

# Mariano Santa Cruz

## El último botero alavés



**Antxon Aguirre Sorondo**

**Mariano Santa Cruz**  
**El último botero alavés**

**Antxon Aguirre Sorondo**

**ESKUEKIN 2001**

MARIANO SANTA CRUZ  
EL ÚLTIMO BOTERO ALAVÉS

Colección: *Gure Lanbideak. Nº 2*

© Autor: Antxon Aguirre Sorondo  
© 2001 ESKUEKIN (*Artisautza Ikerketa Gunea*-Centro para el Estudio de la Artesanía)  
334 Postakutxatila 48200 Durango (Bizkaia) Tfnoa. eta Faxe 94-621 81 96  
w.w.w.eskuekin.org

© Fotografías: Alvaro Telletxea  
Antxon Aguirre Sorondo  
Archivo del Museu de la Pell d' Igualada y comarcal de l'Anoia  
Archivo del Territorio Histórico de Alava  
Archivo Municipal de Vitoria-Gasteiz  
Archivo particular de Encarna Martínez  
Archivo particular de la familia Santa Cruz  
Archivo particular de Juan Garmendia Larrañaga  
Archivo particular de Luis Vicente Elías  
Bernat Vidal  
Eskuekin Fototeka  
Luis Otermin

Diseño y maquetación: Bernat Vidal  
Portada: Agurtzane Iztueta, Bernat Vidal  
Euskera: Ima Eguen, Xabier Galarraga  
Supervisión de textos: Juan Aguirre  
Coordinador General: Bernat Vidal

Editado por: ESKUEKIN  
Deposito legal: BI-...-...  
I.S.B.N.: 84-607-2375-5

Impresión: Gertu Imprimategia. Oñati (Gipuzkoa). Tel. 943-78 33 09  
Euskal Herrian egiña

*Erantzukizun handia da lekukoa hartu eta hasitako lanari jarraipena ematea. Gure herriko artisautza ikertzeko gunea ez da berez sortu, Euskal Herriko artisautza tradizionalaren bizkortzerako Arbaso elkar-tea-k azken urteetan egindako lana-ren fruitua da; edo zehatzago esateko, Arbaso elkar-tearena eta beroni babes sendoa ematen dioten erakundeena: Bizkaiko Foru Aldundiko Nekazaritza saila eta Urkiola Mendi Nekazaritza elkar-tea.*



*Arbaso elkar-teak gure artisautzaren ezaugarriak zabaltzeko bilduma honetako lehen liburua argitaratu zuen, eta elkar-te honen sorrerarekin langintza horretan jarraitzeko konpromisoa hartu dugu. Lehenengo liburu hura -“La cestería del castaño en Durangaldea Juan Unzueta”- Xabier Amoros Oskozek idatzi zuen; oraingo hau “Mariano Santa Cruz, el último botero alavés” gipuzkoako Antxon Aguirre Sorondok idatzi du. Gure artisautzaren eta, bereziki, langintza horren gaineko informazioa aberasteko baliagarria izango delakoan gaude.*

*Miguel Angel Arriaga  
Eskuekin elkarteko Lehendakaria*

Recoger el testigo y seguir con la labor comenzada, es siempre una gran responsabilidad. El nacimiento de este Centro para el estudio de nuestra artesanía, no es casual, sino el fruto del trabajo desarrollado durante estos pasados años por Arbaso, Asociación para el Fomento de la Artesanía Tradicional de Euskal Herria, y de las instituciones que nos siguen apoyando fielmente en nuestra labor, Diputación Foral de Bizkaia, a través de su Departamento de Agricultura, y la Asociación de Agricultura de Montaña «Urkiola».

Con su creación, adquirimos el compromiso de continuar en la labor de divulgación de nuestra artesanía que comenzó con la aparición del primer libro editado por Arbaso de esta colección, *La cestería del castaño en Durangaldea*-Juan Unzueta del que fue autor Xabier Amorós Oskoz y que hoy sigue su andadura con este nuevo título *Mariano Santa Cruz-El último botero alavés*, del que es autor otro guipuzcoano, Antxon Aguirre Sorondo y que deseamos venga a enriquecer las fuentes de información sobre nuestra artesanía en general y sobre este oficio en particular.

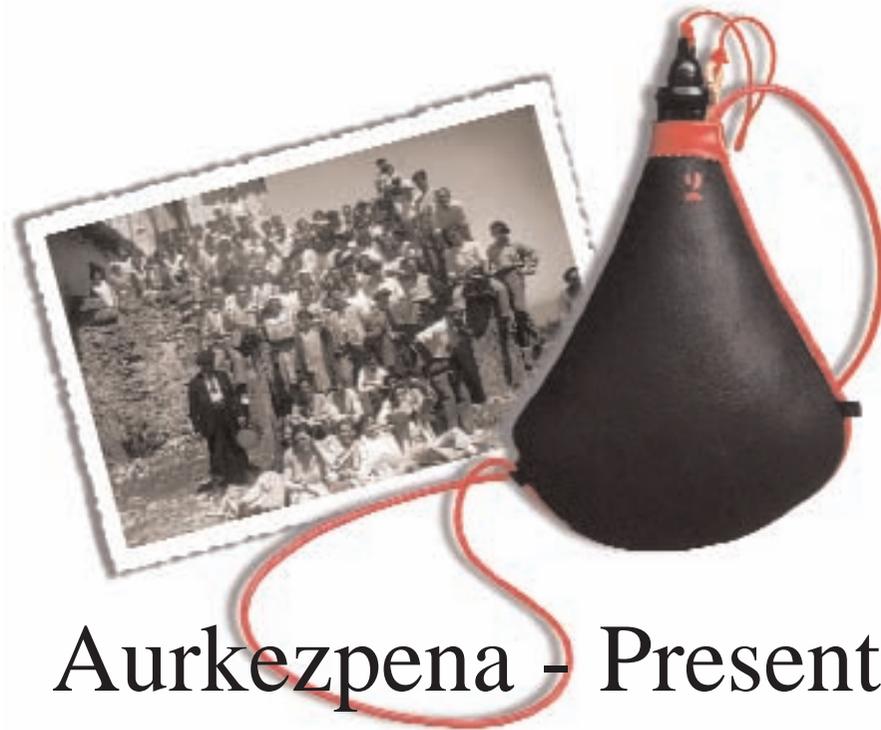
Miguel Angel Arriaga  
Presidente de Eskuekin

“Diome entonces, encerrados en un cuero de un buey  
de nueve años que antes había desollado,  
los soplos de los mugidos vientos...  
(...) ...y desatando mis amigos el odre,  
escapáronse con gran ímpetu todos los vientos”.

(Homero: *Odisea*. Rapsodia X)

# INDICE

AURKEZPENA-PRESENTACIÓN .....	12
PRÓLOGO .....	18
1. LA PIEL CURTIDA .....	22
2. SOBRE ODRES Y BOTAS .....	30
3. DE MARIANO A MARIANO .....	38
4. LA BOTA, PASO A PASO .....	44
La piel .....	44
El corte .....	45
Hilvanado .....	46
El cosido .....	46
La pez .....	48
El brocal .....	50
Presentación .....	52
Comercio de la bota .....	56
5. LA FABRICACIÓN DE ODRES .....	62
6. REPERTORIO DE PIEZAS .....	70
7. INDICES BIBLIOGRÁFICO Y FOTOGRÁFICO .....	79



Aurkezpena - Presentación

*“Etnografoa heriotza-zuirtagiriak egiten dituen sendagilea bezalakoa da eta hori ez da bate-re atsegina. Arte eta lanbideei dagokien guztia da desagertzeko arriskurik handiena duena. Euskal kulturaren bestelako alorrak berpiztu, berritu egin daitezke, hau ez, ordea, gutxi batzuetan ez bada.”*

*Artesanía Vasca-Euskal Eskulangintza liburuaren hitzaurrean jasotako Julio Caro Barojaren hitzok guztiz adierazgarriak dira, tamalez, gure lanbide zaharrek duten etorkizunaz; hamazortzi urte beranduago inoiz baino gaurkotasun handiagoa dute egun.*

*Eta heriotza-ziurtagiri ugari hauekin behin eta berriro egiaztatzen dugu inor gutxi konturatzen dela gure kulturari gai honek duen garrantziaz. Horrek esan nahi du jai berri den mende honetan heriotza asko ikusi beharrean gaudela.*

*Gaur egun dinosauruen desagertzeaz hitz egiten dugun bezala, agian, egunen batean, gure ondorengoek ere hausnartuko dute gure herri-kulturari hain garrantzitsua den atala desagertzera eramanezuen kataklismoaz. Orduan, gaur bezala, gure gizabanako arduraz kanpoko aitzakiak jarriko ditugu. Artisaurik gabeko ofizioak edo desagertzeaz dauden ohiko lanbideen zerrenda luzea da oso, nahiz eta, batzuetan, lanbide horietako produktuen eskaera egon. Ez da laburragoa, hala ere, gure ohiko lanbide horiek heriotzara daramatzan arrazoiaren zerrenda baina lerro gutxi batzuetan labur-*

*biltzen saiatuko naiz:*

*.-Eskulangintza kontuetan agintari eskudunek duten sentikortasun, argitasun eta zehaztasun eza.*

*.-Erakundeek lanbide hauen sustapenerako duten plangintza berezien gabezia, seguruenik lanpostu berriak sortzeko duten ahalmen eskasatik.*

*.-Belaunaldi-jarraipenaren haustura. Hiru edo lau belaunaldi lanean daramaten lantegirik enblematikoenak ere ixteko zorian daude.*

*.-Tradiziozko kulturari begira egongo den orientabide anitzago eta sentikorrago baten falta.*

*.-Heziketa gutxiko trebetasunak dituzten artisauen ugaritasuna. Berauek “Todo a 100” den-dei arrakasta gabeko konpetentzia egiten saiatzen dira eta horretarako kalitate zein prezio gutxiko produktuekin betetzen ari dira artisauen merkatuak. Helburu ustel honek ez luke, inondik ere, gidatu behar artisauen lana.*

*.-Lan-esparru jakin batzuetara zuzendutako hezkuntzak sortzen duen desoreka. Horrela sistemak baztertzen ditu ez bakarrik behar ez dituen espezialitateak baizik eta globalizazioaren teknokratik inposaturiko arauekin bat ez datozenak.*

*Ez dugu Erdi Arora itzuli nahi, baina eutsi*

*“El Etnógrafo es como un médico que prepara certificados de defunción y esto no es agradable. Lo más expuesto a desaparecer es todo lo que se refiere a artes y oficios. Otros aspectos de la cultura popular pueden reinterpretarse, remozarse: pero éste no, salvo en contadas excepciones...”*

Estas palabras de Julio Caro Baroja recogidas en el prólogo al libro *Artesanía Vasca-Euskal Eskulangintza* son sobradamente elocuentes, por desgracia, del destino que corren nuestros viejos oficios tradicionales; palabras que dieciocho años después de escritas siguen no sólo plenamente vigentes sino más vigentes que nunca.

Y es que tantas veces como “certificamos defunciones” se constata que casi nadie se da cuenta de que el tema del que estamos hablando es importante y forma parte de nuestra cultura. Esto garantiza que en el siglo recién nacido aún nos queden no pocas defunciones a las que asistir.

Tal vez en un futuro nuestros descendientes especulen sobre qué raro cataclismo hizo desaparecer una parte tan importante de nuestra cultura popular, como hoy lo hacemos cuando hablamos de la extinción de los dinosaurios (entonces como hoy, probablemente nos amparemos en excusas ajenas a nuestra responsabilidad como individuos). Al día de hoy la lista de oficios tradicionales de los que ya prácticamente no quedan artesanos o corren vertiginosamente hacia la desaparición es larga, a pesar de

que en algunos casos siga habiendo demanda de los productos propios de su oficio. No menos extensa es la lista de causas que conducen a la defunción de nuestros viejos oficios; intentaré sintetizarlas en pocas líneas:

.-Falta de sensibilidad, claridad y concreción de las instituciones competentes en materia de artesanía:

.-Ausencia de planes específicos de promoción a nivel institucional, supongo que por el bajo rendimiento en cuanto a creación de empleo que pueden generar estos oficios.

.-Quiebra del relevo generacional. Incluso los talleres más emblemáticos, donde llevan tres y hasta cuatro generaciones trabajando, están llegando a una especie de punto final.

.-Falta de una orientación más plural y sensible hacia la cultura tradicional.

.-La preponderancia de “artesanos” con habilidades de escasa formación que están inundando el “mercado artesanal” de productos de baja calidad y precios, con los cuales intentan sin éxito hacer competencia a las tiendas “Todo a 100”. Objetivo éste que no debería guiar a un/a artesano@ porque es guerra pérdida de antemano.

.-El desequilibrio que provoca una educación orientada sólo hacia determinados segmentos

*nahi diogu, dudarik gabe, kompetentzia porrokatua onartzen duen teoriaren aurkako pentsamendu kritikoari ezen kulturaren arrasto asko eta kultur adierazpenik libreenak eta originalenak mehatxatzen baititu.*

*Antxonek liburu honetan aurkezten digun gaian, zahagi-zahato egilearenean alegia, antzeman daiteke denboran eman den eraldaketa. Ardoa zein edozein likido gordetzeko zahagiak egiteko xedea baztertuta gelditu da eta artisauak ardo-zahatoan gauzatu behar izan du bere ahalegina. Hau izan da gerta zekiokeen gutxienekoa; hori dela eta, handitu baitira egon litezkeen bezeroen kopurua eta ondorioz bere lanarekiko sentsibilizazio maila, lanbide honen ezagutza eta egile eta bezeroaren arteko harreman zuzena. Horri esker, artisauaren lan bakarrak eta bereizgarriak berezitasunen bat emango dio eskatutako zahatoari.*

*Inoiz ezertaz enteratzen ez direnei jakin arazi nahi diet gure zahato egile Mariano Santa Cruzekin itzulera gabeko unean gaudela: mirariren bat suertatzen ez bada, hiru urte barru “Pinto 18”ko denda betiko itxiko da berrogeita hamar urteko eten gabeko lanaldiari ondo merezitako atsedena emateko. Halako batean makinaren batek txikituko du Gasteizko hiriguneko eraikuntza eta Marianoren azken oroimena orrialde hauetan geldituko da gordeta.*

*Hori guztia galarazterik ez legokeen unera-ko, gorde ditzagun liburutegien oroimen historikoa lanbide hau eta Arabako artisau honen zeregin bikaina.*

*Bernat Vidal*



de actividad. Esto conduce a que las especialidades excluidas del sistema puedan desaparecer no tanto por falta de necesidad sino porque no se ajustan al patrón impuesto por los tecnócratas de la globalización.

Evidentemente no se trata de volver a la Edad Media, pero sí de mantener un pensamiento crítico contra la teoría dominante de la competitividad a ultranza, que amenaza con borrar muchas huellas de la cultura y reducir a la nada las manifestaciones más libres y originales.

En el tema que nos presenta Antxon Aguirre Sorondo en este libro, el oficio de odrero-botero, se constata una transformación en el tiempo. El primer fin del oficio, la realización de odres o pellejos para la industria vinícola y productos líquidos en general, ha quedado arrinconado y en su lugar el artesano se ha centrado en un género de uso personal, como es la bota de vino. Esto es lo menos malo que le pudo ocurrir a este viejo oficio, ya que ha permitido a sus cultivadores aumentar el número de potenciales clientes y con ello el grado de sensibilización hacia su trabajo, un mayor conocimiento del mismo y un trato directo entre el artesano y el cliente quien a menudo le demanda alguna particularidad que conferirá a su bota esa impronta diferenciadora y única del trabajo artesanal.

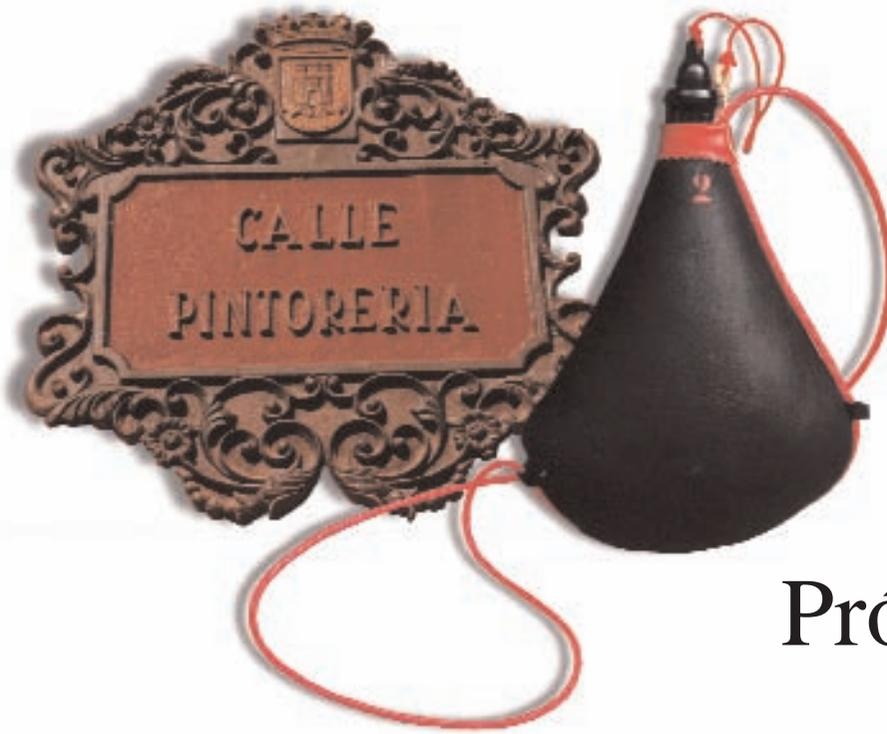
Deseo alertar en estas líneas a los que nunca se dan por enterados de que con nuestro botero

Mariano Santa Cruz nos encontramos en un punto sin retorno: salvo que ocurra un milagro, mucho me temo que en el plazo de tres años Mariano cierre definitivamente su botería de “La Pinto” 18, para darse un merecido descanso después de más de medio siglo ininterrumpido de trabajo. Seguramente cualquier día una excavadora demolerá el edificio del casco histórico gasteizarra y el último recuerdo de Mariano quedará encerrado en estas páginas.

Por si esto no pudiéramos evitarlo, guardemos al menos en la memoria histórica de las bibliotecas la existencia de este oficio y del buen hacer de este artesano alavés.

Bernat Vidal





# Prólogo

La bota de cuero es un artefacto hasta ahora insuperado para portar vino. De enser cotidiano de los trabajadores, a los que aseguraba alivio fresco para sus gargantas durante toda la jornada, ha pasado a tener un destino anecdótico unido a los momentos más festivos del año. Ello no significa que su actual función le sea extraña; al contrario, la bota siempre ha sido amiga de la parranda y por su valor simbólico también estuvo presente en los ritos sociales más solemnes, como en los esponsales a través de la ceremonia de la *Botagaba*: en algunas zonas del País Vasco, con motivo de las primeras proclamas en la iglesia, el novio era invitado a almorzar en casa de su prometida y debía acudir portando como presente una bota llena de vino.

Quien esto escribe conoció desde que tuvo edad el placer de un buen trago de bota, y a través de su *aita* se inició en los secretos de su conservación, en la grata sensación de su tacto; aprendió que las mejores *zatos* eran las de los “peones camineros” pues por su tipo de trabajo transpiran y necesitan beber, con lo que la bota va pasando continuamente de mano en mano y el cuero adquiere una elasticidad y textura ideales. Caminando

junto a mi padre, siempre con la bota terciada, comprobé siendo todavía un chaval que la forma del brocal depende del placer que su propietario obtiene al alzar la bota: unos prefieren que salga un hilo fino para un trago largo, y otros un chorro generoso que inunde la boca. En definitiva que, como todo en la vida, cada bebedor tiene sus gustos y en función de ellos elige su borracha, su bufia, su piezgo, sinónimos todos de bota.

La obra que el lector tiene entre manos ha sido diseñada, escrita y publicada en homenaje y reconocimiento al último botero alavés (y uno de los últimos de Vasconia): Mariano Santa Cruz. No se nos ocurre mejor forma de rendirle sentido tributo que recogiendo y guardando para la posteridad los detalles de su

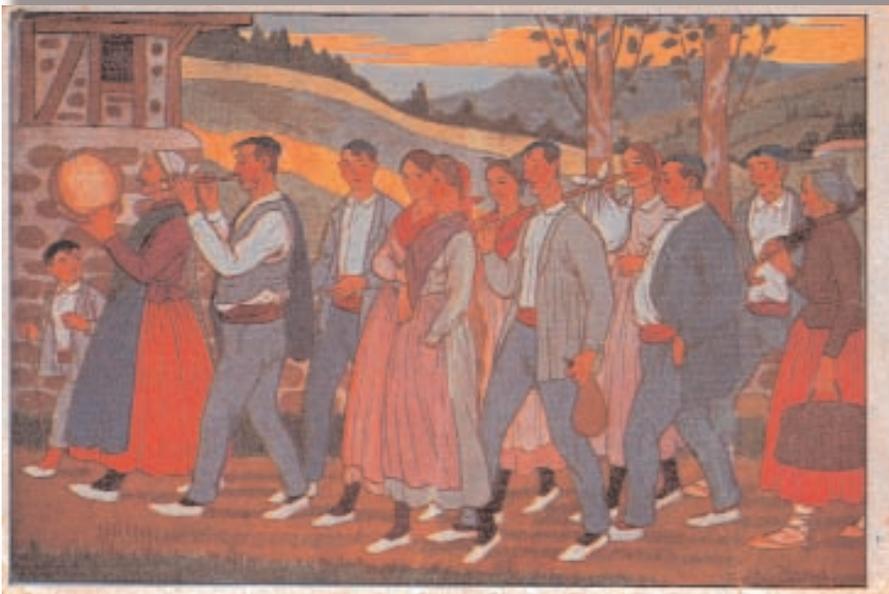


Imagen costumbrista del pintor Arrue, reproducida en una postal de la época.

oficio, al que ha dedicado su vida entera, al igual que lo hizo su padre; un oficio este del botero que declina lenta pero inexorablemente.

Como sucede con todas las personas de natural generosidad, los Santa Cruz hicieron de su quehacer como odreros-boteros algo más que un simple ganapán: a través de su trabajo cotidiano, desempeñado de un modo humilde y concienzudo, noble y minucioso, estos artesanos sientan testimonio de toda una forma de ver la vida, una filosofía de la existencia que los emparenta con aquellos menestrales medievales. Gente firme y tenaz que sabe cual es su lugar en el mundo, y lo cultivan con honradez y sensibilidad.

Quizás por eso, mientras los demás boteros han ido arrojando la toalla, Mariano Santa Cruz perseveró en su oficio y hoy le cabe el honor de penetrar en el nuevo milenio como uno de los últimos representantes de esta artesanía tan antigua casi como la historia misma de la humanidad.

Bernat Vidal escribe sobre el botero: “Mariano Santa Cruz es un personaje de los que ya quedan pocos, supongo que es una virtud de su generación el ser como es: hablador sin problemas y gran trabajador. Bromista y dicharachero con un gran sentido del humor dispuesto siempre a provocarte una sonrisa o a dejarte asombrado con una broma, que las dice tan serio que quienes no le conocen bien (y también algunos de los que le conocemos) se las tragan como chinos”.

Quede pues constancia de que este libro es sobre y para Mariano Santa Cruz: un hombre, como dijera el poeta, “en el buen sentido de la palabra, bueno”.



Del pasado al presente, Mariano Santa Cruz a los 4 años con su tía "Getru", a los 21 años, y en la actualidad.



# 1. La piel curtida



Grabados que representan a un curtidor raspando con cuchilla y a un artesano sobando la piel en la elaboración de pergaminos.

La especie humana necesita proteger su cuerpo de las inclemencias atmosféricas. Huérfana de un tegumento adaptado a su medio, ha precisado emplear las pieles de los mamíferos para recubrirse. Para eso el hombre desarrolló una técnica manual que se cuenta entre las más ancestrales: el curtimiento de pieles. Pieles para vestir y taparse, esencialmente, pero también para el cubrimiento de tiendas, la fabricación de zurrones y de bolsas donde contener sólidos, así como de odres para líquidos.

El objeto del curtido es evitar que las pieles adopten consistencia córnea (apergaminamiento) por secado y sean destruidas por fermentación o putrefacción natural.

La forma elemental de tratar la piel según se practicaba en el Paleolítico consistía en el frotamiento con piedras sobre la superficie de los pellejos de animales sacrificados. A partir del Mesolítico el cuero desempeñó un papel capital en tanto que se aplicó a fines que luego reemplazarían la alfarería y los textiles. Incluso en faenas de construcción, el cuero fue un aliado de primer orden: en el antiguo Egipto existió un tipo de casa de madera hecha de tablones imbricados unidos con cuero, que podía ser desmontada y vuelta a montar en el desierto durante la inundación anual del Nilo<sup>1</sup>.

Con la evolución del saber y la domesticación de las especies —en particular vacunas, caprinas y ovinas—, las pieles empezaron a ser tratadas con agua y cortezas de árbol, lo que fue la expresión más simple del curtido natural tal como ha llegado hasta hoy. Remontándonos dos mil años antes de nuestra era, descubrimos a los egipcios curtiendo por medio de productos vegetales (jugos de plantas y frutos, especialmente) con ayuda de diversos útiles como cuchillos, rasqueta, leznas y remaches, además de los aceites y grasas embellecedores de los cueros. Se cree que el descubrimiento de este proceso vino de la puesta en remojo de las pieles en las charcas de los bosques o del empleo de colorantes vegetales. El proceso de curtido, que podía prolongarse durante quince meses, se realizaba sumergiendo las pieles en agujeros o cubas.

<sup>1</sup>Derry, T.K.; Williams, Trevor I. *Historia de la tecnología*. Siglo XXI editores S.A. Madrid, 1977, p. 124.

El Fuero de Navarra del año 1686 en su título XIV, ley II, ordenaba que curtidores y zapateros realizasen sus curtidos “fuera de las ciudades y villas” y “no en sus casas”, so pena de dos ducados en la primera vez, el doble la segunda y 6 ducados en la tercera además de perder los géneros.

En el siglo XIX el oficio conoció un fenomenal salto adelante a impulso de la aplicación de sustancias químicas y de ingenios mecánicos como batanes y bombos giratorios. Ello permitió una producción cada vez mayor de pieles tanto para pertrechos militares como para usos civiles, demanda a la que los artesanos con sus tradicionales técnicas de curtimiento manual no alcanzaban a satisfacer.

Pero algunos boteros siguieron curtiendo por sí mismos los pellejos con los que coser sus odres y botas.

En el País Vasco hoy quedan dos firmas dedicadas al curtimiento mediante taninos, sustancias astringentes contenidas en las cortezas arbóreas. Son pieles de un tono marrón,



Archivo Municipal de Vitoria-Gasteiz. Autor: S. Arina



Archivo Municipal de Vitoria-Gasteiz. Autor: S. Arina

Dos de las últimas curtidurías que trabajaron en Vitoria. En la imagen superior, Casa Troconiz, en la calle de los Fueros, 1958. Sobre estas líneas, la fábrica de curtidos Viuda de Elías Garagalza, en la Plaza de Aldave. Doña Candelaria Múgica Aristorena, viuda de Elías Garagalza la vendió el 1 de agosto de 1956 a Fernando Concha y Vicente Diéguez, para su derribo y construcción de viviendas.



Foto 1

color que por efecto de los rayos solares se altera con el tiempo; bastas, gruesas y fuertes, se emplean mayoritariamente para suelas, maletas, bolsos, correas, fuelles, delantales de forja y otros usos industriales. Algo más numerosas son las curtidorías que se valen de derivados de las sales de cromo para obtener pieles de mayor suavidad, inicialmente blancas pero que se tintan para la confección de prendas de vestir como guantes y cazadoras, o forros tapiceros.

Observando el trajín de los pellejos y el vaivén de las máquinas en las tenerías nos empapa la sensación de encontrarnos en una factoría del siglo XIX. Porque, de hecho, puede decirse que los procedimientos de curtimiento natural apenas han evolucionado desde la revolución industrial hasta nuestros días.

El curtido de las pieles destinadas a la confección de botas requiere un tratamiento especial como el que se sigue en la firma “Botería Moneo” de Covarrubias (Burgos) (Foto 1). Lo describimos a renglón seguido someramente.

Las piezas, que llegan secas del matadero (Foto 2), se dejan con agua, sal y jabón en una tina de cemento dotada de motor que las remueve continuamente: es la



Foto 2



Foto 3



Foto 4

molineta. Transcurridas 24 horas se añade un conservante contra la caída del pelo (elemento imprescindible, como más abajo se verá, para que la pez agarre), y sigue girando otras 48 horas.

Al salir de la molineta, tras ser lavadas con jabón y agua, las piezas pasan por la máquina de descarnar donde se elimina parte de las impurezas y restos orgánicos (Foto 3).

Nuevamente se pone en marcha la molineta, cargada ahora con una suspensión de agua, sal y ácido fórmico empapando los pellejos; es el proceso llamado “pikel”, que dura unas 48 horas (Fotos 4 y 5).

El precurtido consiste en someter las pieles al efecto de un producto químico, el sintanol, en el interior de bombos —tambores de giro vertical— que se hacen rotar durante tres horas al día durante cinco (Foto 6).

Luego de volver a pasar las piezas por la máquina de descarnar se procede al curtido propiamente dicho, mediante su inmersión en el bombo con agua, “concentración de mimosa” y quebracho (que es el sustituto de la

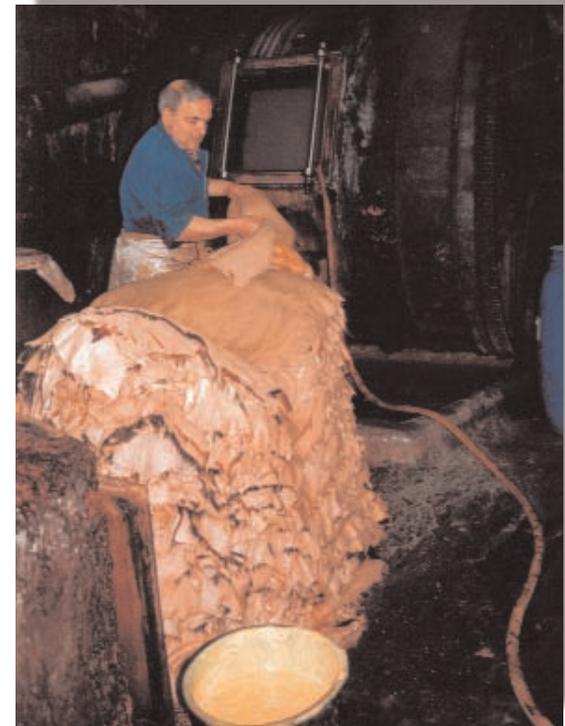


Foto 5



Foto 6

antigua corteza). Allí se tiene por espacio de ocho días girando a razón de tres horas diarias (en ocasiones debe prolongarse el tratamiento hasta que las partes más gruesas acaben por curtirse).

La piel recién curtida se lava bien con agua antes del aceitado, rotando durante cinco horas seguidas en el bombo con agua a 40° C y grasas especiales.

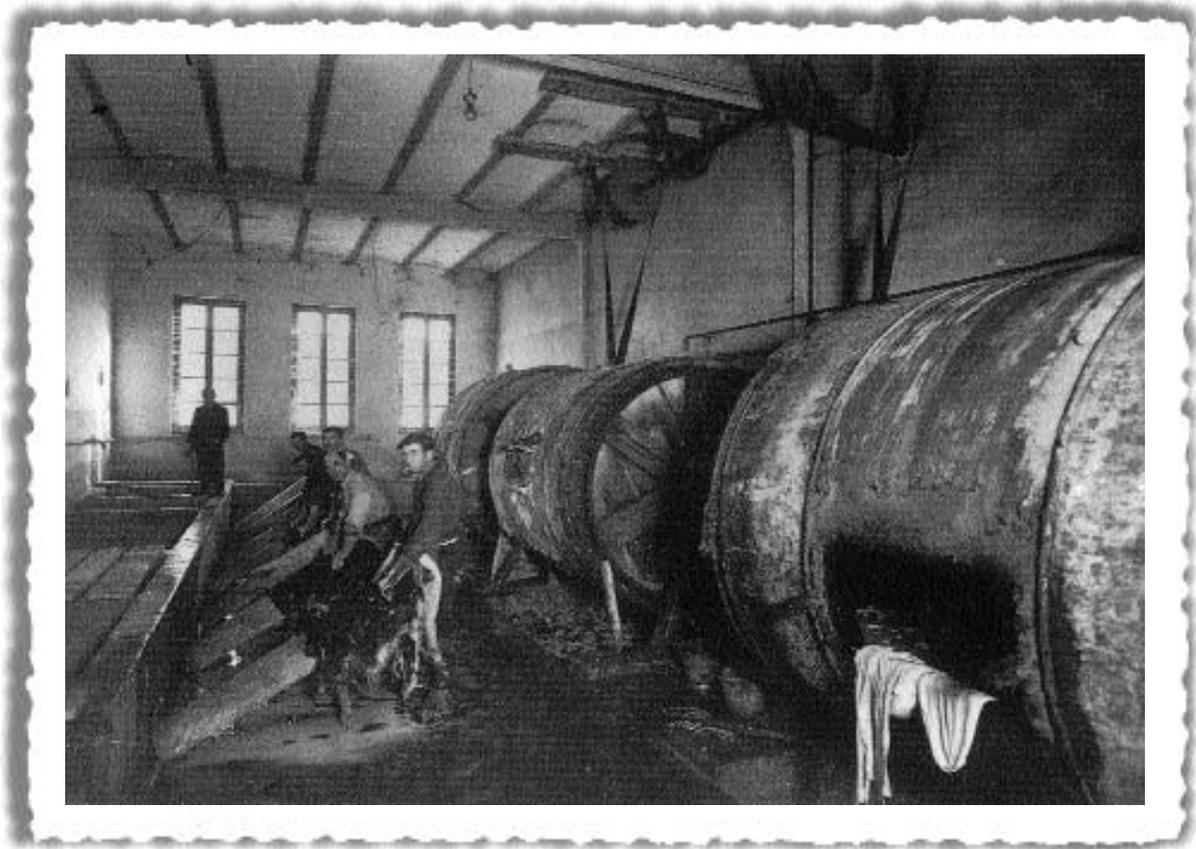
La escurridora de rodillos por presión elimina el agua y estira la piel antes de colgarla a secar en lugar umbrío y bien aireado (Foto 7). Aún se introducirá en el bombo una última vez para el abatanado, donde se le tiene en movimiento con serrín doce horas durante dos días. Esta operación reemplaza al extenuante trabajo del *sobado*, que tan pésimos recuerdos trae a los curtidores manuales de antaño.

Bien cepillado y limpio de impurezas, el tegumento se somete a la acción de una máquina de estirar, y por último de la lijadora que otorga a la parte lisa del tejido ese tacto suave y agradable que es del común aprecio.

Al final de este largo proceso, la piel está lista para su entrega al botero.



Foto 7

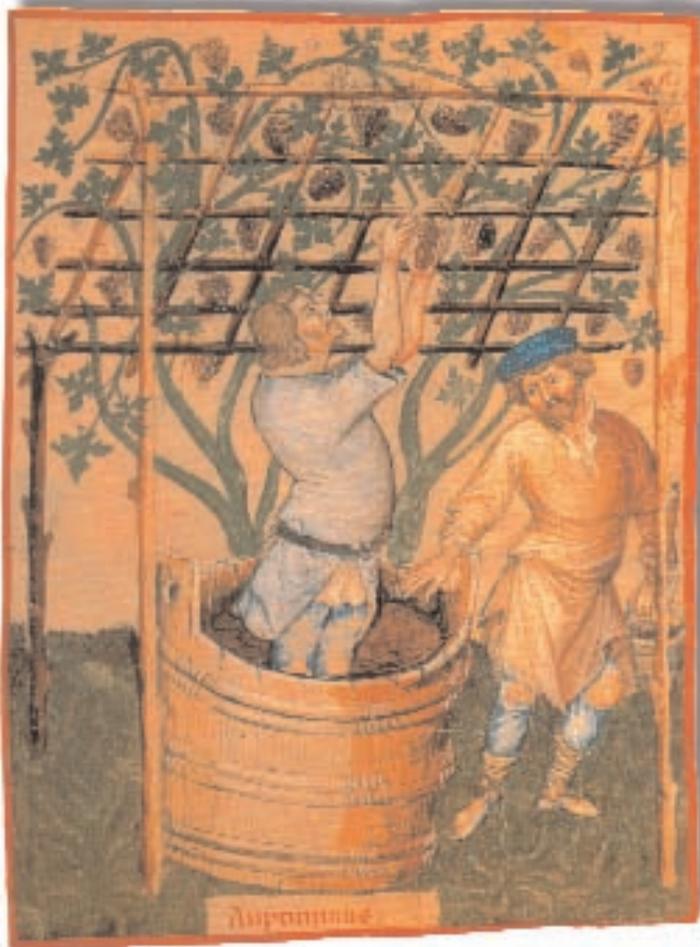


Extraída del libro «Cal Granotes» *Una Adoberia del segle XVIII*, Museu Comarcal de L'Anoia, Igualada 1990.



## 2. Sobre odres y botas

En el panteón griego, Eolo reinaba como dios de los vientos. Fue padre de seis hijos y de seis hijas. Eolo guardaba sus doce vientos encerrados en un gran odre de piel de buey. Cierta día un lejano visitante, Ulises, el héroe de la Odisea, llegó hasta sus dominios. Eolo lo acogió como a un huésped, y antes de partir le entregó el odre advirtiéndole que jamás lo abriese. Pero los compañeros de viaje de Ulises cometieron la temeridad de hurgar en la boca del odre y se desencadenó una terrible tempestad.



Valerie Mulcahy. Latin 1673, f.103v

La mitología helénica habla también de un descomunal pellejo destinado a guardar vino que fue confeccionado por Mercurio con la piel de un gigante de Tracia, Askos, como castigo por hacer prisionero a Baco y arrojarlo al mar. Precisamente *askos* es el nombre de una vasija griega con ancha panza, que probablemente el alfarero creó a inspiración de los antiguos odres.

El odre es el símbolo chino del caos primordial: es un animal indiferenciado, pues no tiene cabeza, ni abertura alguna (ningún órgano de los sentidos). A los muertos y a los condenados se les encierra en pellejos, como forma de devolverlos al caos<sup>2</sup>.

El diccionario de 1611 de Sebastián de Cobarruvias define el odre en estos términos:

“Es el cuero en que se trasiega el mosto, latín *uter*; *-is*, do se echa el vino. Odrina significa lo mismo, aunque suelen hazer diferencia, que el odre es la piel del cabrón y la odrina la del buey”.

Del *uter*, *utris* latino pasamos, pues, al *odre* romance que

<sup>2</sup> Chevalier, Jean; Cheerbrant, Alain. *Diccionario de los símbolos*. Editorial Herder. Barcelona, 1985, p.770.

fue término usual desde el siglo XIV. En la Edad Media se llamaba también odre u odrecillo a la cornamusa, fole o gaita gallega, instrumento con un depósito de aire de piel de cabra o carnero, y una pipa por donde se introduce el aire que sale por otros tubos con lengüeta provistos de agujeros para modular el sonido.

En las crónicas de Tito Livio y Julio César se citan los pellejos que formaban parte del equipamiento de los soldados de la Hispania. Los odres hinchados les permitían atravesar a flote los ríos:

“Los hispanos, amontonadas las vestimentas en los pellejos, superpuestos los escudos sin impedimento, atravesaron por sí mismos a nado el río remansado”.

“Tienen todos por costumbre no ir al ejército sin odres...”.

El pellejo ha sido hasta fecha relativamente reciente el principal envase para el trasiego de líquidos. De La Mancha y Andalucía se importaba el aceite en pellejos “liaos” (atados con cuerdas planas), de modo que entrara el máximo número en el ferrocarril (se calcula que en cada vagón se trasladaban unos 90 pellejos de 100 litros cada uno). Ya en su destino, los suministradores repartían los odres por los establecimientos, a la vez que recogían los vacíos del reparto anterior. En las tiendas de ultramarinos, tabernas, bares, etc. se servía al público directamente de los corambres.

Pero es que, además, para la conservación del vino los recipientes de cuero son mejores conservantes que las barricas de madera, al permitir la eliminación del aire según se va consumiendo, lo que evita que el caldo pierda cualidades como así ocurre en los toneles.

Respecto a la palabra bota, el mismo Cobarruvias escribía:

“*Quasi imbuta*, del verbo latino *imbuo*, *is*, por llenar, henchir, empapar en sí o embeber, de *in et bibo*, *bis*. En castellano llamamos bota a la que los demás llaman borracha, que es cuerecito pequeño con la mitad de costura y un brocal en el cuello...”.

Al decir de los etimologistas Corominas y Pascual, la palabra bota designa una “vasija de cuero para beber vino”, y proviene del latín tardío *buttis*, tonel, odre. Aparece citada en escritos del año 1400.



A.T.H.A. Fondo Schommer Koch.

Foto superior: Desfile de cuadrillas. Cuadrilla "Los Boteros", 5 agosto de 1943.

Foto inferior izq.: Desfile de cuadrillas a la becerrada, en el Día del Blusa. Cuadrilla "Los Chispas", 22 de julio de 1945.

Foto inferior der.: Día del Blusa. Vaquillas emboladas en la plaza de toros, 29 julio de 1956.

Otros significados de bota son:

- cuba o pipa de madera con aros para guardar vino u otros líquidos;

- medida para líquidos equivalente a 23 cántaras, esto es 516 litros;

- en América, zaca o vasija grande de cuero de buey que se usaba para extraer el agua de las minas mediante malacates.

En obras de Cervantes se encuentran expresiones como: "Soplara el odrero y levantárase Toledo", y "¡Calla borracho! ¡Calla cuero! Calla, odrina, poeta de viejo, músico falso" (donde borracho es sinónimo de bota, cuero lo es de odre, y odrina significa odre confeccionado con piel de buey).

En tanto que elementos usuales en la vida cotidiana, botas y odres han servido de vehículo a las manifestaciones del saber popular, que tiene su más variada y simpática expresión en refranes y metáforas:

“Gota a gota se llena la bota”;

“Bota sin vino, cuero la digo”;

“Bota sin vino, no vale un comino”;

“Bota sin vino, olla sin tocino”;

“Bota vacía, la sed no  
quita”;

“La mala bota se va rezumando  
gota a gota”;

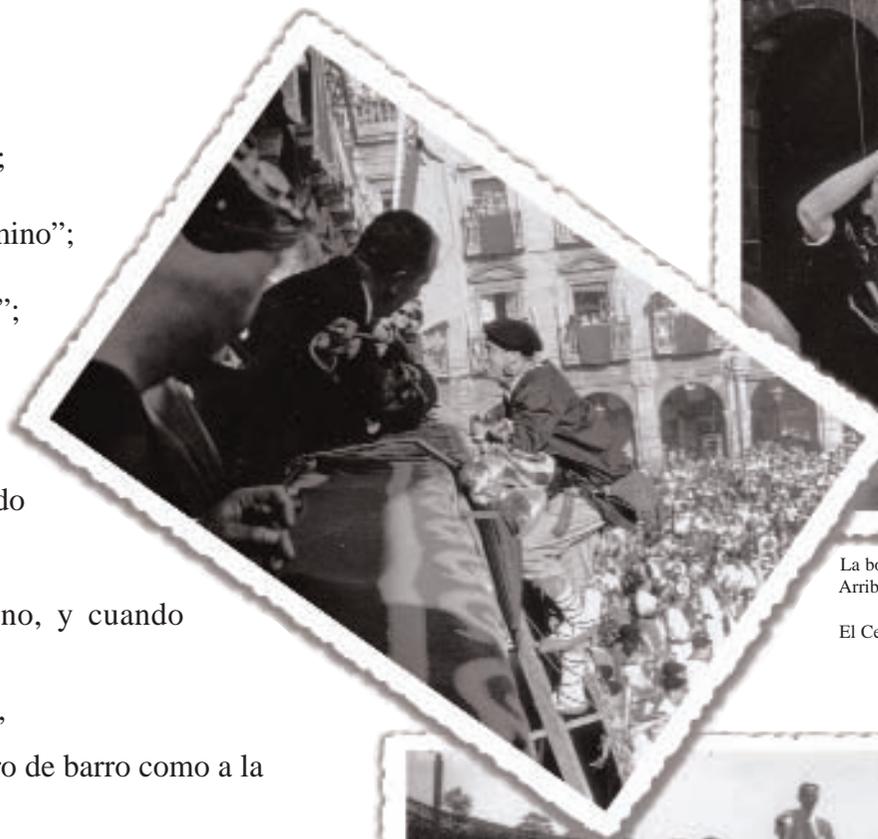
“No vayas sin bota al camino, y cuando  
vayas no la lleves sin vino”;

“Nota, que el jarro no es bota”  
(explicación: no se puede tratar al jarro de barro como a la  
bota de cuero);

“De haz y de envés siempre ha de saber a la pez”  
(a una buena bota no debe faltarle pez por dentro  
ni grasa por fuera);

“Si te vienes  
junto al odre, calla y  
sorbe”;

“En casa del  
pobre, ni vino ni odre”;



La bota estaba presente en muchos actos.  
Arriba: Echando un trago, 6 agosto 1960.  
Izquierda: *El Chupinazo*.  
El Celedón, José Luis Isasi accediendo al  
balcón de la casa consistorial,  
4 de agosto de 1965.



Sobre estas líneas, embalse del Gorbea, visita de aguas.  
A la izquierda, grupo de concejales en una visita de mojoneros,  
12-09-1977

Archivo Municipal de Vitoria-Gasteiz. Autor. S. Arina

A.T.H.A. Fondo Schommer Koch.

Archivo Municipal de Vitoria-Gasteiz. Autor.: C. Yanguas.



“Odre de buen vino y caballo saltador y hombre rifador, nunca dura mucho con su señor”;

“Con el aire se hincha el odre, y con la vanidad el hombre”;

“Cuando el odre está mal lavado, envásalo de mediado” (porque lo que metas en un odre mal lavado lo vas a perder).

Frases figuradas son:

“Estar hecho una odrina” (estar lleno de enfermedades y llagas, como el cuero lleno de botanas);

“Beber más que un odre”.

En euskera tenemos: *zato*, *zagito*, *zahato*, *xako*, *zarako* o *xahato*, sustantivos que designan las pequeñas botas, mientras que los grandes pellejos se llaman *zagiak*.

El canto de nuestro popular Olentzero en su última estrofa dice:

*Jesus jaio dalako  
kontsola zaitezte!  
Olentzero buru-aundia,  
entendimentuz jantzia:  
bart arratsian ustu digu  
amar arruaka zagia.  
Ai, urde tripaundia*

(Puesto que ha nacido Jesús  
puedes consolarte.  
Olentzero cabezudo,  
de entendimiento adornado:  
anoche nos ha vaciado  
un pellejo de diez arrobas.  
¡Ay, cerdo barrigudo!)

Dado que la arroba de vino en Gipuzkoa tenía 12,6 litros, según la canción el carbonero borrachín se metió entre pecho y espalda 126 litros de vino para merendar.

El martes de carnaval en la localidad navarra de Goizueta se ejecuta la Zagi-dantza o danza del odre. La ronda de postulación por la villa se inicia tras la comida de hermandad de los jóvenes. Los danzantes visten de blanco, unos con falda y otros sin ella, y se acompañan de los *mozorros*, dos muchachos con la cara tiznada y cargando a sus espaldas pellejos vacíos de vino. Mientras se ejecuta la Zagi-dantza, los *mozorros* intentan besar y manchar a las chicas que observan su paso. Al concluir la danza, los bailarines golpean con sus palos sobre el odre, y su portador sale corriendo en persecución de las mozas.

Odrero, botero o *zatogille* es el que fabrica, adereza o vende botas u odres de cuero para el transporte de vino, aceite, etc. Un oficio que nos trae la nostalgia de las antiguas romerías y de las fiestas con sabor rural.

A vuelta de página pasamos revista a la vida y al quehacer de uno de estos artesanos: Mariano Santa Cruz Delgado, último botero que queda en activo en Álava.



Tradicional postal navideña con la imagen de Olentzero

Alvaro Telletxea



Zagi-dantza de Goizueta.

Luis Otermin



3. De Mariano a Mariano

El último artesano fabricante de odres y botas de Álava se llama Mariano Santa Cruz Delgado. Heredó su oficio de su padre, de nombre también Mariano, y éste a su vez de su tío Manuel García Villalain quien tuvo botería en la calle Los Fueros, nº 21, de la capital alavesa.



Corría 1913 cuando Mariano padre, siendo todavía un niño de 9 años, abandonó su Burgos natal para venirse a Vitoria a aprender el oficio. Al entrar en quintas, retornó a Burgos para cumplir el servicio y trabajó por espacio de año y medio en una gran botería de la ciudad del Cid que empleaba a 50 hombres y disponía de almacén de vinos y también curtiduría ya que en aquel entonces los boteros adquirían las pieles en fresco y ellos mismos las curtían en el taller.

Conoció a la burgalesa Carmen Delgado y con ella casó el año 1929. De este matrimonio nacerían siete hijos: el quinto, y primer varón que vivió, fue Mariano, nacido en 1938, a quien aquí homenajeamos como el último representante de su oficio en el territorio alavés.



Quizás fue la necesidad de sustentar a la creciente prole lo que llevó al artesano a volver nuevamente a Vitoria, aunque ya no para trabajar con su tío-abuelo Manuel García sino en la botería de Patricio Gómez sita en el número 4 de la calle Santiago, junto con otros siete u ocho operarios en plantilla. Amén de las citadas, en la ciudad había dos boterías más, ambas en la calle Paz: la de Cirilo Álvarez en el número 13 y la de Agustín Marcos en el 21. Las Cuadrillas alavesas disponían de tres talleres con esta misma producción: Constantino Peña cosía sus pellejos en Salvatierra, mientras que en Villanueva de Álava estaban los odberos Benigno Fernández y Pedro Fernández.

Al terminar la Guerra civil, en 1939, Mariano Santa Cruz García se asocia con Juan Cruz Manrique y juntos establecen un taller en la calle Pintorería, nº 20 (ahora 18). Aquí tendría su sede definitiva la botería Santa Cruz y en este mismo local su hijo Mariano ha desarrollado toda su vida laboral, larga de casi medio siglo y que en nuestros días toca a su fin.

Mariano Santa Cruz García

La demanda de odres, botas y pellejos debía de ser importante en aquellos años de posguerra, si consideramos que para 1941 Vitoria había visto aumentar el censo gremial hasta la media docena de artesanos: a los ya veteranos Agustín Marcos y Patricio Gómez, se sumaban ahora José Moreno (que ocupó la antigua bajera de Cirilo Álvarez), Benito García en la calle Fueros, 45, y Luciano González en Herrería, 102; además, claro está, del tándem Santa Cruz-Manrique.

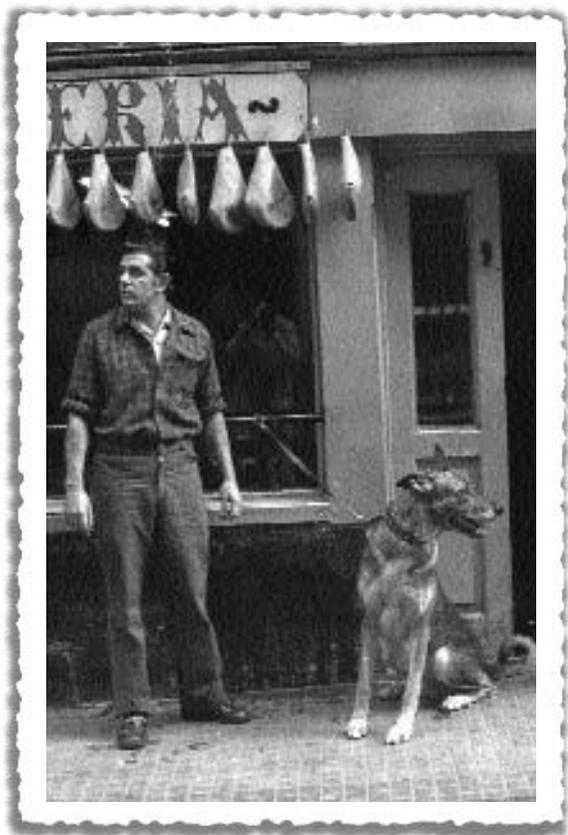
Como es ley de vida, los comienzos no fueron fáciles para el joven menestral. A su lado tuvo, desde que cumplió 11 años de edad, a su primer varón que le ayudó en labores rutinarias al comienzo (hacer recados, preparar cabos, etc.) hasta que poco a poco se fue iniciando en los secretos del oficio. También la hija mayor, Esther, solía pasar muchas tardes en el taller cosiendo y atendiendo a las necesidades, y siempre que fuera menester contrataban a reclutas del cuartel vitoriano, preferentemente con experiencia en el oficio, a los que se pagaba por obra realizada.

Aún recuerda Mariano las fiestas de la calle Pintorería, allá por los años cincuenta, que incluían en su programa unas divertidas carreras con pellejos. Los Santa Cruz aportaban unos cuantos pellejos usados de unos 90 litros de capacidad cargados con 40 litros de agua. A lo costoso de correr con esa carga se añadía la dificultad de la ciaboga, pues por la inercia, la velocidad y el peso lo más común era desequilibrarse y rodar por tierra, lo que provocaba gran hilaridad entre los concurrentes.

Mariano padre continuó regentando la botería hasta 1967 en que por motivos de salud tuvo que dejarlo. Al año siguiente falleció; tenía 62 años.



Arriba: Esther Santa Cruz Delgado y Mariano Santa Cruz Delgado.  
Botería en su estado actual en la calle Pintorería 18.  
A la izquierda, Mariano Santa Cruz García, en 1967.



Mariano Santa Cruz Delgado, a la puerta de su botería en la calle Pintorería número 18, hacia 1976.

En 1966, Mariano Santa Cruz Delgado contrajo matrimonio con la vallisoletana Matilde García. Su hija mayor Rosa Mari (nacida en 1968), le dió en 1999 su primer nieto, de nombre Daniel.

En la botería de Mariano Santa Cruz han llegado a trabajar, de forma continua, cinco personas. Antes de 1965 producían 200 botas al año e innumerables pellejos. Hoy Mariano, trabajando solo, hace 2.000 botas al año y algún que otro odre de vez en cuando.





4. La bota, paso a paso

## *La piel*

Hasta los años cincuenta, Mariano Santa Cruz (padre) adquiría pellejos y él mismo los curtía y preparaba para la confección de odres y botas. Pero, por razones de higiene y de rentabilidad, por entonces dejó de hacerlo y empezó a adquirir el material ya curtido.

Como Mariano, también Marcelino Díaz de Cerio, de Estella (Navarra), fue un veterano botero que en sus días curtía pieles. Él mismo fabricaba su *tanín* a partir de corteza de encina que cogía preferentemente en el mes de mayo de árboles de leña antes de talar. La dejaba secar al sol y luego la triturbaba. Las pieles se metían en agua con este producto entre 40 y 60 días.



Las manos del artesano comprobando la calidad del material.

En la actualidad, la mayoría de los boteros que quedan en activo compran pieles de cabra ya curtidas a la ya mencionada firma “Moneo” de Covarruvias, que era la misma que, junto con otras tenerías de Estella, Salas y Logroño, surtía a los últimos boteros censados en Bilbao<sup>3</sup>.

Botas y odres deben hacerse con pieles peludas, nunca lanosas. La piel de oveja es, por tanto, inservible aunque hayamos podido ver odres de piel de ternero joven y botas de piel de gato, en cuya confección se han podido entretener algunos boteros.

Más concretamente, se emplea siempre piel de cabra, tanto de macho como de hembra, de jóvenes como de adultos. La piel de los machos sobrepuja en dureza y resistencia, salvo que se trate del macho dominante de la manada, el

<sup>3</sup> Aretxaga, Roberto; Ugarte, Mikel. *Fabricación de botas de vino en Bilbao*. Etniker Bizkaia, nº 8. Bilbao, 1987, p. 121.

cabrón, cuya hediondez la hace inservible para el trasiego de líquidos.

Como se sabe, los animales de pelo mudan en primavera y en otoño: el pelo que crece en la estación templada es suave y hermoso, pero por su robustez es el pelo otoñal (un pelo preparado para resistir las inclemencias invernales) el preferible de los boteros. Para eso, el animal se sacrificaba hacia el mes de noviembre y una vez desollado su piel se conservaba en sal. Pero según pasaban los días, al irse pudriendo la materia orgánica, provocaba fetidez. Esto se evitaba sumergiéndola en agua. Los productos químicos de conservación y tratamiento, además de las modernas cámaras frigoríficas, han acabado con los problemas de mantenimiento de las pieles.

Otro tanto cabe decir del provecho que dan los modernos bombos, que girando automáticamente y en seco suplen al ingrato *sobado*: para eliminar su rigidez y dureza, toda piel recién curtida debía empaparse en agua templada y, haciendo un hatillo con ella, golpearse contra una piedra hasta ablandarla. Este *sobado* era labor muy pesada, ya que había que sacudir cada pieza al menos 15 minutos. “La piel se ablanda con el sudor de la frente del botero” —afirmaba Santamaría, botero guipuzcoano, en hermosa definición recogida por Juan Garmendia Larrañaga.

Pero no nos extenderemos más en lo que al curtido se refiere, puesto que ya le hemos dedicado un capítulo suficientemente extenso. Sigamos, pues, con el trabajo del botero.

### ***El corte***

En rigor, la labor del botero comienza cuando la piel ya curtida está entre sus manos.

La piel curtida con curtientes vegetales presenta pelo por una cara y por la opuesta cuero terso de un color ligeramente marrón por efecto del tanino.



Anverso y reverso de una piel de cabra ya curtida.



Foto 8



Foto 9



Foto 10

De una misma pieza se sacan botas de diversos tamaños. En el mejor de los casos hasta un total de siete: cuatro de dos litros, dos de litro y medio, y una de litro. Pero lo común es que salgan seis botas por cada piel, habida cuenta que suelen tener pequeños defectos que obligan a desechar alguna parte de la superficie. También cabe la posibilidad de confeccionar una única bota de 20 litros, aunque ello obliga a desperdiciar mucho material (una bota con estas características le fue demandada a Mariano allá por 1980 desde Tarragona).

Las botas se hacen a partir de plantillas de madera fina o de cartón. Santa Cruz las tiene de 50 cl, 75 cl, 1 litro, 1'5, 2 y 3 litros, tal como aparece visiblemente indicado en

cada una de ellas. Las de capacidades superiores a 3 litros las hace a ojo, por lo que es fácil que presenten un cierto margen de error que puede llegar hasta los 50 cl por cada 10 litros.

Existen tantos tipos de botas como formas se le ocurra darle al botero, pero las más usuales son las *rectas*, las *curvas* y las que Mariano llama de *cazador*, semejantes a un zapato de caballero y por ello muy cómodas de llevar en el monte. La recta y la de cazador, las más habituales, se sacan de una sola pieza que se dobla y cose, mientras que las curvas se confeccionan mediante unión de dos piezas de piel. A primera vista, la plantilla o molde de una bota recta nos recuerda al clásico dibujo de un corazón de enamorado (Foto 8).

Lo primero que hace el botero es poner la piel curtida sobre su gran mesa de trabajo con el cuero a la vista (pelo hacia abajo). Ayudándose de las plantillas y de una tiza, va silueteando sobre la piel el perfil de las dos caras de cada bota (Fotos 9 y 10). Con unas grandes tijeras tipo sastre procede luego a cortar las piezas, dejando un centímetro de margen respecto de la línea de tiza.

La piel ya está despiezada. Es el momento de esquilarse. Sentado en su silla y apoyando el cuero sobre el muslo, con sus tijeras (otros boteros se auxiliaban de una guadaña) el artesano va cortando el pelo pacientemente a la mitad de su largura, de forma escalonada y siempre en el sentido del pelo. Una trasquila defectuosa tendrá efectos muy negativos sobre la bota, ya que la pez no agarrará a las paredes y, por ende, el vino se echará a perder (Fotos 11 y 12).

Los fabricantes industriales de botas del tipo recta (a partir de un único corte de piel), hacen el esquilado a máquina, de manera uniforme, pero según Mariano ello afecta negativamente a la calidad de la bota. Por otra parte, la esquiladora no sirve para las botas curvas ni para los pellejos, que tienen formas sinuosas y hendiduras donde la piel podría dañarse al contacto de la máquina.

Para su reblandecimiento la piel cortada y esquilada se baña en agua no muy caliente entre 4 y 6 horas. Al salir, se extiende bien sobre la mesa a fin de que desaparezcan todas las arrugas.

Recuérdese que en el primer corte se dejaron unos márgenes de cerca de 1 cm. en todo el perímetro. Llegado el momento del refinado o recortado—que es el nombre técnico de este paso—, el botero monta las dos piezas que forman la bota curva, o dobla por la mitad la piel cuando se trata de una bota recta o de cazador, y con las tijeras hace el perfil definitivo de ambas caras (Foto 13).



Foto 11



Foto 12



Foto 13

Foto 14



Foto 15



Foto 16



### *Hilvanado*

Con el pelo hacia el exterior, el cuero se hilvana usando aguja de acero e hilo de bramante (colegas de Mariano hay que lo hacen con lezna). A mano y con puntadas grandes, es ésta una labor intermedia cuya principal finalidad es fijar el plano final de costura, como hacen sastres y modistas (Fotos 14 y 15).

Es también momento de poner las presillas, tiras de cuero por las que atravesará el clásico cordel rojo para sostener la bota al hombro. Se aprovechan a tal fin las listas sobrantes en el corte de refinado, cosidas en forma de abrazaderas en tres puntos de la costura: dos en el vientre de la bota y una junto a la boca.

### *El cosido*

Para el cosido definitivo de la bota se auxilia el artesano de una máquina eléctrica de coser cuero (Foto 16).

Cuando los pellejos se cosían a mano, previamente había que preparar el hilo de bramante a base de unir cabos de cáñamo (normalmente seis cabos por hilo, pero para pieles gruesas se hacían hilos de hasta ocho cabos), dispuestos en forma escalonada para facilitar su ensarte, retorcidos en la punta y rematados con un pelo de jabalí, cerdo o pita. Todo este hilado se impregnaba de pez, asegurando así su completa resistencia.

En el cosido a máquina se sigue usando hilo de bramante aceitado —si no lo estuviera rompería fácilmente por la tensión—, y se ribetea un cordoncillo blanco de trenza de

cáñamo (otros usan algodón) como refuerzo de la costura.

Marcelino, botero estellés antes citado, para coser sujetaba entre las piernas la piel mediante unas grandes pinzas de madera —tabla de guarnicionero— y por seguridad se enfundaba las manos con unos protectores de cuero. Con ayuda de una lezna con mango de madera de boj perforaba un agujero en la piel, por donde pasaba el hilo de coser o trenza, que era un bramante formado por 6 a 8 cabos de cáñamo. Por el lado opuesto metía otro cabo con pelo de jabalí en el extremo que servía de guía (posteriormente se usaba un trozo de pita para este fin). Haciendo un rápido movimiento de muñeca (que algunos boteros llamaban *empalillado*, derivado de *palillos* que era el nombre del conjunto de lezna y hembrilla) enroscaba cada trenza, una en la lezna y la otra en la hembrilla (similar a la lezna pero con un agujero en su parte superior por donde entrará la aguja de la lezna), y tiraba con las manos a la vez de ambos lados apretando fuertemente.

Una vez cosida, llega la hora de voltear la bota: o lo que es igual, volverla del revés para que la cara peluda pase al interior y el cuero liso quede en contacto con el exterior. Para este menester el artesano utiliza una técnica singular: con la bota hinchada y bien mojada, y sirviéndose de una vara de madera rematada en “V” (el *botanero*, de ahí que esta labor se llame “echar botanas”), empuja con fuerza desde la base de la bota hasta que un cabo de cuero asoma por la boca. Engancha esta punta a una correa sujeta en la pared y tira enérgicamente para que la bota se vuelva como un calcetín (Fotos 17 a la 20).

Fases del volteo de la bota con el botanero. Suele ser la parte que más interés despierta en la gente que no conoce el oficio, y Mariano, siempre amigo de chanzas, a los que se paran a verle trabajar reta a dar la vuelta a una bota, algo francamente sencillo cuando se tiene la experiencia de nuestro artesano, pero casi imposible para los legos.

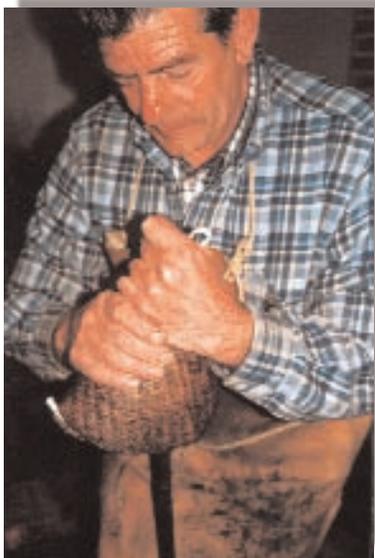


Foto 17



Foto 18



Foto 19



Foto 20

Ahora hay que hincharla con el fuelle a presión hasta su plena dilatación, aprovechando que la piel de cabra puede estirarse o contraerse. Sigue a ésto la labor de moldeado de la bota mediante una serie de golpes sobre una superficie dura para que ensanche, dilate y adopte su forma final.

Después de puesta a secar, algunos artesanos volvían a sobar la bota antes de *empegar*, que es el nombre técnico de la aplicación de la pez.

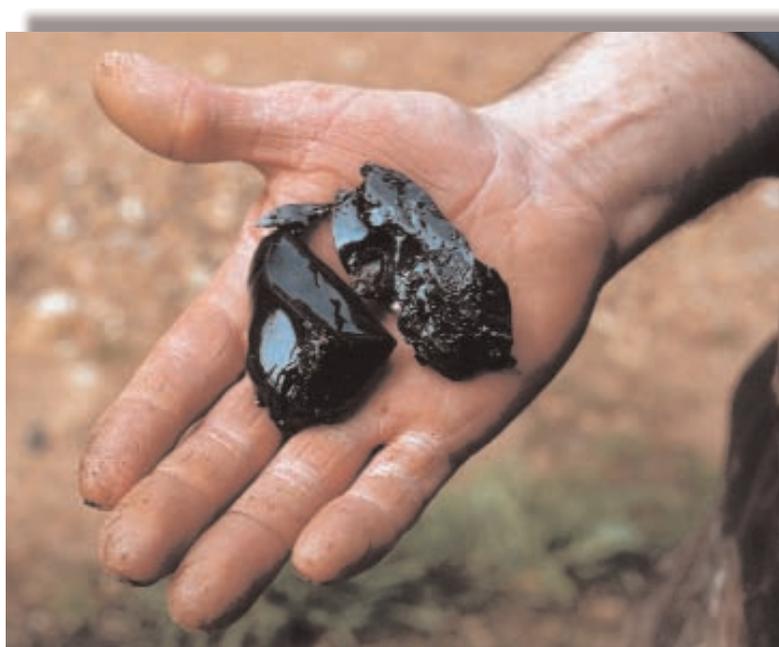


Foto 21

### *La pez*

La pez es una sustancia blanda, negruzca y pegajosa que se utiliza como impermeabilizadora interior de las botas.

Se conocen diversos tipos de pez: *amarilla* (también denominada blanca de Borgoña o de los Vosgos), *bastarda*, *blanca* (o pez grasa), *blanca rusa*, *común* o *rubia*, *de carbón*, *de Judea* (o pez de montaña, sinónimo de betún de Judea), *griega* (o colofonia), *naval* (a partir de varios ingredientes como pez común, sebo de vaca y otros, que se mezclan al fuego), *negra* y *resina*.

Los artesanos boteros de antaño fabricaban su propia pez a base de hervir durante 24 horas resina de pino; para “quitarle el mal gusto” algunos le añadían una mezcla de cebolla, ajo y limón.

En nuestros días, para los trabajos de odrería y botería se aplica pez negra, también llamada *pez de colador* (Foto 21), producto obtenido de la combustión de residuos resinosos como maderas y vegetales, con un rendimiento aproximado del 14 % (dependiendo, claro es, de la materia prima empleada): es decir, que de cada 1.600 kg. de carga se sacan entre 200 y 240 kg. de pez.

La pez negra es un producto sólido pero frágil en estado frío, de superficie lisa con perfiles pardorrojizos, traslúcida, y de escaso pero grato olor. Por sus propiedades impermeabilizantes, de insolubilidad en alcohol, insipidez y de protección del cuero, la pez negra constituye un auxiliar ideal a la labor del botero.

Los Santa Cruz compraban la pez en Quintanar de la Sierra, Soria, y en Huesca, comarcas abundosas en pinos resineros. Como aquella pez les llegaba muy impura, tenían que calentarla y filtrarla antes de usar.

Regularmente visitaban las boterías los *peceros* o vendedores de pez ofreciendo, en barras o torales de 20 a 25 kg., pez sólida envasada en sacas de arpillera (la arpillera era fácil de despegar, y los restos que dejaba se eliminaban al filtrar).

Hoy se recibe en torales de unos 70 kg., dentro de cajas de cartón con tapas superior e inferior de plástico fáciles de romper para extraer el material.

De vez en cuando llegan hasta Mariano compradores de pez. Con esta sustancia viscosa se entablillan las patas rotas de los animales, se desteta a los terneros (pegando una boina a la ubre por medio de la pez), se cubren granos en las bestias o se hacen injertos en las plantas. En todos los casos ha de tratarse de pez virgen, sin mezclar con aceite u otros elementos.

También servía la pez al calafateado de los barcos, a la impermeabilización de tejados o al revestimiento del fondo de las tinajas de barro para vino (además de evitar filtraciones, daba mayor resistencia a la tina contra los golpes), y con la misma finalidad los heladeros ambulantes aislaban sus recipientes con pez.

Anecdóticamente comenta Mariano que echar pez caliente sobre el enemigo, como se hacía en los castillos medievales, era un acto de extrema crueldad “porque no se conformaban con quemar con agua hirviendo, sino que lo hacían con pez ardiendo que no había forma humana de apagar”.

El trasiego de la pez es la parte más sucia del oficio. Para su manipulación el botero se cubre con un



Foto 22

mandil de cuero (antaño de arpillera) que llegaba a impermeabilizarse de tanta pez y grasa como le caía encima.

Mariano empega sus botas con unos 500 gr. de pez rebajada con aceite comestible, que tiene la virtud de reblandecerla. Para eso, elabora en frío una mezcla de 5 kg. de pez y un litro de aceite, antes de ponerla a calentar en la caldera.

La pez caliente se vierte en la bota por medio de un embudo (el envasador) (Foto 22). Acto seguido debe removerse bien el cuero asegurando que la pez se reparta homogéneamente por todo el interior. Cuando parece que ya ha impregnado, se expulsa lo sobrante a fin de que no se formen grumos que pudieran echar la bota a perder.

El botero remoja el nuevo envase en agua caliente y, moldeándolo con las manos, le da su forma definitiva, labor que llama *hormar* la bota.

### *El brocal*

El brocal es la pieza que hace de boquilla de la bota. De unos 2 cm. de diámetro máximo, tres piezas unidas mediante rosca forman el brocal: el cerco o cuello de la bota, el macho por donde se bebe, y el tapón de cierre que va unido al cuero por un cordoncillo rojo para evitar su pérdida.



Foto 23

Los primitivos brocales eran de madera, luego se aplicó el hueso, a mediados del siglo XX aparecieron los de goma dura, y finalmente los de baquelita, cuya principal ventaja es que son intercambiables

e higiénicos (Foto 23).

Para encajar el brocal en su flamante bota, el artesano empieza por mojar la boca de la bota recién empegada. De seguido pone el brocal y lo ata con tres vueltas de hilo de nailon (antes, hilo de cáñamo confeccionado con 6 u 8 cabos empegados) (Fotos 24 a 26). Vuelve entonces a sumergir la bota en una tinaja de agua templada (práctica abandonada, pero muy usual en tiempos pretéritos, era añadir un poco de tanino a este agua) y la hincha de aire. Con esta operación que Mariano bautiza como “sacado del agua”, se consigue que la piel se tense y presente un mejor aspecto.

La bota está casi terminada. Sólo queda cepillarla suavemente y dejarla secar. Y, por supuesto, añadir los imprescindibles aderezos: el collarejo o corbata, que es un pedazo de cuero generalmente rojo atado con nailon, bajo el que se esconde la unión del brocal con la boca; y el cordoncillo de algodón rojo por toda la juntera, sostenido con tres trabillas, que nos invita a llevar la bota colgada del hombro (Fotos 27 y 28).

Finalmente, se lija suavemente para que su tacto resulte grato.



Foto 24

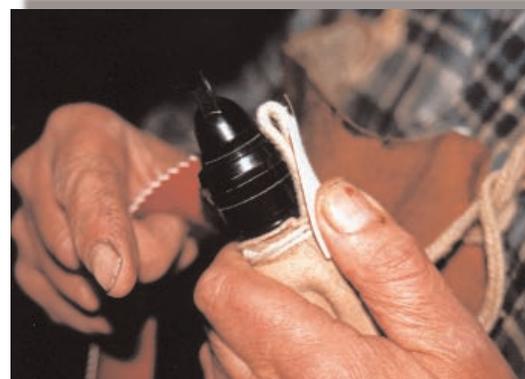


Foto 25



Foto 26



Foto 27

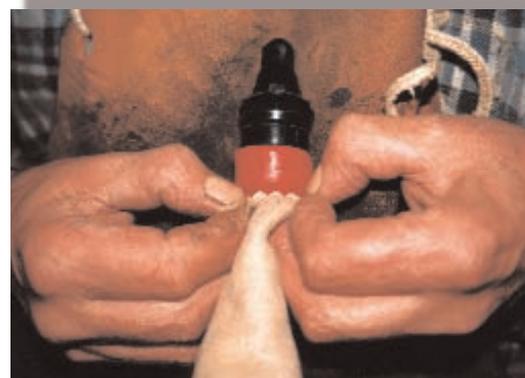
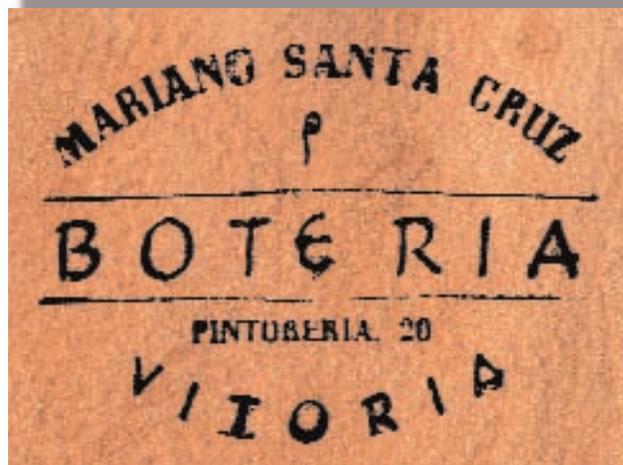


Foto 28

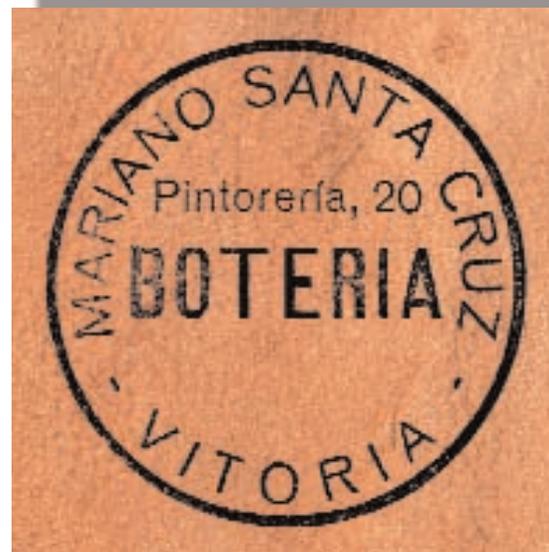
## *Presentación*

Para oscurecer la bota el artesano la baña en vino, y una vez seca la cepilla y afina con una mano de grasa bien extendida. Ha de ser grasa de vaca, fresca y en pequeña cantidad, pues la piel de cabra es porosa y cualquier otro aceite podría penetrar y ablandar la pez. Por otra parte, si la bota no se usa con asiduidad esta grasa se pone *canuda* (palabra que en la jerga de Mariano es sinónimo de rancia) y acaba por estropear el vino. Empaparla en grasa no es bueno, ni tampoco se recomienda guardarla en lugar húmedo.

Siempre que una bota se deje al natural, sin oscurecer, se le pone el sello de la casa. En los de Mariano padre rezaba:



A la derecha de la página reproducimos los sellos de Mariano hijo. En el circular de la izquierda se observa un fragmento arrancado, correspondiente al número de telefono de la botería que a poco de imprimir este sello le fue cambiado.



Al entronizarse la figura del Celedón en las fiestas patronales de la Blanca de Vitoria-Gasteiz, Mariano creó un sello con este personaje cuya blusa tinta de negro y de rojo su pañuelo. No obstante, gusta decir a Mariano que no es sólo un homenaje al Celedón vitoriano, sino que representa a todos los caseros. En los sesenta vendía botas con bailaoras flamencas y motivos taurinos al gusto de los turistas (Foto 29-30), y más recientemente, cuando el Deportivo Alavés subió a primera división de fútbol, vendió cantidad de botas con su escudo. También ofrece con los emblemas del Athletic de Bilbao, de la Real Sociedad de San Sebastián y del Osasuna (Foto 31).



Foto 31

De cualquier modo, como hoy todas las botas son oscuras y en ellas no resalta el sello, en general evita decorarlas.



Reproducción del sello que ha puesto imagen y color a la mayor parte de las botas realizadas por Mariano Santa Cruz Delgado. Consta de dos partes, una con la silueta de Celedón clavada a una tablilla por medio de ocho clavos; la otra contiene el lema «CELEDÓN-VITORIA» también pegado sobre una tablilla.

El artesano entinta las piezas y las transfiere a la piel, coloreando despues los huecos con rotulador o con pintura, obteniendo un resultado similar al de esta simulación realizada por ordenador.



Foto 29



Foto 30



## Comercio de la bota

Mariano confecciona entre 15 y 20 botas al día. La de mayor aceptación es la recta de 1'5 litros, que representa el 50 % de su producción. También tienen buena salida las de 1 y 2 litros.



Ahora se venden más botas que en años precedentes, si bien su función y uso ha cambiado respecto al pasado. Antes la bota era acompañante habitual de los trabajadores en el campo, en las obras y en el taller. De ella se bebía a diario y se cuidaba para que durase mucho tiempo. En la actualidad la bota es accesorio de los excursionistas en sus salidas de esparcimiento, cuando concluye la temporada se la arrincona y, generalmente, se estropea por lo que al año siguiente hay que comprar otra. Aunque también hay quien acude a Mariano con su vieja bota para que la arregle (brocal suelto, bajada de la pez, botana, etc.).

En la pared de su taller, bien visible, hay una lista de precios (vigentes en marzo de 2000):

PRECIOS DE BOTAS DE VINO. VENTA AL PÚBLICO			
	BLANCAS	SOBADAS	CURVAS
$\frac{1}{2}$	2.600 pts.	2.700 pts.	---
$\frac{3}{4}$	2.900	3.000	---
<b>1</b>	3.100	3.200	3.500 pts.
<b>1 1/2</b>	3.300	3.400	3.700
<b>2</b>	3.500	3.600	3.900
<b>3</b>	4.300	4.500	---

I.V.A. incluido

A cada cliente que adquiere una bota, Mariano le da un papelito con las instrucciones para su conservación, como el que se reproduce aquí:



Aconseja también el botero que a toda bota que no vaya a usarse durante algún tiempo se le saque el aire (aunque no del todo, para que *respire*) y se vierta media copa de coñac y un chato de vino, que evitará la agrura de la pez. Por el contrario, jamás debe echarse leche, que se corta rápidamente y deja mal olor, ni tampoco agua pues “crea microbios” en el interior. Hecho esto, basta con mantenerla en posición horizontal. Cuando vaya a usarse otra vez se añadirá otro poco de vino con coñac antes de batirlo bien para matar todos los resabios que puedan quedar. Esto de limpiar con vino y coñac se hacía antes en todas las botas antes de usarlas, para matar el gusto de la pez. Ahora ya no es necesario pues la calidad de la pez es grande y no produce malos sabores.

A todos los que le preguntan cómo hay que hacer para que el vino de la bota salga bueno, Mariano con su proverbial socarronería les responde: “El secreto está en echarle vino del bueno”; o “Si quieres que te haga buen vino echándole agua, tetrás que pasar por Lourdes”.

Bromas al margen, el consejo de oro para que una bota dure en plenas facultades es bien simple: beber de ella habitualmente.





## 5. La fabricación de odres

A mediados de los años sesenta la demanda de odres descendió sensiblemente, y los boteros tuvieron que refugiarse en la fabricación y comercio de botas. Actualmente ya sólo se hacen odres por encargo para bares, sociedades y grupos de baile, como los que ejecutan la Zagi-dantza. También recibe Mariano pedidos de odres con ¡dos, tres y hasta cuatro brocales en la misma pieza!. Extravagancias.



Los odres se fabrican con piel de cabra. Una cabra de 20 kilos de peso en vivo ofrece piel para un odre de 5 a 6 cántaras de capacidad, es decir entre 80 y 96 litros. Aunque Mariano recuerda haber fabricado un odre de 140 litros, capacidades superiores a los 100 litros resultan poco prácticas ya que son difíciles de mover. Cuando el transporte de líquidos se hacía por vía marítima, tren, carros o camión, casi todos los odres eran de entre 25 a 90 litros.

Existen dos tipos de odres: los *enterizos* y los *cosidos*. Los primeros (más raros) se confeccionan con una piel entera de animal destripado, sea cabrito o cabra: se cortan las pezuñas y la cabeza del animal y por el cuello abierto se vacían las vísceras.

A los *cosidos* se les amputa además una de las patas traseras (la derecha generalmente) y, antes de que enfríe, por esta abertura se desentraña. Luego se cierra por medio de hilo, en lo que se llama “coser la pala”, operación que da nombre a esta clase de odres. A falta de una pata, el odre cosido se mantiene en pie verticalmente, apoyado y sin caerse.

Para cerrar la *boca del pellejo* —correspondiente al cuello del animal— la piel se dobla y ata fuertemente con cuerda. Las *garrillas* son las patas delanteras que servirán como agarre del odre al cargarlo a la espalda, mientras que las ancas se llaman *mazas*.

Asegura Mariano que cada vez quedan menos matarifes que sepan realizar bien este trabajo, del que depende que una piel sirva o no para la confección del odre.

Otro tipo de odres eran los mosteros (así llamados en La Rioja) u odrinas. Servían para trasegar el mosto desde el lagar a la cuba, y aunque solían tener una capacidad de entre 90 y 100 litros sólo se cargaban hasta la mitad (no por razones de peso sino también porque se adaptaban mejor a la espalda del portador). Una vez terminada la viña, esos pellejos se devolvían a fábrica para su curtimiento.

Por su valor como aportación al tema, traemos aquí la interesante descripción del fabricado del pellejo publicada por nuestro amigo y maestro Juan Garmendia Larrañaga, tal y como lo recogió en la botería de Marcelino Santamaría, en Ordizia (Guipúzcoa), hace más de treinta años<sup>4</sup>.

El matadero local suministraba a este artesano las pieles crudas. Bien desplegadas, las dejaba durante unos 30 días separadas por capas de medio kilo de sal, removiéndolas cada cinco días (o menos, dependiendo de la temperatura ambiente).

Antes de proceder a su curtido, la pieza se limpiaba y se efectuaba el primer *labrado*: es decir, se pasaba la guadaña sobre la piel para retirar los fragmentos de carne adheridos.

Procedía entonces el odrero a coser la apertura de la maza cortada con el pelo hacia el interior (al revés que las botas, en que el cosido se hace con la piel hacia fuera).

Para curtir sumergía cada pieza en un recipiente con agua y extracto de corteza de encina entre 30 y 45 días (dependiendo también de la climatología, la clase de piel y la calidad y cantidad del tanino). La regla del



Transportando un pellejo de vino en Laguardia-Biasteri.

Archivo particular de Encarna Martínez. Laguardia-Biasteri

<sup>4</sup> Garmendia Larrañaga, Juan. *Obras completas*. T.1, p. 331-336. Haranburu Editor. Donostia-San Sebastián, 1997.



En la técnica denominada *coser los cueros*, las pieles una vez cosidas se llenaban de corteza de pino molida con ayuda de un embudo, y se añadía agua hasta rebosar. Posteriormente se introducían colgadas verticalmente en el foso y se llenaba éste también de corteza y agua, manteniéndose así durante 10 meses.

botero era meter la piel para un pellejo de 80 litros en 4 litros de agua con 4 kilos de tanino. Durante esos días el artesano, tres o cuatro veces al día, remueve la piel para que por toda la pieza actúe el tanino.

Al pasar el tiempo indicado se saca y se limpia con agua y se realiza un segundo labrado con la guadaña. Para facilitar esta labor se hinchaba el odre y solía recubrirse antes la piel con una capa de yeso que evita que resbale y facilita el agarre. Luego se embadurna con aceite y se cuelga para que seque, siempre a la sombra a fin de que no le dañe el sol.

Terminado el curtido y bien limpio, se procederá al esquilado de la pieza. A ese fin se le da la vuelta para que el pelo quede hacia fuera y, sujetando el odre entre las piernas y con ayuda de unas grandes tijeras tipo

sastre, se corta el pelo. Tras retirar con agua los residuos que queden sueltos, se le da la vuelta, se hincha y se deja a secar.

Una vez seco procede el artesano a sobarlo, golpeándolo sobre una piedra para ablandar las fibras. Sobado ya, conviene aclarar su interior con agua para que las



costuras se dilaten favoreciendo la estanqueidad. Se pasará entonces al proceso de empegardo, al igual que ocurre con las botas. Para una hipotética piel de 80 litros de capacidad se necesitarán unos cinco kilos de pez.

Los odres se suministraban aplastados en fardos, de manera que al recibirlos había que dejarlos una noche a la intemperie para que con la humedad se ablandase la pez, y luego hincharlos de aire con el fuelle.

En general, los pellejos que no estaban en uso se almacenaban y cuando había que volver a utilizarlos hacían “botería” con ellos, es decir, se llevaban de nuevo al botero para que los hinchara, raspaba con un dalle, aplicara una mano de grasa y repintara las iniciales que identificaban a su propietario. Mariano Santa Cruz grababa “I.P.” en los de Ignacio Presa, a los de Victoriano Múgica les ponía “V. Múgica”, y “D.H.” a Díaz Hermanos, junto con una pequeña cruz. A los odres de vino blanco, que eran más pequeños, se les añadía bajo la cruz un círculo para distinguirlos.

Los citados clientes Díaz Hermanos, alaveses, suministraban vino en casi toda la ruta guipuzcoana entre Salinas de Léniz (Leintz-Gatzaga) y Donostia-San Sebastián, para lo que disponían de unos 5.000 pellejos. Ignacio Presa y Victoriano Múgica de Ilarraza tenían unos 1.500 pellejos.

En estos odres destinados al transporte las patas se cosían y quedaba libre el cuello para llenar y vaciar por allí el líquido; se cerraba doblando el cuello y asegurando con una cuerda. Pero de tanto cerrar y abrir se llegaba a cortar la piel y ello obligaba a repararlo.

También había odres para beber directamente, a los que se aplicaba en una de las patas un brocal. Había un sistema de brocal de madera para los odres llamado “de copa”: en este caso para beber había que meter una espita de madera y apretar el odre, y el vino subía formando un chorrito, como en las fuentes de agua de los parques.



Archivo particular de Juan Garmendia Larrañaga. Tolosa

Además, el botero debía ocuparse de reparar los pellejos deteriorados, trabajo penoso y poco rentable. Las reparaciones de los odres, aparte de parchear los agujeros, componer las roturas en la boca de tanto soltar y atar con cuerda, desgastes en las garrillas, etc. solían ser de tres clases:

- Cambio de medio cuerpo: consistía en buscar algún otro odre del mismo tamaño para coser la mitad de su cuerpo en otro deteriorado. Se efectuaba por medio de una costura en todo el perímetro del odre.
- La media maza consistía en retirar la parte de la costura (correspondiente a la pata cortada), y colocar un parche o media maza nueva. Era muy ingrato, pues requería mucho trabajo.
- Colocar maza nueva, o la maza entera: se cortaba el cuarto trasero del animal para añadir una pieza nueva, de forma que se hacía una costura en todo el perímetro del odre. El odre así reparado ya no tenía la pata trasera ni costura en la *media maza*, quedando pues toda la parte trasera totalmente redonda. A veces aprovechaba la operación para agrandar el odre, aumentando un poco su capacidad.

Archivo particular de Luis Vicente Elías. Logroño



Botero reparando un pellejo en San Asensio, La Rioja, 1976.





## 6. Repertorio de piezas



### **Odre o Pellejo**

Su elaboración es más complicada que la de una bota.  
Se emplea la piel entera del animal, generalmente cabra, y su capacidad es de entre 25 y 90 litros.



### **Capacidades**

La capacidad de una bota puede variar en función del usuario.

En la imagen podemos ver desde una bota de un cuartillo, hasta una de seis litros.

En cualquier caso las más usuales son las de entre uno y dos litros.



### **Bota recta**

Elaborada de una sola pieza de piel, la recta es la bota por excelencia aunque la imaginación del artesano puede jugar con las formas más caprichosas.

### **Bota curva o de cazador**

Por su forma se acopla bien al sobaquillo y es muy cómoda para andar por el monte.



### **Bota de varios brocales**

Este tipo de bota que puede presentar tantos brocales como se desee, tiene como particularidad que no puede realizarse de una sola pieza como la bota recta o curva, y lleva una costura por todo su perímetro en la unión de los dos cortes de piel.





### **Bota recta de piel vuelta**

Esta bota no está empegada por el interior, sino que contiene una bolsa de látex donde se deposita el líquido sin peligro de que se repase.



### **Bota de carretero**

Su capacidad es de 6 litros. Antiguamente llevaban el brocal de vaso para beber directamente sin levantarla, ya que su peso la hace poco manejable.

### **Las tres botas clásicas**

De piel vuelta, de piel al natural y de piel sobada.





## 7. Indices bibliográfico y fotográfico

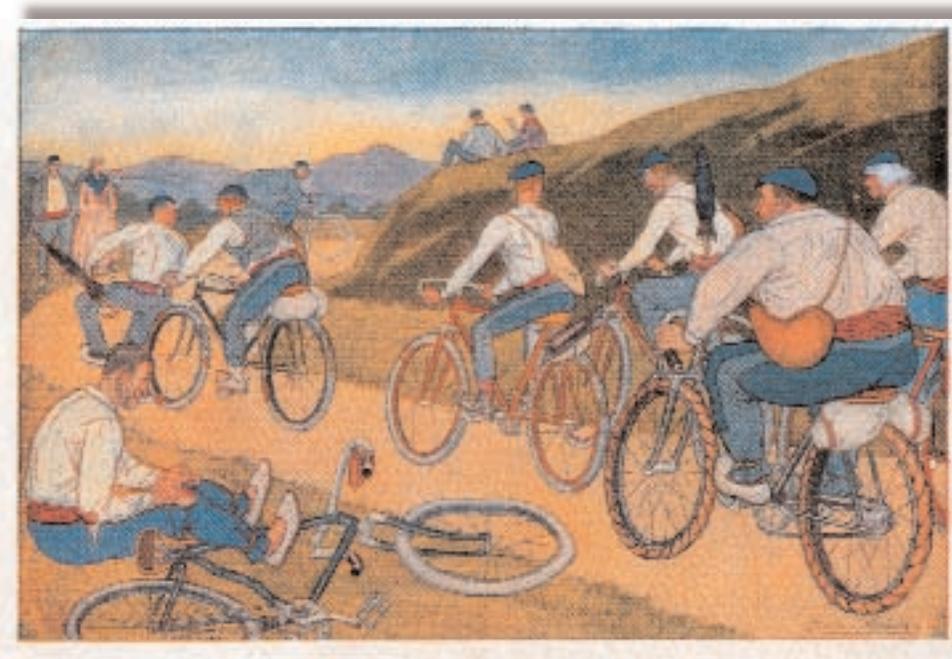


## Bibliografía

- <sup>1</sup> Aretxaga, Roberto; Ugarte, Mikel: *Fabricación de botas de vino en Bilbao*. Etniker Bizkaia, nº 8. Bilbao, 1987.
- <sup>1</sup> Chevalier, Jean; Cheerbrant, Alain. *Diccionario de los símbolos*. Editorial Hener. Barcelona, 1985.
- <sup>1</sup> Derry, T.K.; Williams, Trevor I: *Historia de la tecnología*. Siglo XXI editores S.A. Madrid, 1977.
- <sup>1</sup> Enrich, Jordi; Pedraza, Xavier; Puig, Magí. “*Cal Granotes*” *Una adoberia del segle XVIII*. Museu Comarcal de L’Anoia. Igualada, 1990.
- <sup>1</sup> Garmendia Larrañaga, Juan: *Obras completas*. Tomo-1. Aramburu Editor. Donostia-San Sebastian, 1977.
- <sup>1</sup> Varios autores: *Artesanía vasca-Euskal eskulangintza*. Diputación Foral de Alava. 1985.

## Fotografías

- Portada: (Superior) Archivo del Territorio Histórico de Alava. Fondo Sommer Kochs; Sign.: 1911; (Resto de imágenes) Bernat Vidal.
- Pág. 14-15: Bernat Vidal
- Pág. 18: Extraída del libro *Donostia postatxartelan -San Sebastián en la tarjeta postal* de Luis Amann y Román Alonso. Getxo, 1993.
- Pág. 19: (Superior) Archivo particular de la familia Santa Cruz; (Inferior) Bernat Vidal.
- Pág. 22: Extraídas del *Libro de las Profesiones*. Grabados de Jost Amman, Alemania, 1568.
- Pág. 23: (Superior) Ref.: LFM-121 7.1(2), 1958. Archivo Municipal de Vitoria-Gasteiz. Autor. S. Arina. (inferior), Ref.: LFM-17-2(4), 1956. Archivo Municipal de Vitoria-Gasteiz. Autor. S. Arina.
- Pág. 24-26: Bernat Vidal.
- Pág. 27: Extraída del libro «*Cal Granotes*» *Una adoberia del segle XVIII*, Museu de la Pell d’ Igualada y comarcal de l’Anoia, Igualada 1990.
- Pág. 30: Extraída del libro *¿Que sabemos sobre la edad media?* de Howarth, Sarah: Ediciones SM. Madrid, 1996. Documentalista fotográfico, Valerie Mulcahy. Ref: Latín 1673, f.103v.
- Pág. 32: (Superior): Sign.: 0048. Desfile de cuadrillas. Cuadrilla “Los Boteros” 5 agosto de 1943; (Inferior izq): Sign.: 0185. Desfile de cuadrillas a la becerrada, en el -Día del Blusa-. Cuadrilla “Los Chispas” 22 de julio de 1945; (Inferior der): Sign.: 6675.-Día del Blusa- Vaquillas emboladas en la plaza de toros. 29 julio de 1956. Archivo del Territorio Histórico de Alava. Fondo Sommer Kochs
- Pág. 33: (arriba), Sign.: 1911. (fragmento) 6 agosto 1960. (izquierda), Sign.: 3707. *El Chupinazo*. El Celedón, José Luís Isasi accediendo al balcón de la casa consistorial el 4 de agosto de 1965. Archivo del Territorio Histórico de Alava. Fondo Sommer Kochs; (Inferior izq) Ref.: LFM-782-6(4) Grupo de concejales en una visita de mojones, 12-09-1977. Autor. S. Arina; (Inferior der), Ref.: YAN-10x15-40.18 Embalse del Gorbea, visita de aguas. Autor.: C.Yanguas.
- Pág. 34: Extraída de la revista *Celedon*, numero 13, año XIII, agosto de 1930, (Periodico circunstancial de fiestas).
- Pág. 35: (Superior) Alvaro Telletxea; (inferior) Extraída del libro *Carnavales de Navarra*, Francisco Javier Tiberio López, Gobierno de Navarra, 1993. Fotografía, Luis Otermin.
- Pág. 38: Archivo particular de la familia Santa Cruz.
- Pág. 39: (Superiores e inferior izq), Archivo particular de la familia Santa Cruz; (Inferior der), Bernat Vidal.
- Pág. 40: Archivo particular de la familia Santa Cruz.
- Pág. 44-57: Bernat Vidal.
- Pág. 58-59: Antxon Aguirre Sorondo.
- Pág. 62: Bernat Vidal.
- Pág. 63: Archivo particular de Encarna Martínez, (*Biasteri-La Guardia*).
- Pág. 64: Extraídas del libro «*Cal Granotes*» *Una adoberia del segle XVIII*, Museu de la Pell d’ Igualada y comarcal de l’Anoia, Igualada 1990.
- Pág. 65: Archivo particular de Juan Garmendia Larrañaga, (Tolosa).
- Pág. 66: Archivo particular de Luis Vicente Elías, (Logroño).
- Pág. 71-75: Bernat Vidal.
- Pág. 81: Extraída del libro *Donostia postatxartelan-San Sebastián en la tarjeta postal* de Luis Amann y Román Alonso. Getxo, 1993.



Nuestro más sincero agradecimiento a las siguientes personas que de una u otra manera han colaborado y facilitado su apoyo a la realización de este libro:

Alicia Marín, Ana Martínez Bujanda, Botería Moneo, Carlos Marquina, Carmelo Urdangarín, Conchi Sagastuy, Encarna Martínez, Gorka de Oruetxebarria, Ima Eguen, Jordi Enrich, María José Marinas, Juan Aguirre, Juan Garmendia Larrañaga, Juanjo Galdos, Luis Vicente Elías, Marta Grande, Matilde García, Micaela Portilla, Txaro Ojer, Xabier Galarraga.