

Materiales, herramientas y procedimientos de la alfarería tradicional bailenense

*Materials, tools and procedures
of traditional pottery work in Bailén*

José Luis Villarejo Aguilar

Doctor en Bellas Artes. Profesor de Enseñanza Secundaria. IES Veracruz (Begíjar, Jaén)
e-mail: villarejojl@hotmail.com

Recibido: 29-09-2017

Aceptado: 15-10-2017

Resumen:

Los procedimientos y métodos de trabajo en la alfarería bailenense han sufrido un profundo cambio a partir de la segunda mitad del siglo XX. La mecanización de la casi totalidad de las operaciones antaño manuales, ha hecho desaparecer herramientas, materiales y vocabulario. No obstante, la tradición no ha desaparecido; un grupo de alfareros mantiene viva la esencia del oficio de sus antepasados.

Palabras clave:

Alfarería tradicional, materiales, herramientas, procedimientos.

Abstract:

Procedures and working methods in the traditional pottery of Bailén (Jaén) have undergone a big change since the second half of the 20th century. Most of the ancient operations have been mechanized and this has caused the disappearance of tools, materials and vocabulary. However, the tradition has not disappeared; a group of potters keep alive the essence of the craft and their ancestors.

Key words:

Traditional pottery, materials, tools, procedures.

1. El barro: obtención y procesado

En el principio de todo está el barro. La palabra barro es muy antigua, dice el diccionario de la Real Academia que probablemente sea de origen celta. Su utilización en la península es anterior a la dominación romana, y por lo tanto, anterior a la palabra arcilla que deriva del término latino *argilla*.

El barro, o arcilla, es un material que comprende un sinfín de minerales diferentes y que se vuelve plástico cuando se mezcla con agua en proporción adecuada. Actualmente se define la arcilla, como una roca de grano fino formada por uno o varios filosilicatos con cantidades variables de impurezas de cuarzo, feldespatos, óxidos o hidróxidos de hierro y aluminio y materia orgánica, de orígenes geológicos muy variados.

La mayor parte del término municipal de Bailén se asienta sobre roca arcillosa perteneciente al Mioceno Superior, con un espesor promedio de 200 metros. En los cortes de las canteras –los barreros– se observan tres estratos diferenciados que tradicionalmente se han denominado como barro negro, barro rubio¹ y barro blanco. El más apreciado por los alfareros es el barro rubio que es una arcilla margosa de color amarillento con algunas intercalaciones de arenas de grano fino².

Cuando se consideran los aspectos geológicos, es fácil percatarse cómo los centros peninsulares con una dilatada tradición alfarera y amplia gama de productos, se hallan en las cuencas fluviales, planicies de las depresiones o fondos de antiguos glaciares, donde se hallan las arcillas depuradas por sedimentación, en depósitos de fondos continentales y marinos del cuaternario y terciario que afloran a la superficie. Es por esto, que en Andalucía y especialmente en el

curso del Guadalquivir, muchos pueblos han sido centros alfareros desde tiempos inmemoriales.

La arcilla además de materializar la pieza, es en parte, la responsable de la forma, puesto que según la calidad de la misma, se aplica una u otra técnica de modelado. La arcilla de Bailén además de abundante, es de muy buena calidad. Su fina granulometría y su plasticidad han permitido dar forma a una extensa gama de cacharros. Piezas grandes y pequeñas, de obra abierta –lebrillos, platos...– y cerrada –botijos, cántaros...–. Asimismo admite bien el vidriado en crudo, por lo que los cacharros que se barnizan no necesitan una segunda cocción.

Desde su extracción de la cantera, hasta verse convertido en la masa plástica que se monta en la rueda –así es como habitualmente se llama aquí al torno– para dar forma al cacharro, el barro necesita de todo un proceso, antaño manual, duro y tedioso, y hoy totalmente mecanizado.

Hasta mediados del siglo XX, el trabajo en las alfarerías era totalmente manual, las labores se mantenían como siglos atrás. Fue a principios de los sesenta cuando las alfarerías comenzaron a mecanizarse. Los primeros artilugios mecánicos que entraron en los obradores fueron la amasadora y la batidora, que vinieron a liberar a los alfareros de las labores más duras del oficio. Poco después, en los setenta, comenzaron a motorizarse los tornos, a continuación vinieron los hornos eléctricos y de gas... hasta que llegados los años ochenta, prácticamente todo el proceso estaba ya mecanizado.

En la década de los cincuenta, el barro aún se extraía con pico y azadón, bien por los propios alfareros o por personas contratadas por los mismos. Los

arrieros, con sus recuas de burros, lo acarreaban en serones de esparto desde los barreros hasta las alfarerías, donde el barro se extendía en el exterior para que perdiese la humedad y pudiese ser emparejado machacando los trozos más grandes. A continuación, se vertía en un primer pilón, donde se mezclaba con agua y se batía y tamizaba para retirar las impurezas. La mezcla obtenida pasaba a una o varias pilas de menor profundidad donde se dejaba sedimentar retirando posteriormente el exceso de agua. Normalmente se mantenía en las pilas hasta que la evaporación hacía que la superficie comenzara a agrietarse, momento de la extracción, pero a veces, para ganar tiempo, el barro se sacaba blando de las pilas y se extendía en el suelo o sobre una pared de ladrillo para que perdiese la humedad sobrante más rápidamente (Fig.1).

Ya con la consistencia adecuada, se pasaba al interior de la alfarería, almacenándose en un espacio rebajado en el suelo y cubriéndose con telas o sacos mojados para mantener la humedad. Del barro almacenado, cada mañana se retiraba la cantidad necesaria para la jornada, que era primeramente pisado y después amasado. El pisado se realizaba sobre capachos de esparto, que se conseguían de los desechados por las fábricas de aceite, y para el amasado, existía una piedra plana o losa colocada a la altura adecuada, donde el alfarero trabajaba el barro con ambas manos hasta conseguir una masa totalmente uniforme y libre de burbujas de aire. El amasado se terminaba dando al barro una forma cilíndrica denominada pella.

Todas las labores descritas de preparación del barro, eran normalmente realizadas por los aprendices y oficiales, que eran los encargados de dejar el ba-



Fig. 1. Operarios en el patio de la alfarería de “Los Rosarios” en 1959. Al fondo a la derecha, el pilón de batido, y delante de este las pilas de decantación del barro. En primer plano lebrillos y maceta secándose al sol (Fuente: Colección particular)

rrero listo para que el maestro comenzase a modelar.

En la actualidad, muchos alfareros adquieren el barro ya listo para ser montado en el torno o para introducirlo en las máquinas moldeadoras. Existen varias empresas que suministran barro local preparado, aunque también se trabaja con pastas importadas. Cada vez son menos los talleres que preparan su propio barro; los hermanos Antonio y

Bartolomé Padilla Herrera, José “El Jarrero”, Miguel Cózar, Mateo Martínez Barragán y también Manolo Comino lo siguen haciendo³. Algunos alfareros, como por ejemplo Cristóbal Arance, aunque siguen utilizando el barro rubio local, lo mezclan con barro rojo de canteras cercanas, para que el color de los cacharros una vez cocidos sea más rosado, característica que al parecer, los hace más atractivos para los ojos de muchos clientes⁴.

2. Modelado y secado

En la alfarería, se amasaba la cantidad de barro necesaria para una jornada de trabajo. Durante la misma, cada maestro tenía asignada una tarea que consistía en el modelado de un número determinado de piezas, que para un mismo día solían ser de la misma especie. La tarea estaba establecida en veinticuatro de a cuartillo, aunque lo más habitual es que se superase esa cantidad debido a que normalmente se trabajaba “a destajo”, única forma de incrementar el exiguo jornal.

El cuartillo era la unidad de tamaño-precio tradicional para orzas, lebrillos, cántaros y macetas. Así, por ejemplo, un lebrillo de “a cuartillo” debe tener la misma capacidad y precio que dos de “a dos el cuartillo” y que tres de “a tres el cuartillo” y así sucesivamente. Los platos tenían su propio sistema de clasificación: la sarta.

Para modelar, además de sus propias manos, los maestros se han ayudado tradicionalmente de una serie de herramientas oartilugios sencillos pero efectivos. Los más habituales -que siguen siendo usados actualmente por los alfareros que trabajan con el torno-, son: la caña, la medida, el escantillón, el torzal, la olma, la raedera, la tajadera, el albañal y el “morde”.

La caña es una porción longitudinal

de un trozo de este material, de unos doce centímetros de largo y con uno de sus extremos cortado a bisel. Sirve para modelar y pulir la superficie de las piezas.

Para calibrar las alturas y anchuras de los distintos cacharros se utilizan la medida y el escantillón. Ambas son varillas de madera de diferentes longitudes, la primera es una medida volante, la segunda difiere de la anterior en que se fija con un pegote de barro sobre la mesa, inclinada cerca de la cabeza del torno (Fig. 2).

El torzal es un hilo de unos treinta centímetros de longitud con un tope o agarradero en uno de sus extremos. Sirve para separar las piezas de la cabeza del torno después del modelado.

La olma es un disco de barro cocido o de madera de diámetro variable, que se coloca sobre la cabeza del torno para modelar sobre ella y así poder retirar la pieza evitando deformaciones. Se usa sobre todo en el modelado de lebrillos, orzas y otras piezas de gran tamaño.

La raedera o redor es un trozo de chapa de unos tres centímetros de anchura, también puede ser una hoja de cuchillo o similar, que se usa para raer el culo de jarras, platos cántaros, etc.

La tajadera es una placa de chapa o madera con forma, las más de las veces triangular, o en todo caso, con uno de sus extremos acabado en pico. Se utiliza para recortar el culo de las piezas modeladas sobre la olma.

El albañal es un recipiente para contener agua, que se coloca sobre la mesa del torno y sirve para que el alfarero se moje las manos durante el modelado, facilitando así el deslizamiento sobre el barro. Como albañal se puede utilizar un recipiente de barro o también metálico. Muchos alfareros utilizaban una lata grande de conservas, con el fin de poder

ponerla en el fuego para calentar el agua los fríos días de invierno.

El “morde” es una pieza de barro cocido de forma troncocónica abierta en sus dos extremos, el inferior es el de mayor diámetro, el superior tiene dos recortes circulares enfrentados que llegan hasta la mitad de la pieza. Éste es propio de los cantareros, que lo utilizan sujetán-



Fig. 2. Fotografía actual de la Alfarería de Los Magníficos, en la que vemos a Miguel Cózar alisando el tiesto o parte baja de las dos que compondrán una de sus grandes orzas. Para esta operación se ayuda de la caña que sostiene con su mano derecha mientras la izquierda presiona por el interior de la vasija. También puede verse el albañal donde el artesano moja sus manos para modelar y el escantillón clavado en el barro que permite medir la altura de la pieza. En la pared, detrás de él, se alinean ordenadas, las medidas que utiliza para calibrar las anchuras de sus cacharros (Foto del autor)

dolo con barro fresco a la cabeza del torno en la operación de raído de los culos de los cántaros.

Los cacharros deben perder toda la humedad posible antes de poder pasar al horno. En esto consiste el proceso de secado, que consta de dos etapas, la primera a la sombra y la segunda al sol. La primera se realiza dentro del taller hasta que las piezas están lo suficientemente duras como para poder ser manipuladas sin riesgo de deformación, en ese momento se añaden, las partes suplementarias como asas bocas y pitorros, y también se da el engobe en las piezas que lo requieran (Fig.3). Una vez consolida-



Fig. 3. Operación de enasado: Paco Arance en la década de los cincuenta colocando las asas de las orzas; se puede observar que las orzas están sobre olmas, y estas a su vez, sobre el barro almacenado en el obrador. Al fondo botijos a los que ya se les han colocado las asas, bocas y pitorros (Fuente: gentileza de hijos de Francisco Arance)

dos los añadidos, las piezas pasan al sol, donde se girarán y voltarán cada cierto tiempo hasta que el secado sea total y uniforme. Una vez secos, los cacharros se van almacenando hasta que el número es suficiente para completar una carga de horno.

3. El vidriado

Los cacharros vidriados han constituido la mayor parte de la producción alfarera bailenense, al menos, desde el siglo XVIII. El barnizado convierte las piezas en impermeables, lo que las hace aptas para contener alimentos húmedos y todo tipo de líquidos. Tradicionalmente, solo las piezas pequeñas se vidriaban completamente. Del resto, únicamente se barnizaba la parte interior que era la que iba a estar en contacto con los líquidos.

La palabra vidriado se emplea para designar de modo general, la película vítrea que cubre los productos cerámicos. Los vidriados están formados por la unión de uno o varios óxidos metálicos con sílice. Y aunque en la formación del esmalte pueden emplearse más elementos, dos son los indispensables: el vitrificante, que es la sílice, y el fundente, un óxido metálico, en nuestro caso el sulfuro de plomo. La unión de estos dos materiales produce vidrio transparente, incoloro y brillante.

Los vidriados a base de plomo tienen un punto de fusión bajo, ya que el plomo funde a 510° C y junto con otros componentes, forma esmaltes que funden desde 710° C a 1120° C. Tienen buenas cualidades, como la de integrar bien los óxidos colorantes y producir un vidriado liso, brillante y sin defectos. Además, se acopla sin problemas a la mayoría de pastas cerámicas. Por todas estas características, los vidriados a base de plomo han sido los más utilizados en todo el mundo.

El mineral de plomo, la galena –llamada antiguamente alcohol de hoja-, era molido hasta ser reducido a polvo y mezclado con arena silícea, igualmente pulverizada. La receta tradicional de la alfarería local, registrada en la década de los setenta, consistía en mezclar cincuenta kilos de sulfuro de plomo con una maceta de “a tres el cuartillo” de sílice y cuatro puñados de almazarrón⁵. A estos ingredientes se les añadía la cantidad de agua necesaria para conformar un líquido con la suficiente densidad como para impregnar las piezas con una película recia y uniforme⁶.

Esta mezcla se realizaba en la almáquina, recipiente troncocónico de boca amplia al que se arrimaban los cacharros para recibir el baño (Fig.4). En esta operación, el alfarero se ayudaba de un cuenco con el que vertía el líquido dentro de cada cacharro, haciendo girar la pieza hasta impregnar toda la superficie interior. Las piezas pequeñas se sumergían por completo en el baño. Este proceso se efectuaba cuando los cacharros estaban secos y una vez realizado, volvían al sol para que perdiesen la humedad del baño antes de proceder a su cocción.

En el horno, este recubrimiento se fundía para convertirse en una capa vítrea de tonos más o menos rojizos, melados, amarillentos e incluso verdosos, dependiendo del fuego del horno, del color del barro, de la cantidad y calidad del almazarrón, de las impurezas contenidas en los granos silíceos y de la composición de la galena, que además de plomo podía contener pequeñas cantidades de cobre e incluso de plata.

4. El sulfuro de plomo

Gran parte de los alfares de España, e incluso algunos de fuera de nuestras fronteras, se han surtido del mineral necesario para barnizar sus piezas, de las minas de plomo de Linares.



Fig. 4. Alfarería de Lombardo, 1950. En el centro, el maestro baña una orza de “a cuartillo” flanqueado por dos ayudantes; tras ellos, grandes orzas de tres cuartillos ya bañadas expuestas al sol. Es de destacar la antigua y hermosa almágina decorada con cordones digitados donde se realiza la operación (Fuente: Colección particular)

Linares ha centralizado la producción y el comercio de galena de la comarca, no obstante, los alfareros de Bailén podían abastecerse en la propia localidad⁷, ya que en su término estuvieron en explotación varias minas de plomo desde antiguo y hasta tiempos relativamente recientes. La minería del plomo en el término de Bailén, aparece documentada ya en el siglo XVI. En una publicación sobre minería del siglo XIX encontramos esta reseña: “Bailen. En 19 de enero de 1566 se registró una mina de plomo, plata y alcohol, cuya vena estaba junto a la horca que mandó hacer el Pesquisidor en el término de la provincia de Bailén, reino de Jaén” (Antón Valle 1841: 68).

El Catastro de Ensenada también nos da información sobre una mina en el siglo XVIII en los siguientes términos:

“Dijeron q.e en esta Villa y sutermino ây una Mina cui.o uso y producción es de Alcool pues aunq.e en los principios de su descubricion produjo alguna limitada porción de Metal de cobre de presente no lo tiene...” (1752: 749).

En el siglo pasado, Bailén llegó a tener hasta diez pozos mineros, todos situados al noreste del término, lindantes con los términos de Linares y Guarromán. El último pozo, el de la mina San Juan, se cerró en 1986.

Para estas fechas, la galena ya no era demandada por los alfareros, que la habían sustituido por preparados comerciales sometidos a criterios normalizados de seguridad, atendiendo a una normativa de la Unión Europea que prohibía el uso de plomo en los cacharros de uso culinario por su toxicidad.

La gran producción de cacharrería vidriada en las décadas cincuenta y sesenta del pasado siglo, necesitó de un importante volumen de galena reducida a polvo. Tradicionalmente, cada alfarero molía su propio plomo, pero la gran demanda de este producto, junto con lo tedioso e insalubre de la tarea, propició que se instalase un molino que abasteciese a todos los alfareros de la localidad. El molino se encontraba en la Calle Frentona y estaba regentado por una familia apodada "Del Bañusco", en clara alusión a la procedencia del cabeza de familia de la cercana localidad de Baños de la Encina.

5. Cocción

La cocción es el proceso mediante el cual los óxidos que componen el barro se convierten en un material cerámico por efecto del calor. A partir de los 500° C., las moléculas de agua presentes en la composición de los silicatos se evaporan, con lo que la composición química del barro cambia, pasando así de un material frágil y descomponible con el agua, a otro mucho más duro e inalterable por la humedad.

El proceso de cocción se compone de tres fases: calentamiento, cocción y enfriamiento. El brusco cambio químico que sufre la cerámica durante la cocción, requiere de estas tres fases con sus tiempos correspondientes para evitar los saltos térmicos bruscos que pueden malograr la hornada. La cochura en los antiguos hornos de leña, dependiendo de la capacidad del horno y del tipo de carga, podía durar entre diez y catorce horas y el enfriamiento, de dos a tres días.

Los escasos hornos de leña que aún quedan, hace décadas que dejaron de marcar la ubicación de la alfarerías con sus penachos de humo. Hoy son meras reliquias del pasado que sus dueños no

han derruido aún por falta de oportunidad o en algún caso, por nostalgia⁸.

Estos hornos son edificaciones generalmente troncopiramidales de planta cuadrada o rectangular y cubierta de bóveda de cañón (Fig.5). Están contruidos con ladrillo macizo y piedra arenisca de la zona y se componen de dos espacios principales: el cárcavo, excavado bajo el nivel del suelo, que es donde se quema la leña; y la cámara de carga, situada sobre el anterior. La carga y puesta en funcionamiento de estos hornos es todo un arte, que requiere tacto y experiencia; se trata de aprovechar al máximo el espacio disponible, consiguiendo al tiempo, que el calor se reparta lo más uniformemente posible en su interior.

Como combustible, se utilizaba principalmente matorral de la sierra, que se complementaba con restos de poda de encinas y olivar, e incluso con madera de derribo. Hasta la década de los setenta, pudieron verse portando sus cargas de monte (jara, retama, coscoja, jaguarzos...) a los últimos arrieros de Bailén, los "Bernaches", los hermanos Manuel y Bernabé Rusillo, que abastecieron de combustible los últimos hornos de leña de las alfarerías y panaderías de la ciudad. En los años ochenta, antes de que fuesen sustituidos por los nuevos hornos de gasoil, gas o eléctricos, los hornos se alimentaron con el orujo que proporcionaban las fábricas de aceite⁹.

Aunque tradicionalmente se ha conocido como horno moruno o árabe, este tipo de horno bicameral con estructura abovedada, en el que la caldera se separa del laboratorio o cámara de carga por una parrilla de obra, es conocido desde hace unos cinco mil años, convirtiéndose con los romanos en la estructura de cocción más estandarizada y volviendo a reaparecer con la cultura musulmana. Sin embargo, en Bailén, esta tipología



Fig. 5. Alfareros posando sobre el horno de la alfarería de “Campanas” en 1963. La arista izquierda de la construcción, nos informa de la estructura troncopiramidal de la misma. En la pared frontal se abre la puerta de carga (Fuente: Colección particular)

debió de implantarse, como muy pronto, a finales del siglo XVIII, ya que anteriormente debieron ser de tipología distinta. El dato que me permite realizar esta afirmación aparece en el ya citado Catastro de Ensenada, donde refiriéndose al valor de los hornos dice lo siguiente: “... los que en Caso de Arrendarse pudieran ganar cada uno de ellos 2 ducados anuales por componerse solo de un Hoyo Cubierto de Tierra...” (1752: 756)

Según esta aseveración, la estructura del horno debía ser mayormente subterránea, apareciendo sobre el terreno apenas como un montículo. No debemos pensar por ello, que el horno fuese una

hornera u hoguera; solo un socavón sin estructura alguna, donde combustible y cacharros estuviesen en contacto directo, ya que así no podrían cocerse piezas vidriadas, y sabemos que en esta época eran la mayoría.

Con la somera descripción que se hace en el Catastro, es imposible adelantar una hipótesis que permita la reconstrucción fidedigna de los hornos citados. Lo que sí parece claro es, que si no toda, la práctica totalidad de la estructura de los hornos de esta época debió ser subterránea, lo que indujo a error en la valoración de los mismos. La escasa apreciación que se hace de los hornos, contradice la considerable producción de cacharros así como también los importantes ingresos de alfareros y cacharrereros reseñados en el mismo documento.

Se puede conjeturar, que fuesen hornos descubiertos y semienterrados, teniendo en cuenta otras tipologías que se utilizaron en diversas localidades alfareras de nuestro país hasta las últimas décadas del siglo pasado¹⁰. Estos hornos, que pueden ser de planta cuadrada o circular, tienen cámaras de combustión y de cocción separadas por una parrilla, pero no están cubiertos. La carga se realiza por la parte superior, y una vez concluida, se tapa con cascotes y, a veces, se cubre de tierra.

También podían considerarse otras variantes, de las que tenemos registros arqueológicos de época musulmana, como el “horno en ladera”¹¹, cuya estructura igualmente podría corresponderse con dicha descripción. Asimismo podría tratarse de hornos bicamerales donde el laboratorio o cámara de carga no fuese permanente¹², debiéndose levantar con cada nueva carga. No obstante, esta cuestión solo podrá ser dilucidada convenientemente por futuros trabajos arqueológicos.

Notas

1 De una cantera a otra, e incluso en una misma cantera, la composición del barro rubio puede variar. Los distintos subtipos eran seleccionados por los alfareros para obra abierta, cerrada, vidriada o sin vidriar según su calidad.

2 Se denominan margas o arcillas margosas a las que tienen un elevado contenido de compuestos cálcicos en su composición, por lo que también se denominan arcillas calcáreas.

3 En estas alfarerías que aún preparan su propio barro, he escuchado la misma queja: el barro que pueden conseguir actualmente, no tiene la calidad de antaño, ya que las extracciones a gran escala efectuadas en las últimas décadas para abastecer al sector ladrillero, no han respetado la tradicional división de los estratos para los distintos usos.

4 En nuestra alfarería tradicional, el color rojizo en los cacharros era sintomático de una cocción deficiente, ya que el barro de las canteras locales tiene un escaso contenido de óxidos ferrosos.

5 El almazarrón, también llamado almagra o almagre, es un óxido de hierro más o menos arcilloso, que los alfareros adquirían en las droguerías locales. También se empleaba en las casas para intensificar el color de los pavimentos de baldosas de barro, para pintar las vigas de madera y para trazar un estrecho zócalo en la base de las paredes encaladas.

6 La densidad del líquido debía ser la adecuada. Un baño de plomo “flojo” podía dar lugar a un vidriado defectuoso, obligando a repetir el baño y la cocción, con las consiguientes pérdidas de tiempo y dinero.

7 Los alfareros compraban a veces el plomo a los propios mineros, que conseguían así sumar a su jornal unas perras extras; la galena salía de la mina camuflada en los cestos que portaban los mineros con su comida.

8 En 1992 se protegieron los hornos como Patrimonio Etnológico de la ciudad, incluyéndose en el Inventario de arquitectura popular del Catálogo General del Patrimonio Histórico Andaluz. Esta loable iniciativa, tuvo en algún caso un efecto contrario al pretendido; los dueños de algunos de estos hornos, los destruyeron en el momento que tuvieron noticias de la pretensión del consistorio, por temor a no poder disponer libremente de los terrenos donde se alzaban, una vez protegidos.

9 La experiencia enseñó a los alfareros a utilizar este combustible eficientemente. Los hornos cargados con cacharros vidriados podían comenzar a cocerse con orujo, pero llegado un determinado momento, había que cambiar de combustible, so pena de obtener un vidriado defectuoso y sin brillo.

10 Hornos con cámara superior abierta se utilizaron en Villafranca de los Caballeros en Toledo, Arroyo de la luz en Cáceres y también en Tiñosillos, Ávila. En la vecina provincia de Ciudad Real, la mayoría los centros alfareros documentados, tanto extinguidos como activos hasta finales del siglo pasado, cocían sus cacharros

en hornos abiertos. En Alcázar de San Juan, la cámara de cocción de sus hornos descubiertos sobresalía menos de un metro a ras del suelo.

11 El horno en ladera es una estructura de cocción bicameral rudimentaria que aprovecha un talud o desnivel del terreno para excavar en él dos cámaras conectadas entre sí. La anterior, más baja, es la caldera, que conecta con el laboratorio, a un nivel superior, mediante varias perforaciones en diagonal ascendente. Esta tipología ha sido estudiada en los hornos de Al-Ándalus por Jaume Coll Conesa y Alberto García Porras.

12 Las excavaciones arqueológicas de hornos romanos han sacado a la luz esta tipología, en la cual el laboratorio se montaba y desmontaba en cada cocción, para lo cual se utilizaba el adobe como material constructivo.

Bibliografía

Antón Valle, N. (1841): *El minero español. Descripción de los puntos de la península donde existen criaderos de todas clases de metales*. Librería de Sojo. Madrid.

Ortega Bueno, M. coord. (1997): *Jaén, pueblos y ciudades*. Diario Jaén. Jaén.

Ensenada, Marqués de la. (1752): *Catastro de Ensenada respuestas generales*. Libro 323. Portal de archivos españoles. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Fernández, M. y Morcillo M. A. (1983): *Alfarería popular en la provincia de Jaén. Etnografía Española 3*. Ministerio de Cultura. Madrid.

Linares, F. A. (2001): El léxico de la cerámica en Bailén. *Boletín del Instituto de Estudios Giennenses*, nº 179: pp. 353-394.

Molina, J. M. (1996): Las rocas industriales utilizadas para la fabricación de cerámica en Bailén. *I Jornadas Sobre Alfarería y Cerámica*. Cámara Oficial de Comercio e Industria de la Provincia de Jaén. Jaén.

Sempere, E. (1999): Catalogación de arcillas - técnicas y acabados de la alfarería Hispano Portuguesa. *Boletín de la Sociedad Española de Cerámica y Vidrio*. Vol. 38, nº4: pp. 369-376.

Webgrafía

Coll Conesa, J. y García Porras, A. (18/05/2010): Tipología, cronología y producción de los hornos cerámicos en Al-Ándalus (Artículo digital). Recuperado de: www.ArqueologíaMedieval.com [Actualizado el 28/09/2017] Acceso 28/09/2017.