

Joyería artesanal para el comercio minorista de élite.

Un ejemplo que ha perdurado en Bilbao hasta el siglo XXI

Dr. Isusko Vivas

Las condiciones apropiadas en el núcleo histórico de Bilbao posibilitaron el asentamiento de numerosos talleres de joyería y formas de producción artesanal que surtían al comercio minorista bilbaíno, impulsado sobre todo por la burguesía decimonónica. Oficio tradicional que tuvo su auge hacia el ecuador del siglo XX, con pocos cambios, ha pervivido hasta nuestros días. El ejemplo mostrado clarifica la imbricación entre manufactura y comercio con sus categorías y clasificaciones de herramientas o artefactos para el proceso de elaboración.

Palabras clave: Comercio minorista, Bilbao, joyería

Artisauzko bitxigintza elite batentzako txikizkako merkataritza: Bilbon XXI menderarte iraun duen ekimena

Bilboko hirigune historikoaren baldintza egokiei esker, Bilboko txikizkako merkataritza hornitzen zuten bitxigintzako hainbat tailer eta artisauzako produkzio-mota ugari zabaldu zen, hamazortzigarren mendeko burgesiak bultzatuta batez ere. Tradiziozko lanbide honek gaina jo zuen XX. mendearen erdialdean eta gaur egunera arte iraun du aldaketa gutxirekin. Eredu horrek argitzen du eskulana eta merkataritza zelan uztartzen diren elaborazio-prozesuan erabilitako tresnen edo gailuen kategoria eta sailkapenekin.

Giltza hitzak: Txikizkako merkataritza, Bilbo, bitxigintza

Artisan jewellers' shops for the elite retail trade: an example that has lasted into the XXI century in Bilbao

Suitable conditions in the historical nucleus of Bilbao made it possible for numerous jewellers' workshops and artisan forms of production to be established that supplied the Bilbao retail trade, encouraged above all by the nineteenth century bourgeoisie. This was a traditional trade that reached a peak in the mid-XX century, and with few changes it has survived up to the present. The example shown clarifies the overlap between manufacture and trade, together with the categories and classifications of tools and artefacts for the process of production.

Key words: Retail trade, Bilbao, jewellery

“Una brillante joya en un escaparate siempre atrae muchas miradas de atención y de admiración, pero pocos son los que se ponen a pensar en todo el proceso que ha hecho posible la existencia de ese tesoro”

Idoia Arnabat
(periódico BILBAO, mayo de 2005, nº 193, p.30)

1. Introducción

Si las técnicas y procedimientos milenarios de orfebrería¹, platería y/o joyería revelan infinidad de manifestaciones culturales divergentes es más que nada a partir del renacimiento europeo cuando, reflejando la continuidad de la tradición de los gremios en el medioevo, comenzamos a encontrar referencias gráficas e ilustrativas significativas de estas artes cuyas representaciones explícitas se hacen patentes incluso en el arte. Plasmando y dando cuenta del funcionamiento de los talleres así como de los artilugios, que de forma más concreta caracterizan las actividades de esta índole. Artefactos y herramientas que, en todo caso, atesoran un proceder minucioso y que en joyería han perfilado una senda histórica determinada por la permanencia de la tradición artesanal que con pocas modificaciones ha constituido un legado milenario.

De un modo u otro, el acercamiento al concepto de ‘artífice’ como ‘hacedor de objetos’ desde la disciplina de la joyería, implica o presupone una mirada matizada más allá del ‘trabajo’ en sí para la obtención de unos resultados (la construcción de alhajas y enseres para la ornamentación), sino que requiere la asunción de unos roles predeterminados de un oficio antiguo que aún se reactualiza en la contemporaneidad. No voy a tratar, por lo tanto, del repertorio iconográfico desde la vertiente de la creación o el diseño, que bien puede ser atribuido actualmente a las casas o marcas comerciales que proponen sus ventas estandarizadas por catálogo. Considero más conveniente reflejar los entresijos del propio taller con sus sistemas materiales de laboreo y las relaciones de interdependencia implícita o explícita que se generan, lugar en el que resuenan con mayor elocuencia los ecos del pasado.

No obstante, la evolución experimentada en los útiles, combinada con el nuevo instrumental de mayor precisión contribuyó, paradójicamente, al afian-

¹ ‘Orfebre’ o ‘*auri faber*’ se refiere al artesano que manipula oro u otros materiales con las mismas herramientas y diversas técnicas. Abarca, de hecho, un conjunto de disciplinas conexas cuyo control implica importantes dosis de habilidad y destreza, debiendo adoptar soluciones imaginativas que en ocasiones no son estrictamente reproducibles de forma exacta o repetitiva. En este texto me refiero a la joyería que se define en la utilización de metales preciosos para la manufactura (plata, oro de ley o fino, oro blanco y más escasamente platino), ciertamente diferenciado de otras variedades como la bisutería o la orfebrería más generalista.

zamiento de muchos aspectos tradicionales de un oficio asociado a las artes aplicadas que ha perdurado hasta el tiempo actual en nuestras ciudades. Es por lo que, en las páginas siguientes, propongo un recorrido por un taller artesanal de joyería ubicado en Bilbao desde hace casi cuatro décadas. Situándonos concretamente en la parte antigua de la ciudad, no es infrecuente encontrar incluso ahora, en el inicio del siglo XXI, pequeños talleres que de forma más o menos autónoma y no excesivamente visible, han contribuido desde la ‘trastienda’ o el ‘ático’, o la residencia particular, al impulso de esta actividad que tuvo su florecimiento en Bilbao durante el siglo XX.

2. Implicaciones espacio-temporales: una actividad urbana en la ciudad histórica

La actividad manufacturera a escala reducida, realizada en los pequeños talleres de joyería, tiene una trayectoria que en Bilbao se remonta generalmente hasta la primera mitad del siglo XX. Hacia los inicios de la década de 1950 y sobre todo en las ‘Siete Calles’ y sus alrededores, esto es, el Casco Viejo bilbaíno, existía un número elevado de talleres que disponían habitualmente de dos o tres personas entre ‘profesionales’ del oficio y ‘aprendices’ de las artes de joyería (elaboración y reparación de alhajas), grabado y/o engastado de piedras preciosas, además de otras profesiones afines como la relojería. La implantación masiva del recurso popularmente conocido como ‘gas-ciudad’ que resultaría indispensable para la soldadura de oxígeno, propició el auge de esta pequeña industria a nivel doméstico y de carácter propiamente urbano.

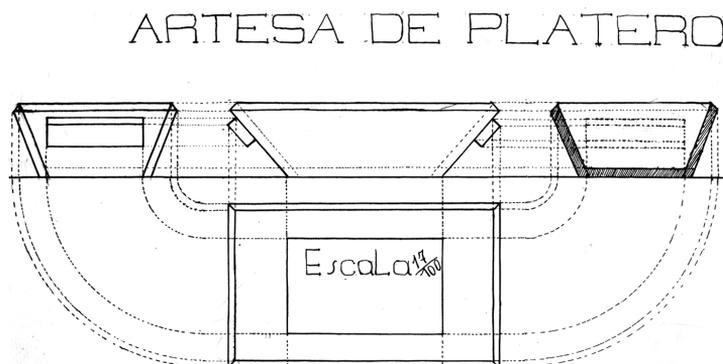
Si nos atenemos a los límites espaciales del casco antiguo de la ciudad, desde la calle Ronda hasta los primeros ensanches de Bidebarrieta, Correo, Jardines o la Plaza Nueva, los talleres se agrupaban en un radio de acción muy reducido. En este sentido, no era extraño encontrar más de un negocio de este tipo en el mismo edificio, ya que se requiere muy poco espacio, a menudo dispuesto en viviendas particulares o locales acondicionados a tal efecto. Normalmente carecían de signos o símbolos indicadores externos, de modo que pasaban inadvertidos para la ciudadanía e incluso para el tejido diversificado que tan relevante ha sido para la caracterización de las señas identitarias de la ciudad en su núcleo histórico.

En las líneas precedentes he nombrado mediante las categorías de ‘profesionales’ y ‘aprendices’ a las personas que trabajaban en dichos talleres. Lo cual muestra una estructura típicamente gremial que no es ajena a toda la tradición de oficios más o menos artesanales y su correspondiente jerarquización vertical desde los ‘maestros’ hasta los ‘aprendices o ayudantes de taller’ pasando por los ‘oficiales’, cuando ya se poseía un correcto dominio técnico-artístico. En los talleres de joyería ubicados en Bilbao, uno o dos profesionales experimentados podían dar cabida a uno o dos discípulos más en calidad de

‘aprendices’. Esta especie de relación laboral un tanto informal constituía casi el único medio de lograr un conocimiento y adiestramiento suficiente, de forma que tras el reclutamiento inicial que podía o no ser entre los miembros de una misma familia, el ‘aprendiz’ se instruía observando y realizando paulatinamente tareas de mayor complejidad gradual, con una evolución muy similar al proceso de formación en los talleres de oficios medievales. Después de algunos años tras los cuales no sería requisito necesario superar ninguna prueba que garantizase la capacitación, los joyeros podían, si a lugar, establecer su propio negocio en ocasiones asociándose con otros profesionales y cumpliendo la función, llegado el caso, de maestros para nuevos aprendices.

Las singularidades del oficio y su vocación netamente artesanal quizás hayan impedido el establecimiento de una formación de carácter más reglado o dirigido desde las instancias educativas convencionales. No obstante, se tiene constancia de que joyeros afincados en Bilbao cursaron estudios profesionales en la Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos que ya se identificaba con un prestigio y reconocimiento memorables desde el inicio del siglo XX, tal y como se reflejaba incluso en los diarios de la época. Aunque la joyería en sí no fuese materia impartida, dichos estudios facultaban a los alumnos en la adquisición de conocimientos teórico-prácticos por ejemplo a nivel de dibujo que revertían en el desarrollo posterior de destrezas y habilidades manuales.

Figura I. “Artesa de platero” (dibujo a tinta de D. Víctor V. Arrola, joyero artesano de Bilbao, década de 1950).



3. Los artefactos y el taller de manufactura

Categorías y clasificaciones del oficio asociado al comercio

En este punto procederé a realizar una sucinta clasificación taxonómica de los utillajes y herramientas más habituales que podemos encontrar en un taller

de las características mencionadas, aportando sus nombres y una breve descripción de la funcionalidad o utilidad de cada artefacto según se deriva de las indicaciones de los propios informantes. En este apartado voy a referirme exclusivamente a los elementos que podemos encontrar en un taller de joyería artesanal. No se ha incluido, puesto que no se enmarca en el ratio propuesto, el instrumental específico que corresponde a otros profesionales como engastadores, grabadores o relojeros, ni tampoco la maquinaria para la fabricación mecánica no-artesanal.

Para el establecimiento de los taxones se han tomado en cuenta los rangos de ordenación que proporcionan categorías como resultado de las clasificaciones desde el nivel de 'inicial único' como punto de partida, desarrolladas en 'formas de vida', 'géneros' o 'categorías básicas' que pueden ser reconocidas de forma intuitiva sin un análisis previo, hasta los 'conjuntos' y 'variedades' que aparecen en los niveles inferiores con una terminología específica, siendo la mayoría de ellos monotípicos; esto es, cierran la clasificación sin incluir taxa de rango inferior. En este nivel terminal es precisamente donde se encuentran los nombres de las herramientas. Se ha considerado conveniente y utilitario reproducir para perfilar la presente aproximación etnográfica, este modelo de jerarquización planteado inicialmente para estudios etnobotánicos y 'taxonomías folk', si bien se aplicó más tarde a dominios no-biológicos como el campo de las herramientas que ahora nos ocupa y atañe directamente al caso que se referencia. El resultado se muestra en la tabla siguiente:

ÚTILES EN EL CAMPO DE LA JOYERÍA [A]
Utillaje del taller

<i>HERRAMIENTAS MANUALES</i>						<i>MAQUINARIA SEMI-MANUAL O ELÉCTRICA</i>				
Instrumentos de elaboración/manipulación						Instrumental de elaboración/manipulación				
Modelar	Cortar	Devastar	Atizar	Medir	Pesar	Fundición	Estirador	Taladro	Pulidor	Soldador
Abocardador	Alicate	Lijas	Junque	Anilleros	Balanza	Crisoles	Banco de	Aceiteras	Borregos	Bórax
Embutidera	Tijeras	Limas	Martillo	Calibre		Chaponesa	estirar	Brocas	Cepillos	Borrajera
Plomo	Segueta		Mazo	Compás		Ladrillo refract.	Cilindros	Fresas	Conos	Peluca
Puntas de embutir			Tas	Lastras		Mesa de fundir	Hileras	Taladros	Pasta	Pinceles
				Pie de rey		Portacrisoles	Tenazas		Piedra de afilar	Soplete
				Reglas		Railera				

Nota: los nombres han sido directamente transcritos de las denominaciones dadas por los profesionales de la joyería.

En las tablas se procura una clasificación categórica de herramientas e instrumentos atendiendo a sus cualidades y las acciones que se realizan con dichos artefactos. El nivel secundario se ha denominado '*útiles del taller*' en alusión directa a los talleres, ya que no recoge el instrumental mayoritariamente mecánico de las fábricas donde sobresalen los procesos de mecanización intensa (maquinaria para hacer cadena y gargantilla, pulseras, terminación de alianzas, etc.). Así mismo, los instrumentos específicos de engastar o grabar (buri-les, bruñidores...), proceden y al mismo tiempo se destinan a otras ramas u oficios similares. Los cuadros pretenden mostrar, a su vez, una forma premeditada de clasificación de las herramientas del taller tal y como son descritas e identificadas por el artífice joyero, amplio conocedor de las artes mencionadas. Las descripciones se recogen de forma escueta y sintética en esta otra relación:

<i>INSTRUMENTO/ ARTEFACTO</i>	<i>DESCRIPCIÓN ABREVIADA DE LOS OBJETOS [B]</i>
1) Abocardadores	Constan de dos partes metálicas acoplables, de mayor o menor 'ilusión'
2) Aceitera	Aceite para la puesta a punto de fresas y brocas de los taladros
3) Alicates	Cumplen su habitual función de asimiento. De tamaños variados según usos
4) Anilleros	Racimos con aros graduados de medidas para alianzas, anillos y sortijas
5) Balanza	Peso calibrado específicamente para objetos de joyería
6) Banco de estirar	Aparato fijo para estilar cable e hilo mediante un proceso manual
7) Bórax	Piedra de material fundente con el que se realiza agua de soldar (pasta vítrea)
8) Borrajera	Pequeño contenedor para depositar la mezcla de agua y bórax diluido
9) Calibres	Varilla cónica para medir el diámetro de los aros con escalas de numeración
10) Cilindros	Rodamientos para aplastar chapa (cilindro eléctrico) y estirar hilo (manual)
11) Compás	Artilugio marcador de medidas en el material
12) Crisoles	Recipientes en los que se introduce el material para la fundición
13) Chaponera/railera	Artilugios para vaciado de hilo (railera) o chapa (chaponera) tras la fundición
14) Embutidera	Volumen metálico con agujeros circulares para modelar formas semiesféricas
15) Fresas y brocas	Accesorios elementales del taladro que sirven para taladrar o tornear
16) Hileras	Planchas de acero con orificios milimétricos: redondo, media-caña o cuadrado

<i>INSTRUMENTO/ ARTEFACTO</i>	<i>DESCRIPCIÓN ABREVIADA DE LOS OBJETOS [B]</i>
17) Junque	Base o soporte para golpear
18) Ladrillo refractario	Material cuya dureza y resistencia impide las hendiduras en la fundición
19) Lastras	Lastra y lastrines redondeados para ensanchar aros y anillos mediante golpeo
20) Lijas	Lijas de mano de distintas texturas o rueda de lija para la máquina pulidora
21) Limas	De diversos tipos: cilíndricas, cónicas, mediacaña, planas y triangulares
22) Martillos	De diversos tipos y tamaños: martillos de golpear y de remachar
23) Mazos	De diversos tamaños y tipos: de madera, de metal y de caucho
24) Mesa de fundir	Espacio reservado y dispuesto para la fundición de los metales preciosos
25) Palos de medidas	Conos con escalas numéricas de medidas para graduar alianzas y sortijas
26) Peluca	Soporte compuesto de hilos metálicos sobre el que se realizan soldaduras
27) Pie de rey	Artefacto de precisión para la medición de objetos de reducido tamaño
28) Pinceles	Pequeños pinceles que se utilizan con el agua de soldar
29) Plomo (bizcocho)	Anteriormente, base o 'bizcocho' de plomo utilizado para embutir
30) Portacrisoles	Especie de pinza larga que sujeta el crisol con el metal para la fundición
31) Pulidora, accesorios	Motor de pulir con cepillos, piedras de afilar, pasta, conos de pulir y 'borregos'
32) Reglas	Instrumento longitudinal y metálico de medidas
33) Segueta	Pequeña sierra de mano con "pelos" de mayor o menor calado
34) Soplete	Inductor de llama, mediante gas y oxígeno, para la soldadura y la fundición
35) Taladro	Torno eléctrico, antes de mano, con diferentes recambios (brocas y fresas)
36) Tas	Soportes metálicos cuadrados o circulares, aplanados, y tas de vueltas cúbico
37) Tenazas	Herramientas para asir y para estirar
38) Tijeras	Tijeras especiales que se emplean para cortar chapa fundamentalmente

Observaciones: la numeración correlativa es acorde con las imágenes adjuntas, en aras a su correcta identificación.

Figura II. Tas de vueltas y tas liso (36), dado metálico para embutir (14), junque (17) [fotografías y dibujos del autor]

Advertencia: los números entre paréntesis de los objetos se corresponden con el orden alfabético de la tabla [B].

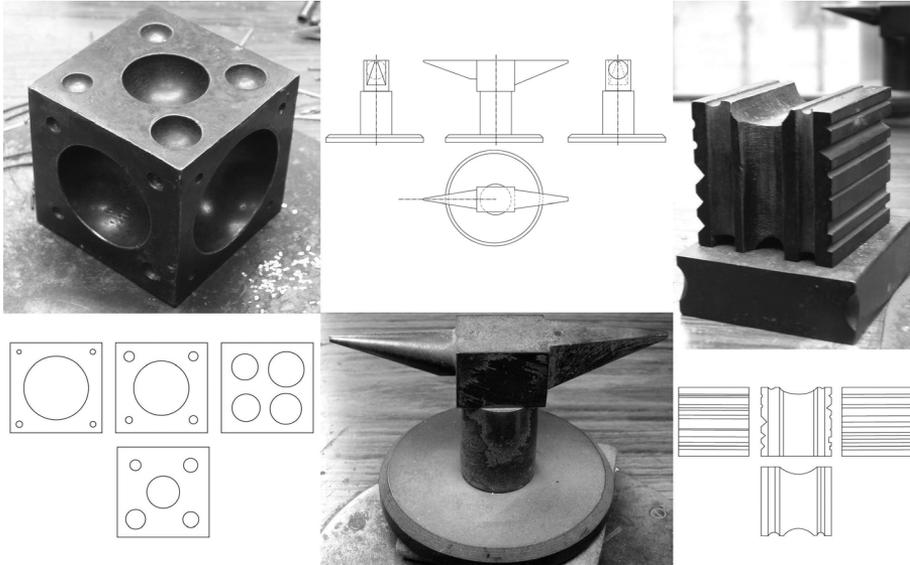


Figura III. Abocardadores metálicos machos y hembras, de mayor o menor 'ilusión' (1)

Figura IV. Alicates (2), compás (11), segueta (33), tijeras (38)



Figura V. Anilleros graduados (4), palos de medir (25), lastra y lastrín redondeado (19)



Figura VI. Banco de estirar (16) con tenaza (37)



Figura VII. Piedra de Bórax (7), Borrajera (8), pincel para el agua de soldar (28)



Figura VIII. Embutidera (14) y puntas para embutir, de metal y de madera



Figura IX. Fresas (15) y taladro eléctrico (35) que sustituye al taladro de mano



Figura X. Limas planas, triangulares, cónicas y media caña de distintos tamaños (21)



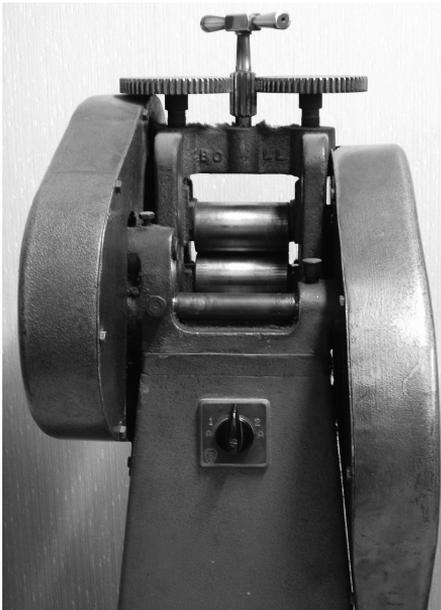
**Figura XI.
Balanza (5)**



**Figura XII. Pie de rey (27),
regla (32) y calibre (9)**



**Figura XIII.
Cilindro de chapa eléctrica (10)**



**Figura XIV. Fundición: mesa (24)
provista de crisoles (12), portacrisoles
(39), pinzas, ladrillos refractarios (18),
rallera (13), soplete (34), recipientes
para la dilución de sal nitro con bórax
y el blanqueamiento con agua y
ácido sulfúrico (vitriolo)**



Figura XV. Hileras (16) en redondo, cuadrado, media caña, triángulo y tenaza de estirar (37)



Figura XVI. Soplete (34) y peluca (26) para soldar



Figura XVII. Cilindro de hilo manual

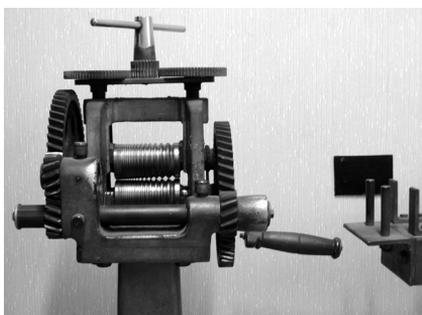
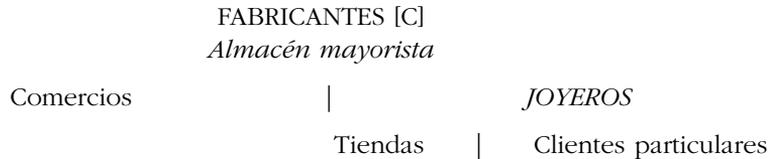


Figura XVIII. Mazos (3) de metal y caucho, martillos remachadores (22), plomo para embutir (29), tas de golpeo (36)



Figura XIX. Pulidora y accesorios: abrillantadores (borregos), cepillos, conos, lijas, piedras para afilar, pasta de pulir... (31)

Otro punto de especial relevancia constituye el referido a las interacciones y/o relaciones de interdependencia entre proveedores, artesanos, surtidores de materias prima (metales nobles, piedras preciosas y semi-preciosas), reparación de útiles o herramientas, así como tiendas y compradores que dan una visión sintética de los mecanismos de compra-venta y transacción indispensables para la perdurabilidad del entramado más complejo en el cual han participado los talleres de joyería, como partes integrantes del proceso:



En el primer nivel la categoría de ‘fabricantes’ se refiere más que nada a la fabricación a nivel industrial y empresarial, donde pueden tomar parte ciertos procesos artesanales pero a instancias de métodos seriados para la elaboración estándar a gran escala². Esas industrias son las que principalmente surten a los ‘almacenes mayoristas’³ que, al mismo tiempo, tienen capacidad para proveer directamente a los ‘comercios minoristas’ o a los pequeños talleres de joyería. Estos últimos, a su vez, desarrollan un trabajo enfocado también hacia las ‘tiendas’ (comercios) como clientes principales, sin olvidar los particulares que generan un volumen menor de trabajo, si bien pueden realizar encargos puntuales o reparaciones para los propios almacenistas, invirtiendo la relación lógica entre compradores y clientes. En las categorías expuestas faltaría de identificar a los engastadores, grabadores y/o eventualmente relojeros, los cuales tienen como clientes en multitud de ocasiones a los propios joyeros para la realización de tareas que los talleres dedicados únicamente a la joyería no poseen recursos para llevar a cabo. No es posible obviar la incidencia de estas categorías en el funcionamiento del mecanismo, aunque no sean explícita-

² Las ‘fábricas’ son grandes talleres para los cuales es imprescindible ahorrar todo cuanto sea posible el trabajo manual, impulsando la automatización de los procedimientos. No se construyen piezas únicas como en los talleres tradicionales, sino que se estudian los diseños más adecuados susceptibles de fabricación rápida y económicamente ventajosa. Los hornos eléctricos de inducción, las técnicas de microfusión y la maquinaria de nueva generación de estos ‘joyeros rutinarios’ pueden sorprender a los profesionales habituados a los procesos minuciosos. No obstante, en los talleres de joyería se observa que la calidad y acabado igualmente ‘rudimentario’ de muchas de estas piezas ‘de fábrica’ dificulta enormemente incluso la realización de arreglos posteriores.

³ En Bilbao han destacado almacenes como Linazasoro y Fersen en cuanto a todo tipo de fornituras e inclusive piedras sintéticas. Gómez y Boutoureira, por ejemplo, viene dedicándose solamente a la joyería.

mente nombradas. Por otro lado, organismos como la SEMPSA (Sociedad Española de Metales Preciosos S. A.) o de nivel territorial inferior han sido los que proveían casi siempre de materias primas a los talleres, vendiendo diversos metales de acabado o de elaboración (plata y oro, platino, paladio, soldaduras de fusión, etc.).

En este contexto, algunos joyeros señalan que en cuanto a los clientes potenciales también ha venido produciéndose, si acaso menos en la actualidad, cierta renovación intergeneracional en asistir donde un mismo profesional en el que es posible confiar plenamente no solo a la hora de la compra, sino también para todo tipo de arreglos y/o consultas sobre la validez de piezas antiguas, heredadas o importadas que uno pueda poseer o hayan llegado a sus manos en determinadas circunstancias, sin temor a ser engañados en la valoración o autenticación concienzudamente realizada.

Relación de tablas en este apartado:

- [A] Útiles en el campo de la joyería
- [B] Instrumental y artefactos. Descripción abreviada de los objetos (y su función utilitaria)
- [C] Modos de organización y actuación entre clientes y vendedores

4. Situación actual

Enlazando con lo expuesto en el apartado anterior puede deducirse cómo se ha ido renovando, si se quiere, el 'ciclo generacional' que ha constituido en épocas tan avanzadas como el siglo XX el motor vital para la pervivencia de los artesanos de este ámbito en Bilbao, si bien en las últimas décadas ha escaseado la proliferación de talleres debido al desarrollo más industrializado de las técnicas de elaboración o la merma en la renovación profesional. Máxime si se tiene en cuenta que esta actividad en contadas ocasiones ha superado en Bilbao la tercera generación. Por lo tanto, el relativo arraigo generacional contrasta también con la fuerza que sí han demostrado, sin embargo, ciertos comercios de joyería de venta directa al público, fundando e impulsando sagas familiares mucho más extensas en el tiempo que poseen incluso fábricas para surtir prioritariamente a sus tiendas (en Bilbao destacaban los Álvarez o los Suárez). Con lo cual, muchos talleres han visto disminuir sus competencias en diseño y construcción, centrándose más que nada en labores bastante arduas y menos creativas de reparación y reconstrucción.

Retomando la cuestión formativa, en estos últimos años parece haber tomado un tímido auge la joyería con su incorporación oficial a estudios pro-

fesionales de grado medio o superior y el surgimiento de escuelas-taller particulares que pueden tener mayor o menor aceptación. No obstante, se advierte que el concepto de joyería inculcado a los nuevos alumnos sintoniza mejor con un sentido práctico del oficio más centrado en el diseño para la aplicación de métodos industriales que con la clásica metodología de los pequeños talleres, de manera que los pacientes ‘aprendices’ de antaño se han podido transformar perfectamente, con el signo de los tiempos, en estudiantes que cursan el período de prácticas y que son contratados por los empresarios emprendedores de las grandes firmas.

Estos son los motivos fundamentales para que el número de talleres otrora importante se haya ido reduciendo y decayendo el interés por los métodos directos de manipulación artesanal, aunque aún perduran algunos que por ejemplo han sabido compaginar, los miembros del mismo colectivo, las labores clásicas de joyería, grabado y engastado, lo que anteriormente podía estar perfectamente en manos de varios profesionales específicos, tal y como ha quedado reflejado anteriormente. A ello hay que añadir los avances en cuanto a la serialización de los procesos de construcción llevados a cabo en fábricas a mayor escala, que abaratan los costes en cuanto a tiempo y material, aparte de la lógica dificultad de los pequeños talleres para realizar grandes inversiones de cara a modernizar y remozar el equipamiento de maquinaria que, desde la perspectiva de los nuevos procedimientos automatizados, puede haberse quedado obsoleta en muchos casos.

A raíz de todo ello no es difícil constatar la contradicción aparente que ya se intuye en el título de este texto, reconociendo que por una parte se alude a un oficio enfocado en última instancia hacia un ‘comercio de elite’, teniendo en cuenta el valor añadido en cuanto a diseño y manufactura que en el mercado adquieren los objetos, además de los propios materiales. Pero, por otro lado, es evidente que la joyería de elaboración tradicional dista bastante de enriquecer a sus artífices, maestros artesanos que destilan un profundo conocimiento de las artes que han utilizado diariamente durante toda su vida.

5. Bibliografía de referencia y agradecimientos

CASABÓ, J.: *Manual del joyero*, Buenos Aires, Albatros, 1987.

CODINA, Carles:

- *La Joyería*, Barcelona, Parragón (‘Colección Artes y Oficios’), 1999.

- *Orfebrería*, Barcelona, Parragón (‘Colección Artes y Oficios’), 2001.

WICKS, Silvia: *Joyería artesanal. Diseño y fabricación artesana de joyas*, Madrid, Tursen, Blume, 1996.

** Agradezco la información aportada, el interés mostrado y la gentileza de D. Víctor V. Arrola, joyero responsable de un taller tradicional ubicado en el Casco Viejo bilbaíno, por su buena disposición y tiempo invertido en la explicación y descripción de todas las labores artesanales así como los entresijos de las artes de un oficio al cual ha dedicado su vida. Con la intención de que este breve ejercicio etnográfico, textual y de recopilación gráfica en el campo, constituya para él un sentido aunque escueto homenaje, justamente unos meses antes de su jubilación.