



Oficios y actividades para el recuerdo

Alfares y tejares



La alfarería ha sido siempre una actividad muy arraigada en nuestra zona.

El torno de alfarero puede ser considerado como uno de los grandes avances técnicos concebidos por el hombre. Nuestro colaborador nos introduce en el proceso de elaboración alfarera y tejera. También recorreremos de su mano los hornos que existían en la zona.

FOTOS:
José Beneroso Santos

Un recorrido por la Historia nos permite comprobar que el barro ha estado siempre presente, con un mayor o menor protagonismo en todas las civilizaciones y épocas. El empleo de utensilios hechos de este material coincide con la aparición de las primeras poblaciones sedentarias. En nuestra zona existen vestigios de estos primeros asentamientos.

Quizás sea el torno de alfarero uno de los mayores avances técnicos, pudiendo ser perfectamente considerado el ingenio más antiguo concebido por el hombre, y de enorme trascendencia productiva, pues permitió la elaboración de una gran cantidad de utensilios, de mejor calidad y en un menor tiempo.

Introducido en la Península Ibérica por los fenicios, fueron los romanos quienes lo difundieron y sacaron una mayor rentabilidad económica¹ incrementando la fabricación de útiles cerámicos. La producción anfórica de nuestra zona era fundamental para la explotación económica de toda la región. Salazón, garum, vino, aceite, grano, etc., fueron productos muy demandados y que precisaban de este tipo de recipientes.

Para cubrir estas necesidades de envases, principalmente ánforas y dolios, se instalaron a lo largo de toda la línea de costa de nuestro término, o

muy cerca de ésta, una serie de talleres alfareros –también aparecen otros más al interior muy relacionados, y a veces juntos, a villae–. Estos complejos alfareros solían encontrarse en las afueras de los núcleos habitados, tanto por razones de seguridad, el peligro de incendio era grande, como por las desagradables emisiones que se producían con su funcionamiento. A la espera de los resultados de nuevas investigaciones se puede considerar que los talleres alfareros más antiguos establecidos en nuestra comarca datan de la segunda mitad del siglo I a. C.

Entre los complejos alfareros de época romana podemos señalar: el de la Factoría de CAMPSA y el de Las Cañadas en la zona de Guadarranque, el de Campamento –Calle Aurora–, el de Albalate² y el de Villa Victoria en Puente Mayorga³. Unos están totalmente estudiados y catalogados otros lo están siendo actualmente, presentando una notable variedad entre ellos. También contamos con algunos yacimientos prerromanos como los de: Guadiaro, Cerro del Prado, Carteia y Cortijo del Infante, donde también se ha encontrado algún tipo de industria alfarera.

Por otro lado, debemos señalar que el desarrollo de la alfarería repercutió directamente y de forma muy importante en la industria de los

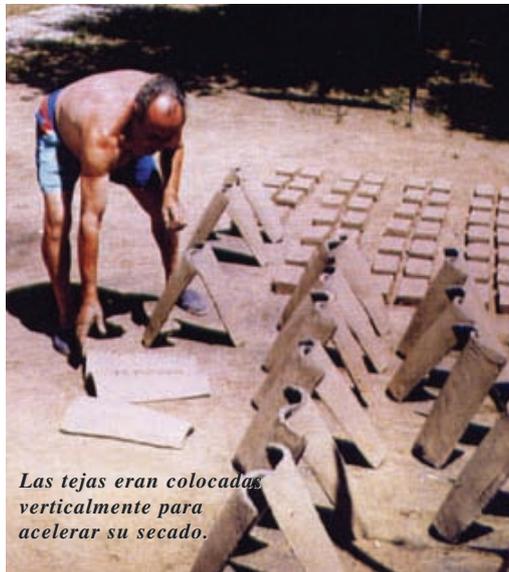
metales. Los moldes de barro eran imprescindibles para la fundición, pues sin ellos no se hubiesen podido manipular y modelar, ni tampoco preparar las aleaciones. Nuestra tierra fue zona de paso e intercambio de metales. El Estrecho favoreció esta transmisión.

Además de la innegable influencia romana recibida, nuestra alfarería tiene una estrecha relación con la árabe. La cerámica andalusí⁴ llegó a alcanzar una calidad y, para muchos, una belleza⁵ hasta ese momento no lograda, y que todavía, a pesar del tiempo transcurrido de la desaparición de al-Andalus puede ser percibida en la alfarería actual⁶. Podemos resaltar el manganeso como uno de los elementos de su cerámica⁷ más utilizado y que define este estilo.

Durante gran parte de la Edad Media nuestros alfares continuaron funcionando, pero sospechamos que con un menor vigor, apareciendo generalmente junto o muy cerca de alquerías. En estos momentos son objeto de estudio algunos de estos establecimientos. Patraina⁸, Tábanos⁹, la zona de San Enrique, alrededores del molino de Guadalquítón, Guadarranque, Taraguilla,..., son lugares donde se han encontrado restos de industria alfarera de época musulmana. Para nosotros, muchos de estos recintos alfareros estaban insertados y formaban parte de los conocidos como sistemas hidráulicos andalusíes¹⁰ que posteriormente fueron

pasando a ser dominio de moriscos y de forma paulatina y conforme se fue produciendo el avance cristiano a manos de nuevos pobladores.

Así, la alfarería de nuestra zona también siguió evolucionando a la par que las sociedades que requerían sus piezas. Atrás fueron quedando los alfares andalusíes. La esencia poco cambió; sí las formas, las necesidades y las técnicas, particularmente la de la porcelana, aparecida ya en todo su esplendor en el siglo XVIII¹¹. Durante este siglo, el XIX y primera mitad del XX el barro fue un artículo casi de primera necesidad y el material más utilizado para la fabricación de recipientes y utensilios domésticos y también fue empleado como material de construcción: tejas, ladrillos y piezas



Las tejas eran colocadas verticalmente para acelerar su secado.

para el alcantarillado.

Asimismo, debido a la abundancia de arcilla en nuestra zona, el aprovisionamiento de esta materia siempre fue relativamente fácil, pues contamos, como antaño, con grandes extensiones de suelos con abundancia de arcillas denominados vertisoles. El material era extraído y llevado a los alfares. Se disponía sobre una zona allanada, conocida como "era", donde se trituraba, dejándolo lo más fino posible. Para ello se empleaban rodillos tirados por bestias y mazas de maderas usadas a mano por los trabajadores. Posteriormente se cernía para extraer todo elemento extraño que pudiese dificultar su manejo

Una vez conseguida la materia prima, y según la necesidad de material requerida, se procedía a amasar. El agua debía estar cerca para agregársela al barro que estaba depositado en una pileta. Una vez hecha la mezcla se extendía sobre unas losas preparadas para amasar, estirando y recogiendo el material cuantas veces fuese necesario. Era muy importante que esto se hiciese bien pues de esta operación, de un buen amasado, dependía, en gran parte, la posterior calidad de las piezas, evitando sobre todo que éstas se "cas-carillasen". El barro no podía tener ninguna "impureza": arenas, piedrecillas, restos orgánicos, etc., y durante el amasado no debían quedar burbujas de aire, procurando

¹Con los romanos esta zona sufre una importante transformación al ser explotada económicamente de forma intensiva, lo cual supuso una mayor concentración de población y la proliferación de vías de comunicación.

²Para José M^a TOMASSETTI y Salvador BRAVO, "Novedades sobre establecimientos alfareros romanos en el arco norte de la Bahía de Algeciras", Almoraima 33, 2006, pág. 253 apud D. BERNAL CASASOLA, "Las ánforas de producción local: tipología, caracterización y epigrafía", en D. BERNAL (Coord.) Excavaciones arqueológicas en el alfar romano de la Venta del Carmen, Los Barrios (Cádiz). Madrid, Ayuntamiento de Los Barrios, págs. 143-198, « [...] una quedad en el suelo (en las inmediaciones de la antigua venta de Albalate) permitió documentar los restos de un horno de planta rectangular muy bien conservado, con la cámara de combustión completa y la parrilla sustentada por falsos arcos de ladrillo".

³"El análisis del testar de la figlina de Villa Victoria permite decantarse por la producción anfórica y de cerámicas de cocina para dicha estructura", en José M^a TOMASSETTI y Salvador BRAVO, Op. cit, pág. 262. Se refieren a otro barrio alfarero a extramuros de Carteia.

⁴A diferencia del término de alfarería, que hace referencia a objetos elaborados con barro y horneados una sola vez, la cerámica implica que la pieza haya sido elaborada y esmaltada y/o aplicada otras técnicas y sometida a más de una cocción.

⁵En al-Andalus la alfarería adquiere otra dimensión pues a la tradicional producción de utilajes domésticos y cotidianos, vasos, vasijas, cántaros, candiles,..., se incorpora otro destino; el ornamental, no contemplado hasta ese momento para esa, o al menos de forma exclusiva, finalidad.

⁶ Todavía en zonas de Marruecos existen alfares que poco o nada han cambiado con los utilizados en al-Andalus. Los existentes aún en la medina de Fez son una prueba de ello.

⁷En al-Andalus se utiliza con bastante frecuencia el manganeso. Solía ser empleado como fondo, formando la capa inferior de material del objeto, nos referimos a la conocida cerámica de manganeso esgrafiada, y también como resalte de color oscuro, generalmente trazos, sobre una base de tonos más claro.

⁸Para más detalle recomendamos el excelente trabajo de Carlos GOZALBES CRAVIOTO, "Nuevas alquerías medievales en el campo de Gibraltar: Granados, Álamos, Patraina, Torre de la Horra y Tábanos", Almoraima, 29, 2003, págs. 261-272.

⁹Ibidem, págs. 268 y ss.

¹⁰Nos referimos en particular a los espacios irrigados conformados por asentamientos, generalmente alquerías, y zonas agrarias adyacentes.

¹¹Nos referimos evidentemente a la conocida como porcelana dura.



que quedase compactado, homogéneo y por supuesto moldeable. Para ello incluso si era necesario, el barro era colado. Tampoco una vez amasado debía excederse en el reposo, pues podían verse alteradas las propiedades del material.

Se elegía la pella o trozo de material, calculando aproximadamente la cantidad necesaria para el objeto que se fuese a realizar y se ponía sobre la mesa de amasado dándole forma redonda o de bola. A continuación se ponía en la mesa del torno y se comenzaba a trabajarla.

La incorporación de la rueda inferior en el torno significó un importante avance al poder utilizar el alfarero las manos libremente en el modelado de la pieza. Básicamente, el torno está integrado por una gran rueda o disco de madera para ser accionado con el pie. Unido al centro de esta rueda sale un eje vertical que transmite el movimiento a la mesa o base de trabajo, donde el alfarero con sus manos trabaja la pella. A la misma altura se halla un tablerillo donde se pone barro y agua que se utilizan en la modelación de las piezas. Para el buen funcionamiento es indispensable el alineamiento de sus distintas partes, es decir deben presentar un perfecto equilibrio. Su funcionamiento era en resumen el siguiente: la rueda inferior recibe el impulso del pie, transmitiendo de forma constante, y con un ritmo variable, según las necesidades, un movimiento giratorio a la rueda superior, plataforma o mesa de trabajo donde está depositada la pella de barro para ser modelada. La propia inercia del disco -para esto debe tener suficiente peso-, permite poder mantener este ritmo y controlar, sólo con la acción del pie, y si es necesario, la velocidad del giro. Con dicho movimiento y las manos del alfarero que presionan el barro se le va dando la forma deseada al objeto a fabricar. En realidad el torneado consiste en la creación manual de formas huecas, por medio de la presión ejercida y disposición que adopten los dedos, con la ayuda del movimiento transmitido a la rueda giratoria superior en la que se haya apoyada y centrada la pella de



barro.¹²

Así, primeramente se modela el cuerpo del objeto a realizar, para luego ir añadiendo las distintas partes o accesorios, cuando ya la pieza haya secado algo -secado parcial-, como asas, golletes, bases, boquillas, etc. ayudándose de un barro más líquido, la barbotina, que hace que las distintas partes de la obra fundan con el resto.

Entre las herramientas más utilizadas estaban: el albañal o recipiente donde se humedecen las manos para modelar la pella, la rasqueta, la lanceta, cuchillas metálica y de madera, el hilo para cortar, la escofina, el estique -palito dentado-, la tenaza, el serrucho, el peine, las agujas y horquillas, etc. Cada tarea, cada detalle a realizar en la pieza tenía un utensilio específico. En el dominio de todo este utillaje, pero sobre todo en el del torno, residía fundamentalmente la calidad de las piezas. La destreza, y también la paciencia, del alfarero se veían reflejadas en la obra acabada y en la calidad del trabajo realizado.

Una vez terminadas las piezas, eran dispuestas sobre unas tablas para que secasen al sol o en el interior del taller a temperatura ambiente. Cuando la pieza se hallaba seca se le pasaba una lija fina para alisarla y refinarla, y con una esponja húmeda se le quitaban las posibles asperezas. Luego si procedía se barnizaban y decoraban, quedando listas para "hornearlas". El engobe¹⁴ era un tratamiento que se daba a la pieza "cruda". Solía utilizarse como base en su elaboración greda¹⁵. Lo corriente era dar el engobe cuando las piezas aún estuviesen un poco húmedas para que se fijase bien y evitar que se agrietase y desprendiese dicho tratamiento.

Dependiendo de la capacidad del

horno así se preparaba la "tirada de bizcochos"¹⁶. El horno era cargado de leña y encendido con bastante antelación para que fuese cogiendo gradualmente y de forma homogénea la temperatura necesaria, creemos que esto era fundamental. Tenemos conocimiento de que en algunos alfares la cocción se realizaba en hornos excavados en el

suelo al aire libre. Eran hornos muy rudimentarios y de pocas exigencias.

En cuanto a la fabricación de tejas -aquí son conocidas como tejas árabes-, y ladrillos -hablamos de ladrillos macizos-, disponíamos sobre todo a partir del siglo XVIII de un considerable número de establecimientos que alternaban la alfarería con la tejería. Se trataban generalmente de modestos talleres familiares donde a lo sumo contaban con algún que otro peón, aunque también los hubo, en determinados períodos, con más de una cuadrilla de trabajadores. Trabajo duro, por las altas temperaturas que se solían soportar, y a mano, casi siempre a destajo. El trabajo en sí no requería del obrero una "cualificación" exagerada pues el proceso era simple y no entrañaba excesiva dificultad. La producción se intensificaba en los meses estivales aprovechando la buena climatología. La vivienda fue con el tiempo apareciendo adosada al taller, que estaba acondicionado para una producción más intensa, y alejada de los núcleos poblados.

Sería difícil nombrar los alfares y tejares de nuestra zona sin olvidar algunos, como ejemplo podríamos señalar el Tejar de Campos en Sierra Carbonera, el de los Vázquez, el del Antequerano, el de Luís Ortega, el de Pasadahonda, el de Fontetar, el de Taraguilla, el de Breciano¹⁷, el de Bandrés en Puente Mayorga, los de Guadiaro, ..., en toda la zona del Toril, Cantarrana, Miraflores y en la actual Estación existían talleres.

Al igual que para la fabricación de objetos de alfarería, se procedía a la preparación del material. Sin embargo se mezclaba una mayor cantidad de material pues para este uso era necesario y no tenía por qué ser de tanta calidad como para las piezas de alfarería. Frecuentemente se

disponía de una pileta excavada en el suelo de variada dimensiones en la que se preparaba el material. Aquí se mezclaba el agua con la tierra, amasando el barro, con los pies¹⁸ hasta conseguir su homogeneidad, también tan necesaria para la fabricación de las tejas y ladrillos, logrando las mejores condiciones para empezar a moldear. De esto dependía muchísimo la calidad del producto final.

Para fabricar tejas, se echaba el barro sobre las gradillas, moldes rectangulares metálicos, o de madera más antiguos, con las medidas de la teja. Se colmaba el molde y luego se enrasaba. Luego, con cuidado de que no se espachurrasen, se volcaba sobre el galápago¹⁹ para darle forma curva de la teja. Antes de depositar el barro ya moldeado en el galápago, se espolvoreaba éste con ceniza, con el fin de que no se pegase el material, asimismo se solía hacer, con el mismo propósito, sobre la mesa de trabajo. También la gradilla era sumergida en agua para que no se quedase adherido el siguiente bloque y así quedase preparada para la siguiente pieza. Para los ladrillos los moldes eran calados, y una vez enrasados y alisados se tiraba hacia arriba quedando el tocho dispuesto ya para secar.

Por último se ponían a secar una a una al aire libre sobre el suelo, con sumo cuidado para que no perdiesen las formas. Muchas veces se hacía una cama con paja muy extendida donde reposaban las piezas. También la paja podía ser utilizada introducida en los bloques durante el amasado²⁰. A la mañana siguiente se levantaban y se disponían verticalmente unas contra otras para facilitar el secado.

Cuando estuviesen secas se



horneaban. Se procedía a cargar el horno y se esperaba a que cogiese buena temperatura. Era quizás el trabajo más delicado, requiriéndose en este acto todo el saber y experiencia del tejero para conseguir el punto adecuado de cocción, pues no se podía quedar corto de fuego ni tampoco alargar mucho el proceso, es decir quemarlas. De esto dependería la duración de las tejas, siendo por tanto muy consciente de que si se cocían poco no adquirirían la consistencia necesaria y si se pasaban de fuego se torcerían las piezas, perdiendo sus formas simétricas. La cochura debía realizarse de la forma más uniforme posible y esto dependía en gran parte de las oscilaciones de temperatura; de la intensidad, calidad, y velocidad del fuego; y del gran volumen de gases concentrados en el interior del horno como consecuencia de la combustión.

Era frecuente disponer tandas de ladrillos en la parte baja, más cerca

del fuego, y tejas en la parte superior, ya que por su espesor éstas no necesitaban recibir directamente la acción del fuego²¹. No se debía permitir la entrada de aire en el horno mientras estuviesen las piezas calientes. El enfriado debía hacerse

gradualmente de forma natural, con todo el tiempo necesario, para que las piezas enfriasen por igual y adquiriesen así las propiedades, dureza, simetría, etc., requeridas para su función.

A partir de la segunda mitad del siglo XIX se fueron produciendo modificaciones en la fabricación de los hornos. Un claro ejemplo de esto es la aparición del horno tipo Hoffmam, muy utilizado en la fabricación de tejas. Paulatinamente se fueron perfeccionando los hornos de "fuego continuo", los de cámara transversal, los de túnel,..., muchos presentaban varias cámaras o departamentos comunicados o no, aprovechando los flujos de aire. Por último la incorporación de los hornos eléctricos ya en el siglo XX no significó el abandono de estos tipos de hornos pues coexistieron durante muchísimos años ambos tipos.

Bien hasta aquí nos hemos acercado, aunque de forma superficial, a las tareas de alfareros y tejeros. Son muchas las cuestiones omitidas y que quedan pendientes por señalar pero valga todo esto como muestra para hacernos una idea de la trascendencia que tenía su trabajo en un mundo donde el más mínimo logro era fruto de un laborioso e intenso esfuerzo.

¹²Muchas piezas eran fabricadas directamente en moldes. Lo más habitual era verter barro líquido en un molde de yeso endureciéndolo ligeramente. Se modelaba el cuerpo principal en dos partes separadas y se dejaba secar al aire libre, luego se unían con barbotina las distintas partes al igual que el resto de los componentes del objeto: asas, base, etc.

¹³Para que adquiriesen la suficiente dureza y la necesaria impermeabilidad para su uso doméstico. Pueden ser muchos y variados los pasos en el proceso de impermeabilización, aquí señalamos algunos de los más comunes: refinado, bruñido, barnizado, engobe, etc.

¹⁴Engobe: pasta coloreada con colorantes, a menudo óxidos, disueltos en ella.

¹⁵Greda o creta: Carbonato de cal terroso.

¹⁶Se conoce por bizcocho a la pieza concluida que se deja expuesta al aire libre para su secado. Aunque parece ser que en realidad es la que ha recibido ya una primera cocción antes de darle cualquier tipo

de tratamiento.

¹⁷La Hacienda de Breciano, propiedad de los Larios, estaba situada en el camino de San Roque a La Línea, constaba, según aparece en Lutgardo LÓPEZ ZARAGOZA, Guía de Gibraltar y su campo. Cádiz, Estat. Tipo-Litográfico J. Benítez, 1899. (1ª Ed.), pág. 106. "[...] de un caserío grande cercado, con tierras de labor y pastos. Cuenta [con] un buen tejero y tendrá una cabida de 10 hectáreas".

¹⁸El barro era trabajado tanto con las manos como con los pies. Sin embargo para grandes cantidades, destinadas casi siempre para fabricar tejas y ladrillos, se hacía con los pies.

¹⁹Especie de molde o palustre de gran dimensión para hacer tejas.

²⁰Esta práctica fue abandonada en nuestra tierra muchísimo antes de que desapareciesen los tejares tradicionales.

²¹Tenemos noticias de la existencia, al menos durante algún tiempo, de hornos al aire libre pero lo habitual eran hornos interiores y tradicionales.