pieza gai beiraztatzaileen batez bainatzea, porositatea kentzeko eta gogortasun handiagoa emateko.

Keramika arruntean, sukaldetako ontziena kasu, piezak lur nahaste batean sartzen dira, eta lur txuri edo kolorezko nahaste horrek apainketa sinplerako oinarritzat balioko du. Baxera finetarako, leunketa eta apainketa dotoreagoa eman behar denean, bi egosaldi eman behar zaizkio piezari. Lehenengo egosaldiaz pieza biskotxaturik aterako da (biscuit). Ondoren berun sulfurotan sartuko da lehenengo eta gero zertainu sulfurotan; hori guztioi egin ondoren, pieza prest egongo da margotzeko eta apaintzeko. Eta horretarako, metal oxidoak erabiltzen dira.

CERAMICA: COCCION Y ACABADO

Para la cocción tradicional la leña menuda, de monte bajo, es la más apropiada para el encendido, por su rápida llama. El fuego debe ser alimentado con especial atención, echando las cargas de leña de manera que el fuego se mantenga con regularidad. Desde la temperatura inicial, de unos 100°, se subirá progresivamente a los 400°, para seguir el proceso de deshidratación, que se conseguirá de manera total a los 800° o 900°, la temperatura máxima para la cerámica tradicional. En el caso de la cerámica destinada a la elaboración de murales, las piezas, de gres refractario, deberán cocerse a unas temperaturas superiores, es decir cercanas a los 1.300°. Alcanzada la temperatura adecuada es cuando se producen las reacciones que darán a la pieza la cohesión y dureza necesarias. Se obstruye entonces la chimenea superior, para cortar la corriente de aire y evitar un enfriado demasiado rápido, que resultaría peligroso.

En la cerámica tradicional hay ciertos usos que exigen cubrir la pieza o parte de ella, con un baño de materia vitrificante, que elimina la porosidad y le da dureza. En la cerámica más basta, como la destinada a la cocina, se sumergen las piezas en una mezcla de tierra, blanca o de color, que sirve de base a una sencilla decoración. En la loza fina, de mejor acabado y decoración más rica, son precisas dos cocuras. Tras la primera se obtiene la pieza "bizcochada" (biscuit). Se le da entonces un baño de sulfuro de plomo y otro de sulfuro de estaño, y a continuación puede procederse a pintar la decoración, lo cual se realiza con óxidos metálicos.

Artisauak / Artesanos:
ANA YABAR FERNANDEZ

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1960, Abenduak 21 - Trispaderne (Burgos)

Helbidea / Domicilio:
Kale Berria, 1-A - BILBO (Bizkaia)

Telf.: 416 95 95



Aurkezpen gisa:

Marrazki artistikoaz zaleturik, 23 urterekin Antonio Gomezekin hasi zen harremanetan Santutxun. Haroko taldekide beiragile horrekin hasi zen lanbide honetako lehen urratsak ematen. Bost urte egon zen lanbide hau ikasten, beiragile hori jubilatutako arte. Ordutik aurrera, bere kontura hasi zen lanean Gasteizen ireki zuen tallerrean. Hor beste bost urte egon ondoren Bilbora jo zuen. Azkenaldi honetan, Iranzo j.n.a edo Luis Arias maisuak izan ditu irakasle. Bi bilbotar horiek ikasi du diamantedun puntaz egiten den grabaketa, beira pus-tua, azidoz egiten den grabaketa eta labeko esmaltaketa.

Beiragintza du bizibide. Bere lana opariak egi-teko izaten da batik bat, eta bere tallerrean edo denda espezializatuetan saltzen du erre-presentante baten bidez. Zenbait sari ere jaso ditu, besteak beste, lau alditan jaso duen Blas Arratibel Diseinu Saria eta Iruñeako 1989ko Diseinu Lehiaketako accessita.

Otros datos:

Aficionada al dibujo artístico, a la edad de 23 años entra en contacto en Santutxu (Bilbao) con Antonio Gómez, artesano tallador del vidrio perteneciente a la escuela de Haro, con quien inicia los primeros pasos en el oficio y con quien permanecerá aprendiendo durante cinco años hasta producirse su jubilación. A partir de este momento empieza a trabajar por su cuenta instalando su primer taller en Gasteiz, donde se mantendrá otros cinco años, habiéndose trasladado recientemente a Bilbao. Durante este tiempo ha tenido diversos maestros del oficio como el Sr. Iranzo o Luis Arias, ambos de Bilbao, con los que ha completado su aprendizaje en técnicas como el grabado con punta de diamante, soplado, grabado al ácido o esmaltado al horno. Dedicada por entero a esta actividad profesional, su producción se dirige fundamentalmente a la creación de piezas de regalo que vende a través de un representante, en su propio taller o en tiendas especializadas. Es poseedora de diversos premios, tales como el Premio Blas Arratibel de Diseño durante cuatro ediciones, o un accésit en el Certamen de Diseño de Pamplona del año 1989.

BEIRAGINTZA

Oxido azidoen eta baseen fusioz lortzen da beira. Oxido azido inportanteenak silizea eta boroa dira, eta base garrantzitsuenak sosa, potasa, karea, litargirioa, alumina eta magnesioa dira. Temperatura oso altuen bidez urtuketaz oxido horiek nahasten direnean, substantzia solido, amorfo eta gardena lortzen da. Horrela bada, labere refraktario batean urtzen baditugu sosa, karea eta hare garbia (silizea) sosa-beira lortuko dugu. Hori da, hain zuzen ere, beirarik arruntena.

Fusio egoeran dagoenean, metal oxidoen disolbatzaile aparta da beira. Metal oxido horietako batzuk, kobalto, kobrea edo burdinarenak kasu, gardentasuna galdu gabe beirari kolore bereziak emateko erabiltzen dira.

Beiraren ezaugarriak direla eta, hau da, osaketa, hauskortasuna eta beste zenbait ezaugarri berezi batzuk, ezin izaten da esfortzu handietarako erabili; beiraren lanketa poliki-poliki egin behar izaten da; azaleko lanketa egin ahal izaten da bakarrik, material zati handiak kendu gabe, grabatu edo gutxitu nahi diren zatia emeki-emeki landuz. Hori dela eta, tailaketa lana, hasieran behinik behin, beira-gaina edo azala edo zenbait materialen hondar edo hautsez atakutzen da. Landu nahi denaren arabera gogorrago edo bigunako izango den hondar horri errotazio edo gora-beherako mugimendu azkarrak emanez, egin nahi den desgastea lortuko da.

Gaur egun beira lantzeko teknikak era askotakoak izan daitezke: esmeril bidezko tailaketa soila, diamantedun tresnaz egindako grabaketa, margoketa edota labeko esmaltaketa. Azken honetarako, 24 kilateko urrea ere erabili ohi da.

TALLA DE CRISTAL

El vidrio se obtiene por la fusión de óxidos ácidos y bases. Los principales óxidos ácidos son de sílice y boro, y los más importantes básicos, la sosa, potasa, cal, litargirio, alúmina y magnesio. Cuando se funden las mezclas de estos óxidos a alta temperatura, se obtiene un líquido claro que al enfriarse, se convierte en una sustancia sólida, amorfa y transparente. De esta forma, el vidrio de sosa y cal se hace por la fusión de sosa, cal y arena limpia (sílice) en un horno refractario. Este es el tipo de vidrio más corriente.

En estado de fusión el vidrio es un excelente disolvente de los óxidos metálicos de los que algunos, como los óxidos de cobalto, de cobre, y de hierro, se utilizan para dar al vidrio sus colores característicos sin que pierda su transparencia.

La constitución especial del vidrio, su fragilidad, dureza y demás propiedades características no permiten someterlo a esfuerzos de consideración; el trabajo debe realizarse lentamente; es sólo un trabajo superficial que no se para grandes cantidades de material de una vez, sino que paulatinamente va desgastando las partes que es preciso suprimir o rebajar. Debido a ello, todo trabajo de talla queda reducido, en principio, a atacar la superficie del vidrio con materias pulverulentas más o menos bastas y más o menos duras, a las que se les da un movimiento rápido de rotación o de vaivén, gracias al cual se obtiene el desgaste deseado.

En la actualidad las técnicas del trabajo del vidrio van desde el simple tallado en la máquina de esmeril, el grabado con punta de diamante, el pintado o el esmaltado al horno. En esta última operación suele utilizarse hasta oro de 24 kilates.

Artisauak / Artesanos:
IÑAXIO ZARKETA

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1952, Uztailak 16 – Oñati (Gipuzkoa)

Helbidea / Domicilio:
(tailerra) Correria Kalea, 62 - Behea – GASTEIZ
(Araba)

Tel.: 27 85 40



Aurkezpen gisa:

Bizitzak erakustera ematen dizkigun kasualitateen eredu dela esan daiteke artisau honen bizitza profesionala. Oñatiarra jaiotzez, plastikozko moldeen ereduak egitea zuen lanbidea. 1980. urtean lantegia utzi eta Torontora bideratu zen bere langintza horretan jarraitzeko asmotan. Kanadako hiriburu horretan, eskulangintzako munduan murgildu zen, bereziki zenbait beiragile artistekin harremanetan jarri zelarik. Beiragintzako Tailer-Eskolan egin zituen ikasketak. Zentru publikoetarako eta elizetarako beiradurak egiten zituen tailer horretan egon zen 1991. urtera arte. Ondoren Euskal Herrira etorri zen, Gasteizen tailer bat ireki duelarik.

Gaur egun beiragintzatik bizi da. Lanak, bere diseinuz egindakoak eta partikularrei saltzeko egokitasunean oinarriturik egindakoak, enkarguz egiten ditu.

Otros datos:

En la trayectoria profesional de este artesano encontramos un ejemplo ilustrativo de las casualidades que a veces depara la vida. Nacido en Oñati y matricero de moldes de plástico de profesión, en el año 1980 emigra a Toronto (Canadá) para poder seguir trabajando en este oficio. En esta lejana ciudad será donde entre en contacto con diversas facetas del mundo artesanal, encontrando finalmente en el campo de los trabajos del vidrio su nueva vocación profesional, al existir en Toronto una importante tradición de artistas vidrieros. El aprendizaje lo llevará a cabo en la Escuela-Taller del Vidrio, un taller dedicado a la fabricación de vidrieras para centros públicos y templos, donde permanecerá hasta el año 1991 en que regresa al País Vasco para instalarse y abrir su propio taller en Gasteiz.

Actualmente vive de esta modalidad artesanal, trabajando generalmente por encargo un tipo de producto de diseño propio y más acorde con las posibilidades de venta a particulares.

BEIRATEGIAK

Beiraren osagaien artean kare gehiegi nahastu delako edo osagai horiek ez direlako behar bezala nahastu edo beira egitean berotasun egokirik erabili ez delako, aintzinako beira asko galdu dira. Beira opakoa denean eta horren gainazala egonkorra denean, barruko heterogenotasun oro antzeman ahal izango da, gainazala atakatzeko ez bada. Jite berezi hori garbi asko ikusi ahal izan zen, XVII. dinastia egipciarreko beirazko kakalardo batean. Moldera beira urdina botaz egindako kakalardo opakori, 3.000 urtetan inork ukitu gabe egon ondoren, British Museumean egon zen ikusgai belaualdi oso batean zehar. Behin batean, arraildu egin zela konturatu ziren: bi minuturik ere ezin zuen hezetasunik gabe iraun, oso higroskopikoa zelako. Handik egun gutxira, dozena bat zatitan puskatu zen. Azterketa sakon batek erakutsi zuenez, barrua eta kanpoa beira desberdinekoak ziren: puskatzen hasi zen gainazalean kristalketa txuria agertzen zen, ez ordea kanpoko gainazalean. Nahikoa izan zen kanpoko geruzan arraildura mikroskopiko bat egitea, barruko materia higroskopikoari hezetasunak atakatzeko. Ondorioz, kakalardoaren hausqueta ekidin ezinezkoa bihurtu zen.

Garatu nahi den diseinoaren arabera aukeratzeko dira beiraren koloreak, eta kolore horiek era askotakoak izan daitezke. Beirak zatitu ondoren, ertzak pulitzen dira, zatiak beren artean zehatz-mehatz egokitzeke, horrela TIFFANY teknikan erabiltzen den kobrezko loturak edo soldaketak hobeto egiten dira. Beira zati desberdinak kobrez lotu ondoren, eztaintu egiten da pieza osoa. Beiren loturei amaia emateko, "patina" izeneko azido bat erabiltzen da, eta horrek beztu egiten du kobrea, zaharkitua itxura emanez.

VIDRIERIA

Muchos vidrios antiguos se han perdido por una descomposición debida al exceso de cal, o a una mezcla imperfecta de los ingredientes, por un calentamiento inadecuado durante su fabricación. Cuando se trata de vidrio opaco, cuya superficie parece ser estable, cualquier heterogeneidad ocasional interna quedará visible mientras la envoltura exterior no sea atacada. Esta situación excepcional se puso de manifiesto con ocasión de un gran escarabajo egipcio de la XVII dinastía, fabricado vertiendo vidrio azul opaco en un molde. Este escarabajo permaneció intacto durante 3.000 años y se expuso en el British Museum durante una generación, sin que se hubiese visto en él ninguna anomalía. Un día se observó que se había agrietado y que era tan higroscópico que no podía permanecer seco más de dos minutos. Poco tiempo después se partió en una docena de pedazos. Un examen interior reveló que su estado interno era muy diferente al exterior: una cristalización blanca se formaba en la superficie de fractura, pero no en la superficie externa. Bastó una grieta microscópica en la capa exterior, para que la humedad atacase la materia higroscópica en el interior, siendo la desintegración inevitable desde este momento.

Para los trabajos de vidriería, se utilizan vidrios de variados colores de acuerdo con el diseño que se quiera ejecutar. Cortados los vidrios, se pulen sus cantos para lograr un perfecto ajuste y una mejor adherencia del cobre que es la base de la técnica TIFFANY. Una vez rodeados todos los cristales de cobre, se estaña completamente la pieza a realizar. Para el acabado del producto se usan unos ácidos llamados "patinas" que le dan un color negro o cobre antiguo.

Artisauak / Artesanos:
PELLO IRAIZOZ GONZALEZ

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1957, Maiatzak 12

Helbidea / Domicilio:
Magdalena Auzunea, 28 (C° de Burlada) – IRU-
NEA (Nafarroa)

Tel.: 13 14 22



Aurkezpen gisa:

Elektraria lanbidez, betidanik izan du euskal kulturaren eremu guztietaz arduratzeko kezka; baina bere kezkarik handienak etnografia eta antropologia izan dira. Kezka horien eraginez laster abiatu zen eskulangintzaren munduan murgiltzera (Nafarroako Eskulangintza Azoka sortzaileetarikoa izan zen). Zaletasun hutsak eraginda hasi zen zurlangintzan. Ia-ia ustekabean, 1989an, lehen urratsak ematen hasi zen hargintzan. Harria gehiago gustatu zitzaion, poliki-poliki harriari eman zizkion bere ahalegin guztiak. Autodidakta izanik, bere kontura ikasi du langintza hori. Italiako harginekin ere ikasi du.

Gaur egun kultura mailako beste eginkizunekin batera daraman lanbide hori da bere bizibidea. Edifizioen eraikin elementuak (dintelak, hilarriak, etab...) berrizatzera dedikatzen da batik bat, nahiz diseinu berriko barne-dekorazioarako apaingaiak ere egiten dituen. Enkar-guz saltzen ditu bere lanak.

Otros datos:

Electricista de profesión, desde siempre había estado interesado en el estudio de la cultura vasca en sus diversos aspectos; sobre todo en el campo de la etnografía y de la antropología. Como consecuencia de este interés conocía también el mundo de la artesanía (fue uno de los fundadores de la Feria de Artesanía de Navarra), campo en el que se inicia por mera afición trabajando la madera. En el año 1989 y de forma casual, empieza a trabajar la piedra, material éste que le va convenciendo y al que poco a poco va dedicando sus esfuerzos. De formación autodidacta, ha trabajado también con canteros italianos.

En la actualidad vive de este oficio que compagina con otras tareas relacionados con la cultura. Su trabajo se dirige fundamentalmente a la restauración de elementos constructivos de los edificios, dinteles, estelas, etc., aunque también realiza piezas de decoración interior de nuevo diseño. Vende su producción generalmente por encargo.

HARGINTZA ETA HARRI TAILAKETA

Era askotako erremintak erabili behar ditu harginak bere lanean; horietako bat "hargin-ezpa-ta" delakoa da. Erreminta hori alboetan hortzak dituen burdinazko xafla bat izaten da. Horrez gain, "baibelak" ere erabili behar ditu. Sasi-eskuaira hori, zur edo burdinazko angelua da, eta konpasa bezala angelu fiodunak edo aldakordunak izan daitezke. Harginaren erremintak dira, besteak beste, galgak, plomuak, konpasak, etab.

Harri-blokeak harrobitik atera orduko hasiko da hargina eskulangintzan; esku artean zenbait erreminta hartu eta harrobian bertan ekingo baitio harri leunketari edo arbastaketari. Zazpi bat kilo pisatzen duen burdinazko gabikoa hartu eta harria kolpatzen hasiko da, irtengunak kendu eta harriari nolabaiteko leunketa eman arte; ondoren, 3ren bat kiloko harmailua edo pikotxa hartu eta lehenengo lanarekin jarraituko du, harik eta harriari egitura prismatikoa eman arte; horrela landutako harriaren erpin-lerroak azken egiturak baino 3 zentimetro gehiagoko bolumena markatuko du. Harria horrela, lantegira eramango da azken lanketarako.

Lanketaren maila honetan hastean, harria nahiko landua dago jada. Hemendik aurrerako lanketa planoz plano egingo da harik eta azken egitura edo irudia lortu arte. Egitura hori poliedrikoa bada, baibelak erabiliko dira; eta kurboa bada, azken egituraren proiektzio zilindrikoak irudikatzen dituzten planoak erabiliz, plaita bereziak erabiliko dira.

Harriak lekuz aldatzeko, txilindroak erabiltzen dira, eta horren laguntzarako, behar diren higidurak eginez, gatuak eta beste makina batzuk. Harria bertikalki jaso behar denean, gindelak eta garabiak erabiliko dira. Lokarria harriari lotzea, batzuetan, honela egiten da: harriaren albo batean zulo bat egiten da, miru-buztanaren antzekoa; gero zulo horretan obodun kabi-la edo burdin-ziri bat sartuko da, lokarria bertan lotzeko.

CANTERIA Y TALLA DE PIEDRA

El cantero utiliza en su trabajo diversas herramientas como la espada de cantero que es una lámina de hierro con dientes laterales, armada de un mango. Utiliza, además baiveles, que son ángulos de madera o hierro de valor fijo o variable como en un compás, niveles, plomadas, compases, etc...

El trabajo a mano de un cantero se inicia con la extracción de los bloques de la cantera y, allí mismo, proceder a desbastarla echando mano de varias herramientas. Con la maza de hierro, que pesa unos 7 Kg., se golpea la piedra rompiéndola en las partes más salientes hasta dar a las caras cierta regularidad; con el pico o punterola de unos 3 Kg. se acaba la operación anterior, de tal manera que la piedra tiene en general forma prismática cuyos elementos lineales son tres o cuatro centímetros mayores que los elementos lineales de la forma definitiva. En este estado se conduce la piedra a pie de obra procediéndose entonces al labrado.

En la labra se parte generalmente de un plano bien labrado, y luego se labran otros hasta ir a parar a la forma definitiva si es poliédrica, valiéndose de baiveles, y si es curva, con plantillas especiales que representan las proyecciones cilíndricas sobre ciertos planos, de la forma definitiva.

Para el arrastre de piedras se utilizan rodillos, auxiliándose, en los movimientos necesarios, de gatos u otras máquinas. Para el transporte en sentido vertical, se usan cabrias y polipastos. La sujeción de la cuerda a la piedra se logra a veces del siguiente modo: se empieza por abrir en una cara interior de la piedra una ranura en forma de cola de milano, y una vez abierta se introduce en ella clavija o gripia provista de un anillo al cual se ata la cuerda.

Artisauak / Artesanos:
IRIS MANSARD

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
Año 1946 Urtea (Austria)

Helbidea / Domicilio:
Harnaberria, 64250 - LOHUSO (Lapurdi)

Telf.: 59 93 32 07



Aurkezpen gisa:

Australian jaioa bada ere, zazpi urte zituela Bavierara (Alemania) joan zen bizitzera. Liunic-eko unibertsitatean soziologia ikasketak egin ondoren, 1968an Parisera jo zuen; hor ezkondu, eta Alemaniako zenbait komunikabiderentzat kazetaritza lanak egiten hasi zen. 1971. urtean ekin zion artegintzari ehungintza alorrean. Eta hasiera batean ehungintzari orokorrean ekin bazion ere, artisau erara egindako jantzigintzara jo zuen gerora. Artilgintzaren eremuan buru belarri sartu zelarik, artzantza giroko Louhossoan (Nafarroa Beherea) Artil Museoa sortzeraino iritsi zen.

Urtero egiten ditu erakusketak Paris, New York, San Frantzisko, Madrid edota Alemanian.

Otros datos:

Nacida en Austria en el año 1946, a la edad de siete años se traslada a Baviera (Alemania Federal) donde en su juventud cursará la carrera de Sociología en la Universidad de Liunic. En el año 1968 se traslada a París, donde además de contraer matrimonio realiza diversos trabajos periodísticos para los medios de comunicación alemanes. En 1971 inicia su carrera artística y artesanal en el campo del tejido, interesándose en un primer momento por el campo de las tapicerías. Cuatro años más tarde, en 1975, empieza a especializarse en la creación de ropa tejida artesanalmente, y sobre todo inicia una relación profunda con el mundo de la lana y sus entornos, que culminará con la creación del Museo de la Lana en Louhossoa (Baja Navarra), zona eminentemente pastoril. Ha realizado exposiciones anuales en lugares tan diferentes como París, Nueva York, San Francisco, Madrid o Alemania.

EHUNGINTZA ETA JANTZIGINTZA

Aintzinako ehungintzaren berririk ez zaigunez egunotaraino iritsi, ezinezko gertatzen zaigu, zoritxarrez, garai haietako ehungintzaren azterketa sakon bat egitea. Ehunaren zuntzak organikoak izatean, deskonposatu egiten dira denboraren poderioz. Halere, badira Egiptoko zenbait jantzi oso-osorik iritsi zaizkigunak. Bertako klima eta lehortasunari esker, Jesukristo ondorengo lehen mendeetan egindako jantzi batzuk gorde ziren bezala iritsi zaizkigu. Soinekorik zaharrenak erromatarren garaikoak dira.

Jantziaren apaindurak, hasiera batean, oihalaren osotasuna apaintzeko baino gehiago izango ziren azpadurak eta erliebeak apaintzeko. Jantzian zehar era berezian banatuko ziren apaindura horiek ehunaren josteta modura egingo ziren, hau da, horretarako erabiliko zuten teknika gaur egun ehungintza baxuan edo bilbe baxuko ehungintzan erabiltzen den teknika bera izango da.

Ehungintzaren mailarik gorena XVI. mendean hasieran lortu zen, estiloaren zehaztasunari, marrazkien jatoriasun eta bapatekotasunari dagokienean, hala nola lanketarako aurrerape-nei dagokienean.

Luis XV.aren agintearen amaialdera, konposaketa ia-ia eskusiboki loreek osatzen zuten. Garai horretan hasi ziren ehun gofratuak (lore-ak marrazteko tresnaz egindakoak) eta muare-ehuna, alde zuzenetik zehazturiko marrazkirik gabe. Felpa ere garai horretan jarri zen modan, oihal zati handiak fabrikatzen zirelarik; askotan tapizen orde zere erabiltzen ziren oihal horiek.

XIX. mendeko aurrerakuntza tekniko eta ekonomikoek eta ordura arte aristokraziaren menekoa ziren gauzak herrikoitzearekin batera, finantza erakundeek ehuna era merke eta ugarian produzitzeko bideak lortu zituzten.

Gaur egun, sailean fabrikatzen diren ehunen ondoan, eskulanez ehundutako jantziak ere erosteko aukera dugu, eta gainera artisau bakoitzak bere lanari ematen dion berezitasundunak.

TEJIDO Y CONFECCION

Los tejidos de la antigüedad no han llegado, por desgracia, hasta nuestros días en cantidad y condiciones bastantes para que hubieran podido servir de base a un estudio minucioso de la cultura de su época, pues las fibras textiles de materia orgánica se descomposieron, y salvo raras excepciones, no existe nada con anterioridad a los descubrimientos de Egipto, donde, por las condiciones especiales del clima y del suelo se conservaron perfectamente los ejemplares de los primeros siglos después de Jesucristo.

Las más antiguas piezas pertenecen a la época de la dominación romana.

Al principio la ornamentación, en vez de ser general a toda la extensión del tejido, se limita a cenefas o medallones que deben resultar distribuidos adecuadamente en la pieza confeccionada y en muchos casos son labores realizadas a punto de tapiz, con una técnica exactamente igual a la que se sigue hoy en día para las manufacturas de alto y bajo lizo.

Los comienzos del siglo XVI corresponden al más alto grado de esplendor en la industria textil, caracterizados por la perfección del estilo, original en la composición, espontaneidad en el dibujo y adelantos en los procedimientos de ejecución.

A finales del reinado de Luis XV la composición es casi exclusivamente floral. En este tiempo se fabrican los tejidos gofrados, el moraré, sin un dibujo definido. La felpa se pone de moda y se fabrica en grandes paños sustituyendo en muchos casos a las tapicerías.

El siglo XIX con su progreso técnico y económico y la vulgarización de todo lo que antes era exclusividad de la aristocracia, hace que las organizaciones financieras logren producir tejidos a precios unitarios reducidísimos.

Hoy en día, frente a la fabricación en serie imperante, tenemos también la posibilidad de encontrar ropa tejida artesanalmente y con el sello personal del artesano.

Entrepresa / Empresa:
CALZANOR, S.L.

Sortzeguna / Fecha de creación:
Año 1994 Urtea

Helbidea / Domicilio:
Pol. Arbes - Edif. Alzukaitz - IRUN (Gipuzkoa)

Telf.: 62 22 25



Aurkezpen gisa:

Erdi-artisanautza enpresa honetan ezpartinak egiten dira batik bat. Diseinu tradizional zein berriko ezpartinak egiten duen enpresa hau taldearen sustatzaile nagusiak egindako lanari esker sortu zen, egungo egoera baino okerra-goetan. Irungo ezpartegi batean lan egiten zuen mantenimendu sailean. Jatorriz Mauleko (Zuberoa), ezpartinak..., zen enpresarioaren lantegi honetan ikasi zuen ezpartinak egiten eta saltzen, bertan aritu zelarik, harik eta enpresa itxi zen arte. Horrela, handik gutxira, beste haren antzeko enpresa bat ireki zuen 1984ean. Mundu guztiko merkatuetan zehar Txinatik ekarritako ezpartinak barreiatzen hasi zirenean (ez oso kalitate onekoak eta gainera merke), bide berrietara jo behar izan zuen, material eta diseinu berriak sartuz eta fantasiakoak bezala ezagutzen direneta joz. Gaur egunean herbestera saltzen du gehien bat, Japoi, Australia, Ingalaterra, Frantzia eta Portugal, eta logikoki Espainiako Estatua, direlarik bere bezero nagusienak.

Otros datos:

Esta empresa semi-artesanal dedicada a la confección de alpargatas, tanto tradicionales como de nuevo diseño, es el fruto de una tenaz labor desarrollada por su principal impulsor en circunstancias más difíciles que las actuales. Empleado como mecánico de mantenimiento en una alpargatería irunesa propiedad de un fabricante originario de Mauleon (Zuberoa), zona alpargatera por excelencia, aprende el oficio y su comercialización en esos años, hasta que su cierre le obliga a trabajar por su cuenta montando una empresa similar en el año 1984. La introducción en el mercado mundial de alpargatas importadas de China, de no muy buena calidad pero a precios imposibles de competir, le impulsa a buscar otros caminos que se plasmarán en la utilización de nuevos materiales y diseños, en los acabados de la llamada alpargata de fantasía.

Actualmente su mercado es fundamentalmente extranjero, exportando sus productos a países como Japón, Australia, Inglaterra, Francia y Portugal, y lógicamente por todo el Estado Español.

ESPARTINGINTZA

Oinetako moeta hau, azken finean, aldaketa batzuk izan ondoren aintzinako sandaliatik eratorri den oinetakoa baino ez da. Era berezian ehoturiko espartzu edo kalamuz egindako zola izaten dute. Orpoa eta behatzak gordetzeko, espartinaren orpoa eta puntera ere zolaren material berdinez edo lonaz egiten zaizkie. Espartinaren aurreko eta atzeko bi pieza horiei zulo txiki batzuk egiten zaizkie, horietan zehar xingola luze eta gogor bat pasa eta orpoan lotzeko. Oina oso-osorik estaltzen dutenak ere egiten dira; horiek oinlepoan lotzen dira xingolaz edo hari elastikoz. Iraupen gutxiagokoa bada ere, sarritan jutea ere erabiltzen da kalamuaren orde, ekonomikoagoa delako. Espartingintzak etekin handiak ematen zituen batik bat Iparraldean, nekazariak eta kaletarrek -soldaduek ere bai- asko erabiltzen zituztelako.

Aragoi Erresumako gudariak espartinak erabiltzen zituzten gerretan, gerora Espainiako infanteriara ere hedatu zelarik. Gaur egun ospakizun berezietan eta hirietako desfileetan erabiltzen diren galako uniformearen jantzi bihurtu ziren larruzko zapatak. Espartinak, oinetako bezala, abaintaila handiak eskaintzen ditu, eroso eta arina delako, baina, ura eta lohiarekin astundu egiten direnez, ez dira komenigarriak klima hezea egiten duen lekuetarako.

Egungo egunetan bilakaera handia izan du jantzi honek, eta, ohizko itxura gordetzen badu ere, material eta diseinu berrietara egokitu behar izan da.

ALPARGATERIA

Este calzado no es otra cosa, en rigor, que la antigua sandalia, de la que deriva, habiendo sufrido algunas modificaciones. Está constituida por un piso de esparto o de cáñamo, tejidos convenientemente con un pequeño talón y puntera de la misma materia o de lona que sujetan el talón y dedos de los pies. Ambas piezas de lona llevan unos ojales por los que pasa una larga y fuerte cinta que se sujeta al tobillo. También se hacen cubriendo el pie por completo, sujetándose en el empeine con cintas o tejido elástico. Al cáñamo sustituye con frecuencia el yute, de menos duración pero más económico. La industria de la alpargatería producía grandes rendimientos, sobre todo en el Norte, pues este calzado era de uso constante entre los labradores y la gente del pueblo, así como para los soldados.

La alpargata fue usada en el Reino de Aragón por la tropa en campaña y más adelante se extendió a toda la infantería española. Los zapatos de cuero pasaron a formar parte del uniforme de gala, que hoy en día sólo es usado en las paradas y dentro de las ciudades. Las ventajas inapreciables que presenta la alpargata por su comodidad y ligereza, la hace preferible en las grandes marchas al calzado de cuero. El único inconveniente que tiene es el de hacerse molesto con el agua y lodo, por lo que no es recomendable en los climas demasiado húmedos.

Hoy en día asistimos también a una gran evolución en el acabado de esta prenda, que manteniendo su forma tradicional, busca también la utilización de nuevos materiales y diseños.

Artisauak / Artesanos:
FELICIANO VELEZ MEDRANO

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1943, Azaroak 18

Helbidea / Domicilio:
Calle Mayor, 19 - Gares - PUENTE LA REINA
(Nafarroa)

Telf.: 34 04 49



Aurkezpen gisa:

Larrungintzan ari zen familian jaio zen. Oraindik gazte zelarik, 15 urte, hasi zen lanean Feliciano. Bere familiaren eskutik hasi zen aitona duela 100 urte ekin zion larrungintza lan honetan. Garai hartan tailerlean egiten zen ia lan guztia zaldieriarekin zerikusi duten larrugaiak (tresnak, muturgainak, hedeak, uhalak...) egitera ematen zuten. Baserriko lanak mekanizatzeaz eta, horren ondorioz, animalien erabilpena gutxitzeaz, larrugileen ohizko eginkizunen murrizketa etorri zen. Beraz, larrugintzako beste gai batzuei ere ekin beharfean aurkitu ziren: opari gaiak (boltsak, gerrikoak, zorroak, etab.), apaindurak eta tapizaketak.

Eginkizun guzti horietan aintzinako artisau metodoak erabiltzen ditu, eta azoketan egiten dizkieten enkarguz saltzen du ekoizpena.

Otros datos:

Nacido en el seno de una familia de artesanos del cuero, será en el taller familiar fundado por su abuelo hace unos 100 años, donde el joven Feliciano con 15 años de edad, dará sus primeros pasos en el oficio de guarnicionero, al amparo de las enseñanzas de sus progenitores. En aquella época el trabajo desarrollado en el taller, se dirigía casi exclusivamente a la confección de elementos propios de las cabañerías (arneses, cabezadas, correas, etc.). La mecanización de las faenas agrícolas y la consiguiente disminución del uso de animales en las mismas, produjo una reducción de las tareas tradicionales del guarnicionero y la necesidad por tanto de iniciar también el trabajo en campos como la confección de artículos de regalo (bolsos, cinturones, carteras, etc.), la decoración o el tapizado.

En todas estas facetas mantiene los antiguos métodos de trabajo artesanales, vendiendo sus productos por encargo en las ferias.

GOARNIZIO GAIK ETA LARRUKIAK

Badirudi Egipton sortu zela larrua zurratzeko ohitura. Horretarako, haritz azalaren ordezkari arkazi azalak erabiltzen zituzten. Egiptoko hilotzietako margoek garai hartako metodoei buruzko hainbat datu eskaintzen digute, larrugintzari dagokionean. Metodo horietako batzuk, dirudienez, ez daude oso urruti gaur egun erabiltzen direnetatik.

Haritzaren eta arkaziaren azalez gain, badira beste zenbait landare gai, naturan oso arruntak direnak eta animalien azaleko proteinak estabilizatu eta azal hori larru bihurtzeko ahalmena dutenak. Larrugintzan erabiltzen diren landaretanuak, osagarri kimikoen arabera, bi taldeetan elkar daitezke: katekikoak eta pirogalikoak, nahiz eta horietako batzuk (haritzaren azaleko kasu) bi taldeetan sailkatzeko modukoak izan. Alunbre bidez egiten den prestaketa, esan daiteke, gai mineralen bidez egindako larruketa dela, hala ere sailkapen hori, gai mineral egitearena, gaur egungo tratamendu berriak sailkatzeko erabiltzen da bakarrik, hau da, larrua kromozko gatzez zurratzen denerako. Kromozko gatz horiek kolageno-zuntzen ertzeko kateak indartzen dituzte, landare-tanuek egiten duten bezain ongi, eta horrela lortzen den larrukia kalitate handikoa izaten da.

Kromoz zurratu den larrua ia-ia geldoa da ura xurgatzeari dagokionean, eta, bai ikuspuntu fisikotik bai kimikotik begiraturaz, erresistentzia handikoa izaten da, beraz azido sulfurikoak eragin gutxiago izaten du landare-tanuekin zurraturiko larruetan baino. Larrukitu ondoren, larrua prest dago goarnizionari eskuetara pasatzeko eta horiek gizakiaren beharizanetarako gai erabilgarri bihurtzen dira.

GUARNICIONERIA Y CURTIDO

Fue en Egipto donde probablemente se curtió por primera vez, empleándose vainas de acacia en lugar de corteza de roble. Las pinturas de las tumbas egipcias suministran datos interesantes sobre los métodos contemporáneos relativos al tratamiento del cuero. Algunos de estos métodos parecen diferir poco de los empleados actualmente.

Además de la corteza de roble y las vainas de acacia, existen otros productos vegetales ampliamente distribuidos en la naturaleza, que tienen la propiedad de estabilizar las proteínas de la piel y conferirles cualidad de cuero. Estos taninos vegetales pueden clasificarse desde el punto de vista químico, en dos grupos: los catéquicos y los pirogálicos, aunque algunos de ellos (la corteza de roble es un ejemplo), pertenecen a la vez a ambos grupos.

La preparación con alunbre puede ser considerada como una forma de curtido a base de productos minerales, pero esta calificación generalmente se reserva para los modernos tratamientos, consistentes en tratar la piel con una sal de cromo, que refuerza las cadenas laterales de las fibras de colágeno tan eficazmente como los taninos vegetales, y produce un cuero de alta calidad.

El cuero tratado con cromo es prácticamente inerte a la absorción del agua y de gran resistencia, tanto desde el punto de vista físico como químico, por lo que es menos sensible a la acción del ácido sulfúrico que el cuero curtido con taninos vegetales. Curtido el cuero, éste queda listo para que las manos del guarnicionero lo transforme en objetos útiles para la vida de los hombres.

Artisauak / Artesanos:
XABIER ITURRIOZ GARMENDIA

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1962, Apirilak 28 - Donostia (Gipuzkoa)

Helbidea / Domicilio:
Herreria Kalea, 86 - GASTEIZ (Araba)

Telf.: 80 60 79



Aurkezpen gisa:

Pedro Iturrioz Legorretako zapatagilearen semea izanik, ez da harritzekoa Xabierrek ere langintza horri ekitea. 1988an hasi zen zapatagintzan lehenengo urratsak bere aitarekin eman zituelarik. Ondoren, Pepe Pinedo Gasteizko zapatagile jubilatua-rekin ikasi zituen zapatagintzako zenbait teknika. Bere tailer propioa ireki zuelarik, hasiera batean sandaliak egiten hasi zen, baina gero, behin eta alor hori menderatu zuenean, botak egiten hasi zen. Lanketa horretarako erabiltzen dituen teknikak artisautzakoak dira oso, hasi txantiloiarekin egiten den mozketatik eta azken josketaraino. Horretarako erabiltzen duen haria ere berak egiten du, hamar edo hamabi kalamu hari erabiliz.

Langintza honetatik bizi da, eta tailerrean bertan edo azoketan egiten dizkioten enkarguz saltzen du bere diseinu propioz egindako ekoizpena.

Otros datos:

Siendo su padre, Pedro Iturrioz, zapatero de Legorreta, no resulta extraño la iniciación de Xabier, hacia el año 1988, en este viejo oficio artesanal; primero de la mano de su progenitor y posteriormente perfeccionando las diversas técnicas con Pepe Pinedo, zapatero jubilado de Vitoria-Gasteiz. Montado su propio taller, se dedica en un primer momento a la confección de sandalias, para una vez dominado este campo pasar también a la producción de botas. Sus técnicas de ejecución son completamente artesanales, desde el corte del cuero según patrón hasta el cosido, elaborando él mismo el hilo para este último menester a base de unir diez o doce cabos de cáñamo.

Actualmente vive de este trabajo vendiendo sus productos, de diseño propio, en el taller, en ferias o por encargo. También se dedica a la reparación de calzado.

ZAPATAGINTZA

Aintzinako gizadia, gaur egungo salbaiak bezala, oinutsik ibiltzen zen; oinazpiko azalaren gogortasunari esker eguraldiaren aldaketek eta lurraren laztasunek ez zieten inolako minik egiten. Horrezaz, zuzenagoa litzateke esatea oinetakoen asmakuntza beharrianak eraginda baino gehiago izan zela zibilizazioaren eta kulturaren sofistikazioak eraginda. Zalantzarik gabe, oinak zaintzeko erabiliko zen lehen materia larru zati zurragea izango zen, larruzko xingolaz loturik, edota arbolaren baten azala, ehun zuntzekin loturik. Hori guztia esan daiteke, gaur egun ezagutzen den oinetakorik zaharrenak aztertu ondoren. Horiek Egiptoko sandalia batzuk dira, batzuk palmondo azalez egindakoak eta beste batzuk papiroz edo ezpartuz.

Aintzinako monumentuetako irudietan ikus daitekeenez, etrusko eta erromatarrenak ezik, oso gutxitan agertzen dira oinetakodun pertsonak; Erdi Aro eta Garaietako monumentuetako irudietan, ordea, pertsonaiak oinetakoekin agertzen dira beti. Baina, esan daiteke aintzinako oinetakoetatik gaurko oinetakoetara alde handia dagoela. Oinetakoari gaur egunean ematen zaion erabilpena, hezetasun, hotz eta beste agente lazgarri batzuen kontrako erabilpena, oraintsuko dela. Oinetakoak emeki-emeki burutzen ari den bilakaeran sandalia izan zen lehena, ondoren bortzegia etorri zen eta atzetik zapata, eta zapataren ondoren, bota. Oinetakoak egiteko orduan berebiziko garrantzia du erabiliko den gaiak. Larrua gogorra eta zurruna bada, mindu eta urratu egingo du oina. Horri dela eta, larruak ondo landutakoa behar du izan, tenkorra eta hauskaitza. Maluegi eta bigunegi bada, ordea, hezetasunak erraz iragaten dio. Zapataren oinlepoa, segun eta zer erabilpenerako den, larru edo gai desberdinez egindakoa izan daiteke. Oinetakoa egiteko erabili den gaia edonolakoa delarik ere, gogortasuna eta zurruntasuna zainduko dira goian esandakoagatik.

CALZADO

Los pueblos primitivos, lo mismo que los actuales salvajes, llevaron los pies desnudos, sin que su piel endurecida sintiera molestias en la inclemencia del tiempo o la dureza del suelo. Por esto la invención y el uso del calzado debe atribuirse más bien a un refinamiento de la civilización y la cultura que a una necesidad. Indudablemente la primera materia para resguardar la planta del pie debió ser un pedazo de cuero sin curtir atado con tiras de lo mismo, o bien en hojas o cortezas de árbol sujetas con fibras textiles. Esto se deduce del calzado más antiguo que se conoce, que son las sandalias egipcias, hechas de palmera, de papiro o de esparto.

Los monumentos figurados de la antigüedad, salvo los etruscos y romanos, rara vez representan a las personas calzadas: por el contrario, los monumentos de la Edad Media y Moderna casi siempre representan calzados a los personajes. Pero desde el calzado primitivo al actual es tanta la diferencia, que bien puede decirse que como sólido resguardo del pie que le preserva de la humedad, el frío y demás agentes exteriores, es relativamente moderno. En sus modificaciones, lentamente pasó de la sandalia al borceguí y al zapato y de estos a la bota.

La materia que forma el calzado tiene su importancia. Si el cuero es duro y rígido ocasionará una compresión dolorosa, además de causar escoriaciones. Por eso debe ser de cuero batido, firme y resistente, pues si es de sobra flexible y suave, la humedad se filtra fácilmente. La parte que recubre el pie o empeine puede ser de diferentes materias según el fin que uno se proponga. Sea cualquiera la materia, se evitará la dureza y la rigidez, cuyos inconvenientes conocemos.

Artisauak / Artesanos:
SERGIO GOMARA

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1967, Abuztuak 27 - Donostia (Gipuzkoa)

Helbidea / Domicilio:
Corralazos Kalea, 11 - KASKANTE (Nafarroa)

Tel.: 85 16 01



Aurkezpen gisa:

Bere garaikide diren gazte asko bezala, krisialdi honi irtenbidea aurkitu nahian, eskulangintzara bideratu zituen Sergiok bere lehen urrats profesionalak. Errenteriako Xenpelar Tailerrean egin zuen keramika alorreko lehen ikastaroa. Halere, kezka profesionalak eraginda, ez da langintza bakar horretara mugatu, eta tailer horretan bertan larrua mailuz lantzeko eta grabatzeko ikastaroa ere egin ditu, larruzko lanek irtenbide hobekak dituztela konturatzean. 1987an lehen tailerra Donostiako bere etxean ireki bazuen ere, 1990ean Kaskanterara jo zuen. Nahiko gauza handiak (boltsak, motxilak, etab.) egiten ditu ia beti, nahiz eta noiztik behinka tamaina txikiko zenbait pieza ere (zorrotok, betaurrekoen zorrotok, gerrikoak, etab.) egiten jakin. Egun osoz langintza honetara dedikatzen delarik, salmenta gehien bat Euskal Herriko eskulangintza azoketan egiten du.

Otros datos:

Al igual que otros muchos jóvenes de esta época, y como una salida económica más para estos tiempos de crisis, Sergio dirige sus pasos profesionales hacia el mundo de la artesanía realizando un primer cursillo de cerámica en el Taller Xenpelar de Rentería, en el año 1985. No será el barro sin embargo el campo definitivo de su trabajo, ya que inmediatamente realizará en el mismo centro otro cursillo sobre repujado y grabado del cuero, al percatarse de las mejores salidas ofrecidas por este material. En el año 1987, instala su primer taller en su domicilio de Donostia, trasladándose en el año 1990 a Cascante.

Normalmente trabaja un producto bastante grande (bolsos, mochilas, etc.), aunque también salen de sus manos piezas de menor tamaño como carteras, fundas de gafas, cinturones, etc. Dedicado exclusivamente a este trabajo, su mercado natural de venta lo constituyen las ferias de artesanía, principalmente las del País Vasco.

MAILUZ LANDURIKO LARRUAK ETA LARRU GRABATUAK

Garbitu, ilea kendu eta harrotu ondoren larrua prest dago artisauaren eskuetara pasatzeko.

Mailu-lanketaren helburua, beraz, mailuaren kolpez edo presio indartsu eta iraunkorrez larruari ematen zaion luzapenaren bidezko deformaketa lortzea da. Era horretara, kontuan izanik eredutzat erabiltzen den materiala baino malguago eta bigunako dela larrua, lehengaiaren irudi apaingarriak erliebean azalduko dira larruan.

Aintzina-aintzinatik ezagutzen da langintza berezi hau, eta larruzko zerrendetan landuriko bitxiak marrazki geometrikoak erakusten dituzte; alternatiboki banaturiko marrazki horiek zerrendaren alde batean estanpatu dira eskuziriz. Horrela, agerian geratzen dira eskuziriz egindako ildoak, hauek osatzen dutelarik larruaren irudi apaingarriak.

Ustea da Egiptoko artisauen eskutik hasi zirela hebraitarrek larrua grabatzeko lanetan, herrialde hartan gatibaldian egon zirenean.

XIII eta XIV. mendeetan egiten ziren liburuetakoko larruzko azalak grabatuz beteta azaltzen dira. Horrek garbi adierazten du grabaketaren artea nahiko hedaturik zegoela garai hartan eta grabaketaz egiten ziren apaundurak ezagunak zirela jende arruntarentzat ere.

Geroago, grabaketaren teknika ondo ezagutzen zuen Gutenberg zilargin ospetsuak bere artegintzarako puntzoiak ere grabatzen zituen. Sortzaile honek grabaketa lanak asko erraztu zituen metalean fundituriko tresnak asmatzean eta tresna horiek inprimaketarako prentsetara aplikatzean.

REPUJADO Y GRABADO EN CUERO

La piel limpia, depilada e hinchada, está ya en posición de ser curtida para convertirla en cuero y pasar posteriormente a las manos del artesano.

El repujado tiene por objeto el obtener por medio del martillo o de presiones más o menos intensas y persistentes deformaciones por estirado o alargamiento del cuero, que forman decoraciones en relieve a expensas del espesor del material suficientemente débil para modelar por este procedimiento figuras o decoraciones en relieve, permaneciendo como fondo la superficie original de la materia prima.

Es operación conocida desde la más remota antigüedad, y las primeras joyas trabajadas sobre tiras de cuero presentan dibujos geométricos alternativamente marcados por estampación de punzones en una de las caras de la tira, acusando de este modo líneas en rebajo, formando de esta manera la ornamentación de la pieza.

Es creencia común que los hebreos se iniciaron en el arte del grabado, al lado de los artistas egipcios, durante el cautiverio en aquel país.

Las tapas de cuero y de otras pieles, en libros de los siglos XIII y XIV presentan bastante profusión de grabados, lo cual revela que ya el arte del grabado se había difundido y sus productos eran ya conocidos por el común de las gentes.

Más tarde Gutenberg, artífice platero, que conocía la técnica del grabado e incluso grabaría punzones para las necesidades de su arte, facilitó los trabajos del grabado mediante la invención de los tipos sueltos fundidos en metal aplicados en las prensas de una imprenta.

Artisauak / Artesanos:
ETIENNE DESCAMPS

Jaioteguna / Fecha de nacimiento:
1962, Uztailak 22 - Grenoble (Frantzia)

Helbidea / Domicilio:
37, Quai Ravel - 64500 - ZIBURU (Lapurdi)

Tel.: 59 47 35 74



Aurkezpen gisa:

Frantziako Alpeetako Grenoblen jaio bazen ere, txikitandik izan du Euskal Herriarekin, eta Iparraldearekin bereziki, nolabaiteko lotura. Bere aita Iparraldean bizi izan zelarik, urtero oporrak pasatzera etortzeko ohitura hartu zuen bere familiak. Belauntziko nabigazioaz erakutsi duen zaletasunagatik, egindako lanengatik eta ikasketengatik: marrazketa industrial, Inglaterrako Sohauthon-en untzi arkitektura eskolako ikasketak, Larroxelako eta La Triniteko untzioetan egindako praktikak, esan daiteke, txikitandik dagoela untzigintzara loturik. Lapurdiko neska batekin ezkonduarik, Ziburura jo zuen. Arrantzale herri horretan egiten ditu 1991. urteaz geroztik untzigintza lanak.

Bi moetatako untziak egiten ditu: ohiz Euskal Herrikoak direnak (arrantzakoak, batelak, trainerak...) eta 1850etik 1930a bitarteko belauntziak. Untzi eredu bakoitzeko hiru ale egiten ditu bakarrik. Donibane Lohitzuneko denda batean eta bere bezero batzuen artean egiten du salmenta.

Otros datos:

Aunque nacido en Grenoble, Alpes Franceses, su relación con el País Vasco y en concreto con Iparralde viede de antaño, ya que su padre había vivido en esta parte del País y la familia volvía anualmente a pasar los períodos vacacionales. También su relación con el mundo naval se remonta a la juventud, tanto por la práctica de la navegación a vela como por los posteriores estudios y trabajos realizados: dibujo industrial y arquitectura naval en Sohauthon (Inglaterra) y prácticas en los astilleros navales de La Rochelle y La Trinite respectivamente. Casado con una joven lapurdina, se instala en Ziburu, pueblo marítimo por excelencia, donde a partir del año 1991 se dedica al modelismo naval.

Su producción abarca dos estilos de embarcaciones: las propias del País Vasco (pesqueros, bateles, traineras,...), y distintos tipos de veleros de los años 1850 a 1930. Ejecuta solamente tres ejemplares de cada modelo de embarcación, y las ventas las realiza en una tienda de Donibane Lohitzun y a través de una red de clientes que ha ido adquiriendo.

UNTZI MODELUGINTZA

Zin-emaritzat elizetako sapaietatik zintzilikatzen diren untzi maketak mendeetan zehar Euskal Herriaren bizitza ekonomikoan oso inportantea izan den itsaz ihardueraren lekukorik adierazkorrenak dira: merkatal flota eta untzigintza.

Orohar, untziren bat eskalan egitea izaten da untzi modelugintza. Eskura dauden modeloak eta elizetako gangetan zintzilakatura daudenak azterturik, ez dirudi aintzako zaletasuna denik Euskal Herrian. Esan daiteke XIX. mendean izan zituela hastapenak, Gipuzkoan XVIII. mendeko ereduren batzuk ere ikus daitezkeen arren.

Kontuan izan behar da, denbora, hezetasuna eta abandonuaren eraginez zahartu eta apurtu egiten direla. Beraz, ez da arraroa zin-emaritzat zintzilakaturik dagoen untzia egoera txarrean dagoenean, ornamenduak hala eskatzen duelako, eta asmorik onenarekin, beste untzi berri batez ordezkatzea, nahiz eta dagokion garaikoa ez izan.

Normalean zin-emaritzat jartzen den untzia, merkatal untzia izaten bada ere, badira gerrauntzi eta arrantza untziak ere. Batzuetan, jarrita dagoen herriari ez dagokion kalitate handiko modeluak ere ikus daitezke, beste batzuetan imitazioz jarri dituzte, edo apaingarritzat.

MODELISMO NAVAL

Las maquetas de barcos que penden como exvotos de los techos de las iglesias, son un valioso testimonio de la actividad marina, una de las más importantes de la vida económica de Euskalherria durante varios siglos: la marina mercante y astilleros.

El modelismo naval que en casi todos los casos se trata de la reproducción a escala reducida de un buque, y que pende de la bóveda de los templos, no parece muy antigua en el País Vasco, a juzgar por los modelos existentes; puede configurarse sobre todo en el siglo XIX, aunque en Gipuzkoa, se den bastantes ejemplares del siglo XVIII.

Debe tenerse en cuenta, que la acción del tiempo, la humedad y el abandono, los va destruyendo y no se puede descartar la posibilidad de que existiendo un exvoto en un estado lamentable, por una razón de decoro y con la mejor intención, fuese sustituido por otro confeccionado en la época que representa.

El exvoto es casi siempre un buque mercante, también los hay de guerra y de pesca, y se da el caso de un modelo de calidad, que no pertenece al lugar donde se ubica y que por un sentido de imitación y decorativo, ha sido colocado allí.

AURKIBIDEA

INDICE

Egitaraua / Programa8

ARTISAUAK ETA LANGINTZAK

ARTESANOS Y ESPECIALIDADES

Haltzari berriztagintza / Restauración de muebles	8
Bastoigintza / Bastones	10
Zume Otargintza / Cestería de mimbre	12
Burdinlantz / Forja	14
Burdinlantz hotzean / Forja al frío	16
Keramika: Tornua / Cerámica: El torno	18
Buztinaren prestakuntza / Preparación del barro	20
Keramika: Egoketa eta leunketa / Cerámica: Cocción y acabado	22
Beiragintza / Talla de cristal	24
Beirategiak / Vidriería	26
Hargintza eta harri tailaketa / Cantería y talla de piedra.....	28
Ehungintza eta jantzigintza / Tejido y confección	30
Espartingintza / Alpargatería	32
Goarnizio gaiak eta larrukiak / Guarnicionería y curtido	34
Zapatagintza / Calzado	36
Mailuz landuriko larruak eta larru grabatuak / Repujado y grabado en cuero	38
Untzi modelugintza / Modelismo naval	40
Oharrak / Notas.....	45

Katalogo honen testoak artisau beraiek emandako berriekin osatu dira. Horrez gainera ondorengo lanak ere kontuan hartu dira:

—«Euskaldunak»,
Joxe M. Barandiaran eta besteena (4 tomo).

Los textos explicativos del presente Catálogo se han elaborado en base a los datos aportados por los propios artesanos. Además se han consultado las siguientes obras:

—«Euskaldunak»,
de Joxé M. Barandiarán y otros (4 tomos) .

Argitaratzaile / Edita: EREINTZA ELKARTEA

Laguntzaileak / Patrocinadores:

EUSKO JAURLARITZA
GIPUZKOAKO FORU ALDUNDIA
ERRENTERIAKO UDALA
GIPUZKOA DONOSTIA KUTXA

