

SOBRE LA FABRICACION DE ARCABUCES Y MOSQUETES

POR

RAMIRO LARRAÑAGA

CIERTOS contratos efectuados el año 1558 entre don Pero González de Escalante, «criado» de Su Majestad, encargado de inspeccionar las armas de fuego para los ejércitos del reino, permiten observar las condiciones por las que se avenía a cumplimentar el trabajo la otra parte contratante: los armeros vascos.

El tal Escalante, que era de Laredo y estaba afincado en Placencia, de Guipúzcoa, según consta, imponía ciertas normas técnicas de fabricación que los maestros debían aplicar a su trabajo para que fuera admitido.

Así, en un convenio celebrado el 19 de marzo de 1558, según consta en el legajo 3.645, correspondiente a Placencia, en el Archivo Histórico Provincial de Protocolos de Oñate, se dice:

Que las llaves de los dichos arcabuces sean muy buenas y bien limadas y acabadas conforme a la muestra que tenía Pero González de Escalante y que el resorte de ella se haya de hacer y sea de acero de la villa de Mondragón y no de hierro de escoria. Y que los dichos maestros juren que el hierro es de Mondragón.

Que el molde de tales arcabuces los hagan conforme a los que suelen hacer: bien limadados como la muestra, con la caja de dentro muy redondeada, con su «villota» (bellota) para su uso y que sea del tamaño de seis ochavas, que son tres cuartos de onza, y que el pedernal de los dichos moldes sea de seis dedos de largo... Y una vez hechos los dejen en las villas de Vergara o de Placencia.

Sigo con otra disposición del mismo año, que transcribo también en grafía actualizada, que se protocolizó ante el escribano Juan de Churruca, en Placencia, según consta en el legajo 3.663 del Archivo ya citado.

Me abstengo de realizar comentarios porque el propio texto es lo suficientemente claro para que el especialista entienda y se haga cargo de su contenido. Se trata de una especie de reglamento que recoge las principales normas de fabricación de esa época.

OBLIGACIONES DE LOS ARMEROS (1558)

Con las condiciones siguientes se han de obligar los oficiales que se quisieren encargar de hacer los arcabuces para el servicio de Su Majestad:

- Han de ser de aquella bondad y con todas aquellas condiciones de los asientos viejos (contratos) que como a Pero González de Escalante, salvo que el cañón ha de ser más ligero, como el que se le ha mostrado de modelo, de seis libras a seis y media libras castellanas de dieciséis onzas por libra.
- Que el cañón sea barrenado de mano, tanto que se deje muy limpio, sin ravas ni roscas en medio ni ningún género de fuente, porque manda Su Alteza que no se reciban de otra manera.
- Que el cañón ha de ser muy derecho, porque va mucho en ello, y la mira del cañón cuadrada y la cazoleta asimismo cuadrada como la de la muestra.

Condiciones de los asientos (contratos) anteriores

- Que el cañón ha de ser de muy buen hierro y ha de llevar dos galdas y muy bien machacado; que la boca y el caño esté muy parejo, de manera que no tenga más hierro a un caño que a otro. Y le ha de dar el maestro armero a su costa dos o tres barrenas de molino, y otras dos, de mano, con barrenas largas que pasen de una parte a otra, de forma que no queden en medio roscas; sacando a trechos la barrena, refrescándola con agua y untándola con sayn (*sic*), de manera que quede muy limpio, porque manda Su Majestad que la persona que fuere a recibir los dichos arcabuces, si llevaren dentro alguna fuente, por pequeña que fuere, no los reciba.
- Han de traer todos un peso de pelota que será de seis ochavos doce adarmes y han de ser de una vara y un brazo en largo.
- Otrosí ha de darlos el maestro limados, todos ochavos, porque han de ser ochavados de la cámara y hasta la boca, conforme a la muestra que para ello les dieren, y que la línea vaya con su regla de manera que vaya bien parejo.
- Han de ser reforzados en la cámara y descargados de delante (más ligero o de menos peso) y han de pesar entre seis libras y media hasta siete y media como límite.
- Han de ser bien guarnecidos, con su mira redonda, conforme a la muestra, y su punto y chatones bien limados todos.
- Han de traer sus tornillos bien recalzados y la cola de cuatro dedos; que tengan siete a ocho vueltas parejas (paralelas) un poco más gruesos que el cañón para que venga bien encajado y muy junto al tornillo, abierto el agujero del fogón muy chiquito con su parauso (*sic*), y si fuere con un punzón, que sea muy pequeño.
- Han de poner sus cazoletas conforme a la muestra que les dieren, muy justa y bien ajustada.
- Han de darlos probados cada dos veces con cada dos cargas del peso de la pelota, cada carga, y su pelota encima, como es costumbre, a su costa, mandando Su Majestad la pólvora al precio que corresponda.
- Y manda Su Majestad que la pólvora no la tengan los maestros en su poder, sino la persona que fuere a examinarlos (los arcabuces), y si ellos la poseyeren, que se tengan dos llaves y cada uno la suya.

Estas noticias vienen a reforzar el criterio de que la forja de las armas de fuego no se realizaba tan rudimentariamente como algunos opinan, porque aquí tenemos una buena prueba de que estaba sometida a unas



«Caliver-man». Arcabucero con un sólido arcabuz. De Jabob de Gheyn's Wapenhandelinghe van Roers, *Musquetten ende Spiessen*, 1607.

normas de rango oficial, protocolizadas ante escribano, a un examen por el que se controlaba la ejecución de las piezas y a una rigurosa prueba de los cañones, que había que superar para darlos por buenos.

Junto a la destreza de aquellos artesanos del siglo XVI destaca el dato de que el acero de Mondragón era empleado preferentemente en estas labores, igual que en la forja de espadas y otras armas blancas que se manufacturaban en el País Vasco y en Toledo.