

PLACENCIA (GUIPÚZCOA): LA FABRICACIÓN DE ARMAS PARA LA GUERRA DE LAS ALPUJARRAS (1570)*

Placencia (Guipúzcoa): The manufactura of weapons
for the war of the Alpujarras (1570)

ÁNGELA PEREDA LÓPEZ**

Recibido: 09-08-2020

Aceptado: 12-07-2022

RESUMEN

La segunda guerra de Granada o de las Alpujarras puso en jaque a las fuerzas militares de Felipe II en una época muy complicada tanto en ámbito personal como en el de la política exterior. Se intentó sofocar la sublevación con un nutrido ejército cristiano que requirió la fabricación y distribución de armas para equiparlo

El objetivo de este trabajo es dar a conocer el proceso de fabricación de armas en la villa de Placencia y su comarca a través de la documentación hallada en un protocolo notarial de Juan de Churruca, escribano de esa villa, de 1570. El destino de las armas iba a ser combatir las fuerzas sublevadas moriscas en tierras andaluzas. Al mismo tiempo, se ha pretendido realizar una revisión bibliográfica sobre la armería vasca en aquella época.

Palabras clave: Placencia (Guipúzcoa), fabricación de armas, siglo XVI, Alpujarras, Guerra de Granada, moriscos.

ABSTRACT

The second war in Granada or the Alpujarras was put Philip II's military forces in check at a very difficult time, both personally and in terms of foreign policy. The uprising was attempted to be put down by a large Christian army. So, it was necessary to manufacture and then distribute everything needed to equip these men.

The objective of this work is to show the process of manufacturing weapons in the town of Placencia and its region through the documentation found in a notarial protocol of Juan de Churruca, scribe of that town, from 1570: the weapons were to fight the Moorish uprising forces in Andalusian lands. A bibliographic review of the Basque armory at this time has been also attempted.

Keywords: Placencia (Guipúzcoa), arms manufacture, 16th century, Alpujarras, Granada War, moorish

* Se ha optado por utilizar en este trabajo la denominación y grafía tradicional castellana para los municipios citados en el texto, que es como se encuentra en la documentación del siglo XVI. Esta denominación no coincide con la oficial en la actualidad, por lo que queremos hacer constar ambas en esta nota: Guipúzcoa (of.: Guipuzkoa), Placencia (of.: Solaruze-Placencia de las Armas), Elgóibar (of.: Elgoibar), Elgueta (of.: Elgeta), Vergara (of.: Bergara), Oñate (of.: Oñati), Mondragón (of.: Arrasate/Mondragón).

** Universidad de Burgos. apereda@ubu.es

INTRODUCCIÓN. EL AUGE DE LA INFANTERÍA Y SU ARMAMENTO

“...Instrumentos así para defender, y de muy gran provecho y utilidad para la buena administración y amparo de la república...”¹.

El triunfo de la infantería española, basada en la colaboración entre piqueros y arcabuceros, se confirmó en el desarrollo de las guerras de Italia, en la década de 1520². El soldado de pica tenía como misión fundamental mantener a la caballería a distancia y combatir cuerpo a cuerpo —lo que se llamaba “medir las picas”—, pero no contaba con la movilidad necesaria para ser eficaz y tenía que luchar en formación cerrada. El arcabucero, por el contrario, podía herir a distancia y era fundamentalmente móvil, aunque vulnerable ante un fuerte ataque de caballería o de soldados dispuestos a combatir cuerpo a cuerpo y a morir. El caso de los mosqueteros se asemejaba a los arcabuceros, “si bien eran menos ágiles a pesar de que sus proyectiles podían llegar más lejos y eran más potentes”³. A lo largo del siglo XVI se utilizaron dos armas de fuego portátiles para la infantería: el arcabuz y el mosquete, este último a partir de los años centrales de siglo.

La caja de arcabuces presentaba varias tipologías. El tratadista Sancho de Londoño ofreció una descripción de cómo eran los modelos españoles más utilizados y cuáles eran las ventajas e inconveniente de estas armas:

Todos los arcabuces debían ser de una monición o pelota, porque a necesidad puedan los unos servirse de las pelotas de los otros, y por lo menos debe pesar cada pelota tres partes de una onza, y ser el cañón de cuatro palmos y medio de vara española, aligerado de delante y reforzado de cámara. Porque consi- tiendo la impulsión y violencia de la pelota, en aquel aumentarse sin tiempo la pólvora, de uno en mil, no es necesario ser el cañón, más luego de cuanto para quemarse toda la pólvora dentro de él hasta la espesura y denseza de la cámara, es un estribo que ayuda a la impulsión, allende de ser más segura, y tarda más en calentarse.

La caja o cureña debe ser derecha, como la traen los italianos o alemanes, no tan corvado como la usan los españoles. Porque siendo derecha asienta mejor

1. Biblioteca Nacional de España [en adelante BNE], Manuscritos 11303. Martínez de Isasti, Lope, *Compendio Historial de Guipúzcoa*. Manuscrito, siglo XVIII. Libro II, capítulo 5, “De las armas que hacen en Guipúzcoa para toda España”, fol. 238 v-240 v.

2. Ribot García, Luis, “El ejército de los Austrias (siglos XVI-XVIII)”, *Aproximación a la Historia Militar de España*, Vol. I. Madrid, Ministerio de Defensa, 2006, 188.

3. Albí de la Cuesta, Julio, “Los Tercios de la Infantería Española”, *Aproximación a la Historia Militar de España*, Vol. I. Madrid, Ministerio de Defensa, 2006, 210-211.

en el pecho, hallase más presto el punto sin bajar la cabeza, ni torcerte el ojo buscándolos, cosa de mucha importancia a la buena puntería⁴.

Los cañones podían disponerse en dos órdenes, con tubos circulares y recámaras ochavadas, o en un solo orden, generalmente octogonal, tipologías que mantuvieron sin grandes variaciones en los siglos posteriores. Como novedad se completaban con una mira, generalmente circular. Las armas de fuego utilizadas por la nobleza y los cuerpos de élite contaban con llaves de rueda, mientras que las utilizadas por el resto del ejército utilizaban llaves de mecha, como las fabricadas en la comarca armera de Placencia a las que nos referiremos. Esta descripción podría ser ilustrada con las imágenes de arcabuceros que se pueden contemplar en el pórtico de los pies de la basílica de Nuestra Señora del Prado de Talavera de la Reina, donde aparecen armados con arcabuces de mecha, con cañones de un metro de longitud y cajas de culatas curvas, aunque rematen a manera de cola de pez.



Figura 1. Detalle de arcabuceros. Atribuido a Juan Fernández (h. 1580). Basílica de Nuestra Señora del Prado. Talavera de la Reina.

Fuente: Wikimedia Commons

4. Londoño, Sancho de, *Discurso sobre la forma de reducir la disciplina militar à mejor y antiguo estado*, Madrid: por Luys Sanchez: vendelos Miguel Martinez, 1593, 10-11.
<https://bvpb.mcu.es/es/consulta/registro.do?id=406888>.

La arcabucería necesitaba la protección de las picas, como explicaba Bernardino de Escalante al afirmar que “en ninguna parte se puede poner la arcabucería donde esté segura, si no es en medio del escuadrón de picas”⁵. A pesar de la importancia de las picas, estas fueron desplazadas progresivamente por las armas de fuego, que se convertirían en las más numerosas, hasta el punto de que arcabuceros y mosqueteros llegarían a alcanzar las dos terceras partes de los efectivos de la infantería; pero su éxito se basó en el uso conjunto de picas y armas de fuego. Así lo manifestó Valdés en 1578 cuando declaraba:

...que nadie cierto que sea soldado ignora que el escuadrón de picas se ha de guarnecer por los lados de arcabucería, poniendo una hilera de arcabuceros junto a la otra de picas, de manera que haya tantas hileras de arcabuceros de cada lado quantas hay de picas [...]. No debe faltar arcabucería para las mangas, ni más de 300 arcabuceros ni menos de 200 [...] el lugar de estas mangas ha de ser a la esquina del escuadrón y no se debe apartar de él [...] cómo de ordinario hay mucha más arcabucería que piquería en tano grado que vemos juntarse 9.000 infantes y apenas haber en tan gran número 1.500 picas, siendo todos los demás arcabuceros [...] Cuando un escuadrón es atacado los piqueros han de “bajar juntamente los cuerpos” para dejar comodidad de los arcabuceros que están en el centro del escuadrón y poder tirar libremente sin perjudicar a las picas⁶.

Para este tratadista, la “arcabucería sola no puede resistir a la caballería porque tras la descarga contra el escuadrón de la caballería se quedan en combate cerrado solo con su espada y por tanto en desventaja”. Los distintos cuerpos del ejército se fueron especializando, lo que conllevó el uso de armas específicas según fuera su papel a desempeñar en el campo de batalla. Los piqueros además iban provistos de una espada, capacete y media armadura. Los arcabuceros acabaron prescindiendo de la media armadura por motivos de movilidad, además de encontrarse protegidos por los piqueros, pero podían llevar un capacete, una espada, su frasco de pólvora y munición. Los mosqueteros necesitaban la horquilla en la que se apoyaba el mosquete, frasco de pólvora, espada y daga, si bien fueron prescindiendo de las armas defensivas⁷.

Arcabuces, mosquetes y picas eran fabricados, en su mayoría, por maestros y oficiales vascos. Martínez de Isasti así lo señaló al manifestar que la provincia de

5. Escalante, Bernardino de, *Diálogos del Arte Militar*. Sevilla: en casa de Andrea Pescioni, 1583. <https://bvpb.mcu.es/es/consulta/registro.do?id=406595>.

6. Valdés, Francisco de *Espejo y disciplina militar, en el cual se trata del oficio del Sargento Mayor. Con el discurso sobre la forma de reducir la disciplina miliar, a mejor y antiguo estado por don Sancho de Londoño, Maestre de Campo*, Bruselas, en casa de Roger Velpius, 1596, 22-23.

<http://bibliotecavirtualdefensa.es/BVMDefensa/i18n/consulta/registro.cmd?id=1119>.

7. Soler del Campo, Álvaro, “El armamento individual”, en *Historia Militar de España. Edad Moderna. II. Escenario Europeo*, Luis Ribot (coord.), Madrid, Ministerio de Defensa, 2013, 305-306.

Guipúzcoa había sido “cámara de munición de todos los reyes que ha habido en España como a todos es notorio y con razón se dijo que la montaña Cantabriana era academia de guerreros, origen de caballeros de donde toda España mana”⁸.

Felipe II tuvo que hacer frente a la sublevación de los moriscos en Granada entre diciembre de 1568 y enero de 1571. En 1570, el conflicto se intensificó por la radicalización de los sublevados y el aumento en número de su contingente por lo que para poder lograr la victoria se vio necesario un mayor aporte de hombres y caudales. En esos momentos no había milicia, las Guardas de Castilla y la de la costa de Granada no tenían los efectivos completos, la nobleza y los hombres con edad de combatir no tenían armas y, estos últimos, tampoco contaban con el adiestramiento necesario. En los primeros meses, las fuerzas cristianas se formaron con hombres de los territorios más cercanos a la rebelión, pero el recrudecimiento de la guerra hizo necesario recurrir a hombres de otras zonas como Extremadura, Castilla-La Mancha y, posteriormente, del norte. El monarca decidió convocar Cortes en la ciudad de Córdoba, donde pudo ser más consciente del progresivo aumento de los gastos de la guerra y las dificultades de ciudades y villas para poder juntar hombres con sus armas para participar en el conflicto⁹. La situación no era muy halagüeña, la mayoría de los pertrechos necesarios para Granada tuvieron que traerse del extranjero; de los 32.000 arcabuces precisos: 20.000 vinieron de Italia y 6.000 de Flandes, y, tan solo el resto, 6.000 fueron fabricados en España¹⁰, y más concretamente en el País Vasco como se verá a continuación.

LA VILLA DE PLACENCIA, EL RÍO DEVA Y SU COMARCA ARMERA

La revuelta de los Países Bajos provocó una disminución de la actividad mercantil al debilitarse la demanda castellana y quebrarse el eje comercial, puesto que la lana castellana era uno de los productos más exportados a través de los puertos vascos. Una de las consecuencias inmediatas fue la consolidación de las actividades productivas vinculadas a las necesidades de la Corona que garantizaba una demanda independiente de los altibajos de la economía. Tales actividades fueron la construcción naval destinada a la Carrera de Indias y la

8. BNE, Manuscritos 11303, Martínez de Isasti, Lope, *Compendio Historial de Guipúzcoa*, fol. 238 v.-240 v.

9. Sánchez Ramos, Valeriano, “La Guerra de las Alpujarras 1568-1570”, en *Historia del Reino de Granada*. Vol. II. *La época morisca y la repoblación (1502-1630)*, Universidad de Granada, El legado Andalusi, 2000, p. 530-531.

10. Thompson, I. A. A., *Guerra y decadencia. Gobierno y administración en la España de los Austrias, 1560-1620*. Barcelona, editorial Crítica, 1981, p. 25 y 34.

fabricación de armamento, producto imprescindible para la política interior y exterior de la monarquía hispánica¹¹.

La producción intensiva de armas de fuego se desarrolló en el País Vasco desde finales del siglo xv. Así lo muestran las pragmáticas que los Reyes Católicos emitieron sobre la provisión de armas para los ejércitos del reino desde este punto geográfico y la prohibición de sacarlas fuera, lo que viene a demostrar que ya, en esa época era una importante industria. Las armas manuales de fuego que portaron las unidades guipuzcoanas para acudir a la guerra de Granada eran de fabricación vasca y fueron protagonistas de la victoria cristiana. La época de transición de ferrones, que se dedican a fabricar armas, a la de maestros y oficiales armeros se puede situar antes de estos monarcas. Los armeros vascos suministraron material bélico para las fortificaciones de Sicilia y para frenar la amenaza sarracena.



Figura 2. Localidades del Alto y Bajo Deva donde se fabricaban las distintas partes de los arcabuces, mosquetes y picas para la guerra de las Alpujarras o segunda guerra de Granada. 1570.

11. Carrión Arregui, Ignacio María, “La crisis del siglo xviii y la producción de armamento en Gipuzkoa”, *Revista de Dirección y administración de Empresas* n° 7, noviembre 1998.

El estudio más completo hasta los años ochenta es *Síntesis histórica de la armería vasca* de Ramiro Larrañaga¹², y posteriormente hay que mencionar el trabajo “Fabricación y comercialización de armas en el valle del Deba (1550-1600)” de José Antonio Azpiazu¹³, si bien no se detienen en la fabricación de armamento para la guerra de las Alpujarras.

Esta industria, durante la Edad Moderna, se concentró en la cuenca del río Deva. El por qué de esta localización se fundamentaba en sus características geográficas. Rodeada de montañas y bosques, las primeras iban a proteger las ferrerías de posibles invasiones y ataques y los segundos iban a proporcionar la materia prima necesaria para elaborar carbón vegetal y la madera suficiente para la fabricación de las cajas o cureñas de los arcabuces, ballestas y picas; además, los saltos de agua proporcionaban la energía necesaria para poder mover los molinos y los mazos para batir los metales en las forjas. La Biblioteca Nacional de España conserva un grabado de Florencio Joseph de Lamot (1756) titulado “Mapa Topographica de la circunferencia de los lugares de Plasencia y los Reales Almacenes de la Fábrica” que muestra mucha información sobre la importancia de la zona y la fabricación de armas y en el que se especifica:

Es la villa de Plasencia en donde la Real Fábrica estableció su más principal asiento y aunque su situación es escabrosa, es muy aventajado para la construcción de todo género de Armas como para la comodidad de su transporte, y por lo mismo que es escabrosa es custodia más segura contra qualquiera empresa que la defiende sus altos y empeñados montes¹⁴.

El río Deva, en esta época, era navegable desde la población de Alzola hasta el mar, lo que hacía posible el transporte del mineral hasta las ferrerías de Elgóibar, donde se llevaba a cabo la primera transformación del mineral para pasar, posteriormente, a las forjas de Plasencia, Éibar y Ermua, donde los artesanos labraban arcabuces, mosquetes y otras armas para el abastecimiento de los ejércitos hispanos¹⁵. El armamento fabricado en el territorio vasco fue fundamental en el proceso de descubrimiento y colonización americana, en los conflictos bélicos que enfrentaron a Carlos V y Francisco I de Francia, en la

12. Larrañaga, Ramiro de, *Síntesis Histórica de la Armería Vasca*, Caja de Ahorros Provincial de Guipúzcoa/ Guipuzkiako Aurrezki Kutxa Provintziala, San Sebastián, 1981, 51; “Gremios armeros y vascos”, *III Semana de Antropología Vasca*. Bilbao 1976, Tomo II, 175.

13. Azpiazu, José Antonio, “Fabricación y comercialización de armas en el Valle del Deba (1550-1600)”, en *Vasconia, Cuadernos de Historia y Geografía* 22 (1994), 9-72.

14. BNE, Dibujos, grabados y mapas, Invent/46792, Florencio Joseph de Lamot (1756) titulado “Mapa Topographica de la circunferencia de los lugares de Plasencia y los Reales Almacenes de la Fábrica”, <http://bdh-rd.bne.es/viewer.vm?id=00000531.75>

15. Larrañaga, *Síntesis Histórica de la Armería Vasca*, 54.

victoria de Lepanto, en la conquista de Filipinas y, en el caso que nos ocupa, el apaciguamiento de la rebelión de los moriscos en las Alpujarras.

El núcleo más importante o, al menos, el que se lleva el mayor protagonismo es la villa de Placencia, descrita así:

Situada entre dos encumbradas montañas y confina por norte con la villa de Elgoibar a distancia de una legua, por este con la de Azoitia, por sur con la de Vergara, de la cual dista una legua y por oeste con la de Eybar, extendiendo su jurisdicción 2 leguas en circunferencia.

Los vecinos de la villa, divididos en cuatro gremios, chisperos, cañonistas, aparejeros, cajistas, se ocupan en su real fábrica de fusiles, escopetas, pistolas, igualmente que en las de Mondragón, Eybar y Elgoibar. La de Placencia tiene para su gobierno varios oficiales por el rey, veedor, contralor, gobernador, almacenero, y cuatro examinadores que reciben y prueban las armas entregadas por los oficiales¹⁶.

La comarca armera vasca comprendía diversos pueblos vizcaínos y guipuzcoanos, colindantes casi todos ellos a la demarcación de ambas provincias. Cuando se nombra a Placencia como centro exportador de la industria armera, hay que entender que se trata de una comunidad que abarcaba, además de esta localidad, a Durango, Elorrio, Ermua, Marquina, Éibar, Elgóibar, Vergara y Mondragón¹⁷. Placencia ejercía un papel entre burocrático y centralizador, pero se le ha venido asignando un protagonismo en solitario que debía ser compartido, puesto que las poblaciones contaban con unos artesanos especialistas en procesos concretos; todos eran necesarios en la fabricación¹⁸.

El País Vasco, como hemos venido apuntando hasta ahora, reunía todas las condiciones para poder llevar a buen término la fabricación de las distintas partes de un arma; existían ferrerías, fraguas, molinos, montes para hacer carbón vegetal y leña, medios de transporte. Un número importante de los habitantes de las localidades aludidas se dedicaba a alguna de las fases de producción y, por lo tanto, una parte de sus edificios tenía como uso la fabricación: fraguas, ferrerías, carpinterías, lonjas. Todo arcabuz, en principio constaba de un cañón con una longitud de 95 a 100 cm., como se verá en las condiciones, aligerado hacia la boca de fuego y reforzado en la parte de la recámara —de esta manera podía soportar mejor la inflamación de la pólvora sin correr el riesgo de que estallara o de que se sobrecalentase—¹⁹. Esta arma de fuego se adaptaba muy bien a las

16. *Diccionario Geográfico-Histórico de España. Real Academia de la Historia. Sección I. Comprende el reino de Navarra, Señorío de Vizcaya, y provincias de Álava y Guipúzcoa*. Madrid, en la Imprenta de la viuda de D. Joaquín Ibarra, 1840: Tomo II, 259-260

17. Larrañaga, “Gremios armeros y vascos”, 175.

18. Azpiazu, “Fabricación y comercialización de armas en el Valle del Deba (1550-1600)”, 15 y 30.

19. Quatrefages, René, *Los Tercios*, Madrid, Ministerio de Defensa, 2015: 183.

características físicas de los españoles, puesto que era oportuna para hombres no muy altos, nervudos y ágiles. Se utilizó, en su mayor parte, en “despliegues relativamente abiertos y en destacamentos, golpes de manos, sorpresas y emboscadas, los que requerían elevadas dosis de iniciativa personal”²⁰.

EL SISTEMA DE FABRICACIÓN DE ARMAMENTOS Y EL CONTROL REGIO

Los grupos artesanales

A lo largo del siglo XVI fueron tomando auge las relaciones de trabajo entre los maestros armeros vascos. Cada uno de ellos debía figurar afiliado en su grupo respectivo y tener plaza de asentista —persona encargada de hacer asiento o contratar con el monarca o su delegado para la provisión de armamento para el ejército— para poder participar en la distribución de los pedidos, según la capacidad de producción. Los veedores, como representantes del monarca, inspeccionaban la calidad del trabajo antes de que las expediciones salieran hacia sus destinos, bien desde la vía fluvial de Alzola hasta el mar y desde la costa en naos preparadas para ello, o en carruajes y recuas de mulas si el transporte era por el interior, como en el caso que nos ocupa.

Los maestros y oficiales se encontraban diseminados por las distintas poblaciones que conformaban la denominada zona armera: se relacionaban y estaban sujetos a unas normas establecidas por ellos mismos y que fueron recogidos en el *Libro viejo de la fábrica*, que no se conserva²¹. Según Larrañaga, las primeras citas nominativas de maestros armeros arcabuceros datan de los primeros años del siglo XVI: Loyola, Churruca y Unamuno en Placencia —apellidos que siguen apareciendo en los contratos de 1570—; Antón de Urquizu, en Elorrio; Juan de Hermua y Francisco de Larreategui en Ermua y Éibar. Esta “industria” armera culminó con la creación de la Real Fábrica en la villa de Placencia, en 1573.

Los artesanos se afiliaron según su oficio en grupos de cañonistas, cajeros, llaveros y aparejeros, que, en el siglo XVIII fueron denominados “cuatro gremios”. Todos los años nombraban a sus diputados o representantes y se organizaban siguiendo unas normas encaminadas a obtener la mejor calidad de sus productos. El grabado de Lamot nos habla de estos cuatro grupos y su carácter hidalgo:

Son los cuatro Gremios de la Real Fábrica de Plasencia hijos de padres nobles hidalgos como lo son todos los cántabros, guipuzcoanos y vizcaínos, esos son los que se constituyen a la obligación de todo género de armas de fuego que

20. Albí de la Cuesta, Julio, *De Pavía a Rocroi. Los Tercios españoles*, Madrid, Ediciones Desperta Ferro, 2018: 78.

21. Larrañaga, *Síntesis histórica de la armería vasca*, 73.

S. M. católica pide y como tan fieles vasallos ponen puntualmente manos a la obra, cuyos armamentos están arreglados y estipulados siendo de ellos su gobierno interior con subordinación al superior quien las dirige, dan cumplimiento a sus respectivas obligaciones²².

Cada uno de dichos oficios funcionaba con cierta independencia, contaba con su correspondiente bandera, tras la que desfilaban en los actos religiosos y oficiales y abarcaba subgrupos que apoyaban la especialidad. Todos trabajaban en sus talleres particulares, fabricando y elaborando las diferentes piezas que formaban el arcabuz o el mosquete, además de picas, coseletes, armas blancas y complementos.

Los delegados reales

A lo largo de la Edad Moderna, la relación entre el monarca y los diferentes grupos de artesanos para la fabricación y distribución de armamento y pertrechos se realizó a través de los comisionados reales, que en los primeros momentos tuvieron la denominación de veedores. Estos tenían la misión de examinar todo tipo de armas, las que iban a ser destinadas al servicio real, las fabricadas por encargos de los particulares o las que iban a ser puestas en el mercado libre, pero siempre dentro de los territorios hispanos. El veedor seguía todos los pasos del proceso cuando el destino de las armas era el ejército, tal y como veremos más adelante: desde las condiciones de fabricación hasta su examen, prueba y su puesta en camino hacia los lugares de destino; además, contaba con personas de confianza que le ayudaban a supervisar todo el proceso de fabricación, siempre especialistas en el tema²³.

En 1570 el delegado real era Hernando de Aguirre, natural de la villa de Deva²⁴, el cual sucedió en el cargo a Pedro González de Escalante, quien obtuvo la jubilación en 1568. Su misión era la de comprobar que las armas entregadas estuvieran en perfecto estado, su almacenaje hasta el envío, y el abono de los pagos estipulado. Desempeñó el cargo de veedor hasta finales de 1570, siendo sustituido por Martín de Esquivel, quien sería el primer director de la Real Fábrica fundada tres años después²⁵. Aguirre desempeñó también el cargo de

22. BNE, Dibujos, grabados y mapas, Invent/46792, Florencio Joseph de Lamot (1756).

23. Azpiazu, "Fabricación y comercialización de armas en el Valle del Deba (1550-1600)", 19.

24. Larrañaga, Ramiro de, "Antecedentes del Banco oficial de pruebas de armas de Éibar", *Boletín de la Real Sociedad Vascongada del País*. [en adelante *BRSVAP*], XXXIII, Cuadernos 1º y 2º (1977): 253.

25. Larrañaga, Ramiro de, "Relación de veedores, directores y otros cargos de designación real ejercidos en las reales fábricas de armas de Guipúzcoa y Vizcaya desde principios del siglo XVI". *BRSVAP*, XXXIII, Cuadernos 1º y 2º (1977): 260-261.

pagador desde 1577, trabajando como un colaborador muy estrecho del veedor, el capitán Lope de Elío y Sarasa²⁶, hasta su fallecimiento en mayo de 1593.

Las armas fabricadas hasta el 21 de marzo de 1570 fueron examinadas por el capitán Martín de Esquivel, quien ostentaba una comisión real para “ver, examinar y probar” 3.000 arcabuces y sus aparejos; además de las picas y 200 mosquetes. Los cañones fueron examinados por dentro y se probaron dos veces, cada una con su carga doble de pólvora y su pelota de plomo de seis ochavos de peso; todos ellos iban marcados con una corona real encima de una cruz. Cada uno de aquellos cañones se habían encabalgado y asentado en sus cajas de nogal con sus baquetas y sus llaves; se había examinado cada uno de los frascos y frasquillos, su molde, rascador, sacapelotas, tornillos y tornillejos y cómo habían sido aculados. Estos 3.000 arcabuces habían sido entregados por los siguientes maestros vecinos de Placencia: Juan Ibáñez de Churruca (500), Juan de Saganaga (375), Martín de Unamuno (375), Juan de Churruca (375), Domingo de Iraola (375), Domingo de Mendiola (375); y los artesanos vecinos de Vergara: Pedro de Zubicueta (300) y Miguel de Segura (200).

Esquivel también había examinado 200 mosquetes con sus cajas de nogal, llaves, moldes, rascadores, frascos y frasquillos que habían sido entregados por Juan Ibáñez de Churruca. Cada uno de los mosquetes se probó con onza y media de pólvora y dos pelotas juntas; y se utilizaron un total de 28 libras de pólvora y 447,5 libras de plomo²⁷. Una vez probados se asentaron en sus cajas con sus baquetas y horquilla, sus llaves, tornillos y tornillejos; se azularon y se pusieron los cordones y borlas de lana.

La fabricación del armamento —su examen, prueba, almacenaje y distribución— hizo necesaria la creación de un centro oficial que fue el antecedente de las Reales Fábricas. Los artesanos vascos, en el reinado de Felipe II, se consolidaron como casi los únicos suministradores de armas y pertrechos para el ejército y la marina real. Para el almacenamiento se alquilaron varias casas en el Arrabal (en la actual calle Rabal 10 de esta localidad), en la margen izquierda del río Deva a su paso por Placencia²⁸. Fue conocida hasta hace poco tiempo

26. Baztán Moreno, Francisco Javier, “El capitán Lope de Elío y Sarasa. Un navarro veedor de armas del rey Felipe II”, en *Príncipe de Viana* Año LXXVIII, 268, (mayo-agosto 2017): 597.

27. Archivo Histórico Provincial de Guipúzcoa, Protocolos Notariales [en adelante AHPG-GPAH, PN.]. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676, fol. 62 r.-v. 728 libras de pólvora: tres onzas por cada cañón de arcabuz, que montaron 562,5 libras, a lo que habría que añadir 74 libras en los cañones “reventados y suspirados”; en probar los mosquetes se gastaron 38 libras, a tres onzas cada uno, y 10 libras en los defectuosos. Además de pólvora se utilizaron 447,5 libras de plomo: en los cañones de arcabuz, 281 libras y 4 onzas, a onza y media en cada arma; además de 18 libras y 12 onzas que fueron utilizadas en los cañones que resultaron defectuosos; los 200 mosquetes necesitaron para su prueba 62,5 libras de plomo (a 5 onzas por mosquete), 30 libras en los mosquetes que suspiraron y 55 libras que hubo de merma en la fabricación de las pelotas.

28. Larrañaga, *Síntesis histórica de la armería vasca*, 73-74.

como la antigua casa real, “*Erregetxe zarra*”. Desde el 25 de marzo de 1569 hasta ese mismo día de 1571, Hernando de Aguirre alquiló unas “casas nuevas” para almacenar el armamento en el arrabal de la villa, propiedad de Martín de Churruca. El precio del alquiler fue de 12 ducados al año²⁹. Placencia no solo fue núcleo de fabricación, pues recibía los productos confeccionados por los artesanos del resto de Guipúzcoa y de Vizcaya de los talleres independientes que llevaban su producto a esta villa, para que fueran llevados a su destino. Por lo tanto, era allí donde se concentraban los arrieros para hacerse cargo de los envíos.

Bastante próximo a las dependencias se encontraba el polvorín, donde se almacenaba la cantidad de pólvora necesaria para poder llevar a cabo las pruebas de cañones, arcabuces, mosquetes y demás armas de fuego. Este edificio se situaba a la salida de la villa, hacia Malzaga, cerca de la ermita de San Salvador (solar que ocupó posteriormente la Fábrica de cañones de artillería SAPA).

El buen hacer de los distintos artesanos vascos propició la creación de la Real Fábrica en la villa de Placencia en 1573. Pero no hay que pensar que se trató de un gran cambio respecto a la extensión y número de artesanos, pues continuó el sistema de talleres artesanos de Eibar, Elgóibar, Ermua, Elorrio, Mondragón, Vergara, Marquina, etc., además de los de Placencia, vinculados por sus normas o estatutos, pero conservando su independencia en cuanto al funcionamiento. Según Carrión Arregui, existían unos cien empleos directos en la fabricación de armas para la monarquía en 1570, que se triplicó en tres décadas, y de los cuales más de las tres cuartas partes se encontraban en Placencia, una localidad que contaba con algo más de mil habitantes a finales de esta centuria³⁰.

La política de Felipe II buscaba dos objetivos con la creación de fábricas dedicadas al armamento y pólvora: el primero, que el país se autoabasteciera de armamento y pólvora —Guipúzcoa y Vizcaya contaban con hierro, Sierra Morena con cobre, azufre en la mina de Hellín (Albacete), y salitre en Granada, Murcia, La Mancha, Aragón y Cataluña— y dejara de depender de las compras en el exterior; y segundo que el monarca tuviera un control mayor en la fabricación³¹.

29. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676, s/f. Martín de Churruca, vecino de Placencia, en esos momentos se encontraba en la ciudad de Burgos, por lo que la escritura se realizó con su procurador, Domingo de Vagozcoytia.

30. Carrión Arregui, Ignacio María, “Precios y manufacturas en Gipuzkoa en el siglo XVI: la fabricación de armas de fuego”, en *Lucha de bandos en el País Vasco: de los parientes mayores a la hidalguía universal*, José Ramón Díaz de Durana Ortiz de Urbina (ed.), Bilbao, Servicio Editorial. Universidad del País Vasco/Euskal Herriko Unibertsitatea, 1998, p.514.; Carrión Arregui, Ignacio María, “Sixteenth and Seventeenth Century arms production in Gipuzkoa”, en *Proceedings of the XXth International Congress of History of Science* (liège 20-26 july 1997), Vol. VII, Technology And Engineering, Turnhout (Bélgica), Brepols Publishers, 2000, p. 268-269.

31. Thompson, I. A. A. *Guerra y decadencia...* p. 291, 294-295.

LA FABRICACIÓN DE ARCABUCES Y SUS PROTAGONISTAS

Cuando el monarca encargaba un gran pedido de armas se ponía en funcionamiento toda la maquinaria con la que contaba la comarca del Deva. Las escrituras de obligación que hemos consultado para este trabajo se llevaron a cabo en la villa de Placencia a través del veedor, Hernando de Aguirre, quien se ayudaba de un contador, y de un escribano, Juan de Churruca. En primer lugar, se especificaban las condiciones que debían cumplir los distintos componentes de las armas; tras estas cláusulas se expedían los contratos con los distintos maestros y oficiales para hacer un determinado número de cañones, llaves..., se hacía constar la fecha final de entrega y se estipulaba el precio por unidad del total contratado. Las condiciones fueron semejantes a las que se dieron en 1568³².

El grabado de Lamot nos presenta cuatro grupos de artesanos para seguir el proceso (aunque data del siglo XVIII, podemos aventurar que serían los mismos doscientos años atrás): cañonistas, cajeros, llaveros y aparejeros. En cada uno de estos procesos se redactaba una serie de condiciones para su fabricación. Alguno de los requisitos fue común a todos ellos; podemos destacar la prohibición de fabricar estas piezas a “ninguna persona del mundo” hasta que no se hubiera cumplido el compromiso que se tenía con la corona; debían realizarse igual que los ejemplares que se les mostraron por los oficiales reales; y que todas las piezas deberían ser entregadas a examen de Hernando de Aguirre o la persona que en su nombre fuera designada.

La producción en exclusiva para la corona trajo consigo algunos problemas relacionados con compromisos que los maestros armeros habían adquirido con otros clientes, en ocasiones con el mismo fin. Podemos exponer un caso concreto de discrepancias con la ciudad de Burgos que intentaba armar a los 500 infantes que, por orden real, debía reunir para combatir la rebelión de los moriscos en las Alpujarras. El armero burgalés Pedro de Trigueros fue el encargado de viajar a las provincias vascongadas para comprar lo necesario para equipar al contingente burgalés. En noviembre de 1569, ante el escribano Martín Ruiz de Ibarra, los fabricantes de armas Francisco de Uberoaga, vecino de la merindad de Busturia en Vizcaya, Gabriel de Ansotegui, Juan Pérez de Meave, y Martín de Lecoranguiz, se obligaron a entregar a Pedro de Trigueros, para el día de Navidad, 50 coseletes a 6,5 ducados cada uno (121.875 maravedíes) y 200 petos tranzados a 18 reales cada uno (122.400 maravedíes); ambas entregas suponían 244.275 maravedíes. La transacción se realizaría en la villa de Marquina y el armero burgalés abonó 1.100 reales (37.400 maravedíes), con el compromiso

32. Larrañaga, Ramiro de, “Sobre la fabricación de arcabuces y mosquetes”, en *Gladius* XVII (1986); 63-65.

de dar el resto en el plazo de diez días³³. Para poder saldar la deuda se envió desde Burgos a su hijo Juan con caudales³⁴.

También, ante el mismo escribano, se realizó otra escritura por la que los armeros de su majestad Pedro de Purrúa Beitia, Martín de Lecoranguiz, Francisco de Uberuaga, Gabriel de Ansotegui, Juan Pérez de Meave, Juan de Meave, Domingo de Meave, Miguel de Beitia y Martín de Gurrola, y en su nombre Hernando de Aguirre, criado del monarca, se obligaban a fabricar 1.000 morriones para entregar el día de Navidad con destino a la compañía que se estaba formando para ir a la guerra de Granada. El precio de cada morrión se fijó en 5 reales y cuartillo y se entregó a cuenta 208 escudos de oro (83.200 maravedíes) y 12 escudos de plata, con el compromiso de abonar lo que restaba cuando se realizara la entrega³⁵.

Estas obligaciones no se cumplieron, en enero aún no había sido entregado lo convenido y Diego Ruiz de Almansa manifestó que a causa de este retraso Burgos sufría un gran perjuicio puesto que no podía cumplir su obligación de armar a su gente; además de los gastos de alojamiento y manutención del procurador burgalés y del armero Trigueros. Por este motivo solicitó una compensación de 12.000 maravedíes por cada día de retraso y el importe de su manutención.

Los armeros fueron requeridos para que cumplieran con la obligación que habían firmado³⁶. En contestación, Juan Pérez Meave alegó que en el contrato no

33. Archivo Municipal de Burgos [en adelante AMBu], C2-8-16. Documentos de 1570 (sin catalogar). Pereda López, Ángela, “La contribución de la ciudad de Burgos y su jurisdicción a la pacificación de las Alpujarras (1569-1570)”, aceptado por *Obradoiro Historia Moderna*, 7 de septiembre de 2020. en *Ohm, Obradoiro Historia Moderna*, (Ejemplar dedicado a: Guerra y territorio en la Monarquía Hispánica) Núm. 30 (2021): 345-373.

34. AMBu. Libro de Actas, 1569. Regimiento de 17 de diciembre, fol. 208 r.

35. AMBu, C2-8-16. Documentos de 1570 (sin catalogar).

36. AMBu, C2-8-16. Documentos de 1570 (sin catalogar).

En la herrería de Uberuaga, en la merindad de Busturia, a 28 de enero de 1570, a pedimento de Diego Ruiz de Almansa, en representación de la ciudad de Burgos, y de Sebastián de Zúñiga, escribano público de la real majestad, se notificó el requerimiento a Francisco de Uberuaga, armero, y dijo que “oía y pedía traslado para su respuesta”.

En Iranaga, que es en la merindad de Marquina, a 28 de enero, yo Sebastián de Zúñiga, escribano de pedimento de Diego Ruiz de Almansa, le hice el requerimiento contenido a Gabriel de Ansotegui, armero, quien dijo que “oía y que él no debía nada” de la dicha escritura. Testigos Juan de Ocamea, Pedro de Ansotegui, hijo de maestro, Martín de Ansotegui, vecinos y estantes en la villa de Marquina.

En el arrabal de Artibay de la villa de Marquina, 28 de enero de 1570, se hizo requerimiento a Juan Pérez de Meave, armero, que dijo que “oía y pedía traslado”. Testigo Martín de Asorin y Pedro de Aguirre, sus criados, vecinos de la villa de Marquina. Sebastián de Zeñiga.

En Careaga que es en la merindad de Marquina, a 28 de enero de 15710, se hizo requerimiento a Pedro de Zenarruzabeitia, armero, el cual dijo que “oía”. Testigos, Pedro de Zenarruzabeitia, su hijo. En fe de ello lo firmó Sebastián de Zeñiga.

En Otaolea, que es en la merindad de Marquina, a 28 de enero de 1570, se hizo requerimiento a Miguel de Abaitua, armero, que dijo que “oía” y que intentaría cumplir lo pactado lo más presto

aparece reflejada la pena de 12.000 maravedís por cada día de retraso; además hizo alusión a dos motivos para no poder cumplir el plazo: la ampliación del pedido por parte de Pedro de Trigueros, al solicitar espaldares y morriones, y la orden de Hernando de Aguirre, criado del monarca, para que dejaran de fabricar los pedidos de particulares, universidades, etc., con el fin de atender la petición real de armas para la guerra de Granada. Estos dos argumentos dejaban libres de culpa a los armeros vizcaínos³⁷.

Este hecho refleja la necesidad imperiosa de armas para los soldados que, o bien se encontraban en el lugar andaluz del conflicto, o debían trasportarse, en este caso desde Burgos, para el socorro de las compañías que, bajo el mando de don Juan de Austria, se encontraban mermadas en hombres y armamento.

Según los datos manejados, un arcabuz costaría 603'50 maravedís (17,73 r.) por su fabricación a la corona, a lo que habría que añadir la pólvora y plomo utilizados en su examen y prueba, además del transporte desde Placencia, lugar de almacenaje, a su destino.

Tabla 1. Fases y coste de fabricación de un arcabuz. 1570.

Fases de la fabricación del arcabuz	Importe	
	Maravedís	%
Cañón	374,00	58,12
Llave y molde	45,00	7,00
Caja o cureña	76,50	11,90
Azular	20,00	3,11
Rascador, sacapelotas y tornillos	20,00	3,11
Frasco y frasquillo	48,00	7'45
Cuero del frasco y frasquillo	20,00	3'11
Cordones para frasco y frasquillo	40,00	6,20
Total	643,50	100'00

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676 y AGS. CMC, 3^a Ep. Leg. 2836, N.1.

Queda bien reflejada la importancia de la fabricación del cañón y caja del arcabuz en comparación a las otras piezas y complementos. Los precios variarán según la época, pero los porcentajes se mantendrían en estos términos.

A continuación, exponemos cuáles fueron los maestros y oficiales que trabajaron para la corona en la fabricación de las distintas partes que componen un arcabuz que aparecen reflejados en las obligaciones realizadas ante el escribano Juan de Churruca en 1570.

que pudiera. Testigos Gonzalo Ibañez de Otaolea, vecino de la merindad de Marquina. Sebastián de Zéniga».

37. AMBu, C2-8-16. Documentos de 1570 (sin catalogar).

Profesionales Cañonistas

Este grupo de profesionales se encargaba de elaborar los cañones que debían ser montados posteriormente en las cajas o cureñas con todos sus aparejos. Varios fueron los talleres que se dedicaban a ello en la comarca. No hay un censo de artesanos para el siglo XVI, pero en el siglo XVIII se especifica:

Es el Gremio de Cañonistas compuesto por 30 forjadores, 60 martilladores, 60 limadores y 50 barrenadores con instrumentos o máquinas de agua. Estos son los que hacen el cañón de una plancha de hierro escogida y le dan unas galdas tan sutiles con tal arte y manera que las Naciones nos las han podido imitar. Motivo de que en todas partes del Mundo son tan estimados³⁸.

El material para la fabricación de los cañones debía ser “buen hierro caldeado y machado”; repartido en redondo de manera que no hubiera más en una parte que en otra. Los cañones debían estar reforzados en la cámara, seguidos a la punta y aligerados de ella; muy bien barrenados y limpios, de dentro afuera para que no tuvieran ninguna rosca puesto que por pequeña que fuera no serían aceptados por el oficial real. Los barrenados debían realizarse de la boca a la culata y no al contrario³⁹.

La mitad de los cañones debían ser aptos para proyectiles de un peso de tres cuartas de onza se probarían con onza y ochava de pólvora y sus dos pelotas arriba; y la otra mitad, para balas de media onza, y debían ser probados con tres cuartas de onza de pólvora y dos pelotas puestas juntas delante de la pólvora. Las pelotas debían quedar holgadas en los cañones. La pólvora de las pruebas correría a cargo del monarca. La medida de los cañones tenía que ser de cuatro palmos y medio para los proyectiles de tres cuartas de onza y para las otras pelotas algo más ligeros (no se especifica) —un palmo medía 20,9 cm., lo que suponía que el cañón medía 94 cm. para los proyectiles de un peso de 21,5 gr.—.

Exteriormente debían estar reforzados y limados sacando ocho caras —“ocho ochavos”— Debían contar con su mira abierta y su punto, chatones y la cazoleta cuadrada y prolongada, todas de la misma medida, grosor y bien limadas. Los tornillos utilizados en el montaje debían estar bien recalzados, con siete u ocho vueltas parejas y una un poco más gruesa para que pudiera encajar bien el cañón.

Una vez probados los cañones debían limpiarse para ser entregados en perfectas condiciones. La entrega tendría una fecha tope, pero se deberían realizar entregas mensuales. Por cada uno de los cañones forjados, limados, guarnecidos, examinados, probados y limpiados se fijó el precio de 11 reales. A

38. BNE, Dibujos, grabados y mapas, Invent/46792, Florencio Joseph de Lamot (1756).

39. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676, fol. 9 r-v; 13 r.; 42 r., 51 r.; 63 r.; 67 r.

la firma del contrato, el maestro y oficial recibiría un anticipo de la tercera parte del importe total a recibir para poder comenzar a trabajar, otra tercera parte se iría abonando cuando se fuera entregando la mercancía a final de cada mes y el resto, al finalizar la entrega.

Del 26 de febrero al 5 de abril se realizaron diez escrituras de obligación por parte de maestros arcabuceros de las villas de Vergara, Placencia y Elgóibar en la provincia de Guipúzcoa. Las fechas de entregan oscilan entre el 30 de junio y el 30 de septiembre. Las escrituras recogen la obligación de fabricar 6.000 cañones de arcabuces que supondrían el desembolso, por parte de la Hacienda Real, de 2.244.000 maravedíes, de los cuales tenemos constancia de un adelanto de 736.442 maravedíes repartidos entre nueve de los arcabuceros, lo que supuso un 32,8% del pago total.

Juan Ibáñez de Churruca, su hijo Juan de Churruca y su yerno Martín de Unamuno, vecinos de Placencia, van a compartir familia y oficio⁴⁰; los Churruca aparecen en la documentación como maestros cañoneros, mientras que Unamuno aparece como arcabucero, lo que indica que se utilizaban ambos términos indistintamente. Martín Ibáñez de Unamuno había fabricado arcabuces para Carlos V en 1526 según un expediente que había promovido su nieto, Martín de Unamuno⁴¹. A ellos se unen otros maestros de la villa de Placencia como Domingo de Mendiola, casado con María Ibáñez de Churruca, y Juan de Sagarraga. Juan Ibáñez de Churruca, Martín de Unamuno y Juan de Sagarraga fueron algunos de los maestros que abastecieron a la armada de Pedro Menéndez de Avilés años más tarde⁴². Con sus talleres en Vergara, realizan contratos los maestros Miguel y Pedro Iturrioz de Segura y con los arcabuceros Pedro Zubicoeta y Francisco de Orella. Aunque sabemos que Miguel falleció antes de poder componer los 400 cañones a los que se había comprometido, y a su muerte, tan solo, había suministrado 82 y cuyo importe fue abonado a la viuda, hijos y herederos; Pedro tampoco cumplió con la entrega de cien cañones. Juan Ibáñez de Churruca fue el maestro que asumió la fabricación de los 418 cañones de los Iturrioz de Segura. Tampoco Orella realizó la entrega a la que se había comprometido de 400 arcabuces, fabricación que llevó a cabo Marín Ibáñez de Unamuno⁴³. Por último, Domingo de Iraola y Urruzcarate, vecino de Elgóibar completa la nómina de fabricantes de cañones para arcabuces.

40. Huarte, Ángel, "Las fábricas reales de Guipúzcoa", *Euskalerrriaren alde*, Tomo XVII (1927): 299.

41. Larrañaga, *Síntesis histórica de la Armería Vasca*, 234.

42. Azpiazu, "Fabricación y comercialización de armas en el Valle del Deba (1550-1600)", 14.

43. Archivo General de Simancas. Contaduría Mayor de Cuentas [en adelante AGS.CMC], 3ª EP., Leg. 2826, N.1. Cuentas de Hernando de Aguirre, 1570.

Tabla 2. Fabricantes de cañones de arcabuces para la guerra de las Alpujarras. 1570.

Obligación	Nombre	Vecindad	Unid.	374 mrs. /und.	Entrega
2-mar.	Martín de Unamuno	Placencia	1.100	411.400	30-sep.
2 mar.	Domingo de Mendiola	Placencia	800	299.200	30-sep.
10- mar.	Juan Sagarraga	Placencia	700	261.800	30-sep.
10-mar.	Domingo Iraola y Urruzcarate	Elgóibar	700	261.800	30-sep.
11-mar.	Pedro Zubicoeta	Vergara	800	299.200	29-sep.
5-abr.	Juan de Churruca	Placencia	700	261.800	29-sep.
5.abr.	Juan Ibáñez de Churruca	Placencia	1.200	448.800	29-sep.
Total	10 maestros		6.000	2.244.000	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

Podemos pensar que junto a los maestros cañonistas, como subgrupo se encontraban los “azuladores”, aquellos profesionales que, después de haber sido probados los arcabuces por el veedor y sus ayudantes, tenían que lavarlos con agua por dentro y por fuera y enjugarlos muy bien; y tras limarlos, *acequilarlos* y esmerilarlos se debían entregar a los cajeros, una vez realizada la “untura” por su cuenta⁴⁴.

La oxidación negra, o azulado, es el método de tratar el acero para crear una fina capa protectora alrededor de él; convierte el óxido de hierro rojo u óxido en óxido de hierro negro. La apariencia azul-negra del óxido de hierro negro es lo que da nombre al proceso; en las armaduras se denomina *pavonado*. Los azuladores debían comprobar que ningún arcabuz tuviera pelo o contrapelo, pues si así fuera no lo podrían aceptar; en el caso de hacerlo estos maestros se expondrían a una multa de seis ducados por cada arcabuz en mal estado.

El trabajo de azular, esmerilar, limpiar y untar se pagaría a 20 mrs. por cada arcabuz, pagada la tercera parte al realizar la escritura de obligación (se realizó un adelanto de 30.600 maravedíes, lo que supuso un 21,85%); otra tercia parte según se fuera haciendo el trabajo y el resto al finalizar la entrega de todos los arcabuces.

Los encargados de este trabajo fueron tres vecinos de la villa de Placencia, como se indica en la tabla siguiente, que debían recibir las cajas con sus cañones, llaves, baquetas y rascadores, todo bien encajado.

44. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676, fol. 90 r.; 92 r.

Tabla 3. Obligaciones para azular arcabuces. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Unid.	20 mrs/ und.	Fecha de entrega
20-sep.	Juan Martín Goycoechea	Placencia	3.000	60.000	fin oct.
20-sep.	Sebastián Echevarría	Placencia	3.000	60.000	fin oct.
20-sep.	Juan Recabal	Placencia	1.000	20.000	fin oct.
			7.000	140.000	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

Profesionales Llaveros

Los llaveros eran los encargados de fabricar las llaves donde debía ponerse la mecha para prender la pólvora y originar el disparo; además, cada llave debía llevar aparejado un molde. Los moldes servían para que cada arcabucero fundiera sus propias balas, que debían ser cortadas con su tijera correspondiente.

Es el Gremio de los Llaveros compuesto de 86 Maestros que tienen asiento; es este gremio muy difícil porque deben ser hombres de inteligencia aguda respecto de que la llave es compuesta de muchas piezas que guardan entre sí proporción como las ruedas de un reloj, y pende de la llave no falta el disparo el arma y si se trabajan con tal primor y calidad que pueden competir con cuantos tiene la Europa⁴⁵.

Las llaves y moldes debían elaborarse con muy buen hierro, las planchas derechas a nivel y el resorte con acero de Mondragón muy bien templado (no de hierro ni de escoria). No se aceptaría que no reunieran estas cualidades, y quienes no las realizaran así deberían volver a fabricarlas y pagar los salarios de las personas que examinaran cada una de las piezas⁴⁶.

Con cada llave se debía entregar su molde, bien limado, con el hueco de dentro muy redondo y limpio. La mitad de los moldes serían para pelotas de tres cuartos de onza y la otra mitad para pelotas de onza; las piernas de los moldes tendrían el tamaño estipulado y debían llevar su tijera reforzada y larga con la que cortar los pezones de las pelotas. También cada llave debía ir acompañada de tornillos que atravesarían la caja o cureña de lado a lado, con perfectas cabezas (bien limadas y hundidas) y roscas para sujetar muy bien la llave.

La fecha final de entrega se fijó entre el día de Santiago, 25 de julio, y el día de San Miguel, 29 de septiembre. Por cada llave con su molde y sus dos

45. BNE, Dibujos, grabados y mapas, INVENT/46792, Florencio Joseph de Lamot (1756).

46. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676.19 r.; 30 r.; 55 r.; 65 r.

tornillos se pagarían 45 maravedíes, pagado el montante en tres partes: al realizar la escritura de obligación, al ir entregando unidades, y al finalizar la entrega. La tabla siguiente muestra la existencia de nueve escrituras, por las que se debían fabricar 11.500 llaves con sus moldes. El gasto total por estas llaves ascendió a 517.500 maravedíes, de los cuales tan sólo hemos hallado un adelanto inicial de 81.294, lo que supone la mitad de la cantidad debida. Martínez Iraola es el único artesano que aparece como cerrajero, el resto lo hacen como herreros. La mayoría de los talleres se encontraban en la localidad de Placencia, completados con dos de Eibar y uno de Mondragón y se refieren a los maestros como *cerrajero* o *herrero*.

Tabla 4. Obligaciones para la fabricación de llaves, moldes y sus tornillos correspondientes para los arcabuces. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Unid.	45 mrs./ unidad	Fecha de entrega
10-mar.	Martínez Iraola	Placencia	1.500	67.500	29-sep
10-mar.	Miguel Liborna	Eibar	1.000	45.000	29-sep
10-mar.	Juan Loyola	Placencia	800	36.000	29-sep
10-mar.	Juan Enríquez de Churruca	Placencia	1.200	54.000	29-sep
10-mar.	Juan Torres	Placencia	2.000	90.000	29-sep
10-mar.	Juan Enríquez de Churruca	Placencia	2.000	90.000	29-sep
10-mar.	Martín Iraola	Placencia	2.000	90.000	29-sep
18-mar.	Juan Zuazo	Mondragón	500	22.500	25-jul
5-abr.	Pedro Liborna	Eibar	500	22.500	fin agosto
Total			11.500	517.500	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

Juan Enríquez de Churruca ya aparecía en 1560 como cerrajero dedicado a hacer llaves y moldes de arcabuces. En esa fecha contrató como aprendiz al francés Pedro de Liborna⁴⁷, pariente, sin lugar a duda, de Miguel Liborna, avecindado en Éibar y que ya aparecen como maestros diez años después. Parece que fue habitual que franceses fueran a aprender el oficio de armeros a esta zona y que, en los primeros momentos, se establecieran como criados, mancebos o aprendices⁴⁸.

47. Azpiazu, "Fabricación y comercialización de armas en el Valle del Deba (1550-1600)", 32.

48. Azpiazu, José Antonio, *Picas vascas en Flandes. Historias de Armas de Euskal Herria*, Donosti, Ediciones Ttartalo, 2002, 81-82.

Profesionales Cajeros

Los maestros cajeros eran los encargados de realizar la pieza de madera más importante del arcabuz, en la cual se encajaba el cañón y las demás piezas. Las condiciones para la realización de las cajas o cureñas eran muy estrictas, pues cualquier fallo podía derivar en un desajuste que haría imposible el buen funcionamiento del arma. Además de realizar las cureñas, los cajeros se comprometían a encajar el cañón, llave, rascador y baqueta.

Es el Gremio de los cajeros compuesto de 77 maestros que tienen asiento, estos son los que arman en sus cajas, el cañón, llave y aparejos, recibiendo del apoderado general del asiento los cañones y llaves probados y examinados. De estos pende que un arma queda bien asegurada y perfectamente acabada, por lo que son hombres (como deben ser) de toda confianza⁴⁹.

El material para la elaboración de las cajas debía ser madera de nogal “muy limpia, sin pelo ni repelo, bien moldeadas, cepilladas y lijadas”. Cada caja llevaría asentado su cañón de arcabuz, bien encajado y cosido con tarugos de palo, nunca de hierro. También debía llevar encajada su baqueta de buen fresno cepillado, lijado, asentado y cosido y, con ella, su rascador. Hay una diferenciación en la denominación de los artesanos en las escrituras consultada; unos aparecen como maestros cajeros y otros, como carpinteros, pero podemos afirmar que debían ser excelentes especialistas en esta labor. Las cajas, encaje de cañón, llave y rascador tenían que hacerse conforme a las muestras de su majestad. Si el maestro cajero comprobaba que alguna de las llaves era defectuosa, el oficial culpable debía pagar una multa de 1.000 mrs. por cada una de las cureñas taradas⁵⁰.

El precio por cada cureña, encaje de cañón, llaves y rascador se fijó en un real y medio, pagada la tercera parte al realizar el contrato de obligación, otra tercia parte según se fueran fabricando, y el resto cuando se hubiera entregado la totalidad. Se puede comprobar en la siguiente tabla que todos los maestros con los que se realizaron las obligaciones estaban avecindados en la villa de Placencia, donde tendrían su taller y sus operarios. La fecha límite de entrega se fijó para el día de San Miguel de septiembre, salvo en uno de los casos en que tan sólo se dice a “fin de septiembre”, que podría coincidir con la fecha anterior. El número de cajas que debían fabricarse casi duplica el de cañones de arcabuz.

49. BNE, Dibujos, grabados y mapas, INVENT/46792, Florencio Joseph de Lamot (1756).

50. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676. Fol. 34 r.; 38 r.; 43 r.

Tabla 5. Obligaciones para realizar cajas o cureñas de arcabuces. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Unid.	51 mrs./ und.	Fecha de entrega
11-mar.	Juan y Gregorio Hernizqueta	Placencia	1.200	61.200	29-sep
11-mar.	Juan Ochoa Aguirre	Placencia	1.600	81.600	29-sep
11-mar.	Juan Ochoa Aguirre	Placencia	2.000	102.000	29-sep
11-mar.	Juan Hernizqueta	Placencia	2.000	102.000	29-sep
11-mar.	Gregorio Hernizqueta	Placencia	2.000	102.000	29-sep
11-mar.	Juan Egoca	Placencia	700	35.700	29-sept.
11-mar.	Juan Loyola	Placencia	800	40.800	29-sep
11-mar.	Antonio Iraola	Placencia	800	40.800	fin sep
12-mar.	Juan Insausti	Placencia	600	30.600	29-sep
			11.700	596.700	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

Profesionales aparejeros

Estos artesanos se agrupaban en subgrupos: los encargados de fabricar los rascadores, sacapelotas, los pasadores de rabera para terminar de completar el arcabuz; los carpinteros espediados en la talla de frascos y frasquillos para guardar la pólvora y los vaineros, aquellos que trabajan el cuero para cubrirlos. En el siglo XVIII, según Lamont:

Es el Gremio de Aparejeros compuesto igualmente como el de los Cajeros de 77 maestros que tienen asiento; son los aparejeros los que hacen las guarniciones y aparejos para armar el cañón y llave en su caja, los que junto con los cajeros hacen la entrega final del arma y por ser su profesión el más impertinente, es muy necesario en la Real Fábrica⁵¹.

El material para realizar los rascadores, sacapelotas y tornillos debía de ser de buen fresno, bien forjados y limados. Los tornillos o pasadores de rabera muy limpios, buenos y bien limados, con buenas roscas, bien hendidas y muy bien limadas las cabezas. Por cada uno de los rascadores con su sacapelotas y tornillo o pasador se abonaría 20 mrs. Se pagaría en tres partes, la primera, tras la escritura de obligación, otra tercia parte según se fuera entregando y el resto al finalizar la entrega que fue fijada a “fin de noviembre”, o el 30 de noviembre. A la hora de realizar la obligación se abonaron adelantos por importe de 61.200 mrs., lo que supuso un 39% del montante final, que como se puede apreciar en la siguiente tabla ascendió a 156.000 maravedíes, repartidas en cinco obligaciones⁵².

51. BNE, Dibujos, grabados y mapas, INVENT/46792, Florencio Joseph de Lamot (1756).

52. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676; fol. 101 r.; 103; 109 r.

Tabla 6. Obligaciones para la fabricación de los rascadores, sacapelotas y tornillos. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Unidades	20 mrs./ und.	Fecha entrega
25-oct.	Domingo Espilla	Placencia	800	16.000	fin nov.
25-oct.	Juan Celaya	Éibar	3.000	60.000	fin nov.
25-oct.	Martín Celaya	Placencia	1.500	30.000	30-nov
25-oct.	Martín Ondraondo	Placencia	1.500	30.000	30-nov
26-oct.	Francisco Vagozcoytia	Placencia	1.000	20.000	fin nov.
			7800	156.000	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

Todos los frascos y frasquillos debían ser fabricados con buena madera seca de olmo o haya y debían contar con colgadores que salieran de cada uno de los frascos un dedo. Los resortes, colgadores y tornillejos, todo ello de buena factura; también debían contar con buenos asideros y anillas para poner sus cordones que también debían proporcionar. Por cada frasco y sus frasquillos con sus cordones se abonaría la cantidad de 48 mrs., pagados la tercia parte cuando se realizar la escritura de obligación, otra tercia parte cuando se fueran entregando y el resto al finalizar la entrega (se tiene constancia de un adelanto inicial, al realizar las escrituras de obligación de 105.400 maravedíes, lo que suponía un 27,5%). Se fija la fecha tope de entrega para el día de Navidad⁵³.

Encontramos en este tipo de obligaciones a artesanos que se habían comprometido también a realizar un número determinado de cajas de arcabuces: Juan Ochoa de Aguirre, Juan Loyola, Antonio Iraloa y Juan Hernizqueta, como maestros cajeros o carpinteros. En los documentos notariales aparece una distinción en los artesanos, unos son denominados carpinteros y otros reciben el apelativo de entallador. Todos ellos estaban avecindados en la villa Placencia y con encargos que oscilaron entre las 200 y 4.000 unidades.

Tabla 7. Obligaciones para la fabricación de frascos y frasquillos. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Unid.	48 mrs/ und.	Fecha de entrega
6-nov.	Juan Ochoa de Aguirre	Placencia	200	9.600	Navidad
6-nov.	Juan Loyola	Placencia	200	9.600	Navidad
6-nov.	Antonio Iraola	Placencia	200	9.600	Navidad
6-nov.	Martín Iraola	Placencia	4.000	192.000	Navidad
6-nov.	Sebastián Ibarra	Placencia	2.000	96.000	Navidad
6-nov.	Juan Hernizqueta	Placencia	400	19.200	Navidad
6-nov.	Pedro Igueribar	¿?	1.000	48.000	Navidad
			8.000	384.000	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

53. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676, fol. 111 r.; 113 r.; 115 r.

Los frascos y frasquillos para proteger la pólvora debían ir cubiertos de un excelente cuero negro, bien bruñido y con un escudo que tuviera las armas del Felipe II, de manera que fuera reconocible; todo de una pieza. Alrededor del bocal debían llevar una cuerda correctamente sujeta. Estas fundas debían ir firmemente cosidas y de no ser así debería pagarse el valor del frasco o frasquillo para que se hiciera otro a su costa. El precio del trabajo de cubrir cada uno de los frascos con sus frasquillos se fijó en 20 maravedíes; pagada la tercera parte cuando se realizara la obligación, otra tercia cuando fueran entregando las piezas cubiertas y el resto en la fecha final de entrega. Se tiene constancia de cuatro escrituras con la obligación de cubrir 7.600 unidades, que hacían un montante de 196.800 maravedíes; el delegado real realizó un adelanto a los cuatro vaineros de 37.468 maravedíes, lo que suponía un 19% de la entrega total, incumpléndose el adelanto de la tercera parte⁵⁴.

Tabla nº 8. Obligaciones de vaineros para cubrir los frascos y frasquillos. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Oficio	Unid.	Precio unidad	Mrs.	Fecha de entrega
9-dic.	Martín Yur Artolazabal	Vergara	vainero	3.000	20 mrs	60.000	Navidad
9-dic.	Martín Artolazabal	Vergara	vainero	3.000	20 mrs.	60.000	Navidad
9-dic.	Pedro Moyúa	Vergara	vainero	600	48 mrs.	28.800	Navidad
9-dic.	Miguel Zubicoeta	Vergara	vainero	1.000	48 mrs	48.000	Navidad
				7.600		196.800	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

Para finalizar era necesario contratar los cordones de lana de colores que debían llevar los frascos y frasquillos y que parece se encargaban de realizarlos vecinos de San Sebastián y Fuenterrabía, como aparece en la siguiente tabla. El precio que se fijó fue el de 40 mrs. para los cordones para cada juego de frascos⁵⁵.

Tabla nº 9. Obligaciones elaborar los cordones para los frascos y frasquillos. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Unid.	40 mrs./ unidad
	Diego de Rioja	Fuenterrabía	2.080	
10 dic.	Esteban de Largo		400	16.000
19 dic.	Juan de Michelena	San Sebastián	2.200	88.000
19 dic.	Mari Juan de Cardel	San Sebastián	800	32.000
19 dic.	Magdalena de Larrachoa, viuda	San Sebastián	800	32.000
			6.280	168.000

Fuente. AGS. CMC, 3ª EP, Leg. 2826, N.1.

54. AHPG-GPAH. P N. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676, fol. 121 r. 123 r.

55. AGS. CMC, 3ª EP. Leg. 2826, N.1. Cuentas de Hernando de Aguirre. Las escrituras de obligación para los cordones se formalizaron ante el escribano Sebastián de Valerdi.

LA FABRICACIÓN DE MOSQUETES

El mosquete fue un arma que durante el siglo XVI se fabricaba en menor cantidad respecto al arcabuz; se generalizó su uso en la segunda mitad de la siguiente centuria. El duque de Alba fue quien lo hizo adoptar en las unidades que llevó a Flandes a partir de 1567, inmediatamente antes de la sublevación de los moriscos en Las Alpujarras. No se puede negar que un mosquete era mucho más pesado que el arcabuz, era necesario la utilización de una horquilla para poder disparar y podía realizar un solo disparo frente a los dos de su competidor, pero los resultados eran mejores en cuanto al alcance, capacidad de penetración y calibre⁵⁶.

En noviembre de 1570, Juan Ibáñez de Churruca, que era maestro arcabucero, se obligó a fabricar 200 mosquetes con todos sus aparejos, con un plazo de entrega de tres meses⁵⁷. Tras finalizar este encargo, un mes más tarde se comprometió a fabricar y entregar los mosquetes completos. El número de mosquetes difiere mucho de la cantidad de cañones para arcabuz que se obligaron a realizar los maestros durante el mismo año, lo que viene a corroborar la menor presencia del mosquete en los ejércitos del siglo XVI.

Todos los mosquetes debían realizarse del mismo grosor, largo y peso que la muestra, que pesaba 13 libras con la horquilla y todos los aderezos. Debían estar bien limados y bruñidos con esmeril o pedernal y barrenados desde la boca a la culata y no al contrario. La prueba y examen de cada uno de ellos se debía realizar con onza y media de pólvora y dos pelotas encima juntas (esto a cargo de la hacienda real) y, después, Ibáñez de Churruca debía limpiarlos a fondo. Las llaves y moldes de estos mosquetes deberían ser de excelente calidad y sus serpentinas sin tornillo, como el mosquete de muestra. Los moldes deberían ser aptos para pelotas de onza y cuarta; los frascos y frasquillos para llevar la pólvora, elaborados con buena madera seca y bien cubiertos con cuero negro, bien bruñidos y guarnecidos, con sus cordones, y era preciso que en el cañón de cada frasco cupiera una onza de pólvora.

Ninguno de los mosquetes debía pesar más de 13 libras y tres onzas y si alguno no cumplía lo estipulado, que no fuera rechazado, aunque se pagaría por él la mitad de lo convenido (22 reales). Los cañones debían ir asentados en sólidas cajas de nogal con sus horquillas, llaves asentadas en dichas cajas, con sus moldes, rascadores, sacapelotas, frascos y frasquillos.

En nombre del rey, Hernando de Aguirre se comprometió a pagar por cada mosquete 44 reales, cantidad que suponía más del doble del precio fijado para los arcabuces. El porqué de tal diferencia de precio puede explicarse por la cantidad

56. Albí de la Cuesta, *De Pavía a Rocroi. Los Tercios españoles*, 82.

57. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, Leg. 1-3676, fol. 117r.-118 r.

de material utilizada para el mosquete que se ve reflejada en su peso, un tercio superior al del arcabuz más pesado; también era debido al espacio de tiempo que se estipula para tener listos los 200 mosquetes con todos sus aparejos. Al realizar la escritura y para poder comenzar a trabajar en su fabricación se adelantaría la tercera parte, según se fueran entregando otra tercera parte y el resto a finales de enero de 1571, fecha tope de entrega.

LA FABRICACIÓN DE PICAS

Ya se ha dicho que, junto con los arcabuceros y mosqueteros, otra parte de la infantería estaba compuesta por piqueros con su correspondiente arma, la pica. Sancho de Londoño definió la pica como la reina de las armas, la fuerza del escuadrón⁵⁸. Esta arma debía ser superior a las enemigas, por lo que en los Tercios solía tener una longitud de 26 palmos, unos 5,46 m., más larga a las que se fabricaron para el combate en tierras andaluzas⁵⁹. Pero hay que destacar que las plantas de fresno destinadas a convertirse en lanzas estaban perfectamente controladas porque se cuidaban en viveros dispuestos para este fin⁶⁰.

Las picas debían fabricarse de buena madera de fresno de vivero y no salvaje, limpias, derechas y cortadas “en el menguante aguas bajas”, cuando la luna es menguante y hay bajamar en la provincia de Vizcaya. La mitad de las picas tendrían 25 palmos y la otra mitad 24 palmos sin las cabezas de los hierros. Los palmos se entienden de una cuarta de la vara castellana o vara de Burgos, que equivalía a 0,835905 m., y un palmo sería 0,208976 m. La asta de la pica tendría una longitud de 5,2244 m. para las más largas y de 5,015424 m. para las más cortas. Si alguna asta saliera más larga, se especificó que se dejara tal cual. Para que la madera fuera la mejor, los escribanos debían dar fe de que habían sido cortadas en el tiempo adecuado y bien proporcionadas: ni delgadas, ni barrigudas y sin ningún nudo. Si alguna de las picas saliera de *cuesta sana*, los oficiales lo debían recoger bajo juramento⁶¹.

Estas armas, las picas, debían de llevarse desde el lugar de fabricación a la villa de Placencia a costa de los oficiales, quienes las debían de entregar bien atadas con sus vilortas para poder ser transportadas. El precio por cada docena de picas se fijó en 28 reales y, si fueran de *cuesta sana*, en 33 reales la docena. Como en los casos anteriores, se contemplaba el abono de la tercera

58. Londoño, *Discurso sobre la forma de reducir la disciplina militar à mejor y antiguo estado*. 7.

59. Quatrefages, *Los Tercios*. 182.

60. Azpiazu, *Picas Vascas en Flandes, Historia de las armas de Euskal Erria*, 103.

61. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, 1570, Leg. 1-3676

parte al formalizar la escritura de obligación, otra tercera parte según se fueran entregando y el resto al finalizar la entrega.

De las obligaciones suscritas, se deduce que cada pica contaba con un hierro, dos tachuelas y cuatro argollas, además de la asta. El precio de cada unidad sería de 104,358 maravedíes; al hablar siempre de docenas de picas, la docena se tasaría en 1.252,296 maravedíes (36,83 r.). A este montante habría que añadir el almacenaje y el transporte desde Placencia hasta su destino, en este caso tierras andaluzas. En ningún momento se habla de las protecciones de las puntas cuando la pica no estaba en combate. Como puede apreciarse en el cuadro siguiente, la asta de la pica suponía algo más del 75% del coste, mientras que los elementos metálicos no alcanzaban la cuarta parte del importe restante.

Tabla 10. Elementos y coste de fabricación de una pica

Fases	Importe	
	Maravedíes	%
Asta	79,330	76,02
Hierro	21,000	20,12
4 argollas	4,000	3,83
2 tachuelas	0,028	0,03
	104,358	100'00

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676.

En la fabricación de las picas eran necesarios dos tipos de oficios: los artesanos encargados de que la asta fuera idónea para la batalla y los que debían elaborar las argollas, tachuelas y el hierro que debían ser unidos a la anterior. La localidad vizcaína de Elorrio era la encargada de fabricar la práctica totalidad de las astas de picas para el ejército hispano si bien, en el caso que nos ocupa, el tratamiento de la madera fue llevado a cabo por artesanos de Elgueta —población fronteriza de Elorrio— y Oñate, localidades del alto Deva, y de Éibar, situada en el bajo Deva. Todas las picas debían ser llevadas, por lo tanto, a la villa de Placencia.

Tabla 11. Obligaciones para la fabricación de picas. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Unid.	952 mrs./ docena	Fecha entrega
12-abr.	Pablo Anguiocar	Elgueta	204	16184	fin mayo
12-abr.	Martín Albiztegui	Elgueta	300	23800	fin mayo
22-abr.	Sancho Mendía	Oñate	228	18088	fin mayo
27-abr.	Pedro Orbea	Eibar	1004	79968	fin mayo
			1736	138040	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676

Los encargados de forjar las argollas, hierros y tachuelas fueron los hermanos Miguel y Martín de Artaza, vecinos de Durango, en Vizcaya, a unos 25 km. de Placencia, tal y como se presenta en la tabla siguiente. Los artesanos que realizaron las astas recibieron un adelanto por su trabajo de tan solo el 18%, 24.800 maravedíes, mientras que los hermanos Artaza recibieron un adelanto de 27.200 maravedíes, lo que suponía el 54% del total.

Tabla 12. Obligaciones para elaborar los hierros, argollas y tachuelas para las picas. 1570.

Fecha	Nombre	Vecindad	Producto	Unid.	Precio / unidad	Mrs.	Fecha entrega
23-may.	Miguel y Martín Artaza	Durango	Argolla	8.000	1 mrs.	8.000	Mitad julio
23-may.	Miguel y Martín Artaza	Durango	Hierro	2000	21 mrs.	42.000	Mitad julio
23-may.	Miguel y Martín Artaza	Durango	Tachuela	4000	0,014 mrs.	56	Mitad julio
				14.000		50.056	

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676

EL TRANSPORTE DESDE LA COMARCA ARMERA HASTA LA ZONA DE CONFLICTO

Una vez que se habían fabricado las armas era necesario pensar cómo se iban a transportar hasta su destino. En el caso de estudio, se enviaron por tierra, utilizando mulas o acémilas, muy útiles para llevar peso por terrenos abruptos; la orografía desde Placencia hasta el sur de la península era muy complicada y, aunque existían importantes cofradías de carreteros, los servicios de mulatería fueron los más solicitados. Este animal, la mula, ha sido, según Azpiazu, el auténtico motor del transporte durante el Antiguo Régimen en la Península Ibérica; en el siglo XVI era más frecuente contemplar una reata de mulas que los carros en el conjunto del transporte⁶². En aquellas fechas, alrededor de 1570, no era una cuestión baladí plantearse la conveniencia de llevar armas a Sevilla a través de la ruta marítima o terrestre, si se tiene en cuenta que a partir de esta fecha se intensificaron los conflictos con los países nórdicos y había que evitar que

62. Azpiazu Elorza, José Antonino, *Sociedad y vida social vasca en el siglo XVI. Mercaderes Guipuzcoanos*. San Sebastián, Ediciones de la Fundación Cultural “Caja de Guipúzcoa”, 1990, Vol. 1, 181.

estos cargamentos cayeran en manos enemigas⁶³. Por lo tanto, podemos afirmar que, en el desarrollo del tráfico, además de la motivación política y económica, se tuvo en cuenta la seguridad de las vías y el buen estado de éstas. Durante el reinado de los Reyes Católicos, la guerra de Granada planteó el problema del abastecimiento, entre otras cosas, debido a la insuficiencia de vías existentes y de los medios de transporte, lo que derivó en la construcción de nuevos caminos para atender las necesidades militares derivadas de la contienda entre cristianos y musulmanes⁶⁴. A pesar de las décadas que separan los dos conflictos bélicos granadinos, en ambos se van a utilizar las recuas de acémilas.

Era necesario preparar minuciosamente el cargamento para que llegara en óptimas condiciones a su lugar de destino⁶⁵. Los arcabuces iban atados y liados con cuerdas de cáñamo, en cantidad que podían oscilar entre las 11 y 23 piezas —entre las tres arrobas y media y las siete y media—, que formaban un tercio o bulto; las ballestas, los carcajes y las gafas también iban en sacos separados y estos, a su vez, irían metidos en cestos. Los sacos se confeccionaban de jerga; para los grandes, destinados, posiblemente, a los arcabuces, ballestas y mosquetes era necesario utilizar seis varas; para los costales, en donde iban los frascos, frasquillos, moldes, rascadores y sacapelotas, munición, gafas y carcajes, una vara. También era necesario cubrir estos cestos con márraga para protegerlos, dependiendo del tamaño de los cestos se empleaba más o menos tela, solía oscilar entre las tres varas y media y las seis. Domingo de Iturriaga, vecino de Placencia, fue uno de los suministradores de este producto, al precio de 34 mrs. la vara.

Todos estos sacos iban metidos en sus correspondientes cestos. Tenemos conocimiento de un cesterero de la villa de Placencia, Aparicio del Campo, que realizó contratos con el delegado real, Hernando de Aguirre, para elaborar estos cestos al precio de 60 maravedíes la unidad.

El destino de las armas fue la ciudad de Úbeda, donde los delegados de don Juan de Austria debían distribuirlos, entre los hombres que estaban bajo su mando. Los trajineros, los encargados de transportar las armas, debían realizar el recorrido: Placencia, Vitoria, Úbeda. Como arrieros, ante Juan de Churruca se obligaron a realizar el transporte Domingo de Zúñiga, vecino de Marquina y Francisco González, vecino de Vizmanos, aldea de Yanguas (Soria) —localidad bastante alejada de Placencia, punto de almacenaje de las armas, a casi 50 leguas, si bien sus vecinos se dedican a este oficio desde mediados del siglo XIV por un

63. Azpiazu, “Fabricación y comercialización de armas en el Valle del Deba (1550-1600)”, 47 y 57.

64. Moreno Peña, José Luis “Las comunicaciones en la época del Consulado”, en *Actas del V Centenario del Consulado de Burgos*, Burgos, Diputación Provincial de Burgos, 1994, Tomo II, 125.

65. AHPG-GPAH. PN. Placencia. Escribano, Juan de Churruca, Leg. 1-3676, fol. 72 r-73 v.; 79 v., 85 r-87 v.

privilegio otorgado por el rey Alfonso XI en 1347, “porque no habían labranza con que se mantener salvo ende andar de un lugar a otro con sus mercaderías”⁶⁶.

La ruta de 1570 difiere de la que se utilizó en la primera guerra de Granada: Vitoria, Burgos, Valladolid, Toledo, Linares, Córdoba y Écija, recorrido más extenso al no utilizar la ruta de Burgos a Aranda de Duero⁶⁷. El recorrido de la villa de Placencia a Vitoria se hacía en dos días, y el de esta ciudad hasta Úbeda en 19 aproximadamente —unas siete leguas en cada jornada, algo más que lo normal que era cinco—, y el precio estipulado fue el de 7 reales (238 mrs.) por arroba transportada, a lo que había que añadir el sueldo de los arrieros que podía fijarse en 400 maravedíes por día. Desde Vitoria hasta Úbeda, el camino a recorrer era de casi 133 leguas, y sería necesario parar a descansar y reponer fuerzas para seguir el camino; la caravana pasaría por una serie de puntos enmarcados dentro de los caminos establecidos para ello. A través de la obra de Alonso de Meneses, *Repertorio de caminos*, publicado en 1576, fecha muy cercana a los acontecimientos que tratamos, podemos dibujar el itinerario seguido: Vitoria, La venta Cibay, La Puebla, Los ventas de Estavillo, Miranda de Ebro, Orón, Ameyugo, Pancorbo, Zuñeda y Grisaleña, Briviesca, Prádanos, Castil de Peones, Monasterio de Rodilla, Quintanapalla, Rubena, Villímar, Burgos, Sarracín, Cogollos, Lerma, Bahavón de Esgueva, Gumiel de Izán, Aranda de Duero, El Aldea, Pardilla, Frecedillo, Boceguillas, El Aldea, Cerezo, Somosierra, Robregordo, Buitrago, El Aldea, Pardilla, San Agustín de Guadalix, Alcobendas, Madrid, Getafe, La Manzanilla, Illescas, Junquillo, La Venta, Cabañas de la Sagra, Olías del Rey, la venta del Promotor, Toledo, la venta de Diezma, Orgaz, Yébenes, Las Guadalerzas, la venta Darazután, la venta de la Zarzuela, Malagón, Carrioncillo, Almagro, la venta de la Cañada, la venta de La Reina, El Viso del Marqués, la venta de Iruela, la venta los Palacios, Vilches, La Puente y Úbeda⁶⁸. En esta relación de “etapas” la presencia de las ventas era muy importante pues se refiere a los refugios en lugares montañosos y descampados que se erigían entre las poblaciones en donde se podría hablar de mesones o posadas⁶⁹.

66. Diago Hernando, Máximo, “Comerciantes y campesinos en la Castilla bajomedieval y moderna: la actividad mercantil de los yangüenses entre los siglos XIV y XVII”, en *Historia. Instituciones. Documentos*, 32, 2005, 117.

67. Ernesto García Fernández, “Negocios de armas y medios de transporte en España a fines del siglo XVI: las cuentas de Lope García de Mújica, agente al servicio de Isabel la Católica”, en *Ist: Transportes, Servicios y telecomunicaciones*, 29, 2015, 72.

68. Meneses, Alonso de, *Repertorio de Caminos*, Alcalá de Henares, 1576. Edición facsímil del Servicio de Publicaciones del Ministerio de Educación y Ciencia, 1976.

69. Azpiazu Elorza, José Antonio *Sociedad y vida social vasca en el siglo XVI. Mercaderes Guipuzcoanos*. Vol. 1, 171.

CONCLUSIONES

A lo largo de estas páginas se ha buscado reflejar la extraordinaria maquinaria con la que contaba la monarquía hispana para la fabricación de armas; en este caso concreto, con destino a los hombres que combatían la sublevación morisca en el sur de la Península. La progresiva importancia y casi exclusividad de los fabricantes vascos en la elaboración de las distintas piezas que componían cada arcabuz, pica, ballesta o mosquete, así como la elaboración de los sacos y cestos para su posterior transporte, hizo posible que una importante parte de su población pudiera vivir de estos oficios; en definitiva, de esta “industria”.

Las localidades que intervienen en la documentación consultada pertenecen al alto Deva: Oñate, Elgueta, Vergara y Mondragón, y al bajo Deva: Placencia, Elgoibar y Eibar, todas en la provincia de Guipúzcoa. Fuera de este ámbito, solo se realizaron obligaciones con los hermanos vizcaínos Miguel y Martín Artaza, vecinos de Durango, para la fabricación de los hierros, argollas y tachuelas necesarias para las picas.

Queda patente la preponderancia de maestros y, por lo tanto, de talleres ubicados en la villa de Placencia, seguida de la localidad de Vergara para la fabricación de las distintas partes de los arcabuces y de los mosquetes; ya se ha apuntado que la obligación para la fabricación de mosquetes se realizó con un maestro cañonista, Juan Ibáñez de Churruca. La diferencia en el número de maestros que aparecen en las siguientes tablas se debe a que tres cajeros también realizaron escrituras de obligación para la fabricación de frascos y frasquillos: Gregorio y Juan Hernizqueta y Juan Insausti.

Tabla 13. Porcentaje por localidades de los maestros que intervienen en la fabricación de arcabuces. 1570.

Localidad	Nº Maestros	%
Eibar	3	7
Elgoibar	1	2
Placencia	28	68
Mondragón	1	2
Vergara	8	19
Sin especificar	1	2
	42	100

Tabla 14. Porcentaje de los maestros por oficios.

Maestros	Número	%
Cañonistas	10	22
Azuladores	3	7
Cajeros	7	15
Llaveros	9	20
Rascadores	5	11
Carpinteros (frascos)	7	16
Vaineros	4	9
	45	100

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676

Las escrituras de obligación consultadas ascienden a 53, de las cuales el 88% tenían como fin la elaboración de las piezas que componen los arcabuces con una inversión total de 4.235.000 maravedíes; un 2% al de mosquetes, que supuso el desembolso de 149.600 mrs., y el resto, un 10% a la fabricación de picas con un gasto de 51.436 mrs. A todas estas cantidades habría que añadir lo que la corona gastó en las pruebas de las armas de fuego y en el transporte de estas y las picas. Pero uno de los grandes problemas, al que se enfrentaron los artesanos vascos, fue los impagos por parte del rey en la fecha estipulada por falta de fondos lo que provocó, que algunos de ellos se negasen a entregar las armas hasta no haber recibido el montante total. Lo mismo ocurrió con la producción de armas para la ciudad de Burgos⁷⁰. Los armeros necesitaban cobrar su trabajo para poder seguir produciendo.

Tabla 15. Obligaciones para la fabricación de armamento con destino a la guerra de Granada. 1570.

		Número Obligaciones	Coste mrs.
Arcabuces	Cañones de arcabuces	10	2.244.000
	Azular	3	140.000
	Llaves, moldes...	9	517.500
	Cajas	9	596.700
	Rascadores, sacapelotas	5	156.000
	Frascos y frasquillos	7	384.000
	Vainas	4	196.800
		47	4.235.000
Mosquetes	Mosquetes	1	149.600
		1	149.600
Picas	Astas	4	1.380
	Hierro, argollas, tachuelas.	1	50.056
		5	51.436
	Total	53	4.436.036

Fuente: AHPG-GPAH. PN. Leg. 1-3676

De los datos recogidos se ha podido señalar el precio correspondiente a la producción de cada pica (104,4 mrs.), cada arcabuz (603,5 mrs.) y cada mosquete (1.496 mrs.), lo que puede explicar que estas últimas armas tardaran en generalizarse dentro del ejército hispano en el siglo XVI, debido a la dificultad, más económica que de fabricación, en una economía maltrecha por los excesivos gastos bélicos dentro y fuera de la Península. Se pretende también poner la base

70. Pereda López, Ángela, "La contribución de la ciudad de Burgos y su jurisdicción a la pacificación de las Alpujarras (1569-1570)", 345-373.

para futuros trabajos sobre los grupos de artesanos armeros vascos en el siglo XVI con la incorporación de nuevos protagonistas.

BIBLIOGRAFÍA

- Albí de la Cuesta, Julio, “Los Tercios de la Infantería Española”, en *Aproximación a la Historia Militar de España*, Madrid, Ministerio de Defensa, 2006: Vol. I, 199-220.
- *De Pavía a Rocroi. Los Tercios españoles*, Madrid, Ediciones Desperta Ferro, 2018.
- Azpiazu, José Antonio, “Fabricación y comercialización de armas en el Valle del Deba (1550-1600)”, en *Vasconia, Cuadernos de Historia y Geografía* 22 (1994): 9-72.
- *Picas vascas en Flandes. Historias de armas de Euskal Herria*, Donostia, Ediciones Ttarttalo 2002.
- *Sociedad y vida social vasca en el siglo XVI: mercaderes guipuzcoanos*, San Sebastián, Fundación Cultural Caja de Guipúzcoa, 1990. 2 t.
- Baztán Moreno, Francisco Javier, “El capitán Lope de Elío y Sarasa. Un navarro veedor de armas del rey Felipe II”, en *Príncipe de Viana*, Año LXXVIII, 268, mayo-agosto 2017; (mayo-agosto 2017): 589-622.
- Carrión Arregui, Ignacio María, “La crisis del siglo XVII y la producción de armamento en Gipuzkoa”, en *Revista de Dirección y administración de Empresas* n° 7, (noviembre 1998): 21-32.
- “Precios y manufacturas en Gipuzkoa en el siglo XVI: la fabricación de armas de fuego”, en *Lucha de bandos en el País Vasco: de los parientes mayores a la hidalguía universal*, José Ramón Díaz de Durana Ortiz de Urbina (ed.), Bilbao, Servicio Editorial. Universidad del País Vasco/Euskal Herriko Unibertsitatea, 1998, pp. 493-522.
- “Sixteenth and Seventeenth Century arms production in Gipuzkoa”, en *Proceedings of the XXth International Congress of History of Science* (liège 20-26 July 1997), Vol. VII, *Technology And Engineering*, Turnhout (Bélgica), Brepols Publishers, 2000, pp. 265-279.
- Diago Hernando, Máximo, “Comerciantes y campesinos en la Castilla bajomedieval y moderna: la actividad mercantil de los yangüenses entre los siglos XIV y XVII”, en *Historia. Instituciones. Documentos*, 32 (2005): 115-144.
- Diccionario Geográfico-Histórico de España. Real Academia de la Historia. Sección I. Comprende el reino de Navarra, Señorío de Vizcaya, y provincias de Álava y Guipúzcoa.* Tomo II. Madrid, en la Imprenta de la viuda de D. Joaquín Ibarra. 1840.
- Escalante, Bernardino de, *Diálogos del Arte Militar*. Sevilla: en casa de Andrea Pescioni, 1583. <https://bvpb.mcu.es/es/consulta/registro.do?id=406595>.

- García Fernández, Ernesto, “Negocios de armas y medios de transporte en España a fines del siglo XVI: las cuentas de Lope García de Mújica, agente al servicio de Isabel la Católica”, en *Tst: Transportes, Servicios y telecomunicaciones*, 29 (2015): 54-91.
- Huarte, Ángel de, “Fábricas de armas. Las fábricas reales de Guipúzcoa”, en *Euskalerraren alde*, Tomo XVII, (1927): 297-304.
- Larrañaga, Ramiro de, *Síntesis Histórica de la Armería Vasca*, San Sebastián, Caja de Ahorros Provincial de Guipúzcoa/ Guipuzkiako Aurrezki Kutxa Provintziala, 1981.
- “Gremios armeros y vascos”, en *III Semana de Antropología Vasca*. Bilbao, La Gran Enciclopedia Vasca, 1976: Tomo II. 175-208.
 - “Relación de veedores, directores y otros cargos de designación real ejercidos en las reales fábricas de armas de Guipúzcoa y Vizcaya desde principios del siglo XVI”, en *Boletín de la Real Sociedad Vascongada de Amigos del País*, Año 33, cuaderno 1-2 (1977): 259-266.
 - “Antecedentes del Banco oficial de pruebas de armas de Eibar”, en *Boletín de la Real Sociedad Vascongada de Amigos del País*, Año 33, cuaderno 1-2 (1977): 252-259.
 - “Sobre la fabricación de arcabuces y mosquetes”, en *Gladius XVII* (1986); 63-65.
- Londoño, Sancho de, *Discurso sobre la forma de reducir la disciplina militar à mejor y antiguo estado*, Madrid: por Luys Sanchez: vendelos Miguel Martínez, 1593. <https://bvpb.mcu.es/es/consulta/registro.do?id=406888>.
- Meneses, Alonso de, *Repertorio de Caminos*, Alcalá de Henares, 1576. Edición facsímil del Servicio de Publicaciones del Ministerio de Educación y Ciencia, 1976.
- Moreno Peña, José Luis, “Las comunicaciones en la época del Consulado”, en *Actas del V Centenario del Consulado de Burgos*, Burgos, Diputación Provincial de Burgos, 1994: Tomo II, 105-178.
- Pereda López, Ángela, "La contribución de la ciudad de Burgos y su jurisdicción a la pacificación de las Alpujarras (1569-1570)", en *Ohm: Obradoiro de historia moderna*, N° 30, 2021 (Ejemplar dedicado a: Guerra y territorio en la Monarquía Hispánica), págs. 345-373.
- Quatrefages, René, *Los Tercios*, Madrid, Ministerio de Defensa, 2015.
- Ribot García, Luis, “El ejército de los Austrias (siglos XVI-XVIII)”, en *Aproximación a la Historia Militar de España*, Madrid, Ministerio de Defensa, 2006: Vol. I. 185-198.
- Sánchez Ramos, Valeriano, “La Guerra de las Alpujarras 1568-1570”, en *Historia del Reino de Granada. Vol. II. La época morisca y la repoblación (1502-1630)*, Universidad de Granada, El legado Andalusi, 2000: 507-542.
- Soler del Campo, Álvaro, “El armamento individual”, en *Historia Militar de España. Edad Moderna. II. Escenario Europeo*, Luis Ribot (coord.), Madrid,

- Ministerio de Defensa, 2013: 290-313.
- Thompson, I. A. A., *Guerra y decadencia. Gobierno y administración en la España de los Austrias, 1560-1620*. Barcelona, editorial Crítica, 1981.
- Valdés, Francisco de, *Espejo y disciplina militar; en el cual se trata del oficio del Sargento Mayor. Con el discurso sobre la forma de reducir la disciplina miliar, a mejor y antiguo estado por don Sancho de Londoño, Maestro de Campo*, Bruselas, en casa de Roger Velpius ...,1596. <http://bibliotecavirtual-defensa.es/BVMDefensa/i18n/consulta/registro.cmd?id=1119>.