

La industria guarnicionera de Durango en los siglos XVI y XVII. Trabajo especializado, protoindustria metalúrgica y diversificación productiva

(The harness making industry in Durango in 16th and 17th centuries. Specialised work, metallurgical protoindustry and productive diversification)

Enríquez, José Carlos; Del Monte, M^a Dolores
Tendería, 4- 6^o Dcha
48005 Bilbao

BIBLID [1136-6834 (2000), 30; 83-98]

Durango, durante los siglos XVI y XVII, se erige en enclave urbano dominante de los procesos protoindustriales siderúrgicos de la Vasconia halohúmeda. La práctica manufacturera está protagonizada por el gremio guarnicionero de San Martín. El ensayo analiza el proceso de formación y desarrollo de la herrería duranguesa durante el Renacimiento, así como las pautas de decadencia y crisis de dicha industria durante el Seiscientos, estudiando a sus protagonistas, los espacios productivos, los contratos laborales, el trabajo metalúrgico y la estructura del capital comercial y menestral.

Palabras Clave: Proceso protoindustriales siderúrgicos. Gremio y herrería artesana. Taller. Trabajo. Capital comercial y menestral.

XVI eta XVII. mendeetako Durango Euskal Herri hezeko hiri nagusia izan zen prozesu protoindustrial siderurgikoen dagokionez. San Martín goarnizio gremioa izan zen manufaktura-praktika horren protagonista. Saiakera lan honek Berpizkunde aldiko Durangoko errementaritzaren eraketa eta garapen prozesua aztertzea du helburu, bai eta industria horrek hamazazpigarren mendearen jasan zuen gainbehera eta krisi ildoak ere, protagonistak, produkzio eremuak, lan kontratuak, metalurgia lana eta merkatarien zein artisauen kapitalaren egitura ikertuz.

Giltz-Hitzak: Siderurgia prozesu protoindustrialak. Gremioa eta artisauen errementaritza. Tailerra. Lana. Merkatarien eta artisauen kapitala.

Durango, au cours des XVI^e et XVII^e siècles, devient une enclave urbaine dominante des processus proto-industriels sidérurgiques de la Basconie "halo-humide". L'expérience manufacturière est mue par la corporation des bourreliers de San Martin. Cet essai analyse le processus de formation et de développement de la forge durangaise durant la Renaissance, ainsi que les modèles de décadence et de crises de cette industrie au XVII^e siècle, en étudiant ses personnages principaux, les espaces productifs, les contrats de travail, le travail métallurgique et la structure du capital commercial et artisan.

Mots Clés: Processus proto-industriels sidérurgiques. Corporation et forge artisanale. Atelier. Travail. Capital commercial et artisan.

En 1994 James Amelang, posiblemente uno de los historiadores peninsulares que mejor conoce el mundo artesano preindustrial urbano, advertía de la necesidad de prestar una mayor atención al trabajo, tema sobre el cual “paradójicamente no sabemos casi nada”. Para él, incidir en el estudio del trabajo debía implicar “estudiar muchas cosas, pero yo diría que significa sobre todo investigar la cultura del trabajo y de los trabajadores”¹. Asumimos la primera premisa de su diagnóstico, pero diferimos o al menos no estamos seguros de que un programa que hiciera del trabajo una categoría de interpretación concluyente y exclusiva nos condujera inexorablemente a caracterizar la cultura del trabajo y de los trabajadores. En la hermenéutica del trabajo, incluido el precapitalista, siempre hay múltiples factores que intervienen, a veces de forma decisiva y no necesariamente en términos de centralidad cultural. Cuando Adam Smith escribía en torno al trabajo siempre lo asociaba al esfuerzo y la fatiga. Sin embargo, aun considerándolo como la medida teórica del valor de cambio de todas las mercancías, en la Inglaterra del siglo XVIII no era ya la medida con la cual su valor real era habitualmente estimado². El economista escocés pensaba, sin citarlo, en el mercado como elemento organizador y dinamizador de las relaciones económicas, así como en la división de la fuerza de trabajo, en los procesos laborales de especialización, en la circulación de las mercancías o, incluso, en la sustracción del producto del trabajo obrero por parte de comerciantes y fabricantes manufactureros. Y es sabido que Carlos Marx reevaluó el factor trabajo a partir de las incidencias que sobre aquél bosquejaba el capital y sus detentadores. No es nuestro propósito, ciertamente, revelar aquí el cuerpo doctrinal que sobre la historia del trabajo se ha ido forjando en los últimos siglos. Baste subrayar que toda estructura económica, máxime si pensamos en los siglos modernos, está conformada por la mixtura del trabajo, el mercado y el capital.

Creemos que difícilmente podríamos encontrar una propuesta que incentivara mejor el valor de la pericia y habilidad laboral en el pasado histórico vasco que la ósmosis proyectada entre las protoindustrias metálicas y las corporaciones artesanas urbanas. En tal sentido, la villa de Durango, durante la Alta Edad Moderna, puede fijar el marco espacial y temporal de la correlación sugerida. Y lo fija porque durante varias centurias, el gremio de San Martín, de artesanos guarnicioneros de dagas, espadas y otros instrumentos de hierro y acero, fue capaz de cualificar una práctica dinámica y recurrente de un oficio especializado, de generar un patrimonio económico de hogares artesanos susceptible de heredarse y reproducirse, de fomentar un circuito productivo que amalgamaba la casa con la fragua y a los maestros con sus oficiales y aprendices; en definitiva, de erigir un espacio productivo –el taller– que enmarañaba los intercambios mercantiles con las transacciones no monetarias. Cuando hablamos de pericia laboral no estamos proponiendo un homenaje a la retórica del discurso. En absoluto. Conviene retener que los trabajadores metalúrgicos eran la aristocracia de la mano de obra protoindustrial, autónomos, orgullosos y, con frecuencia, tan sobrios como sombríos, hasta el punto de que sus intereses dentro del statu quo corporativo impulsaban la perpetuación endogámica de los gremios férricos o bloqueaban toda innovación tecnológica del oficio, entendido en su variopinta extensión³. En efecto, el trabajo del hierro es en muchos

1. J.S. Amelang, “Las culturas del trabajo”, en S. Castillo (coord.), *El trabajo a través de la Historia*. Madrid, 1996, pp. 150-151

2. A. Smith, *La riqueza de las naciones*. Madrid, 1994., p. 66.

3. Una visión optimista del trabajador siderúrgico en M. Berg, *La era de las manufacturas, 1720-1820. Una nueva historia de la Revolución Industrial británica*. Barcelona, 1987, esp. pp. 288-309. La opuesta en D.S. Landes, *Progreso tecnológico y revolución industrial*. Madrid, 1979, esp. pp. 330 y ss.

aspectos una obra de conciencia y de experiencia. Los procesos de transformación de las materias orgánicas en manufacturas y objetos socialmente necesarios constituyen los hitos decisivos del conocimiento mecánico que asumen y blanden históricamente los trabajadores siderúrgicos. Son ellos los que detentan los secretos de lo que hacen, los que operan sobre las metamorfosis de los minerales, los combustibles y los materiales refractarios con un arsenal técnico y un complejo productivo ideados para obtener una herradura, una espada, una azada o una reja⁴.

Sobre estas consideraciones preliminares se cimenta nuestro breve ensayo. Para dar una idea satisfactoria de todo aquello que nos proponemos explicar, procederemos de la siguiente manera: en primer lugar, abordaremos la cuestión de los espacios regionales protoindustriales y los procesos de especialización metalúrgica durante los siglos XVI y XVII en la Vasconia halo-húmeda. Como veremos, la villa de Durango estructuró sus industrias metálicas a partir de la consolidación de tales implicaciones. Más adelante, nos adentraremos en la institucionalización de la práctica del oficio metalúrgico, estudiando la génesis del gremio guarnicionero durangués de San Martín. En este punto planteamos examinar dos direcciones que se nos antojan interrelacionadas. Una tratará de dilucidar la genealogía y desarrollo del sector de la herrería artesana. La otra se dirigirá a descubrir y caracterizar a sus integrantes y protagonistas, los espacios productivos, la jerarquización del taller, la mecánica de los contratos laborales y todos los ingredientes que intervienen en el delineamiento y desenvolvimiento del factor del trabajo metalúrgico. Finalmente, la comunicación se esforzará en ordenar, por un lado, los circuitos de la comercialización de la manufactura férrica, así como los grados de implicación del capital comercial en su fomento o retraimiento, y, por otro, las pautas de decadencia y crisis que caracterizaron a la industria del metal duranguesa del Seiscientos. Como podrá sospecharse, los tres apartados aparecen interconectados, hasta el punto de que es imposible dar respuestas satisfactorias si se obvian o se niegan uno o varios de los compartimentos referidos. Cabrían otros y el lector comprobará que nuestro discurso trata de ser integrador. Las fuentes documentales que nos han servido para elaborar estas líneas son fundamentalmente municipales, notariales y judiciales.

I

Los rasgos esenciales de la protoindustrialización fueron identificados por los historiadores anglosajones y centroeuropeos de las décadas de los sesenta y setenta de la siguiente manera: la simbiosis económica y social entre la agricultura y la industria quedaba facilitada y favorecida por unos mercaderes urbanos que tenían la potestad de centralizar y coordinar una producción rural diseminada, la cual dirigían a mercados lejanos. El corolario historiográfico de esta manera de entender el fenómeno de la protoindustrialización otorgaba un protagonismo sin paliativos al desarrollo económico regional, en el que fijaban la relación funcional entre el capital mercantil y las economías familiares dispersas⁵. Nuevas investigaciones sobre este fenómeno histórico, en décadas posteriores, revelaron las carencias de los enfoques primigenios. Los modelos protoindustriales debían tener en cuenta, además, las instituciones sociales y la organización industrial y laboral, los mercados, el capital mercantil

4. L. Raybaud, *Le fer y la bouille suivis du canon Krupp et du Familistère de Guise*. Gerard Monfort, ed.. Brionne, 1977 (Reproducción facsimil de la edición de 1874), pp. 232-238.

5. P. Kriedte, H. Medick y J. Schlumbohm, *Industrialización antes de la industrialización*. Barcelona, 1986.

y la economía urbana y comarcal, así como los impactos de las guerras con todas sus consecuencias, la mecánica de las tributaciones hacendísticas y el movimiento fluctuacional de los mercados intereuropeos e internacionales de productos manufacturados⁶ Y, más allá, frente a los análisis económicos que iluminaban la interacción regional y los ciclos demográficos expansivos o regresivos, tanto urbanos como rurales⁷, ahora la investigación se centraba en la superposición de modelos mucho más complejos de articulaciones urbanas, con la hibridación de dos sistemas de producción e intercambio que se entremezclaban y coexistían recíproca y paralelamente. Un sistema construía una jerarquía de enclaves urbanos centrales que culminaban en capitales regionales diseminadas y situadas a larga distancia. El otro sistema relacionaba el centro urbano protoindustrial con redes comerciales cercanas⁸.

¿Puede esta suma modelizada de indicaciones y proposiciones protoindustrializadoras aplicarse empíricamente al caso de la industria guarnicionera duranguesa altomoderna? Con las particularidades que iremos abajo desbrozando, cabe dar aquí una respuesta afirmativa. Comencemos por lo planteado en último lugar. El marco regional de la villa es determinante a la hora de abordar el análisis del desarrollo de la manufactura metalúrgica. Sabemos que, desde la Baja Edad Media, la siderurgia vasca asumió una notable especialización local, que en buena medida se aceleró durante los distintos reinados de la Monarquía de los Habsburgo. Austrias mayores y menores, con mejor o peor ímpetu, apostaron por una región suministradora de armas y bagajes militares, en un contexto expansivo de la demanda. Vizcaya y Guipúzcoa disponían no sólo de carbón y hierro en bruto, sino también de artesanos conspicuos, ingenios y talleres para elaborar manufacturas bélicas y agrícolas. En un breve espacio de tiempo, la diferenciación de productos dentro de la macro-región acabó imponiéndose. Los productores primarios se ubicaron en el curso de los ríos para aprovechar las fuentes de la energía hidráulica, transformando en ferrerías el mineral de vena y el carbón vegetal en planchas, tochos y vergas. Parte de estos productos semielaborados se derramaban por los centros manufactureros, y en fraguas el tocho en bruto se mutaba en mercancía útil. El impacto sinérgico de productos estandarizados comarcionalmente dio el espaldarazo definitivo a unos productores artesanos localmente especializados, en una suerte de abrazo en el que es difícil discernir causas y efectos. En Vizcaya, Valmaseda se singularizó por el obraje de cobre y latón, Elorrio por sus picas, Bilbao por las espadas y herrajes, Arratia y Ochandiano por la fabricación de clavo y clavazón. Fabricantes claveteros, guarnicioneros espaderos y dagueros y herreros rejeros se expandieron por la villa de Durango y su Merindad. Por doquier, en las cuencas del Lea y Artibai, así como en las redes fluviales de la Merindad de Uribe, se elaboraron productos de fundición y artículos quincalleros, agropecuarios y de cocina. Marquina y Ermua se especializaron en armas de fuego. Idéntica dinámica se desarrolló en Guipúzcoa. Tolosa, con estanco real, fabricó espadas y armaduras de petos y espaldares. Aia y Hernani se distinguieron por la manufactura de anclas. Mondragón y Legazpia por sus ferreterías y acerías compactas. Vergara y Oñate, por la ferretería clavetera y cerrajera, así como por las piezas de yunques y mazos para ferrerías, martinets y fraguas y productos de cu-

6. M. Berg, *La era de las...*, op. cit.; M. Berg (ed.), *Mercado y manufacturas en Europa*. Barcelona, 1995; D.C. Coleman, "Protoindustrialización. Un concepto abusivo", en *Debats*, XII (Valencia, 1985), pp. 47-56; y el número monográfico de la revista *Continuity and Change*, *Protoindustrialization in Europe*, vol. VIII (2), Cambridge, 1993.

7. J. de Vries, *La urbanización de Europa 1500-1800*. Barcelona, 1987.

8. P.M. Hohenberg y L. Lees, "Urban decline and regional economies: Brabant, Castille and Lombardy, 1550-1750", *Journal for Comparative Study of Society and History*, XII (1989), pp. 439-461; P. Hudson (ed), *Regions and Industries*. Cambridge, 1989.

chillería y tijerería. Diferentes piezas de armería se confeccionaron en Eibar y Elgoibar y sus hinterlands rurales y luego se montaron y ajustaron en Plasencia. Los gremios armeros cañonistas, cajeros, aparejeros y llaveros y todo un complejo de talleres artesanos subsidiarios y complementarios abastecieron durante siglos la intendencia militar del Estado Absoluto con arcabuces, pistolas, mosquetes, fusiles, culebrinas, bombardas, picas, astas, palas, vainas, guarniciones y damasquinados. Con la enumeración apuntada parece claro que, en términos regionales manufactureros, hubo una clara división geográfica del trabajo y de los procesos de especialización del trabajo, entre la transformación y la manufactura intermedia en las anteiglesias y enclaves rurales y las operaciones de acabado y facturación que protagonizaron y asumieron las villas⁹.

Sólo si aceptamos el marco regional y comarcal de la protoindustria siderúrgica vasca podemos comprender el desarrollo industrial de la manufactura urbana local y sus instituciones artesanas y gremiales. Se trata de una geografía productiva en la que cada localidad asumía un rol de especialización descollante. Durango, nuestro objeto de estudio, ya contaba en las postrimerías del siglo XV con una red de trabajo consolidada que simultaneaba oficios que cubrían las necesidades del sector servicios para abastecimiento de su Merindad (barberos, canteros, carpinteros, cereros, cintureros, cirujanos, cordeleros, marragueros, olle-ros, panaderos, pañeros, plateros, sastres, zapateros, tintureros, tundidores, zurcidores y zurra-adores) con una ingente pléyade de mil y un oficios metalúrgicos que apuntaban ya la emergencia de la especialización del Quinientos: armeros, asteros, ballesteros, barquineros, campaneros, cuchilleros, claveteros, darderos, espaderos, ferrones, fundidores, guarnicioneros dagueros, herreros, herradores, saeteros y tijereros¹⁰. Los ajustes y adaptaciones de la actividad metálica que imponía la región vasca o que exigía la demanda a larga distancia terminaron afectando a cada uno de sus centros manufactureros. De manera inevitable la especialización se impuso y Durango, lo reiteramos, se singularizó por la elaboración y fabricación de guarniciones de espadas y dagas, clavos y rejas.

Es probable que el trabajo especializado y las redes de comercialización comarcales, regionales y nacionales fueran el principal imput del desarrollo implosivo manufacturero durangués, pero no son los únicos factores determinantes a la hora de delimitar y caracterizar su experiencia histórica protoindustrializadora. Conviene tener en cuenta, también, las proyecciones generadas por las interrelaciones entre demografía, agricultura e industria. Durango fortaleció su posición central en el extremo oriental de Vizcaya y en la red caminera que unía el Bajo Deva con Vitoria y la meseta castellana a través de Urquiola, a partir del poderoso drenaje auspiciado por el giro mercantil lanero que patrocinaba la Mesta y organizaba en el norte de la Península la ciudad de Burgos, enfrentada a la villa de Bilbao. De hecho, a pesar de los conflictos banderizos del siglo XV, toda la documentación consultada apunta a un continuado crecimiento de su población. Durante el reinado de los Reyes Católicos, los artesanos textiles de la villa consiguen la sanción regia de su corporación pañera, bajo advo-

9. Este modelo de integración económica regional y de especialización local férrica también ha sido contemplado por J. Madariaga Orbea, *Historia social de Bergara en la época preindustrial*. Bilbao, 1991, esp. pp. 19-20; R. Larrañaga, "Gremios armeros vascos", en *III Semana de Antropología Vasca*. Bilbao, 1976. Vol. IV, pp. 175-208; J.A. Aspiazú Elorza, *Sociedad y vida social vasca en el siglo XVI: mercaderes guipuzcoanos*. San Sebastián, 1990. Vol. I, p. 299; E. Fernández de Pinedo, "Centros de la industria siderúrgica en el País Vasco", en H. Kellenbenz (ed.), *Schwerpunkte der Eisengewinnung und Eisenverarbeitung in Europa, 1500-1650*. Köln, 1974, pp. 79-90; J. Almunia, *Antiguas industrias del hierro en Vizcaya*, Bilbao, 1975; L.M. Bilbao, "Protoindustrialización y cambio social en el País Vasco, 1500-1830", en *Letras de Deusto*, Vol. XIV, nº 29 (Bilbao, mayo-agosto 1984), pp. 41-60; J. Harrison, "Los orígenes del industrialismo moderno en el País Vasco", en *Hacienda Pública Española*, Vol. L (Madrid, 1978), pp. 209-222.

10. J.M. Larracochea Bengoa, *Notas históricas de la villa de Durango*. Bilbao, 1989. Vol. IV, pp. 421-423.

cación del santo Sebastián¹¹. Pocos años después, los artesanos del hierro se agremian e instituyen capitulaciones fraternas, con reuniones periódicas en la casa de la cofradía de la Vera Cruz. Durango, durante el Quinientos y primeras décadas del Seiscientos, verá crecer sus contingentes poblacionales porque absorberá -por poder de atracción económica y expectativas laborales- el excedente demográfico de su vasta Merindad rural. Un saldo migratorio continuo optimizará el crecimiento vegetativo de la villa. Fue el flujo de inmigrantes jóvenes el que sostuvo el crecimiento demográfico del siglo XVI, en ningún caso sus tasas de fecundidad y natalidad¹². Al abrigo de las iniciativas protoindustrializadoras, por otra parte, se fue tejiendo el modo de organización productiva de las familias artesanas. Hay datos que sugieren un tamaño del grupo de corresponsales de los hogares pañeros excesivamente alto, con familias extensas y múltiples, circunstancia que pudo muy bien agravar la crisis de la industria textil a lo largo del siglo XVI y que en el caso de Durango culmina con la destrucción de la plaza en marzo de 1554. No ocurrió lo mismo con los hogares metalúrgicos. La documentación notarial y sacramental subraya la apoteosis de aquéllos, organizados ya en familias nucleares. En cualquier caso, el recuento de fogueras de 1514 enumera la existencia de 637 fuegos. Un siglo más tarde, en 1618, cuando se procedió a un reajuste del sistema electoral del Regimiento de la villa, el Síndico legitimó la oligarquización del Concejo, aduciendo la necesidad de gobernar a más de 800 vecinos¹³, la mayoría de ellos "ocupados en hacer manufactura de hierro, chuscos, alabardas, guarniciones de dagas, picas y otros géneros de armas para la provisión de las fábricas y presidios del Rey; otros en labrar herraje y clavo y otras manufacturas de hierro para la provisión de estos Reinos y Señoríos, teniendo unos (se refiere el texto a los maestros artesanos) ocho oficiales, otros seis y otros cuatro, levantándose a medianoche a trabajar y trabajan cada día hasta la noche siguiente"¹⁴. Esta imagen de vorágine humana y laboral puede indicarnos que, en torno al año 1600, la población de Durango podía oscilar entre los 2.800 y 3.000 habitantes, una magnitud que, con la crisis profunda de finales del siglo XVII, no recuperaría hasta bien entrado el siglo XIX¹⁵.

No cabía un crecimiento demográfico sostenido y una intensificación de la industria del metal local sin la dialéctica lubricadora agraria, sin los recursos alimentarios, especialmente de panificables, carnes y vituallas diversas que garantizan la reproducción humana y el esfuerzo productivo. Durante los siglos modernos, Durango hubo de asumir un déficit estructural y crónico de granos. La villa barajó siempre un complejo de alternativas que iban desde el intercambio comercial a escala regional, con un pretencioso juego que trataba de permutar artificiosamente hierro por cereales, a la puntillosa reglamentación de su cotidiano mercado intramuros. Ambas referencias quedaron colapsadas en el Siglo de Hierro. Más importante se nos antoja la combinación de industria artesana y prácticas agropecuarias desarrolladas por el grupo doméstico guarnicionero. En nuestra opinión, la estrategia agrícola del

11. Sobre la protoindustria textil duranguesa, véase J.M. Larracochea Bengoa, *Notas...*, op. cit. Vol. IV, pp. 349-365 y E.J. Labayru, *Historia General del Señorío de Vizcaya*. Bilbao, 1968. Vol. III, esp. cap. XVI y apéndice nº 39.

12. Si en el ámbito rural las tasas de mortalidad raras veces superan el 28%, en Durango raras veces eran inferiores al 35%. A. Iturbe Mach, *Algunas notas sobre la historia de Durango*. Bilbao, 1993, p. 21.

13. E. Fernández de Pinedo, *Crecimiento económico y transformaciones sociales del País Vasco, 1100-1850*. Madrid, 1974, p. 18.

14. Archivo Histórico Municipal de Durango (A.H.M.D.). Libro de Actas, nº 7, fº 9 rº.

15. Nuestra apreciación del contingente poblacional de la villa de Durango en el año 1600 es cuestionada por los eruditos locales. F.A. Veltia y R. Echezarreta, *Noticias históricas de la Noble y Leal Villa de Tavira de Durango*. Bilbao, 1967, quienes apuntan, para el año 1596, un vecindario de 1600 habitantes (p. 157). Nuestras estimaciones coinciden con el ensayo de A. Iturbe, *Algunas...*, op. cit, p. 37.

hogar metalúrgico durangués bien pudo representar un escudo frente a la intensificación del capital mercantil que progresivamente fue penetrando e irradiándose por los circuitos económicos de la villa, sobre todo a partir de la década octava del Quinientos. Disponer de una huerta, contar con unas pequeñas heredades e invertir a pequeña escala en cerdos y ganado menor y mayor estabulado en los propios de la jurisdicción, tal y como señalan los inventarios de bienes post-mortem y los contratos matrimoniales que hemos compilado, multiplicaron las opciones de capitalización y recursos perecederos de la familia manufacturera, a costa siempre –claro está– de la intensificación de un trabajo doméstico que protagonizarían mujeres, ascendientes mayores, criados, aprendices e incluso niños en edad parvular y tutelar. En todo caso, se trataba de una estratagema de supervivencia no forzada que hizo a la masa artesana menos vulnerable a las bruscas fluctuaciones de la coyuntura industrial, a los ciclos bajistas finiseculares de la demanda de productos ferreteros y al factor del endeudamiento, piedra angular esta última del proceso de proletarización y aniquilamiento del colectivo de maestros guarnicioneros durangueses durante las tres últimas décadas del siglo XVII. Una prueba inequívoca de lo que hemos apuntado es el movimiento de la oscilación del diezmo de la parroquia duranguesa de Santa María de Uribarri, claramente alcista. Coincidiendo con el ciclo expansivo de la protoindustria guarnicionera, entre 1590 y 1670, las rentas diezmales se incrementaron nominalmente más de un 300%, que aun deflactadas aseguran un crecimiento productivo superior al 100%. En todo ello, por supuesto, la definitiva aclimatación del maíz jugó un papel decisivo¹⁶.

No podemos concluir la contextualización de la protoindustrialización siderúrgica vasca y duranguesa sin apuntar cómo y de qué manera sus artesanos contaron con un plus de capitalización cultural y simbólica que, generalmente, es obviada por la historiografía económica preindustrial. Si se quiere, nos referimos aquí a los anclajes no escritos, a las permanencias y las prácticas inveteradas de unos oficios que asumen la perpetuación mediante transmisiones generacionales de equipos, talleres y hogares por todos los puntos cardinales de la geografía urbana de Durango. También estamos pensando en los conocimientos, la habilidad y la pericia y las experiencias laborales y productivas de maestros, oficiales y aprendices, aspectos estos que debemos historiar en términos de flujo y nunca en parámetros de inmovilidad. La propia villa, sus arrabales, cantones y murallas, la casa gremial, las capillas y sepulturas de los trabajadores guarnicioneros, los mercados de grano y ganado, las redes de tabernas y mesones, las ermitas, los caminos de herradura, el Olmedal como espacio de descanso, paseo y entretenimiento, el ciclo festivo del octavario del Corpus Christi, organizado por los veedores artesanos de San Martín y un sin fin de instituciones y establecimientos, tanto públicos como privados, que protegían, vinculaban e irrogaban solidaridad y orgullo de patria chica o de oficio, también constituían referencias nucleares incentivadoras y capitalizadoras para la reproducción de esta comunidad del hierro preindustrial vasca¹⁷.

II

Estudiaremos en este apartado la institución gremial guarnicionera de Durango, extendiéndonos en el análisis del factor trabajo y sus funciones en el seno del taller artesano. Que-

16. A. Iturbe, *Algunas...*, op. cit., pp. 52-54; L.M. Bilbao y E. Fernández de Pinedo, "La producción agrícola en el País Vasco, 1537-1850", en *Eusko Ikaskuntza. Cuadernos de sección Historia-Geografía*, vol. II (San Sebastián, 1984), pp. 83-196.

17. P.M. Hohenberg, "Manufacturas urbanas en la economía preindustrial: ¿cultura contra comercio?", en M. Berg (ed.), *Mercado...*, op. cit., pp. 146 y ss.

de claro que la dialéctica discursiva que proponemos sólo puede comprenderse y sistematizarse si asumimos con rotundidad las claves interpretativas de la protoindustrialización que establecimos en el anterior epígrafe. Al socaire de la "expansión industrial" del siglo XV, los artesanos del hierro de Durango fueron constituyendo un grupo homogéneo con normas y modos de trabajo cada vez más estables y afines. Es verosímil considerar que los herreros de esta villa pugnasen por mantener, mediante ordenamiento no escrito, prácticas consuetudinarias o dictámenes del Concejo, una distancia apropiada entre los talleres de fragua existentes en la localidad, al objeto de impedir un estrangulamiento del oficio por una excesiva concurrencia de la oferta laboral¹⁸. El desarrollo urbano y el crecimiento de las expectativas económicas y de servicios que asumió Durango entre 1460 y 1520 desbordó aquella imposición anoréxica de la centuria precedente, permitiendo el surgimiento de talleres herreros por doquier, sobre todo en aquellos arrabales camineros que emergieron en el perímetro de la muralla, sin duda ninguna vivificados y lastrados por un incesante tráfico arriero. Entre las barriadas más populosas debemos destacar la del Olmedal, con puerta abierta en dirección a Bilbao, y donde se concentraba el complejo de tenerías y noques existentes en la villa; la de Inchaurreondo, en el camino a San Pedro de Tavira, a partir de la puerta de San Martín, quizás el asentamiento más identitario de los menestrales de la cofradía espadera, y en el que la casi totalidad de las casas integraban la vivienda familiar y el taller, siempre en solares profundos y estrechos; finalmente, el barrio Kurutzgiaga o de la Cruz, que creció espectacularmente gracias a la apertura del camino a Mondragón a partir del año 1502, convirtiéndose en "área de servicios" (feria de ganado anual), en espacio festivo (coso y corrida de toros) y en centro de la herradura y clavetería del Duranguesado¹⁹.

Crecimiento y desarrollo urbano, protoindustrialización siderúrgica local y regional y regulares asentos de armería espadera y daguera con la Corona y con mercaderes vascos y castellanos fueron factores decisivos para forzar a los trabajadores del hierro a constituir una cofradía con personalidad propia circunscrita al término jurisdiccional de Durango. Por supuesto, había otras determinaciones en el proceso de asunción del estatuto jurídico corporativo que, finalmente, sancionaría Carlos V. Durante varias centurias, los artesanos férricos durangueses habían consolidado su estatus y multiplicado sus expectativas laborales, habían apuntalado su habilidad y pericia, habían investigado las múltiples posibilidades de manufacturar productos metálicos, ampliando los procesos productivos de caldeamiento y maleabilidad, sobre todo operando con barras delgadas, estrechas y de escaso peso, habían ampliado el stock de productos acabados, habían creado unas redes de venta y normalizado un tejido mercantil de intercambios; en definitiva, se habían especializado y diversificado. Penetraban en el Quinientos ya no como simples artesanos herreros, sino como guarnicioneros de espadas y dagas, como claveteros, como rejeros, etc. El fomento de las industrias del hierro, con todo, no hubiese sido posible sin que las fraguas especializadas tuvieran garantizados una provisión y suministro de materiales semifabricados, de hierro en bruto o tocho, que proporcionaban las ferrerías desplegadas por su jurisdicción y Merindad. El cuadro 1

18. N. Monteillard, "Artisans et artisanat du métal à Rouen à la fin du Moyen Age", en P. Benoit y D. Cailleux, *Hommes et travail du métal dans les villes médiévales*. Paris, 1988, pp. 109-126, Ph. Braunstein, "Les forges champenoises de la comtesse de Flandre, 1372-1404", *Annales E.S.C.* (Paris, 1987), pp. 747-777. De manera puntual, los problemas historiográficos en torno a la historia del hierro en la Edad Media Occidental son abordados por M. Arnoux, *Mineurs, férions et maîtres de forge. Etude sur la production du fer dans la Normandie du Moyen Age, Xie-Xive siècles*. CTHS. Paris, 1993, esp. pp. 15-26.

19. B. Bengoetxea Rementería y S. Cajigas Panera, *Durango. Transformaciones históricas de su configuración urbana*. Bilbao, 1997, pp. 197 y ss.

compila la relación de ingenios ferreriales que abastecían a los talleres espaderos, rejeros y claveteros durangueses en el año 1644.

Cuadro 1.

Complejo ferrerial durangués. Red de abastecimiento a fraguas y forjas. Año 1644²⁰

Relación de ferrerías mayores existentes en Durango. Total: 6			
Lejarza	Orobio	Marzana	Alzaga
Muncharaz	Olabarriaga		
Relación de ferrerías menores o tiraderas (cearrolas) existentes en Durango. Total: 22			
Avicola	Arana	Madelenoste	Marzana
Muncharaz	Eizaga	Olabarriaga	Berriz
Arri	Bengoechea	Olabarria	Murueta
Arana-andia	Ayarza	Miqueldi	Maguna
Yurreta	Echebarria	Arandia	Olarreaaga
Dos más de las que no consta su denominación			

No se trata de una mera y arbitraria relación nominal de ferrerías. Estamos ya en presencia de talleres complejos en los que trabajaban una media de entre cuatro y seis operarios, jerárquicamente organizados, y con tareas específicas asumidas por cada uno de sus componentes. Al frente de los mismos se situaba el maestro macero, quien dirigía la metamorfosis del mineral calcinado en hierro forjado, en barras compactadas o en planchas. Junto a él, se alineaban los oficiales laminadores y fundidores, manejando fuelles, yunques, barquines, toberas, martillos gruesos y menudos, herramientas undidoras y un infinito corpus de instrumentos y equipajes laborales que merecerían una investigación más concienzuda por parte de la historiografía vasca. El equipo siempre contaba con un prestador o aprendiz²¹. Los contratos laborales de estos trabajadores durangueses altomodernos son siempre redundantes: mientras que los maestros ferrones perciben rentas a destajo, o sea, cobran en función de lo fabricado (quintalaje), los oficiales perciben jornales cotidianos. Ahora bien, tanto unos como los otros, reciben anualmente gratificaciones (placerajes) y la relación contractual les cubre el alojamiento, el mantenimiento y parte del vestuario. Por regla general, los contratos rara vez superan los dos años de continuidad, siendo lo más frecuente la anualidad. El trabajo que desarrollan tiene un fuerte componente estacional, determinado en buena medida por el uso de la fuerza hidráulica que permite la movilización de tales ingenios, con paradas periódicas e intermitentes provocadas por el estiaje o las avenidas de los ríos.

20. Archivo Casa Juntas de Guernica (A.C.J.G.). Archivo Alto (A.A.). Escrituras del Señorío de Vizcaya. Registro 1, legajo 20. Año 1644.

21. L.M. Diez de Salazar, Ferrerías de Guipúzcoa (siglos XIV-XVI). San Sebastián, 1983. 2 vols; V. Vázquez de Prada, "Las antiguas ferrerías de Vizcaya (1450-1800)", en Melanges en l'honneur de Ferdinand Braudel. Toulouse, 1973, vol. I, pp. 661-671; I.M. Carrión Arregui, La siderurgia guipuzcoana en el siglo XVIII. Bilbao, 1991, esp. pp. 253 y ss.; R. Uriarte Ayo, Estructura, desarrollo y crisis de la siderurgia tradicional vizcaína, 1700-1840. Bilbao, 1988.

Estamos, pues, ante unos trabajadores altamente cualificados, libres, no agremiados, detentando tradición y conciencia de oficio, errantes y carentes de la propiedad de los medios de producción –que, sin embargo, dominan por aprendizaje y experiencia-, con largas e intensas jornadas laborales en las que debían trabajar a turnos, lo que les obligaba a dormir en el propio centro productivo y siempre asumiendo unas duras condiciones de trabajo, circunstancia esta que impulsó al jesuita Larramendi a calificarles de “demonios pintados”, pues siempre estaban “tiznados por el carbón y el polvo en caras, brazos, manos, piernas, desgredado el cabello o cubierta la cabeza con monteras o sombreros mugrientos, ..., todo negro del polvo y del sudor”²².

La posición primaria de estos trabajadores en el “proceso en cadena” de la producción siderometalúrgica, volvemos a reiterarlo, era esencial para la consolidación ulterior de los oficios manufactureros metálicos propiamente dichos. En efecto, ya fuese a través de los ferrones, los rementeros, los ferroneros, el arrendador o arrendadores de la Rentería de la villa o los mercaderes férricos, parte de los productos que salían de las ferrerías acababan en las fraguas, adquiridos por los maestros espaderos limadores, claveteros y rejeros. Para darnos una idea del movimiento laboral y productivo que llegó a protagonizar Durango bastará decir que, en el año 1563, en un pleito sobre la residencia del Corregidor, se aseguraba que la villa guarnicionera labraba más hierro y armas que todo el resto de Vizcaya, existiendo en la jurisdicción en torno a las “doscientas fraguas”²³. Aunque nos parece exagerada la cifra apuntada y debemos, en consecuencia, tomarla con precaución, sí refleja una tendencia que requiere algunas reflexiones por nuestra parte. En primer lugar, es denotadora de una proliferación de talleres artesanos, lo que nos parece obvio; pero debemos subrayar que se trata de talleres regidos por maestros independientes. Por otra parte, refiere un ciclo expansivo tanto de la demanda como de la mano de obra especializada. Finalmente, apunta y singulariza los efectos inmediatos de la interpenetración entre la consolidación de un modo de producción industrial doméstico y la eficacia de un régimen de gobierno y una jerarquización laboral que propugnaba y dirigía la corporación gremial de los maestros del hierro, ya afianzados institucional y laboralmente en el seno de la comunidad duranguesa y en la marca oriental vizcaína. En realidad, estamos ante un escenario laboral magmático, lleno de lagunas documentales y con escasa apoyatura historiográfica. Para ordenar el discurso y hacerlo menos críptico, hemos elaborado un cliograma (cuadro 2) que tiene la virtualidad de resumir lo que nos interesa aclarar y evidenciar a continuación²⁴.

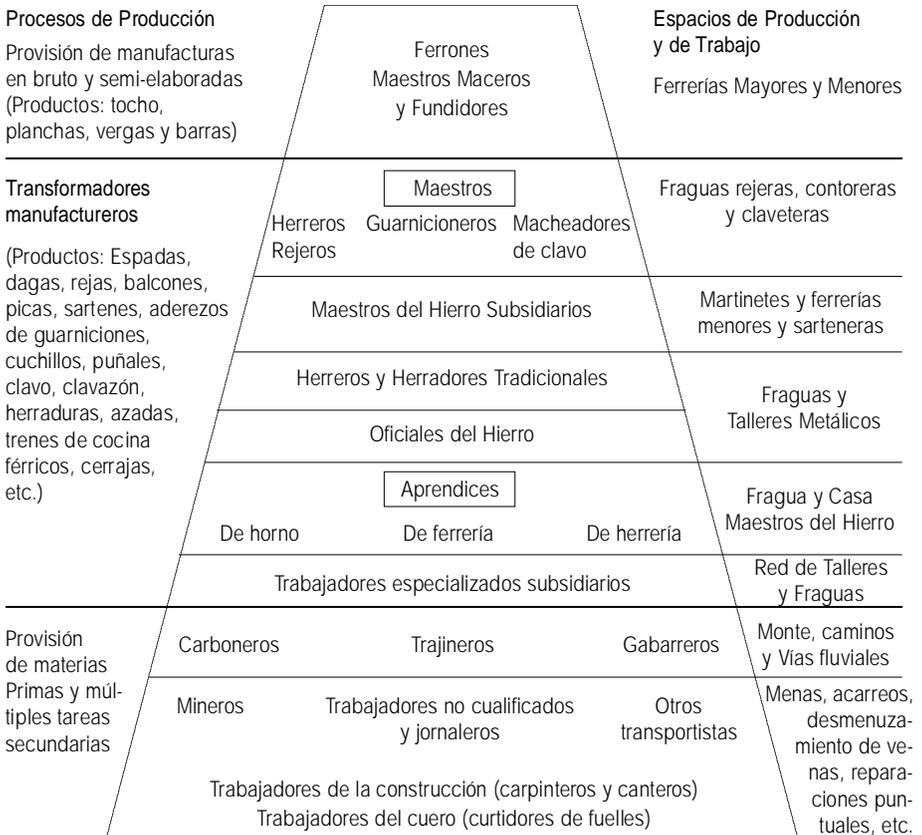
No existe ninguna representación gráfica -advertimos- que pueda considerarse definitiva, incluida la que proponemos. Si por algo se caracterizan los compartimentos piramidales que hemos bosquejado es, precisamente, por su porosidad, por sus interdependencias, contagios y penetraciones. La graduación vertical en estadios de especialización y trabajo puede, en términos intelectuales, ser coherente; pero históricamente es ficticia. Jamás existió el taller autosuficiente. La fabricación de una espada o una reja, en concreto, comportaba un proceso de producción acumulativo, regido -en un extremo- por la fragmentación de las unidades de producción y una compleja estructura de división del trabajo, y asentado -en el

22. M. De Larramendi, *Corografía o descripción general de la Muy Noble y Muy Leal Provincia de Guipúzcoa*. San Sebastián, 1969, esp. pp. 67-75.

23. Museo Arqueológico, Etnográfico e Histórico Vasco, *Euskal Izkillugintza*. Armería Vasca. Bilbao, 1988, p. 14.

24. Para una comparación con la pirámide de la especialización de los trabajadores durangueses con los trabajadores del hierro de la Toscana italiana, véase R. Morelli, “Men of Iron: Masters of the Iron Industry in Sixteenth-Century Tuscany”, en T.M. Saffey y L.N. Rosenband (eds.), *The Work-place before the Factory. Artisans and proletarians, 1500-1800*. Cornell University Press. Londres, 1993, esp. p. 154.

Cuadro 2.
Estadios de especialización productiva, aprovisionamiento y trabajo de los artesanos del hierro de Durango, 1500-1700



otro- en la presencia más o menos articulada, visible e invisible, de circuitos lejanos y cercanos de provisión de materias primas, en la intensidad de la recapitalización y los elevados costes fijos de los procesos manufactureros, en la contratación y subcontratación de mano de obra especializada para realizar tareas concretas, en la existencia y concurrencia de agentes de inversión, crédito y venta y en la escasa flexibilidad a la hora de impulsar prácticas de innovación tecnológica, como claramente demuestra el hecho de que los inventarios de fraguas de los siglos XVI, XVII, XVIII y buena parte del XIX, contengan un arsenal tecnológico mimético. Todo ello explica por qué los maestros del metal duranguenses se vieran determinados a dirigir talleres apuradamente pequeños, a elaborar estrategias de producción basadas en la asunción de unos costes de capitalización tan rígidos como reducidos, a contratar oficiales para realizar trabajos específicos, siempre circunscritos a breves lapsus temporales, y a organizar un operativo productivo tramado tanto por el flujo estacional de la actividad metalúrgica propiamente dicha, como por la necesidad de intensificar un prontuario de acciones extraeconómicas que pudieran garantizarles crédito, materias primas, trabaja-

dores especializados, clientelas, transportistas, etc. Por todo lo dicho, ya no puede sorprendernos el hecho de que los maestros quedasen tan pronto prendidos por las redes del capital comercial y protoindustrial, un hecho masivo y característico en las postrimerías del siglo XVI²⁵.

Antes de acabar este apartado, inevitablemente sucinto y esquemático, quisiéramos señalar algunas cuestiones referidas a la oficialía duranguesa del hierro. Los contratos laborales que hemos estudiado, correspondientes a los siglos XVI y XVII, evidencian una movilidad paroxística, lo que confirma lo dicho líneas atrás, es decir, que el "tour de oficio" se vehiculaba a través de redes profusas de contratación y subcontratación articuladas por tareas productivas específicas y con harta frecuencia regidas por una relación contractual anual, como prueban de manera reiterada las notarías de Donato Múgica, Pedro Ruiz de Muncháraz, Pedro Bedia Olaechea, Fernando Traña Goitia, Miguel Ibañez de Arteaga, Juan Ibañez de Aguiriano y otras que hemos podido consultar. Las minutas tabuladas confirman, además, que la mezcla de paga y crédito constituía el eje central en torno al cual giraba y gravitaba la relación contractual entre oficiales y maestros metalúrgicos. De hecho, la mayor parte de las disputas laborales que entre ambas polaridades hemos encontrado no se refieren tanto a los índices salariales (por lo demás, en franco proceso expansivo en los últimos decenios del siglo XVI y claramente regresivos entre 1630 y 1710), como a la relación entre los adelantos activados por los maestros y mercaderes fabricantes y la base para cubrirlos con trabajo adicional -realizado al cumplirse el tiempo estipulado en los contratos- por parte de los menestrales manufactureros. Adelantar dinero, sobre todo en el caso de los maestros espaderos, siempre con escasas capacidades de dinerario y sin que se produjera una contraprestación laboral y productiva inmediata, era para la contabilidad de las jefaturas artesanas un grave problema, máxime si la obligación de los oficiales no llegaba a cumplirse, fuese por fuga, incumplimiento o muerte de éstos. Es verdad que con este sistema los menestrales asalariados preservaban cierto grado de estabilidad y cobertura cuando el factor trabajo se volvía irregular, circunstancia harto frecuente por las periódicas crisis de las protoindustrias férricas o el retraimiento de la demanda, pero no es menos cierto que al aceptarlo minoraban su libertad de movimiento. Para ellos todo se agravaría cuando los comerciantes-fabricantes siderúrgicos se adueñaron del sistema manufacturero artesano tradicional. Entonces, muchos trocaron su condición de menestrales libres y semi-independientes por la de trabajadores pauperizados y jornaleros²⁶.

El salario en dinero era tan sólo uno de los elementos que componían la renta de los oficiales, pues los derechos no monetarios (unas medias de punto y una camisa de lienzo de la tierra, en el caso del oficial sartenero Martín Otalora²⁷; unos zapatos, en el caso del oficial ti-

25. Estos problemas han sido abordados, con mayor o menor intensidad y comprensión, por L.M. Bilbao, "Crisis y reconstrucción de la economía vascongada en el siglo XVII", en *Saioak*, vol. I (Bilbao, 1977), esp. pp. 163-167; R. Uriarte Ayo, "La metalurgia ligera en el País Vasco. Análisis de un modelo local: las fraguas de Ochandiano en el siglo XVIII", en *Estudios d'Historia Económica*, II (Mallorca, 1988), pp. 69-81; J. Maluquer de Motes, "La siderurgia tradicional: la farga catalana", en *L'Avenc*, vol. LXXII (Barcelona, junio 1984), pp. 20-29; P. Molera, "La farga catalana", en *I Jornadas sobre la Protecció y Revalorizació del Patrimoni Industrial*. Bilbao, 1982, pp. 207-217. M. Calegari, "Origini, insediamenti, inerzia tecnologica nelle ricerche sulla siderurgia ligure d'antico regime", en *Quaderni Storici*, Vol. XLVI (1981), esp. pp. 290-296; R. Morelli, "Human Technology. Lombard Masters Working for Tuscan Mineralogy and Metallurgy in the 16th Century", en H. Van Dijk (ed.), *9th Congress of International Economic History*. Bern, 1986, esp. pp. 5-7 y 12-13.

26. En tal sentido, deben contemplarse todos los contratos laborales del fabricante Don Juan Abarrategui con maestros y oficiales claveteros del período 1661-1663. (Archivo Histórico Provincial de Vizcaya. A.H.P.V. Escribanía de Pedro Bedia Olaechea. Leg. 75, *passim*).

27. A.H.P.V. Donato Múgica. Leg. 93. 1648-noviembre-8. S.f.;

rador Juan Ibarrola²⁸; un jubón de tela acabado, en el del limador Juan Luzar²⁹; cinco cuartillos de vino diarios, en el del calentador Pedro Abasolo³⁰, etc.) constituían una parcela reconocida y negociable de las contrapartidas sobre las que se alzaba la manufactura especializada. Todos los oficiales contaban además con recibir cama y comida por parte de quien les contrataba. Todo ello nos permite vislumbrar el contexto general en el que se situaba la mixtura tan heterogénea de ingresos que componía el salario de los menestrales del hierro duranguenses altomodernos. En esta composición destacaban tres elementos interconectados en distintas proporciones: pagos diarios cotidianos por el trabajo o tarea realizada a un determinado precio acordado y que se devengarían semanal o mensualmente; adelantos irregulares -legitimados por los usos y costumbres de la corporación duranguesa- que se saldaban a posteriori a razón de ciertos días trabajados o cantidad prefijada de artículos producidos; y réditos o gabelas derivados del derecho a una parte, o precio de una parte, del producto final y que nosotros denominamos "renta salarial marginal" de la oficialía férrica.

Hemos hablado de los salarios de los oficiales, pero ¿qué podemos decir del trabajo artesano?³¹. En general, no existen fuentes seriadas que compilen y reúnan los quehaceres cotidianos de los talleres del hierro. El trabajo de los espaderos, por ejemplo, exigía el desglose de fases productivas de subespecialización laboral. Manufacturar una espada o una daga, con sus correspondientes aderezos, que la documentación histórica notarial duranguesa resume con el eufemismo de "hacer la tarea" concreta de una jornada de trabajo, implicaba el conocimiento de las técnicas de producción del temple, descarnado, amolamiento y acabado, así como precisas nociones laborales subsidiarias relacionadas con el envainado, doramiento, estofado, pavonado y grabado de las mismas. La primera era responsabilidad del maestro guarnicionero, pues requería suficiencia, habilidad y experiencia. Consistía básicamente en manipular las barras seleccionadas con el fuego de la fragua para conseguir el punto de elasticidad, perennidad y dureza para cada una de las piezas que se querían fabricar. El secreto estaba en someter las barras a rápidos turnos alternos de fuego, agua y otros productos gelatinosos y aceitosos, compactándolas en los yunques con martillos pesados. De esta manera, se evaluaba la maleabilidad y resistencia del acero y del hierro. El afinado de las piezas y el apurado de la primera morfología del arma, la obtenían los oficiales avezados de una manera mecánica, ya que ello requería tiempo, un golpeteo sistemático y un limado sostenido de toda la superficie del cuerpo de la hoja. Los oficiales limadores y contoreros estaban especializados en amolar, adelgazar y sacar filo a las manufacturas armeras. Finalmente, el proceso de acabado se lo repartían aprendices, maestros y trabajadores subcontratados que se distribuían las tareas del pulido, enmangue y decoración³².

28. A.H.P.V. Fernando Goitia Traña. Leg. 111. 1665-febrero-10. Folios 57-58.

29. A.H.P.V. Pedro Ruiz de Muncharaz. Leg. 68. 1629-enero-16. S.f.

30. A.H.P.V. Ibidem. 1629-enero-31. S.f.

31. Una buena contextualización puede seguirse en J. Rule, *Clase obrera e industrialización*. Barcelona, 1990; E. Hobsbawm, *Trabajadores*. Barcelona, 1979; E.P. Thompson, *La formación de la clase obrera en Inglaterra*. Barcelona, 1989, 2 vols.; V. López y J.A. Nieto (eds.), *El trabajo en la encrucijada. Artesanos urbanos en la Europa de la Edad Moderna*. Madrid, 1996.

32. A. González González, *La realidad económica guipuzcoana en los años de superación de la crisis económica del siglo XVII (1680-1730)*. San Sebastián, 1994, esp. pp. 278-281; M. Ibáñez et alii, *Casa, familia y trabajo en la Historia de Bergara*. Bilbao, 1994., esp. pp. 117-124 y 213-224.; A. San Vicente, *Instrumentos para una historia social y económica del trabajo en Zaragoza en los siglos XV a XVIII*. Zaragoza, 1988, vol. 1, esp. pp. 284-286 y 371-372, y vol. 2, esp. pp. 90-91.

Los oficiales del clavo y herraje fabricaban una ingente cantidad de objetos metálicos, muchos de ellos destinados al empleo en la agricultura (arados, hachas, azadas, etc.). Entre los talleres artesanos existentes en el Duranguesado, la fragua clavetera ejemplificaba como ningún otro centro productivo la capacidad para fabricar productos tan diversos utilizando un corpus tecnológico muy reducido³³. O dicho de otra manera: una pequeña unidad manufacturera, con pocos y experimentados trabajadores y una maquinaria escasamente mecanizada se erigía en laboratorio de la "especialización flexible" para investigar las posibilidades de inventar nuevas mercancías de uso social e industrial. De hecho, la explosión de la construcción durante la Alta Edad Moderna vasca, andaluza y castellana tiene una deuda histórica con las novedosas operaciones del menudeo férreo asumidas por los talleres del herraje y clavazón, constituidos en profanderías de varas aun mucho antes de que se extendieran por los territorios europeos los molinos de corte del metal. Era monótono y pesado convertir los tochos en barras y éstas, a su vez, en varillas, que debían fragmentarse, remacharse, encabezarse y afilarse para fabricar puntas y clavos de tamaños homogéneos o en una infinita diversidad de grosores. Lógicamente, todo este complicado sistema de taladrado y acanalado era rudimentario y estaba escasamente tecnificado y seriado. Aun usando moldes y ple-tinas, que progresivamente fueron imponiendo estos obradores, los ritmos de trabajo dependían más de la destreza manual artesana que de máquinas herramientas, las cuales, con el tiempo, terminarían estandarizando el proceso de producción³⁴. Frente a los claveteros, es verosímil considerar que los herreros rejeros tuviesen un trabajo más gratificante, al menos si consideramos los amplios márgenes de creatividad que les confería su oficio. Todo el obraje de los maestros durangueses de esta especialidad reitera una labor que combinaba el uso de modelos en madera o en trazas de papel con la fabricación efectiva de bordones, balaustres, planchas, columnas, cintas de hierro planas o abotonadas, pilares, colmenas, florestas y un sinfín de invenciones rejeras que se facturaban pulidas, limadas y cinceladas correctamente³⁵.

III

Durante el siglo XVII, la artesanía especializada urbana duranguesa sufrió cambios significativos, tanto en sus desarrollos como en sus estructuras históricas. Un proceso de ajustes y adaptaciones masivo reubicó los parámetros de la protoindustrialización, la comercialización y la regulación gremial imperantes durante el Quinientos. Los viejos esquemas de actuación se hicieron inviables, por inservibles, una vez que la industria férrea se especializó y se concentró en la amplia región del hierro que representaba la Vasconia cantábrica. Dado que la manufactura masiva sólo tenía sentido actuando sobre mercados grandes y extensos,

33. M. Berlin, "Broken all in pieces": artisans and the regulation of Workmanship in early modern London", en G. Crossick (ed.), *The artisan and the European Town, 1500-1900*. Vermont, 1997, pp. 75-91; J. de Vries, *La economía en Europa en un periodo de crisis, 1600-1750*. Madrid, 1982, esp. pp. 97-98 y 107-108, W.H. Court, *The Rise of the Mid-land Industries*. Oxford, 1988, esp. pp. 102-105; M. Berg, *Mercados ...*, op. cit., pp. 24-25.

34. J. P. Sosson, "Les métiers de la métallurgie dans les anciens Pays Bas Méridionaux, XVIIe-XVIIIe siècles", en XVIII Settimana di Studi di Prato, 1986, esp. pp. 11-18; A.H.P.V., *Escribanía de Donato Múgica*, leg. 92. 1635-noviembre-29. Suelto; Pedro Bedia Olaechea, *Leg. 74, 1643-agosto-31*, f^o 65; *Ibidem*, 1655-enero-21, f^o 3; Fernando Traña Goitia, *leg. 107, 1661-agosto-10*, folios 336-337; Miguel Ibañez de Arteaga, *leg. 124, 1667-marzo-14*, folios 72-73; etc.

35. A.H.P.V. *Escribanía de Gabriel Zamalloa*, leg. 10, 1593-julio-3, folios 56-57; Gaspar Echaburu, *leg. 25, 1602-noviembre-18*, folios 416-417; Antonio Ibañez de Uribe, *leg. 46, 1634-mayo-7*, suelto (4 folios); etc.

y debido a que sólo un drenaje crecido y continuado de inversiones y capitales podía activar la industria local y el comercio a escala suprarregional, nacional e internacional, los viejos modelos de la protoindustrialización urbana quedaron abocados a la proscripción y el fracaso. La progresiva participación mercantil en los procesos de producción, consumo y venta fue socavando el tradicional orden corporativo de los artesanos del hierro. Durante las carestías del último decenio del siglo XVI, y a lo largo de todas las crisis periódicas de panificables del Seiscientos, los mercaderes y comerciantes durangueses proporcionaron créditos a los menestrales a cuenta de sus productos o de su trabajo. Su aceptación comportó, a la postre, una pérdida de la autonomía laboral y productiva y para algunos, incluso, auténticos casos de despatrimonialización³⁶. Los artesanos espaderos podían controlar numerosos espacios del trabajo especializado y ciertos procesos de la producción manufacturera, pero estaban marginados de la esfera de la circulación, un reino regido por las leyes del capital, cuyos súbditos principales -los comerciantes y mercaderes- concebían el intercambio de mercancías no como bienes de uso y productos confeccionados bajo la Cultura Moral y Natural de los artesanos³⁷, sino como meros valores de cambio susceptibles de generar beneficios y plusvalías.

Ciertamente, durante el siglo XVII la transmutación de los procesos productivos de la protoindustrialización metálica de Durango a las áreas rurales de su hinterland se verificó en un itinerario gradual, no exento de altibajos, siendo su más genuino protagonista el capital mercantil. Sus poseedores habían ampliado su base de intervención económica monopolizando los sistemas del abastecimiento urbano y los remates de las provisiones estancadas, llegando a legitimar su posición sociopolítica con la reforma del Concejo en 1618, lo que en la práctica significó cerrar toda capacidad de iniciativa reglamentista y de participación activa en las decisiones que pudiera adoptar aquél por parte del conjunto de los artesanos de la villa. Tal acontecimiento fue un duro golpe para la identidad de consenso y arbitraje que siempre reivindicó el gremio durangués de San Martín. El cuadro 3 relaciona a los arrendatarios de la villa con familias detentadoras de empleos en el Regimiento de Durango, aunque no lo haga explícito (alcaldías, regidurías y procuradurías). Más allá, tiene la virtualidad de identificar la nómina de mercaderes y negociantes que intervendrán con sus adelantos sobre el sistema productivo manufacturero urbano, fuese mediante créditos, adquisiciones de esquilmos de los propios de la jurisdicción y otras materias primas o por medio de compraventas de productos guarnicioneros y férricos³⁸.

36. En 1593, el Visitador eclesiástico del Obispado de Calahorra criticaba las prácticas de usura del sistema de "adelantos" que se había generalizado en Durango en los siguientes términos: "(...) le consta que los pobres oficiales del lugar se querellan diciendo que algunas personas ricas y poderosas de Durango usan de reventas, comprando las cosas por más barato de lo que valen para dar dinero adelantado, y vendiéndolas más caras para darlas en fiado, cometiéndolo otras usuras, reventas y moatas, y la gente pobre padece con ello y no lo puede descubrir por temor a las dichas gentes ricas y poderosas" (A.H.M.D. Libro de Fábrica de Santa María de Uribarri, nº 30, 1577-1636, fº 185).

37. E.P. Thompson, Tradición, revuelta y consciencia de clase. Estudios sobre la crisis de la sociedad preindustrial. Barcelona, 1979; J.R. Farr, , Hands of Honor. Artisans and Their World in Dijon, 1550-1650. Cornell University Press. Nueva York, 1988, esp. pp. 13-75 y 150-195; M. Sonenscher, Work and wages: natural law, politics and the eighteenth-century French trade. Cambridge, 1989.

38. F. Ajuria Astoreka, Formación de la Clase y Factor Político. El Gobierno de la Villa de Durango en la primera mitad del siglo XVII. Bilbao, 1998, p. 155.

Cuadro 3.

Relación de los Abastecedores y Arrendatarios de Durango, tabulados en dos periodos, 1610-1618 y 1619-1627.

Abastecedores	Antes de 1618-19	Después de 1618-19	Total
Juan Echebarria Iturbe	1	4	5
Juan Saez de Orobio	13	2	15
Juan Idirin	5	3	8
Juan López Madariaga	2	10	12
Domingo Gopegui	11	14	25
Miguel Arteaga	2	2	4
Martín Ruiz de Larrea	3	2	5

No podemos aquí, por falta de espacio, explicar las experiencias de inversión y recapitalización protoindustriales de cada uno de los abastecedores referidos. Baste decir que constituyen el núcleo duro de prestamistas que anualmente, a finales de septiembre o principios de febrero y durante todo el primer tercio del Seiscientos, alimentaron -en parte o totalmente- con tocho y carbón las fraguas de rejeros, ferrones, claveteros y guarnicioneros. También serán los que reorientarán la actividad productiva de los arrabales de la villa, extrañándola y afincándola en las jurisdicciones de las once anteiglesias rurales que componen la Merindad. Más aún, son quienes pondrán los cimientos para estructurar y disponer una red de espacios de comercialización cuyo epicentro no estará ubicado solamente en las casas talleres de los maestros del hierro, sino en almacenes, mesones y tabernas que administrarán y gestionarán por arrendamiento y compra. Para todo ello, urdirán una novedosa retícula de trabajo constituida por agentes intermediarios, poderhabientes, cuadrillas permanentes de abastecimiento, arrieros dependientes y artesanos del hierro asalariados, entre los que podemos incluir tanto a maestros como oficiales y aprendices.

En el fondo, y esta es la tesis central de nuestra conclusión, la actividad artesana tradicional y los comportamientos económicos de los mercaderes durangueses durante los siglos XVI y XVII, revelan dos vías alternativas del fenómeno de la protoindustrialización histórica vasca. La referencia angular sobre la que se batían ambas propuestas tenía como objeto, al menos inicialmente, la minoración de los costes de producción. Los agremiados de San Martín tendieron a conseguirla mediante la intervención explícita y unívoca de la mercancía producida. Los comerciantes participaron directamente en el proceso de producción manufacturera, adelantando -al principio- dinero o revendiendo materias primas, controlando -más tarde- la facturación e intercambio de mercancías y estandarizando -finalmente- una oferta elástica de los mercados del trabajo en las áreas rurales del Duranguésado, precisamente allí donde los cofrades de la villa no tenían ninguna potestad y poder. Hay más. Los herreros apelaron a las leyes naturales que regían las relaciones entre los hombres y las "cosas", mientras que los comerciantes pensaban en un mercado abastecido ad infinitum por industrias a domicilio desregularizadas. Si los artesanos guarnicioneros pudieron contar en la fase expansiva del Quinientos con medios de producción y asumibles costes de capitalización, los comerciantes-fabricantes del hierro durangués terminaron disponiendo de un capital circulante que a la postre acabó succionando a aquéllos, erigiendo y postulando unos nuevos derroteros al factor trabajo preindustrial en el oriente del viejo Señorío de Vizcaya. Lo demás que podemos decir forma parte de una crónica previsible y anunciada de la decadencia y crisis de la industria agremiada tradicional duranguesa, sin duda ninguna un capítulo que por su entidad y trascendencia merece una historia propia.