

Don Pedro Obregozo Senosiain

El arte de herrar

VIDAL PEREZ DE VILLAREAL

Los actuales talleres de reparación de vehículos de motor, diseminados por calles de ciudades y pueblos y a lo largo de las autovías, son los continuadores de los establecimientos artesanales «herrero-herrador», que cuidaban de los cascos de las caballerías, aparejos de tiro, ruedas de las diligencias y galeras... en los pasados siglos.

De esta clase es el pequeño taller situado a la vera de la carretera de Irurita a Berroeta por Zuraurre (Baztán).

Tanto el movimiento del personal como el de mercancías se hacían exclusivamente utilizando ganado caballar, mular o asnal, y todos los trabajos del campo, con esos mismos animales o las clásicas yuntas de bueyes o vacas, según las costumbres y dureza del terreno. Naturalmente, el casco o pezuña de estos animales debía cuidarse y protegerse con esmero.

La importancia del herrador y de la herradura era, pues, excepcional.

El conocido proverbio, proveniente quizás de las campañas de Felipe el Hermoso de Francia en Flandes (principios del siglo XIV), explica la importancia que la herradura tenía en la vida social y política de cualquier país:

«Por un clavo se pierde una herradura:
por una herradura, un caballo:
y por un caballo, un caballero.
Por un caballero, un campo (una batalla):
por un campo, un reino».¹

El «arte de herrar» consiste en forjar y colocar las herraduras en los cascos y pezuñas de determinados animales domésticos, para evitar el desgaste de la subs-

1. *Iribarren, José María*. EL PORQUE DE LOS DICHOS. Madrid, Aguilar, 1956, p. 554.

tancia córnea de que están constituidos, sin perjudicar en nada los movimientos locomotores del animal.

En la antigüedad se protegían los cascos de los caballos con una especie de zapatos de cuero o esparto, guarnecidos de láminas metálicas, pues de esos animales dependía totalmente el desarrollo comercial y guerrero de los pueblos de Europa (HIPPOPODOS).

He leído que Popea, mujer de Nerón, puso a su caballo herraduras de oro, y Nerón mismo, de plata. ²

El refranero español abunda en referencias a la herradura, al herrador y a su oficio; he recogido algunos de estos dichos del artesano mismo que aquí trato de describir, don Pedro Obregozo Senosiáin.

Referentes a la herradura:

«El ruin calzado sube a los cascos». (Ruin calzado equivale a mala herradura).

«Más vale onza de casco que libra de hierro».

«Herradura para un mes o coja para tres».

«Herradura que guachapea, campanilla de plata para el albéitar». (El albéitar-veterinario era el herrador de ley y cobraría por herrar de nuevo).

«Herradura que chapaletéa, clavo le falta y firme no está».

«Herradura que chapaletéa, clavos en ella».

Referentes al herrador:

«Herrado de dura, una en el clavo y otra en la herradura».

«Por no perder el compás, da el herrador más y más».

«A fuerza de martillar, el herrador deja de herrar».

Referentes al oficio de herrar:

«El hisopo del herrero, cuándo en el agua, cuándo en el fuego».

«El herrero, con agua aumenta el fuego».

«Tormento para animales, descanso para el herrador».

Onomatopeya de la fragua:

«Yo mezquino, yo mezquino;
yo contigo, yo contigo;
todos tres, todos tres».

2. *Biblioteca Universal Ilustrada*. DICCIONARIO UNIVERSAL DE LA LENGUA CASTELLANA, CIENCIAS Y ARTES. Bajo el plan de D. Nicolás María Serrano. Madrid, Astort Hermanos, editores. 1879-1881. 15 volúmenes.

1) El artesano

Don Pedro Obregozo Senosiáin vive actualmente en la casa Zamarginenea, del barrio Ordoki de Irurita (Baztán), muy cerca del ya secular taller de artesanía, «*la herrería*».

Nació en Irurita (Baztán-Navarra) el día 16 de octubre de 1908. También su padre era herrador y en el mismo taller que ahora utiliza don Pedro; su abuelo paterno era de Oscoz (Ulzama) y no sabe decirme si también se dedicaba a esta noble artesanía, porque no llegó a conocerlo.

Desde muy niño comenzó a vivir entre la forja y los cascotes de los animales; su padre lo colocó ya a la temprana edad de diez años en otro taller del mismo género de Elizondo, especializado en el ganado asnal, para iniciarse en el oficio con animales pequeños y fáciles de manejar: era el taller de *Marcos el herrador*.

Pasó luego a San Sebastián, para aprender forja y temple, comenzando también a trabajar en el torno, pero la inesperada muerte de su hermano mayor en accidente, cuando volvía de cumplir el servicio militar, le obligó a volver a su casa, para continuar el trabajo familiar, atendiendo a la gran clientela que había hecho su padre.

Su madre, de apellido Senosiáin, procedía también del valle de Ulzama, inmediato al del Baztán.

Esta sencilla referencia me hizo relacionar este apellido con una monografía que días antes había caído en mis manos:

TRATADO COMPLETO DEL ARTE DE HERRAR Y FORJAR. *Por D. Juan Antonio Sainz y Rozas. Zaragoza. Imprenta de Gregorio Casañal, 1859, 471 p.*

El ejemplar que tuve la suerte de estudiar está dedicado por el autor, «catédrico de esa asignatura en la Escuela Profesional de Veterinaria de Zaragoza», a su apreciable y dignísimo discípulo *Francisco A. Senosiáin, de Iráizoz*.

La dedicatoria es solamente del ejemplar y no de la edición entera, por lo que esta dedicatoria es manuscrita.

La obra está igualmente firmada en contraportada por el autor mismo, y, al lado, con diferentes signos caligráficos se puede leer: «sirve para Francisco Antonio Senosiáin». Y al principio del prólogo alguien anotó: «Francisco Antonio Senosiáin ha sido matriculado para cuarto año con el número 40, para el 1866 y 1867».

Se trataba, pues, de un alumno de Veterinaria, natural de Iráizoz, Navarra, valle de Ulzama; hacía el cuarto año de su carrera en el curso de 1866 a 1867.

Su nombre: *Francisco Antonio*, y su apellido: *Senosiáin*.

No he estudiado el posible parentesco de la madre de don Pedro con este veterinario de Iráizoz, pero bien podría tratarse de algún familiar de esta señora, natural también del valle de Ulzama y de apellido Senosiáin, viéndose así relacionado el «arte de herrar» del actual señor Obregozo, aún por vía materna, con este alumno de la de Veterinaria de Zaragoza.

El oficio de herrar correspondía en España por ley a los veterinarios, pero muchas veces cedían el trabajo manual a estos artesanos que, bajo su control sanitario, atendían a esta necesidad de la época.

En la Feria Técnico Agrícola que se celebró en Zaragoza en 1975, se le concedía a don Pedro Obregoza un hermoso diploma de honor por *Herrador de la zona y cuida de pequeñas afecciones de las patas del ganado*: no sabe don Pedro de dónde pudo llegar a la Feria su nombre y trabajo, pero alguien, admirador suyo y de su «arte de herrar», quiso premiarle, dándole a la vez el espaldarazo oficial de su quehacer artesanal.

Don Pedro Obregoza ha trabajado durante toda su vida en el taller heredado de su padre; con su hijo, también herrador, montó otro taller de equipo más tecnificado en la vecina localidad de Oronoz, atendiéndolo dos o tres días por semana, pero ha optado por cerrarlo y desmontarlo por completo, por la actividad casi nula que actualmente se da en torno a este oficio de «herrador».

De la misma forma han ido desapareciendo otros centros similares, localizados en diferentes lugares del Baztán: así ha ocurrido con Marcos, el popular herrador de Elizondo y con otros como Ramírez el de Garzáin (Etxerri), o el de Arizcun... Quedan hoy, además de don Pedro de Irurita, otros tres, uno en Elizondo, otro en Errazu y el tercero en Zugarramurdi (aunque no sea Baztán, lo incluyo en estas páginas porque acuden a él muchos baztaneses de la zona ganadera de Orabidea).

No hace muchos días me encontré en el barrio de Bearzun, próximo a Elizondo, con un artesano que no trabaja de manera oficial para el público, pero encuentra tiempo para ayudar a los vecinos y compañeros, y él mismo se prepara las herraduras para su burro y las coloca con precisión. Tiene en uso una pequeña dínamo para su casa, y el mando a distancia para poner en marcha la turbina posee dos alambres de hierro que se apoyan en una pieza de roble, donde las guías para los hilos de tracción están hechas con dos pequeñas herraduras de un humilde jumento. Es muy conocido de todos, por ser a la vez yuguero y fabricante de kaikus y chocles; se llama Bernardo Antxordoki.

Dado el fin estrictamente monográfico de estas páginas, no creo necesario adentrarme en detallar la vida privada del artesano don Pedro: vida cristiana, sencilla y de trabajo.

La mayor parte de los clientes de don Pedro procede del campo y utiliza con todos ellos el idioma propio del valle, el sueve dialecto baztanés del euskera; pero resulta difícil que don Pedro indique el nombre popular de los distintos instrumentos de su pequeño taller, porque en su manejo y adquisición ha de utilizar exclusivamente la lengua castellana.

La buena mano de don Pedro en el «arte de herrar» se generalizó por todas partes y en los pasados años acudieron a su herrería infinidad de personajes de otras muchas regiones, incluso de la misma capital navarra, Pamplona; no faltaban, naturalmente, los señores de esas solemnes casas solariegas baztanesas y de la regata del Bidasoa que hoy todavía admiramos; tenían todos ellos típicas caleas de transporte y recreo, arrastradas por esbeltos alazanes, y muchas veces les prestaba el mismo señor Obregoza los animales de tiro, por no disponer ellos de cuadra caballar.

También el Ejército y la Guardia Civil de Fronteras acudió siempre que le fue preciso a este artesano del barrio Ordoki, y a todos atendía don Pedro por igual, siempre con la mayor delicadeza posible.

Además de herrador, el señor Obregoza se ha dedicado toda su vida al no menos noble arte de la cría del ganado caballar; son muchos los diplomas que

ha conseguido en diferentes certámenes y ferias y muestra ahora con cariño un hermoso cuadro de tema ecuestre que le dedicara el pintor irunés afincado en Baztán, señor Montes.

2) La herrería

Se trata de una pequeña construcción de una sola planta, de forma rectangular, hecha de piedra y cal hidráulica y cubierta con un gran tejado rojo, enmohecido por el tiempo, a dos aguas. Una puerta sencilla conduce a la fragua que tiene a su vez una ventana doble al exterior, sin cristales ni barrotes de protección.

Delante de la puerta principal se prolonga una cubierta de madera y tejas sostenida sobre gruesos puntales de roble, apoyados en bases de piedra labrada de diferentes alturas. La finalidad de esta «techumbre-visera» es proteger de la lluvia y del sol las operaciones del herrado de los animales. Bajo este tejado se halla el potro o «máquina de herrar», imprescindible sobre todo para el ganado vacuno. (*Fotografía 1*).

3) Potro o máquina de herrar –Arkaia–

Está formado por seis gruesos pies derechos de roble, tres a la derecha y otros tres a la izquierda, fijos directamente en tierra. Tienen los cuatro últimos una altura de dos metros y medio y los dos delanteros, algo más de dos metros, y se sujetan en la parte superior mediante vigas de roble preparadas adecuadamente.



Fot. 1 «La herrería» de don Pedro Obregozo.

Entre los dos primeros pies derechos, donde se sitúa la cabeza del animal, se halla un rodillo o cilindro de madera al que va unida una gruesa cuerda que sujetará y elevará la cabeza del animal; se trata de un rodillo giratorio que se articula con una rueda dentada de hierro, y al dar vueltas, va elevando y tensando el cordel que sujeta la cabeza del animal. (*Fotografías 2 y 3*).



Fot. 2: *Sujeción de la cabeza del animal al potro.*

Los otros cuatro pies derechos de roble poseen otros cilindros similares al anterior, pero colocados en sentido longitudinal; son bastante largos y tienen una perforación en la que se introduce una palanca para elevar lentamente el cuerpo de los animales, mediante fuertes cinchas de cuero que se hacen pasar por debajo del vientre de los mismos. (*Fotografía 4*).

Detrás de los últimos pies verticales se colocan otros dos, también de madera de roble, de unos cincuenta centímetros de altura; tienen dos molduras y varios clavos y anillas de sujeción, para poder fijar rígidamente las extremidades traseras del animal, impidiendo el más mínimo movimiento.



Fot. 3: *Sujeción del cuerpo antes de ser levantado.*

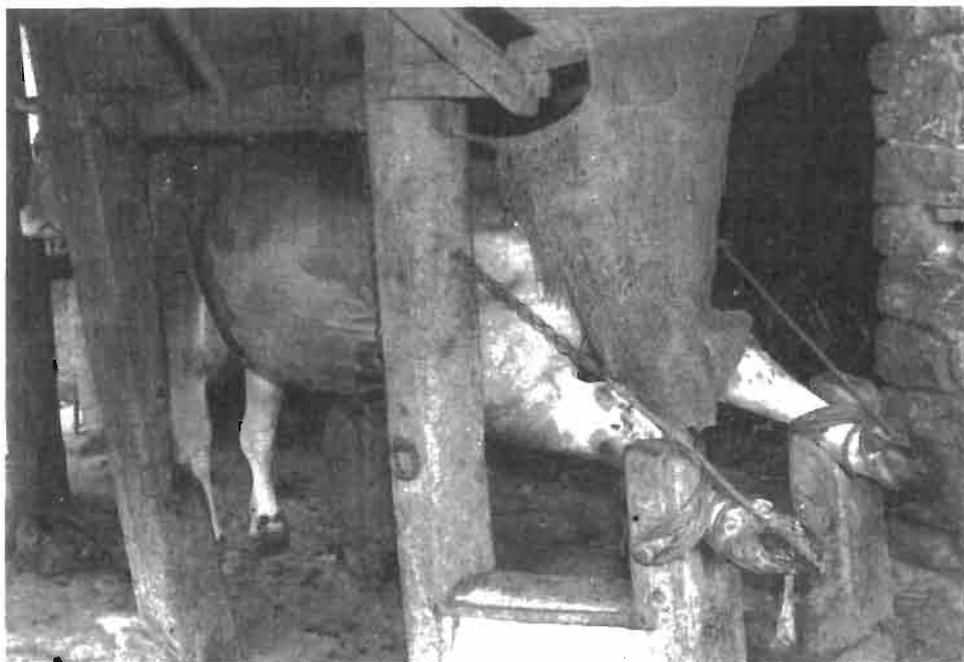


Fot. 4: *El animal preparado para ser levantado en el potro.*

El mecanismo para colocar al animal en el potro es de lo más sencillo y suave. Una vez introducido en el potro, se ata a los cuernos del mismo una cuerda larga que se tensa con el rodillo delantero; se pasan las correas-faja por debajo del vientre y se las fija en las escarpías adecuadas de los rodillos laterales; utilizando luego las palancas, se eleva el cuerpo del animal hasta dejarlo totalmente suspendido a conveniente altura. Se sujetan finalmente las dos extremidades traseras a las molduras de los pequeños pies verticales posteriores mediante cuerdas adecuadas y haciendo uso de las escarpías y anillas preparadas en las columnas verticales más próximas.

Para proteger al artesano del movimiento de la cola del animal y de las heces y orines que suelen despedir en esta posición, se coloca un lienzo de fuerte textura, cubriendo toda la parte trasera del animal, dejando a la vista solamente las dos extremidades posteriores.

Las extremidades anteriores no se sujetan a lugar alguno, y, quedando al aire, el herrador las maneja con plena libertad, sin peligro alguno. Los animales suelen disparar temibles golpes casi exclusivamente con las extremidades posteriores. (*Fotografía 5*).



Fot. 5: *El animal preparado ya para ser «berrado».*

Presencié esta operación de la elevación del animal en el potro varias veces y ciertamente está tan bien preparado al mecanismo, que el animal no sufre absolutamente nada, y, bajado de su situación de desequilibrio, se le ve con plena normalidad y sin mostrar nerviosismo alguno. ³ (*Fotografía 6*).

3. Sobre «potros» puede consultarse: *Prieto y Prieto, Manuel. TRATADO DEL GANADO VACUNO*. Madrid, Librería de Cuesta, 1883. Tomo II, p. 136 s.

No utiliza el señor Obregozo su potro para el ganado caballar; solamente lo usa para el ganado vacuno, por la sencilla razón de que estos animales son extraordinariamente sensibles a los golpes, y a la menor sensación de dolor en sus pezuñas, caen al suelo. «No hay más remedio que utilizar con ellos el potro», me decía don Pedro; pero no está bien decir *someterlos al potro*, porque en realidad no se les somete con ello a tortura alguna.



Fot. 6: *Después de herrado, el animal sale del potro.*

4) La fragua –Suteia–

La fragua es el lugar donde se calienta el hierro para poder trabajarlo. El artesano señor Obregozo fabrica personalmente todas las herraduras que necesita para el ganado caballar, mular o asnal; no fabrica las de ganado vacuno, ni los clavos de sujeción de las herraduras en los cascos y pezuñas de los animales.

La fragua de don Pedro es de un solo fogón y tiene el hogar o caldeador a la derecha del fuelle. El local está totalmente lleno de material de hierro de infinidad de clases, en aparente desorden, pero el artesano localiza pronto cada útil de su oficio, porque cada cosa está siempre en su sitio.

El fogón (Fotografía 7).

Casi en medio del local se encuentra el fogón, plataforma algo hundida en su centro, donde se coloca el combustible, generalmente hulla o antracita, y a donde llega por la izquierda el viento producido por un gran fuelle movido a mano; sobre el fogón está la campana de la chimenea que conduce los humos al exterior. En la pared lateral izquierda del fogón, algo elevada, hay un orificio circular para alojar *la tobera*, que es una pieza metálica de hierro colado de forma cilindro-cónica, y que aloja la extremidad anterior del cañón del fuelle. A la derecha está situada una pequeña pila tallada en piedra arenisca, con agua, para rociar el carbón, activando la combustión y economizando combustible.



Fot. 7: *La fragua de la herrería de don Pedro.*

El fuelle

Es muy fácil ver el gran fuelle del taller del señor Obregozo; está formado por dos grandes piezas planas de madera, una fija y la otra móvil, con duras válvulas de cuero una de ellas sobre unos cuantos orificios practicados en su centro; se unen lateralmente con piel de animal en forma ondualda.

El movimiento alternativo de la pieza móvil se hace con un balancín de madera que tiene en su extremo próximo al fogón una cadenita de hierro, de donde se tira para poner en funcionamiento el fuelle.

El yunque (*Fotografía 8*)

Los yunques son instrumentos metálicos de figura cilíndrica cuadrilonga, sobre los que se forjan las herraduras. La parte superior, llamada cofia, es ligeramente convexa; la cara anterior es la que mira al artesano machacador y la posterior es la contraria, lugar generalmente ocupado por el forjador, si se trabaja entre dos. Las dos caras son lisas (la primera suele tener el nombre del constructor o el año en que se hizo; aquí es ilegible).

Los yunques son de hierro forjado y suelen tener un sonido argentino muy característico que testifica su calidad.

A la izquierda del forjador se halla el asta del yunque; unida al cuerpo del yunque, tiene forma cónica. En el asta o cornezuelo se bigoranean, se ensanchan y se estrechan las herraduras, se ponen rectos los callos, se fabrican los ramplo-nes, etc...



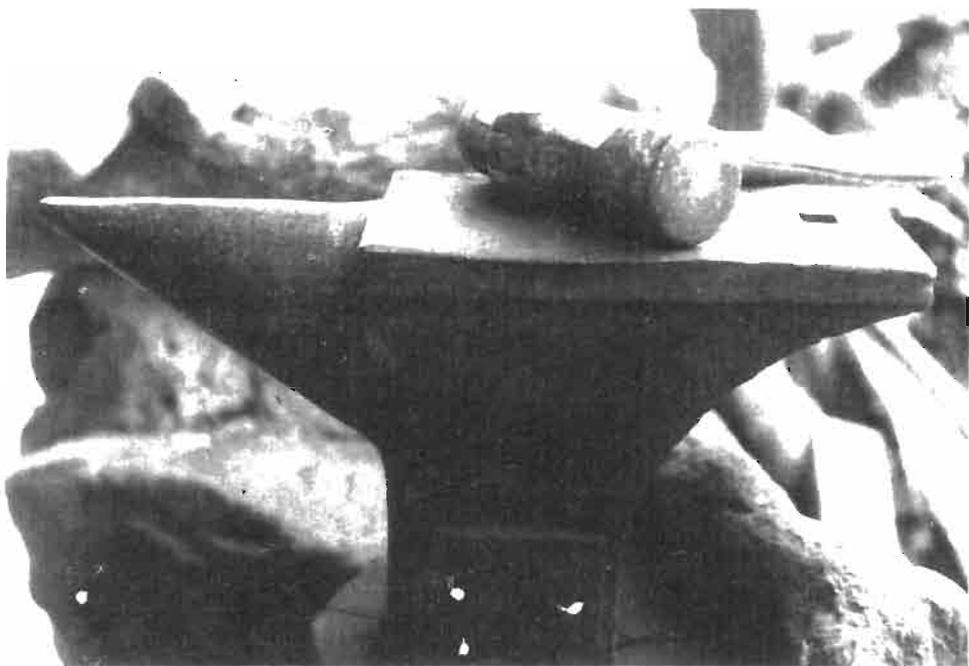
Fot. 8: *El yunque de la fragua.*

En el ángulo formado por la cara anterior y la superior se construyen las pestañas de algunas herraduras destinadas al ganado caballar.

El yunque tiene por debajo cuatro protuberancias metálicas, llamadas *pies del yunque*, que se introducen en los orificios que tiene el cepo en la cara superior, sujetando perfectamente al yunque.

El cepo es un cilindro robusto, de madera de roble, colocado verticalmente en tierra para sostener y sujetar al yunque.

Debajo de la amplia visera que cubre el potro, utiliza el señor Obregozo un par de yunques más pequeños, con uno de sus extremos cortados de abajo arriba en bisel; se les llama *bigornia* y poseen unos orificios cuadrados que se utilizan para reparar los agujeros de las herraduras. Los utiliza para ajustar las herraduras a cada casco o pezuña, antes de proceder a su colocación definitiva. (*Fotografía 9*).



Fot. 9: *La bigornia y el martillo.*

Instrumentos de la fragua

Expetón.

Es un instrumento metálico cilíndrico de setenta a ochenta centímetros de longitud y centímetro y medio de diámetro. Uno de sus extremos termina en punta y el otro, en una bola o pequeña esfera metálica maciza. Se emplea para sacar la escoria del horno, para colocar convenientemente las herraduras en el fogón, para ahuecar el carbón y para desobstruir la tobera. También se emplea para abrir los voluminosos abscesos de gases que se forman con algunos carbonos minerales.

Cayadilla.

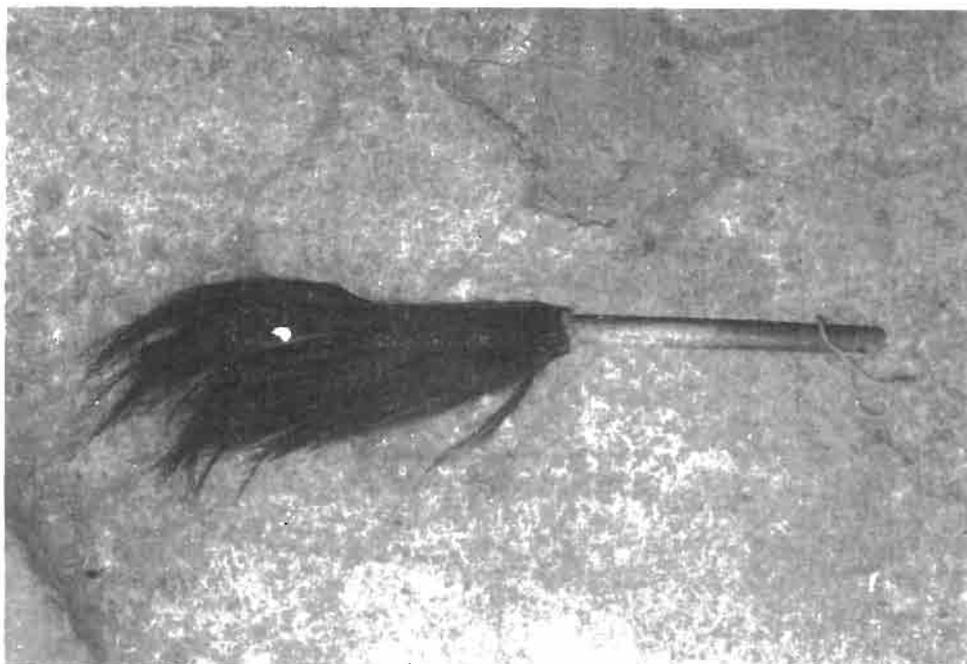
Está formada por una barra metálica más corta y delgada que el espetón. La extremidad se asemeja a una espátula y la punta de donde se le toma con la mano, termina en una pequeña curva que recuerda el cayado, de ahí su nombre. Se usa para reunir los carbones en el fogón cuando se han diseminado por el impulso del aire proveniente del fuelle o desordenado por la introducción y posterior extracción de *las postas*.

Pala.

Es un instrumento metálico empleado par coger el combustible y echarlo al fogón. Generalmente es de hierro. Está formado por una lámina metálica de unos veinte centímetros de longitud y de doce a catorce de anchura; suele tener un grosor de un milímetro. La extremidad anterior es cortante y la posterior presenta un conducto cilindro-cónico alargado, para recibir un mango de madera de unos cuarenta centímetros de longitud. Presenta dos caras: la superior es cóncava y sus bordes, que constituyen la parte lateral, son ligeramente redondeados y dirigidos en el sentido de la cara superior.

La escobilla o hisopo (Fotografía 10)

Se parece este instrumento a una pequeña escoba; consta de un palo cilíndrico de unos treinta centímetros de longitud que lleva en uno de sus extremos un número indeterminado de ramas de brezo o mijo, sujetas mediante un cordel con varias vueltas circulares. Se utiliza fundamentalmente para rociar de vez en cuando los carbones del fogón, con el fin de economizar combustible y reconcentrar el calor.



Fot. 10: *El hisopo «espantamoscas».*

Utiliza don Pedro otro hisopo construído con numerosas hilachas de crin fino de ganado caballar sujetas a un palo cilíndrico, para alejar de la cabeza de los animales las moscas que en determinados días suelen amontonarse en ellos, causándoles mucha molestia.

Las tenazas de caldear (Figura 1).

Están constituídas por dos ramas metálicas cruzadas y sujetas mediante un clavo cilíndrico que, haciendo las veces de eje, permite al operario separarlas y aproximarlas con facilidad. Cada rama consta de tres partes, la boca, el ojo y el ramal. Tienen la misma forma que las tenazas domésticas de mano, pero son de mayores dimensiones, de unos ochenta centímetros de longitud. Sirven para mantener los trozos de hierro o postas que se han de transformar en herraduras, en el fogón hasta caldearlos suficientemente para poder forjarlos en el yunque.



Figura 1: *Las tenazas de caldear.*

Las tenazas de forjar (Figura 2)

Hay dos clases, según permanezca la boca separada al cerrar los ramales, o cerrada. Las primeras se usan para coger las postas del fogón y forjar el primer alio de la herradura y las segundas, para sujetar la incipiente herradura por el alio recién forjado y terminarla totalmente. Tiene unos treinta centímetros de longitud.

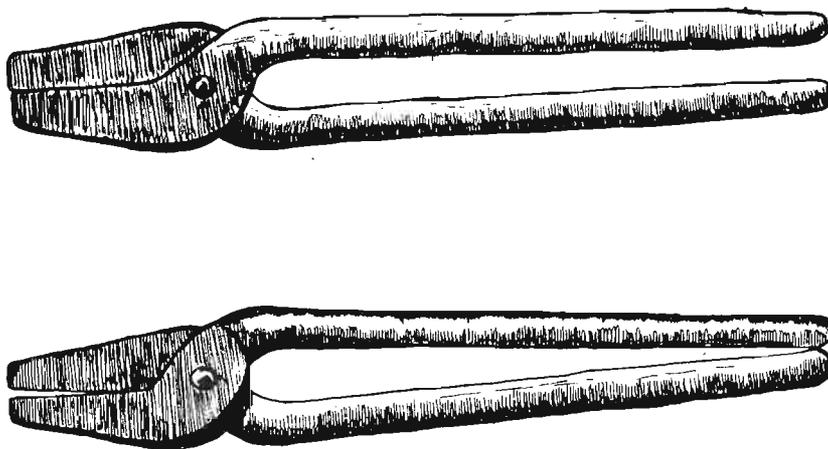


Figura 2: *Tenazas de forjar.*

En un rincón de la fragua se ven otras tenazas de diversos tipos, destinadas al arreglo de azadas y azadones, con forma especial para sujetarlas, porque don Pedro ha trabajado mucho en otros aspectos de la vida de los trabajadores del campo.

Martillos.

Se trata de unos instrumentos metálicos de volumen y forma variables, destinados a batir el hierro sobre el yunque. Hay martillos de muchas clases, según sus fines.

Martillo de mano (Figura 3)

Consta de boca, cuerpo, ojo, cabeza y mango. El mango es de madera. El conjunto tiene un peso comprendido entre uno y dos kilogramos, más cerca de dos que de uno; es una de las principales herramientas del forjador.



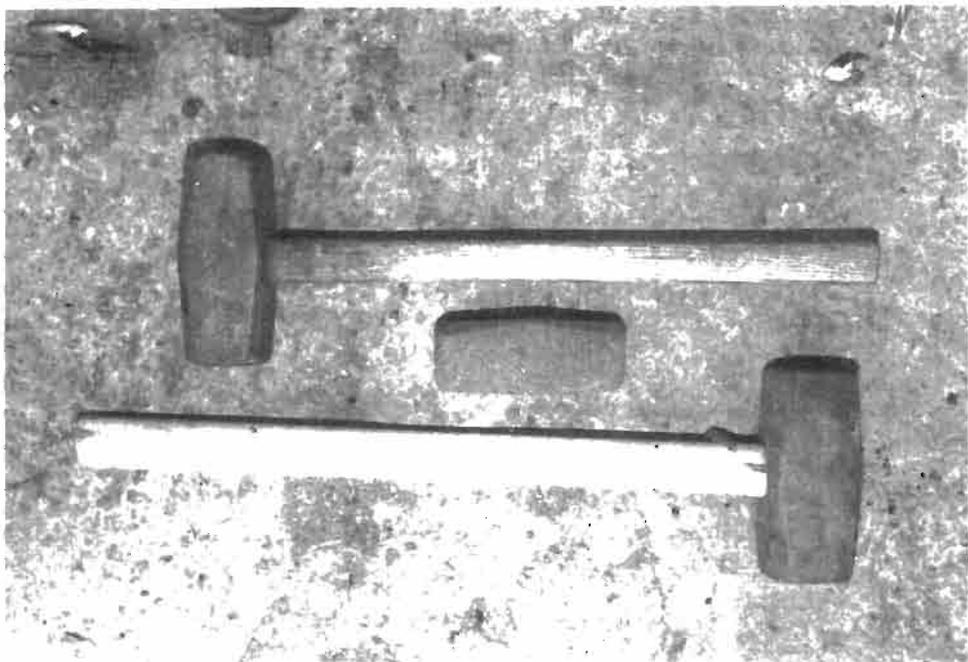
Figura 3: *Martillo de mano.*

Martillo de machacar o mazo (Figura 4 y Fotografía 10 bis)

Tiene las mismas partes que el anterior, pero es de dimensiones bastante mayores. Unos son casi cilíndricos, presentando más frecuentemente forma prismática con los ángulos truncados. La boca, ligeramente convexa, tiene una anchura comprendida entre seis y siete centímetros. Lleva un mango de madera de forma cilíndrica, de unos cincuenta y cinco centímetros de longitud y algo más de tres centímetros de espesor. Pesan entre tres y cuatro kilogramos.



Figura 4: *Martillo de machacar.*



Fot. 10 bis: *Martillos actuales de machacar.*

Martillo de estampar (Figura 5)

Se usan menos, son de la misma forma que el anterior, pero con algo más peso; sirven para hacer los orificios de los clavos en las herraduras. Con el martillo se golpea *la estampa*, que es el instrumento perforador.



Figura 5: *Martillo de estampar.*

La tajadera (Figura y Fotografía 11)

Tiene forma parecida a las cuñas usadas en la preparación de «leña» para el consumo doméstico, pero mejor templadas. Se emplean para partir el hierro en trozos, trabajando incluso en frío. Tiene dos extremidades: una superior destinada a sufrir los golpes del martillo machacador y otra inferior, cortante y de for-

ma semilunar, perfectamente acerada y templada. Se sujetaba a un mango de unos cincuenta centímetros de longitud, dividido en dos partes iguales que luego se reunían mediante una banda metálica o una tira de madera elástica, como las empleadas en la fabricación de cestos, en forma de espiral. Estas eran las buenas tajaderas.

Actualmente se perforan las cuñas y se introduce en el orificio el mango de madera normal y corriente, al igual que en los martillos. Me indica el señor Obregozo que esta última forma es más sencilla de montar y de manejar, aunque tengan así las tajaderas menos fuerza y duración; se prefiere hoy esta forma, por el poco trabajo de forja que se hace.

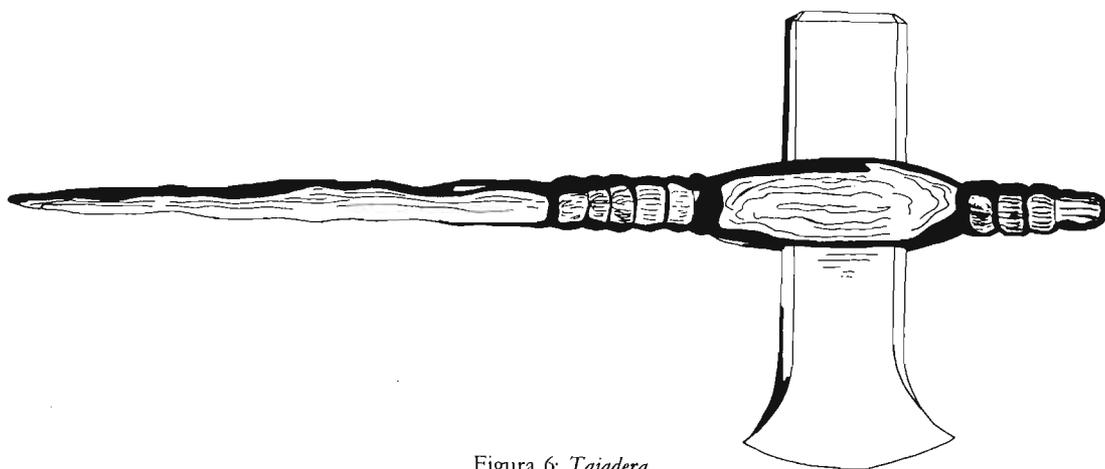
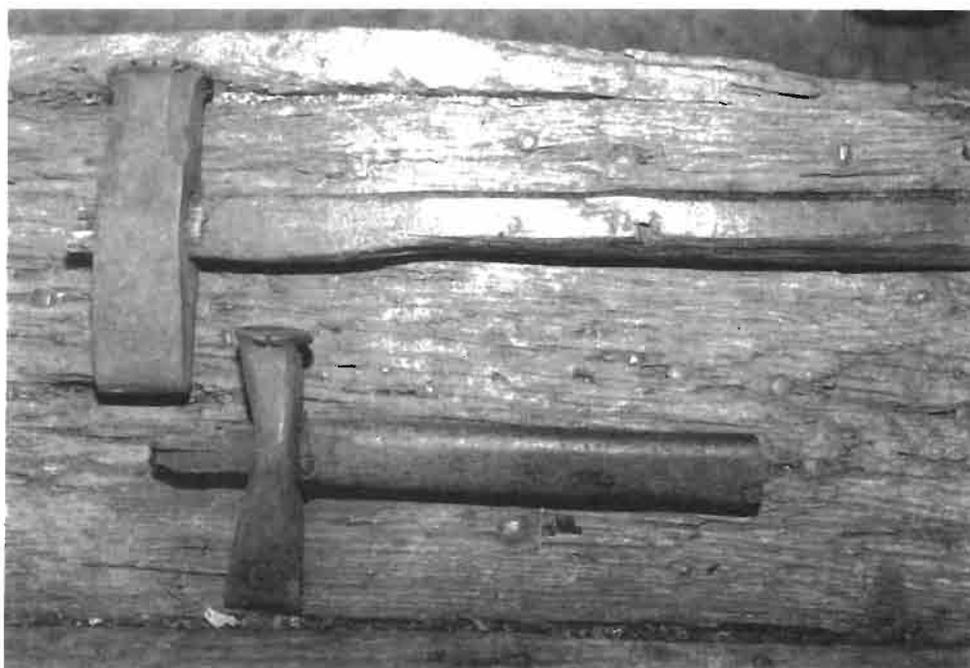


Figura 6: *Tajadera.*



Fot. 11: *Tajaderas actuales.*

La estampa (Figura 7 y Fotografía 11 bis)

Es un instrumento destinado a realizar en la cara inferior de la herradura unos orificios piramidales, denominados claveras.

Se parece en todo a la tajadera, salvo la punta que tiene forma de pirámide cuadrangular, con sus cuatro caras un poco convexas.

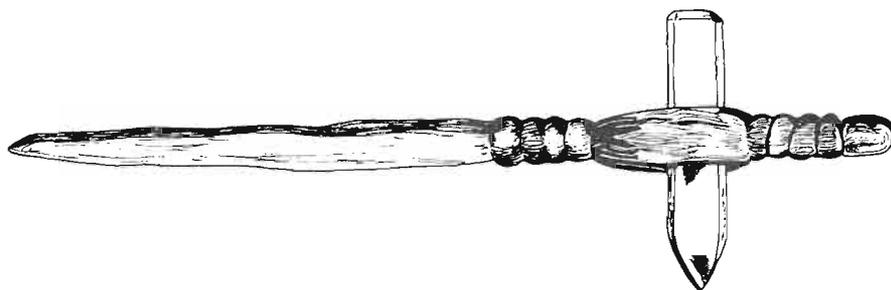


Figura 7: *La estampa.*



Fot. 11 bis: *Estampas actuales del señor Obregozo.*

El pasador o puntero (Figura 8)

Es un pequeño instrumento que tiene la forma de un punzón; con él se terminan de perforar las claveras. La extremidad superior, cuadrada y de centímetro y medio de anchura, recibe los golpes del martillo de mano, y la inferior, en forma de pirámide, perfora las claveras para conseguir que ajuste bien el clavo.

Se usaron en tiempos pasados otros instrumentos, porque se fabricaban también los clavos y las herraduras de bueyes y vacas en este taller, pero hoy se encuentran en el comercio clavos de alta calidad, con lo que el martillo de adobar, la sufridera, etc... han desaparecido.



Figura 8: *Pasador o puntero.*

6) Instrumentos necesarios para poner las herraduras

La cuchilla (Figura 9)

Se hace tradicionalmente con un trozo de espada o sable de unos veinte centímetros de longitud. Uno de los bordes es cortante y el otro recibe los golpes del *martillito*, en caso de necesidad.

Se utiliza para cortar el borde inferior de la muralla del casco de los animales y arreglar los ángulos de inflexión de los mismos.



Figura 9: *La cuchilla.*

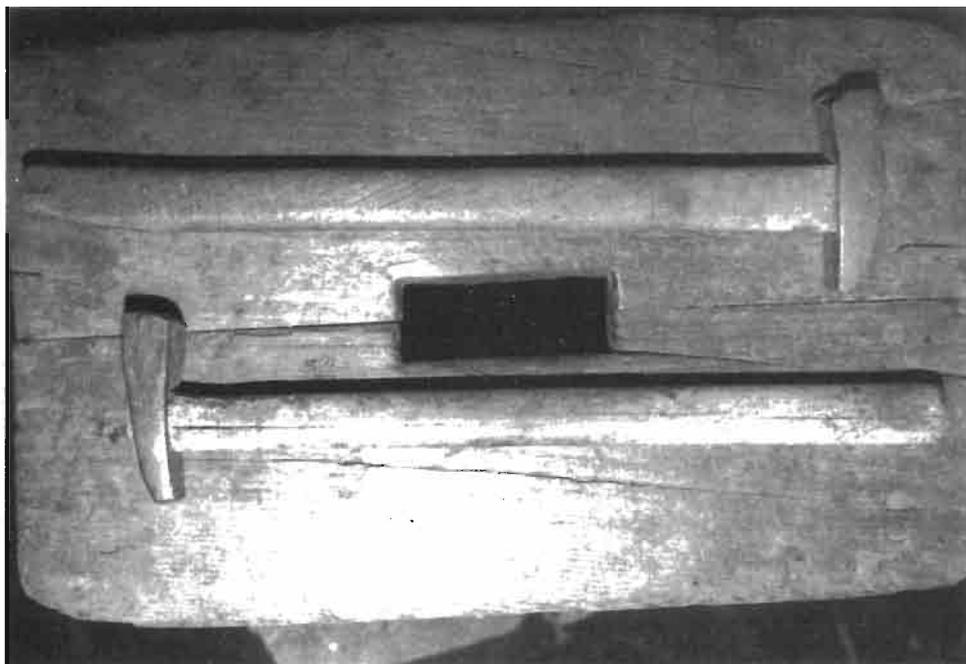
El martillito (Fotografía 12)

Es una especie de pequeño mazo, destinado a colocar en el casco los clavos que han de sujetar las herraduras. No se parece demasiado a los martillos de otras profesiones artesanales. Tiene una boca ligeramente convexa y octogonal de unos tres centímetros de anchura y es la parte que actúa directamente sobre las cabezas de los clavos. El ojo es un orificio destinado a recibir el mango de madera de unos veinticinco centímetros de longitud. Finalmente, la cresta es la parte contraria a la boca; hace de contrapeso para el mejor equilibrio del instrumento al golpear la cabeza de los clavos.

Se usa el martillito para preparar el casco junto con la cuchilla, para la introducción de los clavos, para enderezar éstos cuando están torcidos, para hacer las redobladuras acompañado de las tenazas, para aproximar las pestañas, bajar los callos, etc...

Don Pedro Obregozo hace uso de unos martillitos fabricados por él mismo, con lo que el claveteo que realiza es rápido y perfecto.

Es fundamental en el «arte de herrar» el menor número posible de golpes en los cascos o pezuñas de los animales.



Fot. 12: *El «martillito» actual de don Pedro.*

Las tenazas (Figura 10 y Fotografía 13)

Son instrumentos muy diferentes de las tenazas de caldear y forjar. Constan de dos ramas cruzadas por un eje, para poder separarlas y unir las libremente,

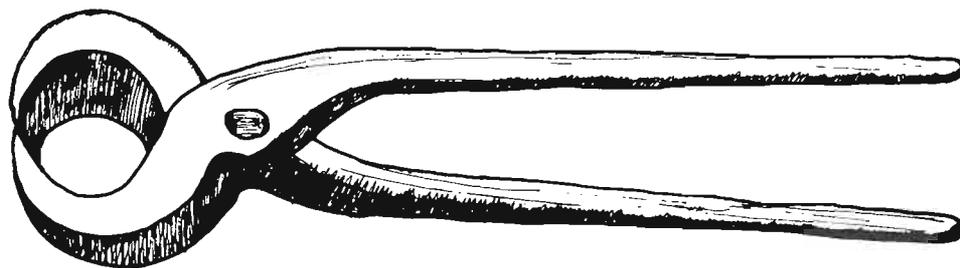
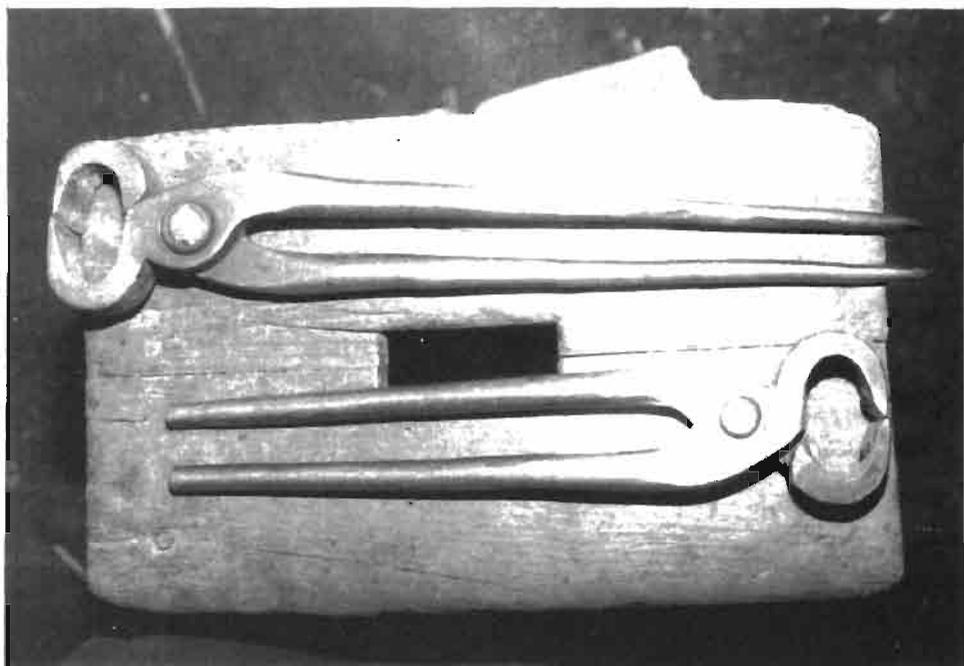


Figura 10: *Las tenazas.*

pero tienen una boca cortante y sirven para levantar las herraduras viejas, para sacar los clavos que se acodan o llevan mala dirección, etc...

Tenaza de cortar casco

Es un instrumento muy parecido a las tenazas de herrar, salvo que la boca es más encorvada y cortante. Se utiliza para recortar las extremidades de los cascos y pezuñas del herrado, y con estas tenazas se hace la operación con mayor comodidad que con la cuchilla.



Fot. 13: *Tenazas actualmente usadas en la «herrería».*

El pujavante -Kuxamenta- (Figura 11 y Fotografía 14)

Está formado por una lámina de acero afilada y bien templada, con su tallo y mango de madera. Sirve para eliminar y limpiar de la cara inferior del pie de los animales el exceso de substancia córnea existente, para acomodar mejor la herradura a la planta del casco o pezuña.

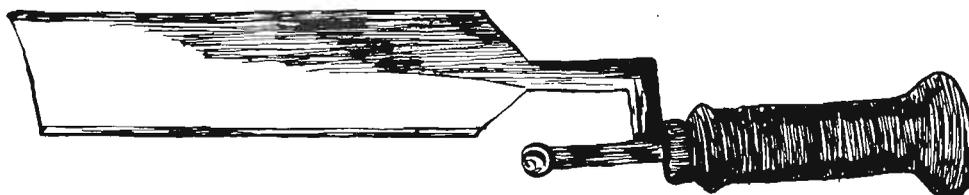


Figura 11: *El pujavante.*



Fot. 14: Colección de pujavantes de que hace uso el señor Obregozo.

La escofina (Figura 12 y Fotografía 15)

Es una especie de lima de acero bueno y templado; sirve para repasar y alisar la parte superior de los cascos y pezuñas y suavizar las puntas dobladas de los clavos.

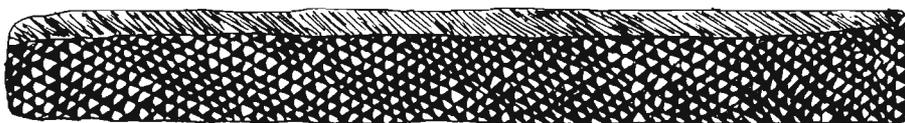
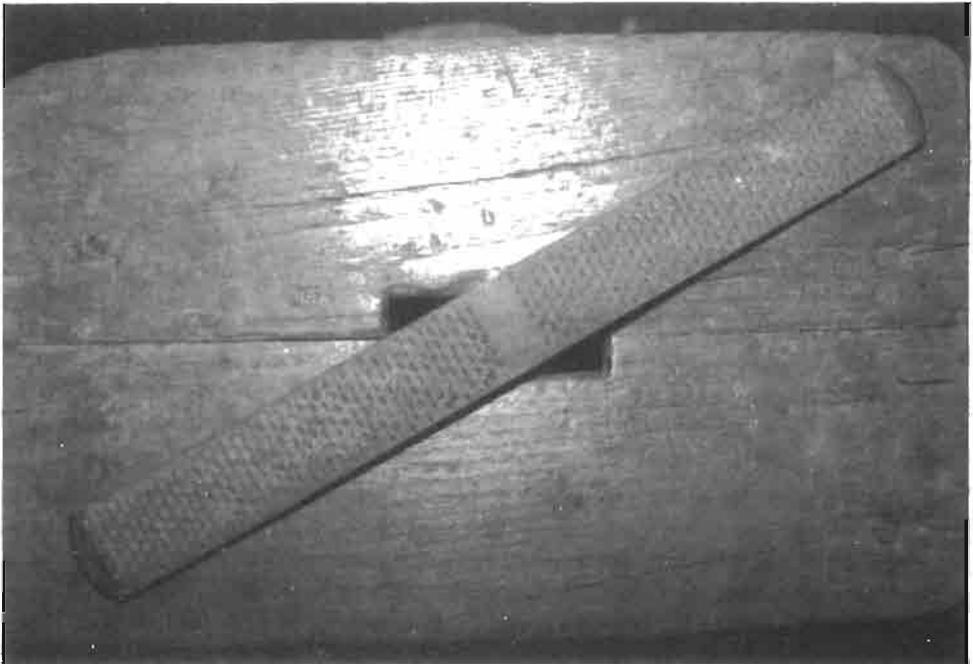


Figura 12: La escofina o raspa.



Fot. 15: *La escofina actual del taller de «la herrería».*

Botapuntas (Fotografía 16)

Es una especie de pequeño pasador de punta cilíndrica que se usa para hacer salir por la cara externa de la muralla las puntas viejas que quedan introducidas en el casco y no pueden cogerse con las tenazas de herrer.



Fot. 16: *El «botapuntas», una herradura de caballo y un clavo de herrer.*

Postas.

Son los pedazos de hierro que se destinan a una herradura nueva; se introducen en el fogón para formar entre todas ellas, si son pequeñas, la unidad que dará origen a la herradura. En los años difíciles de la postguerra tuvo que echar mano don Pedro de herraduras viejas para este fin.

7) Las herraduras

Primero describiré las herraduras propias del ganado caballar.

Se trata de unas bandas metálicas más o menos anchas y largas, encorvadas en el sentido de su grosor en forma de arco o puente; poseen una serie de orificios cuadrados piramidales en la cara inferior, destinados a recibir las cabezas de los clavos que han de sujetar las herraduras a los cascos.

En la herrería del señor Obregozo se fabrican actualmente todas las herraduras de ganado caballar, mular y asnal que se precisen, y dispone de una magnífica colección de las mismas, de diversos tamaños, aunque hoy se trabaje poco en este tipo de animales. Si don Pedro necesita nuevas herraduras, fabrica de una vez una buena serie de las mismas y dedica el resto del tiempo, muy largo, solamente a la operación del herrado de los animales; casi todo el día está sin trabajo.

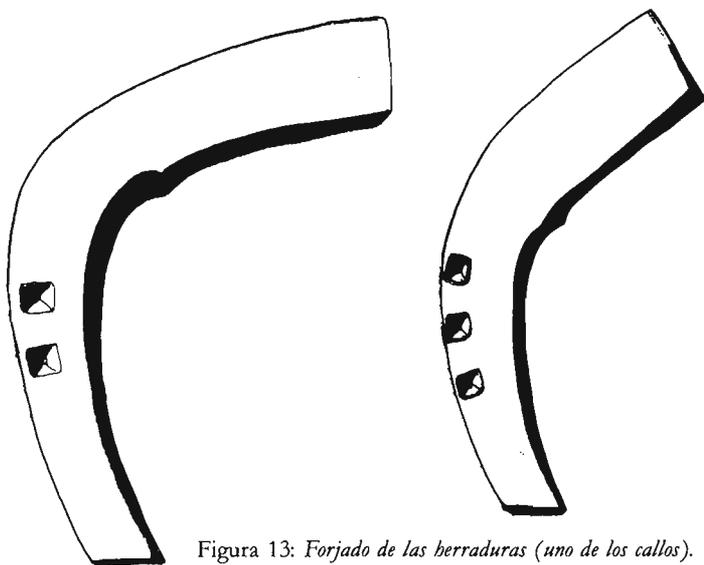


Figura 13: Forjado de las herraduras (uno de los callos).

La fabricación de herraduras exige fuerza, destreza y un «golpe de ojo» seguro y exacto; es donde radica propiamente el «arte de herrar». El «golpe de ojo» seguro y exacto consiste en conocer el momento preciso de caldeo adquirido por la posta en el fogón y en distribuir equilibradamente el hierro en las diferentes partes de la herradura. Para ello, se saca la posta del fogón en el instante preciso, se le coloca sobre el yunque, se le sujeta con las tenazas de caldear, y, a golpe de martillo, se le da forma al primer callo; se cambia después la tenaza por la de forjar y se procede a darle la forma definitiva. Con la estampa y el punzón se termina la operación, realizando los orificios de las claveras. (Figura 13).

Hay herraduras de mano y herraduras de pie (así llaman los herradores a las extremidades delanteras y traseras respectivamente). En la lengua popular les llama don Pedro «besokuak» a las delanteras y «ankakuak» a las traseras; me advirtió que en Ulzama les llaman respectivamente «aurrekoak» y «atzekoak».

La parte delantera de la herradura en lo más pronunciado de la curva, se llama «lumbre» porque al chocar la herradura y el casco con las piedras de los caminos, produce abundantes chispas. En cambio, las dos partes lineales de los extremos de la curva se llaman «callos», porque, dice el profesor Sainz y Rozas, «no obstante ser del dueño del animal, el profesor guarda y el propietario *calla*».⁴

No todas las herraduras se colocan para evitar el desgaste del casco de los animales: son éstas las más frecuentes e importantes y se llaman *herraduras higiénicas*. Las *herraduras de enmienda* se usan para remediar defectos de los cascos y de los aplomos del animal. También existen *herraduras patológicas* que se emplean para facilitar la curación de ciertas enfermedades de los cascos.

Las herraduras de las manos son más redondas que las de los pies; éstas tienen una forma oval más pronunciada; las de mano tienen las lumbres más anchas que las de pie y la colocación de las claveras es también algo diferente; así se distinguen bien unas de otras. También deben distinguirse las que son derechas, de las izquierdas, como en el calzado que utiliza el hombre. Don Pedro las conserva apareadas y sujetas con un pequeño clavo, para localizarlas más rápidamente a la hora de hacer uso de las mismas. (*Fotografía 17*).



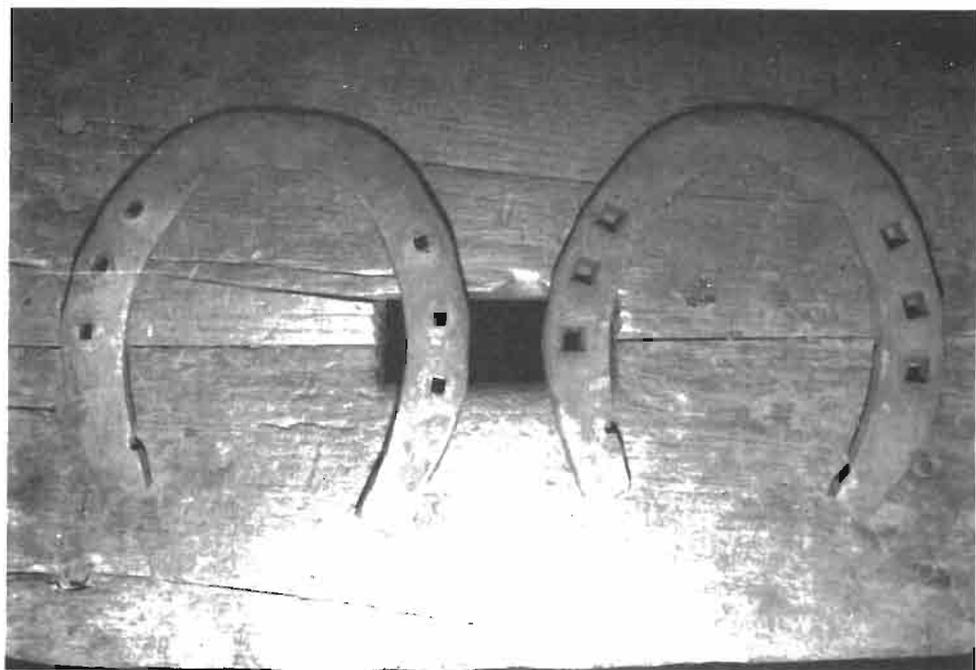
Fot. 17: Pares de herraduras de caballo, preparadas.

4. Sainz y Rozas, Juan Antonio. TRATADO COMPLETO DEL ARTE DE HERRAR Y FORJAR, arreglado en un todo a las circunstancias de nuestro país por... Zaragoza. Imprenta de Gregorio Casañal. 1859. p. 156 y 157, nota.

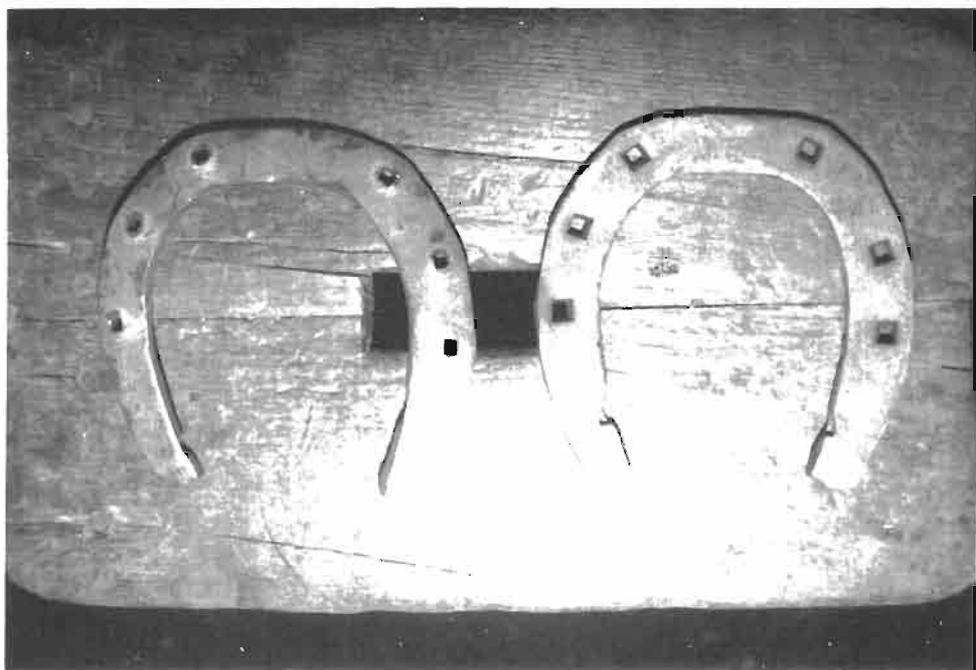
En casos particulares se les dota a las herraduras de relieves o prominencias especiales y, en invierno, donde el hielo puede hacer que el animal patine, se les cambia dos o tres clavos, colocándoles otros de cabeza de mayor relieve; les llama el señor Obregozo «ormitze» o clavos de hielo. A medida que se ha ido substituyendo el piso de tierra y piedra apisonados, por la dura y lisa brea de las actuales autovías, se ha hecho más necesario el uso de clavos similares, para evitar el deslizamiento de los cascos de los animales. Me hace la observación el señor Obregozo, de que en años pasados se utilizó para estos casos un tipo de herradura que llevaba en su parte inferior una tira de goma incrustada, para evitar el deslizamiento en el duro asfalto, pero aparte del alto precio de las mismas, se daba el inconveniente de que en tierra patinaban más con ese artilugio, por lo que su uso no se generalizó.

Cuando en años pasados abundaban los caballos en el uso múltiple que el hombre hacía de ellos, se les trataba en la herrería de forma diferente si se trataba de caballos destinados al paseo, a la carrera, a la caza, a la tropa o al arrastre de carreras o diligencias. También se tenía en cuenta si el caballo se iba a dedicar al trabajo de campo o en las riberas de los ríos (eran los caballos riberiegos). Hoy, al menos por aquí, ha desaparecido todo esto por completo.

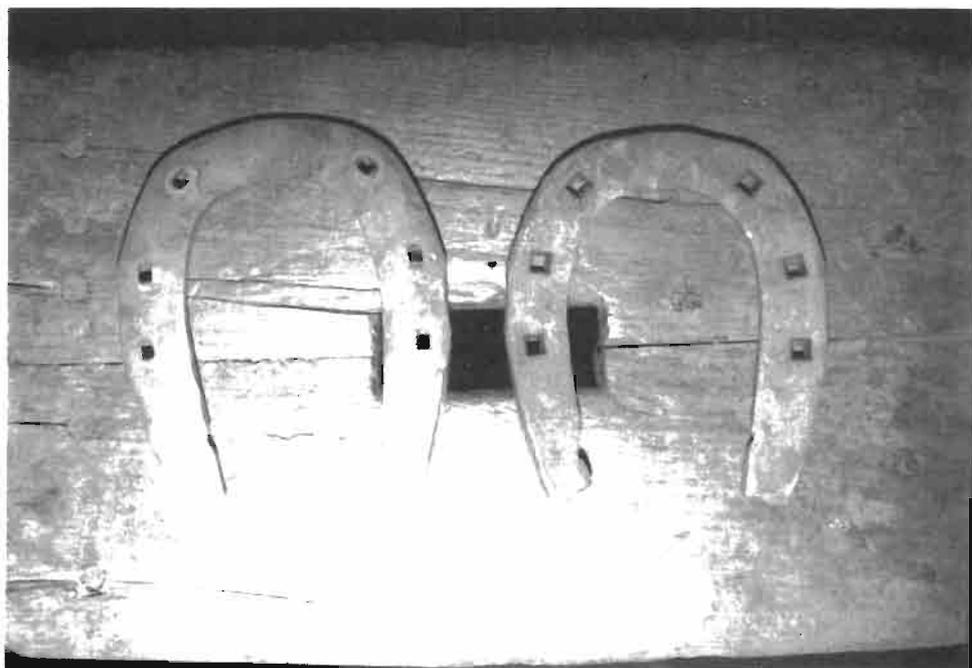
Las herraduras del ganado mular tienen forma diferente, como puede verse en las fotografías adjuntas. También las de los asnos tienen sus peculiaridades, son pequeñitas, estrechas y delgadas. (*Fotografías 18, 19, 20, 21, 22 y 23*).



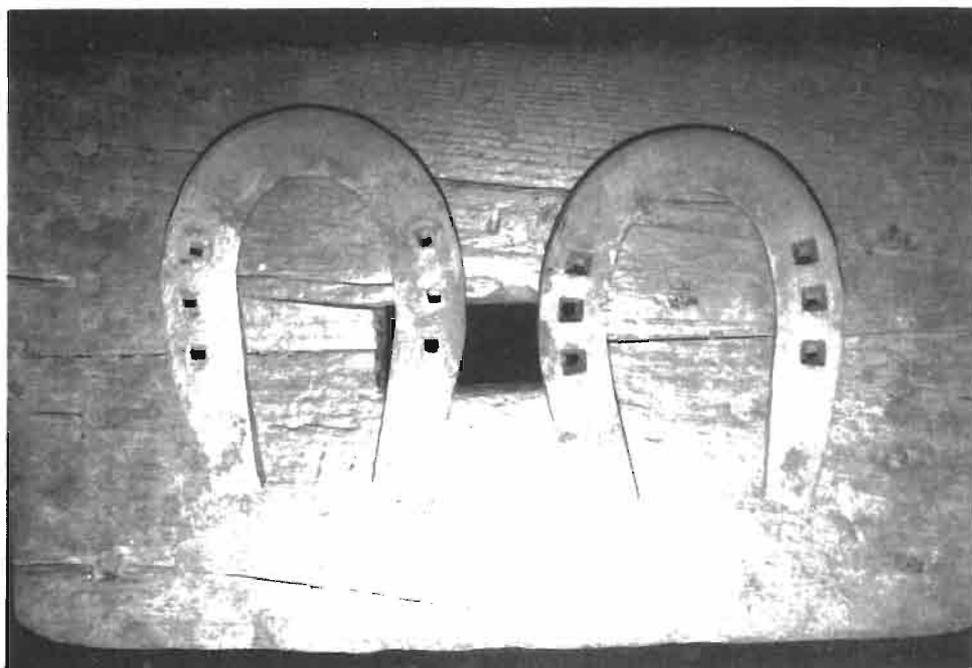
Fot. 18: *Par de herraduras traseras de caballo.*



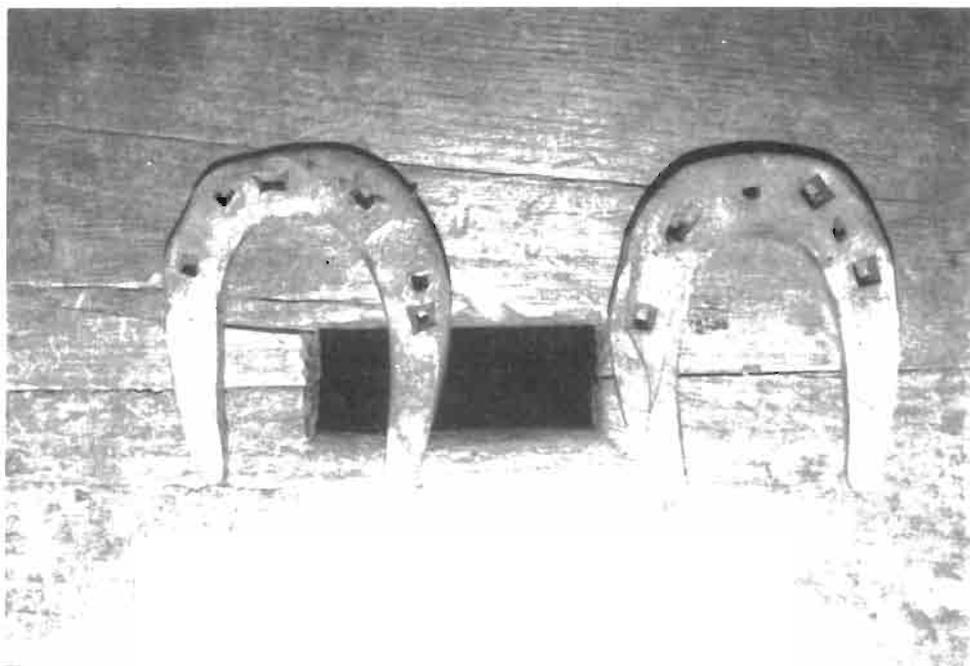
Fot. 19: *Par de herraduras delanteras de caballo.*



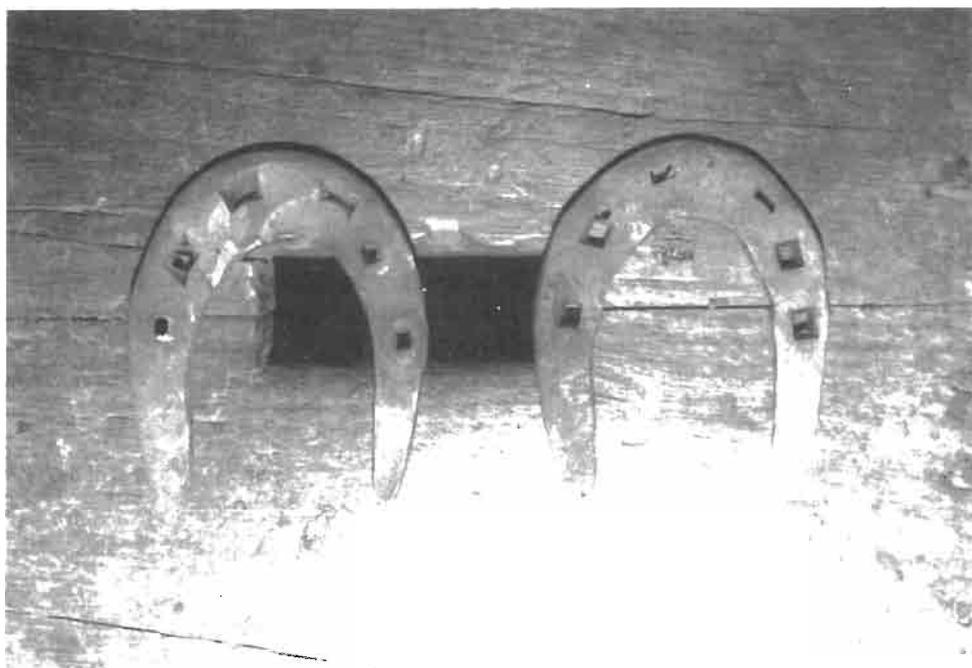
Fot. 20: *Par de berraduras delanteras del ganado mular.*



Fot. 21: *Par de berraduras traseras del ganado mular.*



Fot. 22: Par de berraduras delanteras del ganado asnal.



Fot. 23: Par de berraduras traseras del ganado asnal.

Las herraduras del ganado vacuno

En los bueyes y vacas se habla de pezuña y no de casco, pero su constitución es similar. Los cascos de estos animales (pezuñas) no se desgastan tanto como los del ganado caballar y difícilmente se desportillan. No obstante es necesario herrarles para evitar el desgaste, si han de trabajar, y sobre todo para curarles ciertas enfermedades plantares.

En esta región se utilizan las herraduras llamadas desde antiguo *herraduras vizcaínas*, y se caracterizan por tener uná pestaña que se dobla por encima de la pezuña, en contraposición a la *herradura castellana* que carece de la misma.



Fot. 24: Escofina, tenazas de cortar, cuchilla y tres herraduras de vacuno.

Las *herraduras vizcaínas* constan de una placa metálica de unos tres milímetros de espesor, de forma ovalada, y de la pestaña, adosada a la chapa anterior por uno de sus lados. La parte superior es algo cóncava y la pestaña tiene como fin reemplazar los clavos que no pueden colocarse en esa parte de la herradura. (Fotografía 24 y Figura 14).



Figura 14: Tenazas de sujeción digital.

También se diferencian claramente las herraduras de mano y las de pie, siendo más anchas y redondas las primeras que las segundas.

La forja de estas herraduras presenta dificultades mayores que las del ganado caballar y prefiere el señor Obregozo adquirirlas en el mercado, pues una industria localizada en Ormaiztegui (Guipúzcoa) las fabrica de todos los tamaños y de muy buena calidad. Lo más difícil de la forja parece estar en la pestaña.

Tenazas de sujeción digital. (Figura 14)

Para herrar al gando vacuno se utilizan los mismos instrumentos que para el caballo: el martillito, el pujavante, las tenazas de herrar, las de cortar, etc... Se añade la tenaza de sujeción digital. Estas tenazas se diferencian de las demás en que una de las ramas tiene la boca en forma acanalada y la otra en forma de escuadra terminada en una especie de cayadilla; sirve para adaptar la pestaña de la herradura a la pezuña de los bueyes o vacas colocados en el potro.

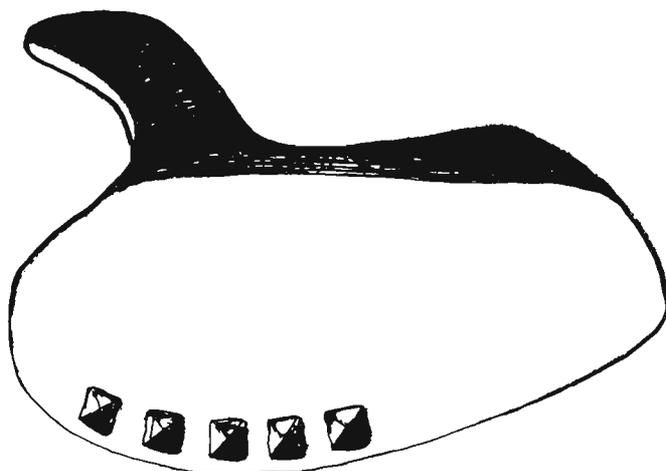


Figura 14: Herradura de ganado vacuno.

Los clavos (ver Fotografía 16)

Son pedacitos de hierro de figura y formas variables, destinados a sujetar las herraduras a los cascos y pezuñas de los animales.

Los clavos de herrar han de ser de un hierro lo más «dulce» posible, para que se doblen con facilidad y no se llenen de «hojas» al someterles a la operación de «adobe», previa al herrado.

Los clavos llamados embutidos son los más empleados en este taller de Iru-rita; tienen la cabeza en forma de dos pirámides cuadrangulares unidas por sus bases, siendo la pirámide superior truncada y estando la inferior unida al clavo propiamente dicho. El resto del clavo es de forma prismática cuadrada y termina en punta afilada.

No forja don Pedro clavo alguno y los adquiere en el mercado nacional, asegurándome que se trata de clavos de gran calidad, por el tipo de hierro empleado y por la forma y textura de sus cabezas. Los adquiere en una fábrica de Tolosa (Guipúzcoa).

Las pestañas (Fotografía 25)

Son elevaciones metálicas que se colocan en el borde externo de la herradura del ganado caballar, adaptándolas a la cara exterior de la pared del casco, dando mayor solidez y elegancia al herrado. De ordinario se colocan estas pestañas en las partes delanteras o «lumbres» de las herraduras.

Los ramplones

Consisten en unas protuberancias metálicas que se colocan en diferentes partes de la cara inferior de la herradura, más frecuentemente en los callos o extremos de la misma principalmente en las herraduras de las extremidades posteriores.

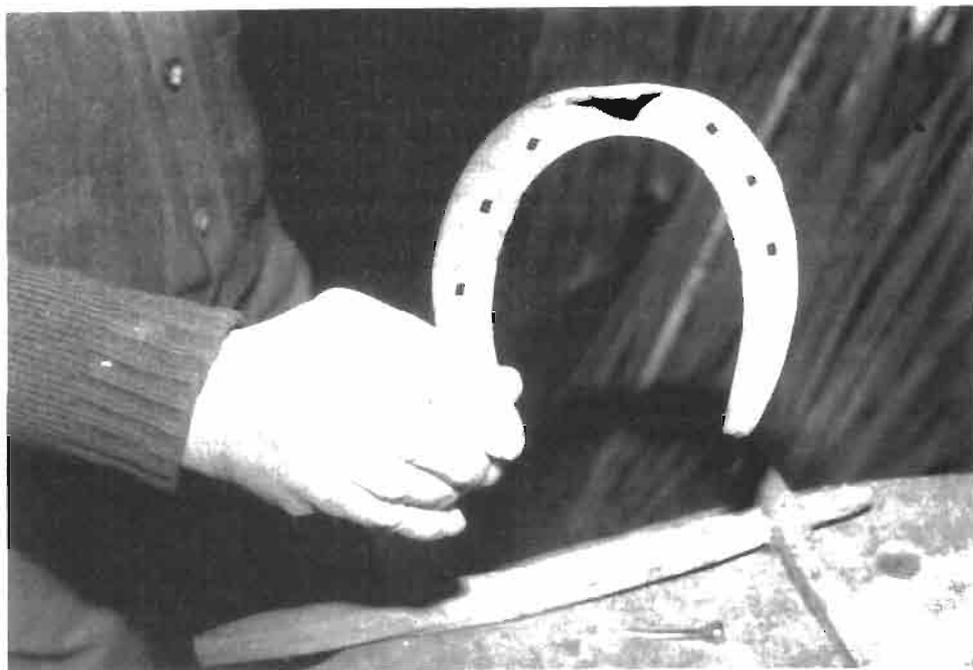


Fot. 25: Don Pedro Obregojo, con el torcedor de nariz de que hace uso.

8) La operación del herrado

En principio no se somete en el taller del barrio Ordoki de Irurita al ganado caballar jamás al potro o máquina de herrar; este artilugio se reserva para el ganado vacuno. Tratándose de ganado caballar, mular o asnal, basta atarlos a una de las columnas verticales del potro con la cabeza algo alta, sujetando luego el herrador directamente la extremidad que se quiere herrar.

La mayor parte de los caballos y yeguas se someten sin dificultad alguna a esta operación; de cuando en cuando se encuentra oposición en algunos animales, y en otros, medios de defensa verdaderamente peligrosos; éstos son los menos. «Los hay muy malos», me decía don Pedro. Hoy abundan menos estos últimos, porque el animal malo en la herrería es malo en todas las partes, y se elimina porque el comercio los consume directamente o en choricerías; antiguamente no se daba esta segunda posibilidad y «se iba tirando mientras se podía» con el animal en casa.



Fot. 25: Una herradura caballar con pestaña. Debajo un clavo y la estampa.

Toda la vida de don Pedro se ha desarrollado entre estos animales: «No hay caballos naturalmente malos», me decía; «se hacen malos porque no nos tomamos la molestia de estudiar de forma directa su carácter y sobre todo por no tratarlos de forma debida». El caballo, proseguía, de gran inteligencia, tiene una especie de pundonor que no le deja ofender a aquel que le corresponde con halagos.

Y el profesor Sainz añade: «la causa de que muchos caballos sean malos es el confiar su educación a personas que tienen necesidad de educarse a sí mismas y

que carecen por consiguiente de los conocimientos necesarios para consumir su domesticidad». ⁵ Suele ponerse como ejemplo de animal malo y resabiado al ganado mular del ejército.

En la operación del herrado, lo primero que hay que asegurar es la persona del herrador y de sus ayudantes. Generalmente no se oponen los animales al herrado de las patas delanteras tanto como al de las traseras.

El profesor Sainz y Rozas clasifica los caballos en buenos, tímidos, irritables y malos. ⁶ Se sonríe don Pedro ante esta clasificación y la aprueba.

Para herrar a los primeros basta levantar la extremidad, con la parte inferior del casco dirigida hacia arriba. En los potros tímidos hay que extremar el trato suave y cariñoso. A los irritables hay que meterles miedo; para esto, se toma con violencia la cabezada o cuerda con que se les sujeta y se les dirige palabras pronunciadas con energía y miradas severas (aquí los «tacos» de los arrieros), y si no es suficiente, se les amenaza con el mango del martillito o con el del pujavante; si se portan bien, se cambia de actitud, se les habla dulcemente, se les pasa la mano por la frente, se les da palmaditas en el pecho, etc... y se procede a la operación que ha de desarrollarse con perfecta normalidad.

El caballo malo no sólo se opone a ser herrado, sino que se defiende, mordiendo y golpeando a cuantos tiene en sus proximidades; esto no es tan frecuente en el ganado caballar, como en el mular y asnal. En estos casos se les limita los movimientos al máximo. Si tienen tendencia a morder y manotear, se les ata corto y con la cabeza bien baja, para que no puedan encabritarse y molestar a los operarios. Si se defienden lanzando golpes temibles con sus extremidades posteriores, se les coloca la cabeza bien alta, para que, cargando la mayor parte de su peso en la parte posterior, no les sea cómodo mover las patas traseras con libertad.

A veces conviene cubrirles los ojos, y, dándoles tres o cuatro vueltas alrededor, se consigue que olviden la posición de los circundantes.

Si no hay más remedio, se acude a las técnicas de sujeción; todas pueden referirse o a producir en determinado lugar del cuerpo del animal un dolor momentáneo muy intenso que les distraiga de la operación que se va a realizar o a sujetar de alguna forma sus extremidades posteriores. Generalmente, nunca se les aplica «el potro».

Los primeros se llaman *medios de punición o tortura* que se producen con el torcedor de nariz y con el acial.

Torcedor de nariz (Figura 15 y Fotografía 25)

También se le llama trabón. Es un palo cilíndrico de poco menos de un metro de longitud, no muy grueso (poco más que el de un bastón ordinario) con un cordel en forma de lazo en uno de sus extremos. Se suele colocar el lazo en el labio superior, y, hecho esto, se hace girar el palo comprimiendo el labio lo necesario para producir un dolor suficiente para que el animal no fije su atención en la operación que en él están realizando.

5. Sainz y Rozas, Juan Antonio. Op. cit. p. 208 s.

6. Sainz y Rozas, Juan Antonio. Op. cit. p. 211.

No es frecuente utilizar este medio para la simple acción del herrado, pero sí para ciertas curas y sobre todo para la operación de castración de los caballos y asnos.



Figura 15: *El torcedor de nariz o trabón.*

El acial (Figura 16 y Fotografía 26)

Este instrumento de tortura está formado de dos ramas de madera de forma cilíndrica, provistas de una serie de acanaladuras circulares que aumentan mucho el dolor. Por uno de sus extremos se reúnen las dos ramas mediante goznes metálicos y la parte opuesta se ata con una cuerda.

El acial se aplica en los mismos puntos que el torcedor de nariz y para los mismos fines. El dolor que produce es más intenso que en el caso anterior.

Desde luego, me dice don Pedro, el animal que se ha sometido alguna vez a estas clases de punición, ha de ser tratado ya siempre de la misma forma.

Sobre todo se emplea, como el trabón o torcedor de nariz, en la operación de castrado de asnos y caballos.

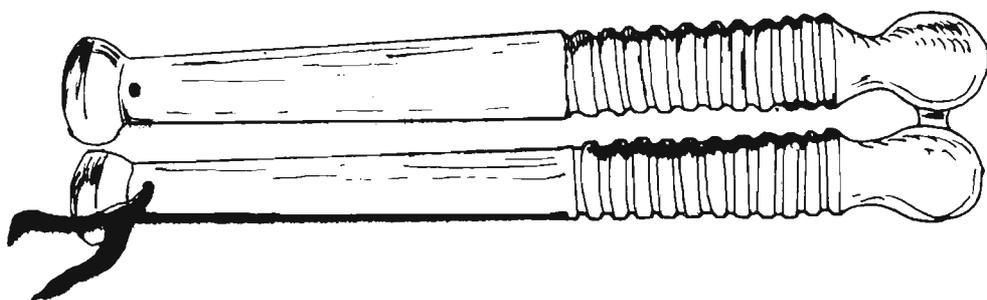


Figura 16: *El acial.*

Medios de sujeción

Si no se cree conveniente someterles a tortura, se les sujeta las extremidades traseras con un cordel, entrelazando las cerdas de la cola y las diferentes partes de las patas del animal, para impedir sus movimientos.

Operación del herrado.

El principio básico del buen herrador radica en no modificar en nada la forma y conformación del casco, ni perjudicar la elasticidad del mismo, ni variar la dirección de los aplomos del animal, ni fatigar su acción muscular.

Primero se les quita la herradura vieja, se prepara luego el casco con el pujavante, se acomoda y arregla la nueva herradura y se le aplica y sujeta con clavos.

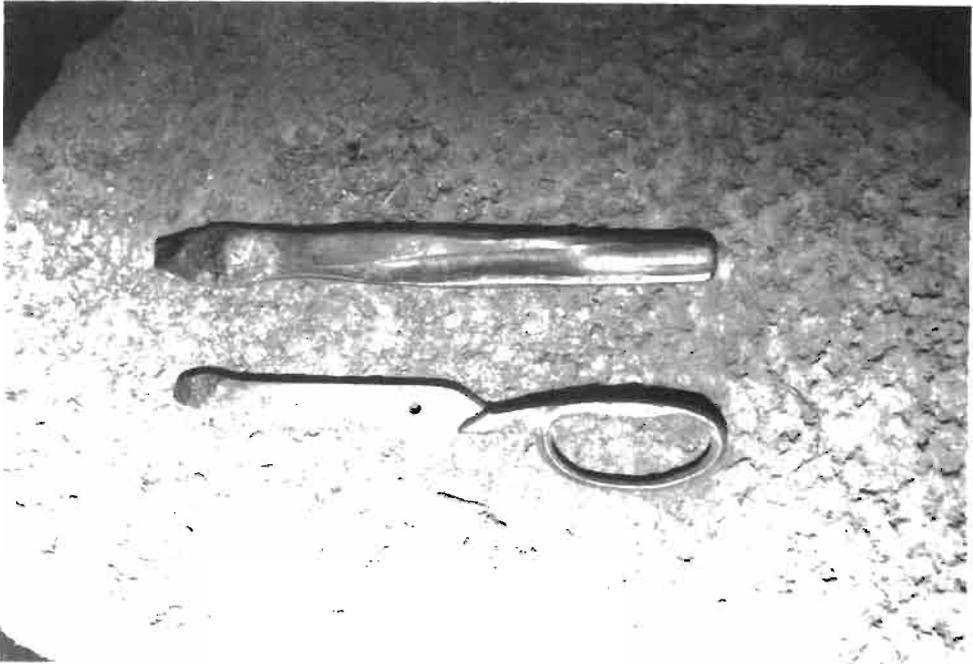


Fot. 26: Don Pedro, con el acial de que hace uso.

Para el caso primero, levantada a pulso la extremidad y sujeta convenientemente, se toma la cuchilla con la mano izquierda y a golpes de martillo (el martillito de herrar) se van desdoblado todas las redobladuras de los clavos anteriores. Si es necesario, se echa mano de las tenazas de herrar, cuidando siempre la integridad del casco. Separados los clavos, la herradura cae al suelo y el animal queda desherrado (debe hacerse esta operación con suavidad y rapidez).

Tomando las tenazas de cortar casco, la cuchilla y el pujavante, se prepara la planta baja del casco, eliminando toda la substancia córnea innecesaria. En caso de «cojera» del animal, se hace uso de una pequeña pieza de acero, el «bisturí» del herrador que don Pedro Obregozo llama *legra*; consiste en una pequeña cuchilla de acero con el extremo libre encorvado y cortante. Alternando presiones con las tenazas de herrar y limpieza del casco o pezuña con este pequeño bisturí, se localiza el punto defectuoso, se le limpia y desinfecta y se le coloca con sumo cuidado la nueva herradura. (Fotografía 27).

El buen herrador escoge a golpe de ojo de entre muchas la herradura adecuada para el animal que tiene entre sus manos, apropiada a la forma y tamaño del casco. (Fotografía 28).



Fot. 27: *Legra o bisturi del herrador.*



Fot. 28: *Colección de herraduras forjadas por el señor Obregozo.*

En el ganado caballar utiliza normalmente don Pedro el método del *herrado al fuego*; consiste en calentar la herradura hasta el rojo cereza y colocarla así en el casco: quedan perfectamente señaladas las partes del casco que deben eliminarse, para un apoyo perfecto de la herradura, y, una vez fría la herradura, se le coloca del modo ordinario. Se sujeta con clavos, se cortan las puntas de los mismos, se doblan y se escofina el casco cuidando de no destruir las redobladuras. (*Figura 17*).

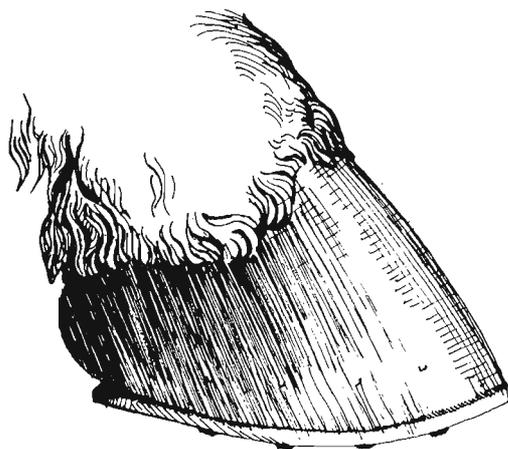


Figura 17: Casco de caballo con herradura.

En el ganado vacuno se puede llegar a herrar las ocho pezuñas, pero no es frecuente; también a éstos se les hierra para evitar el desgaste de la substancia córnea, si han de trabajar, o para curarles de ciertas enfermedades «plantares» bastante comunes en las vacas de leche estabuladas. La estabulación fija reblandece la pezuña y al sacarlas en primavera y verano a los campos, cojean ostensiblemente: la herradura evita estos inconvenientes. (*Figura 18*).



Figura 18: Pezuñas traseras de ganado vacuno, con sus dos herraduras.

Antes de colocar las herraduras en su lugar, se las traspunta o repasa con el puntero para dejar las claveras bien preparadas y se les da un repaso general en la bigornia, para acomodarlas exactamente a la pezuña correspondiente.

En el taller del señor Obregozo se trata a todo vacuno siempre en el potro, evitando los inconvenientes antes descritos para el ganado caballar. En otros talleres que él ha conocido, al no hacer uso del potro, no tienen más remedio que echar mano de las *tenazas de compresión nasal*, como instrumento de sujeción y torsión a la vez; se diferencian de las tenazas de herrar en que terminan en dos medios cilindros que se introducen en la nariz.

El dorso de la pezuña se prepara con el pujavante, «blanqueando» el casco por debajo, y con las tenazas de cortar se les iguala la punta y borde de la pezuña con la herradura recién colocada.

Para colocar la herradura, se introduce primero la pestaña en la región digital, sin encorvarle hasta después de colocar todos los clavos. Si se han de colocar las dos herraduras de las dos pezuñas, primero se coloca la interior.

(Fotografías 29, 30, 31, 32, 33 y 34).

Renovado del herrado.

En animales de trabajo, don Pedro Obregozo sigue la norma de renovarles las herraduras cada tres meses; la causa está en el desarrollo que en poco tiempo adquiere la substancia córnea de la pezuña o casco, molestando ya la herradura al animal. En casos especiales hay que atenerse al buen sentido del dueño del animal y del herrador, en vistas al recto cuidado del mismo.

En una de estas charlas en su taller, escuchaba yo el sonido rítmico de unas herraduras en el asfalto de la carretera: «es nuestro mulo de trabajo, acabamos de herrarlo de nuevo; está ahora como un chico con zapatos nuevos». Efectivamente, al poco desfilaba ante nosotros, como saboreando el ritmo musical que sus pisadas producían en el duro asfalto; le faltaban las campanillas para que la fiesta fuese completa. «El animal bien calzado trabaja mejor y más contento», terminaba don Pedro.

Herrado de los potros.

Para proteger sus cascos, aunque no tengan defecto alguno, aconseja don Pedro Obregozo comenzar a herrar a los potros a la edad de tres años, procurando darles desde el primer momento un trato delicado, porque el caballo es el animal que mejor corresponde al cuidado de los que lo tratan.



Fot. 29: *Película del herrado patológico de una vaca.*
1) *Limpieza del casco con la legra.*



Fot. 30: *Película del herrado patológico de una vaca.*
2) *El pujavante deja blanca la pezuña.*



Fot. 31: *Película del herrado patológico de una vaca.*
3) *Se comienza a sujetar la herradura. Se observa el algodón colocado en la herida del casco.*



Fot. 32: *Película del herrado patológico de una vaca.*
4) *Se doblan los clavos con las tenazas de herrar.*



Fot. 33: *Película del herrado patológico de una vaca.*
5) *Sujeción digital.*



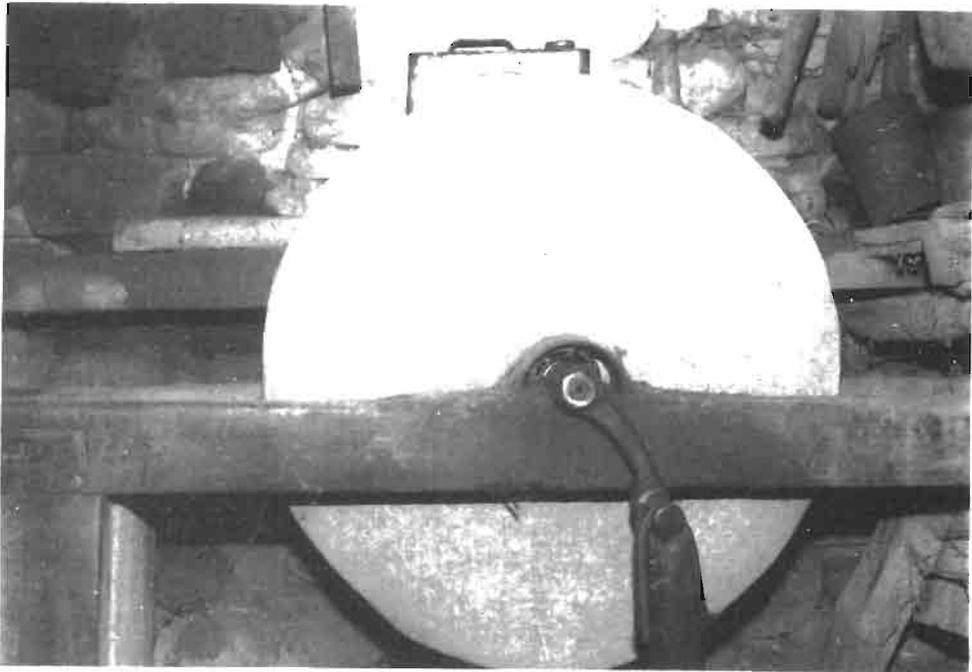
Fot. 34: *Película del herrado patológico de una vaca.*
6) *Colocación de otra herradura en la segunda pezuña.*

9) Otros trabajos artesanales de don Pedro Obregozo

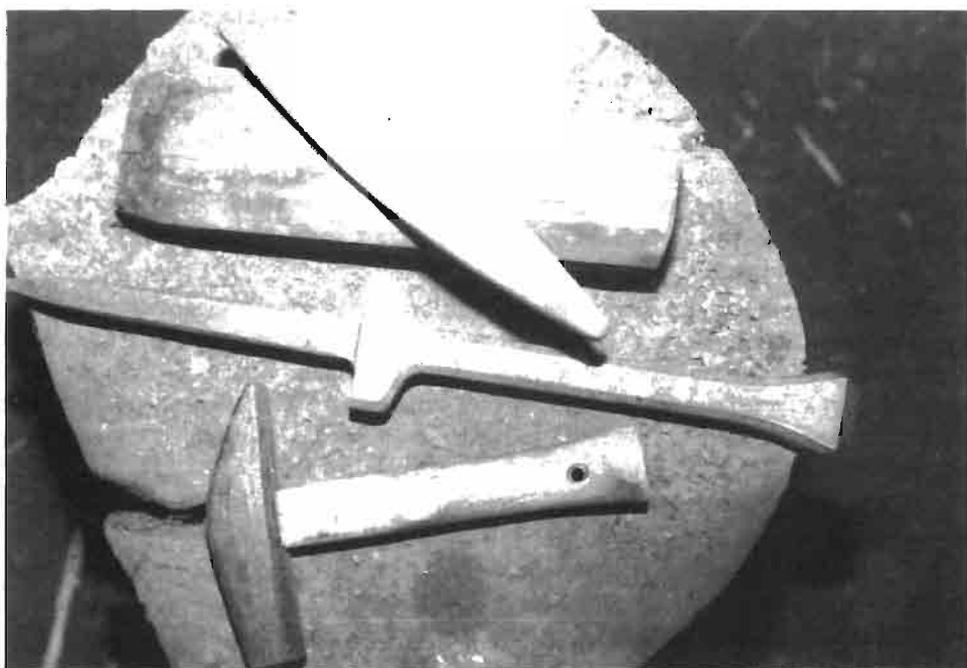
Junto a la fragua ha desarrollado don Pedro principalmente el trabajo de dar el temple adecuado a determinados instrumentos de su mismo taller y también a otros muchos de infinidad de artesanos de otros oficios y profesiones, principalmente al cantero de la piedra arenisca de color rojizo, tan utilizada en las construcciones de la región; con concretez y seguridad me iba indicando el color que debía tomar el puntero o cincel en el fogón, para que el usuario pudiese utilizarlo convenientemente.

También se ha dedicado a reparar y afilar azadas y azadones, sometiéndoles también al temple correspondiente, y a ayudar al hombre del campo a completar su maquinaria e instrumental; les proporciona guadañas, hoces, piedras de afilar guadañas, mangos de madera para variadísimos aperos de labranza, el «poto» o cajetín de madera donde se guarda la piedra de afilar las guadañas (hoy se vende de plástico), etc... (*Fotografías 35, 36, 37 y 38*).

Adyacente al fogón de la fragua tiene una gran piedra de afilar de las rotativas y una inmensa serie de objetos de «chatarra», *objetos históricos*, recogidos con suma diligencia, transformando el pequeño taller en un verdadero museo etnográfico, con el sabor de los años del padre del señor Obregozo sobre las enmohecidas tejas y piedras de la herrería del barrio Ordoki de Irurita.



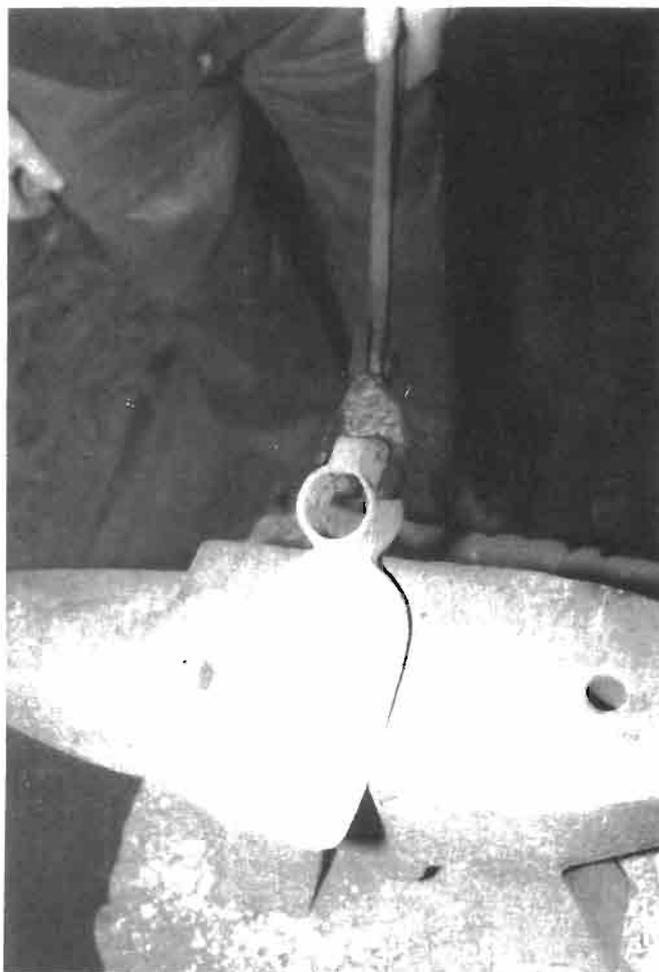
Fot. 35: *Piedra de afilar.*



Fot. 36: *Equipo completo para el tratamiento de la guadaña: piedra de afilar, «poto» de madera, yunque y martillo.*



Fot. 37: *Tornillo de sujeción de la herrería.*

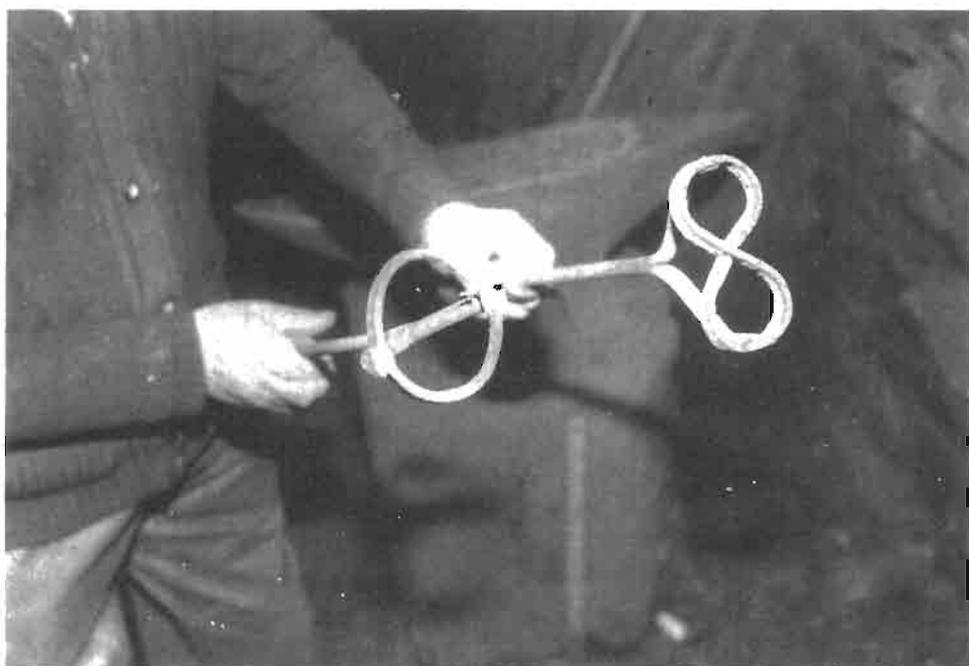


Fot. 38: Arreglo de un azadón sobre el yunque. Detalle de las tenazas especiales que utiliza el señor Obregozo.

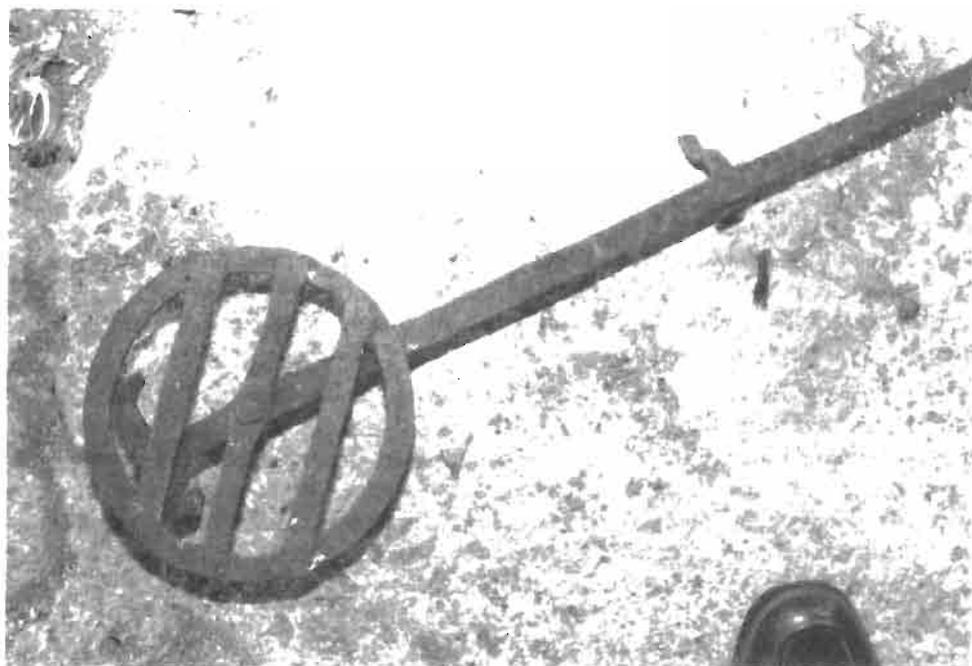
Por ejemplo, el «sumarka» o marca de fuego para señalar indeleblemente en las caballerías la inicial del dueño o del pueblo de origen (*Fotografía 39*), el «talo-burdin» o tostador giratorio del talo o pan de maíz (*Fotografía 40*) o una balanza romana totalmente desgastada por el uso y el tiempo (*Fotografía 41*).

En la *fotografía 39* aparece el señor Obregozo mostrando una O y un «ocho», indicativos de Obregozo y de Irurita. En los pasados años, me explica, para soltar los animales a los pastizales comunales, se les marcaba con un número correspondiente a cada lugar del Municipio; así, Irurita tenía asignado el número «ocho» y Lecároz, el número «siete». Hoy tampoco se hace caso de estos detalles, porque hay mucho menos ganado que antes y porque se les puede visitar con frecuencia, gracias a los nuevos caminos, pistas y carreteras.⁷

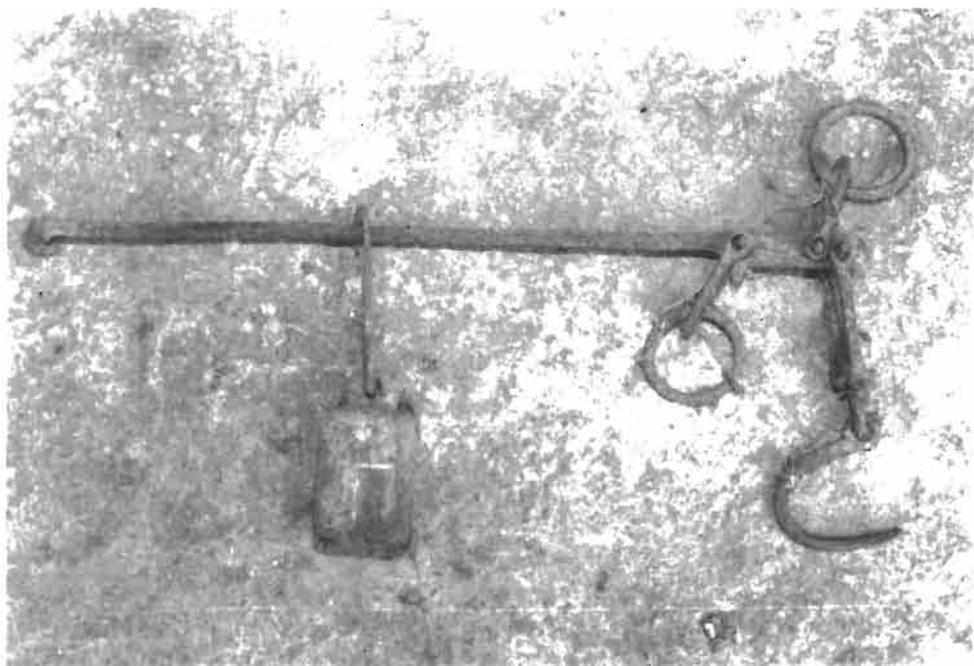
7. Las fotografías son del autor del trabajo, y los dibujos del equipo del profesor señor Ustárroz, a quien debo agradecer.



Fot. 39: *Instrumentos hechos por don Pedro para «marcar al fuego» a los animales. La O es de Obregozo y el número 8 correspondía a los animales del lugar de Irurita. El de Lecároz tenía el número 7.*



Fot. 40: *«Taloburdin» o tostador de pan de maíz, giratorio.*



Fot. 41: *Balanza romana, desgastada por los años.*

El trabajo del herrador se ha reducido a un mínimo y todo hace pensar que la evolución de la vida va a dar al traste con este espléndido representante de un tipo de vida que ya pasó; el día menos pensado desaparecerá este pequeño taller artesanal, ahogado por las nuevas construcciones que ya le rodean. ¡Qué bien estaría conservarlo, ahí o en otro lugar, íntegro, como el mejor homenaje a este artesano que con especial dedicación ha empleado su vida en el cuidado de los cascos y pezuñas de estos animales que, en su domesticidad, nos acompañan en todos nuestros quehaceres familiares y sociales!

