

950 218/135409

ccc/2895 Dou.
(Trood)

**EL VIENTRE DE BARRO
COLECCIÓN DE ORZAS Y TINAJAS**

**Museo de Artes y Costumbres Populares
de Sevilla**

Del 8 de noviembre al 31 de diciembre de 2001



JUNTA DE ANDALUCIA



CONSEJERÍA DE CULTURA

R. 96.971

Consejera de Cultura
Carmen Calvo Poyato

Directora General de Instituciones
del Patrimonio Histórico:
M^a del Mar Villafranca Jiménez

EXPOSICIÓN

Comisariado y coordinación general:
Cristina Álvarez Casco

Producción:
Otal. Diseños Especiales

Documental "El vientre de barro"
Mario. Producciones Cinematográficas del Sur.

Transporte:
Amado de Miguel

Seguro:
Stai

Coordinación de producción:
Museo de Artes y Costumbres Populares de Sevilla

Impresión de imágenes:
Trillo

CATÁLOGO

Textos:
Andrés Carretero y Carmen Ortiz

Coordinación:
Cristina Vázquez Casco

Fotografía:
Mario Fuentes Aguilar
M^a del Castillo Fuentes

Diseño digital:
José Rivero Baillac

Fotomecánica e impresión:
Pinelo. Talleres Gráficos

Colaboradores y Exponsors:
Asociación de Amigos del Museo

Copyright de la presente edición:
Junta de Andalucía. Consejería de Cultura

De los textos:
Andrés Carretero y Carmen Ortiz

De las fotografías:
Mario Fuentes Aguilar
M^a del Castillo Fuentes

ISBN: 84-8266-256-2
Depósito Legal: SE-2.994-2001

LOS ÚLTIMOS TINAJEROS ANDALUCES

El centro tinajero de Lucena.

Lucena es uno de los escasos centros tinajeros que hoy continúan en activo en España, y podemos decir que el único en Andalucía, región donde, por otra parte, siempre tuvo gran significación : “En Montilla se hacían tinajas pequeñas sin vidriar, también en Úbeda, pero en Lucena había más de veinte tinajerías. Villarobledo, que servía a Jaén, en la linde con Albacete, cayó antes, y Lucena pasó a servir a toda la provincia de Jaén. Además mandaban hasta Huelva, pero prácticamente todo se quedaba en Córdoba y Jaén; y también hacia Écija, Osuna y Sevilla” (Fernández, R. Tinajero jubilado).

Aunque ya no se hacen las grandes tinajas que continuamente vemos, inútiles, arrumbadas en los alrededores de las bodegas, ni se fabrica la cantidad de piezas de antaño, la actividad se mantiene y los artesanos conservan su asombrosa destreza manual, lo que nos ha permitido documentar, con la mayor precisión posible, las operaciones técnicas, variadas y complejas, que se esconden bajo la expresión habitual de *modelado por urdido*.

Los talleres

Todas las tinajerías se encontraban dentro del núcleo urbano, en el barrio de San Roque, en la zona denominada *llano de las tinajerías*, y suelen ubicarse en las propias viviendas de los artesanos, por lo que su planta y distribución presentan gran variabilidad, adaptándose a la estructura de las casas, y sobre todo al tamaño de sus patios, ya que en ellos se encuentran las dependencias de trabajo. Las necesidades son escasas: una amplia nave, a menudo con dos pisos, continuando la estructura de la casa, que sirve de sala de modelado y secado; un almacén que guarda arcilla, leña y ocasionalmente piezas acabadas; una pila de preparación del barro, a menudo simplemente una media tinaja semienterrada en el suelo; el horno, al aire libre; y el espacio abierto del patio para el último secado y el movimiento general de las grandes piezas.

De estas dependencias, la que mayor interés ofrece es el horno, por tratarse además de la única construcción específica. Formalmente apenas difiere de los hornos de alfarero de la zona, salvo por su gran tamaño y la amplia abertura de carga. Se trata de una construcción, de ladrillo refractario unido y repellido con arcilla, cúbica y con tejadillo sobreelevado al exterior, y cilíndrica rematada con cúpula de media naranja interiormente.

Finalizada, la pieza se deja secar totalmente en el mismo lugar en que se ha modelado hasta la Virgen del Carmen, y sólo el día de la cocción recibe un último secado al sol, en el patio, durante el vidriado.

Entre labor y labor, e incluso entre *tiras* en ocasiones excepcionales, se deja que el barro cuaje, como ya hemos señalado, antes de poder continuar el trabajo, de tal modo que cuando se modela la boca casi toda la parte inferior de la tinaja está seca. En las tinajas hoy en producción, el tiempo de cuajado entre una y otra labor suele ser de un día en verano, y hasta cuatro o cinco en otras épocas del año; en las tinajas de gran volumen los tiempos eran mucho más largos: con un máximo (teórico) de siete *labores*, a multiplicar por una media de tres o cuatro *tiras* por labor, el modelado se iniciaba a finales de octubre o comienzos de noviembre y acababa tradicionalmente en San Antonio (junio).

Dado el gran volumen y peso del barro empleado, el modelado se hace en lentas etapas, dejando que la parte confeccionada quede prácticamente seca (*cuajada*) y acabada antes de continuar, a fin de que resista bien el peso de la *labor* siguiente. Dado que los *cuajados* obligan a paralizar el trabajo, de un día a una semana según la época del año y la situación climática, las piezas suelen confeccionarse en serie: el tinajero va desplazándose de un extremo a otro de la sala de modelado haciendo la misma tarea en un número variable de piezas, de modo que cuando llega a la última, la primera está ya preparada para recibir la siguiente *labor*.

Modelado y secado

En la etapa de acabado los útiles básicos son los de vidriado: la *almágena*, lebrillo grande o baño donde se diluye el plomo molido, y la *chuda* (un simple cubo de hojalata) y el *escobin* de palmito o simlar, con que se aplica sobre las piezas.

El modelado se realiza sobre el *abertín*, amplia maceta de forma troncocónica invertida, o el *banquillo*, banqueta de tres patas, aunque tras las tres primeras fases del modelado se trabaja sobre una simple losa o directamente en el suelo. Los instrumentos básicos en esta fase son el *mazuelo*, pieza de madera con amplio mango y un ligero engrosamiento en un extremo; la *pallilla*, paleta también con amplio mango; y la *media pallilla*, similar a la anterior, pero con la cabeza semicircular, usados para regularizar grososres, afinar bordes, etcétera. Como *cuchilla*, para recortar filos, zonas reseccas, etcétera, se usa media hoz, y para retocar zonas ya muy secas el *pico*, pequeña piqueta de hierro. Finalmente para alisar y pulir las superficies se emplea la alpanata y la zapatilla, fragmentos de tela y cuero respectivamente.

Instrumentos empleados en la fabricación



Vidriado y cocción

El mismo día de la introducción en el horno, se sacan las tinajas al patio por la mañana para que se calienten. Hacia el mediodía se vidrian: un operario se introduce en la tinaja y aplica el vidriado, con un escobín, comenzando por la base, ascendiendo lentamente, apoyándose con los pies y la escalda en las paredes o, en las piezas mayores, colgado de la misma cuerda con la que le sostenían la cuba del plomo. Hoy se trabaja desde fuera, dada la disminución de los tamaños.

El vidriado comenzó a aplicarse a comienzos del presente (¿?) siglo, y es un trabajo delicado: sólo se da una mano, que debe ser muy uniforme, y operando con rapidez, ya que si se da mucha humedad la tinaja se *corta*, se raja horizontalmente por la zona afectada, y *s'a perdío*.

Una vez vidriadas y definitivamente secas se iban trasladando del mismo modo a la boca del horno, procediéndose a la carga:

Se *enjorna a rosca*, dejando el hueco de la puerta para el final. En caso de piezas grandes sólo cabían dos *tongas*, hiladas, una con diez piezas de 120-150-200 arrobas (*soleras*), y encima otra con nueve de 100-120 arrobas (*claves*), si bien los huecos se rellenaban con piezas menores para aprovechar mejor el espacio. Del mismo modo, el *omblogo*, parte central de la cámara, se rellena siempre con piezas pequeñas. En la producción actual suelen caber cuatro *tongas*.

Las tinajas de la primera tonga se volcaban junto al horno sobre una superficie cubierta con serones de paja (la *cama*), rodeando el pie con un *rodete* de esteras de esparto y la boca con un *serete*, también de esteras, paja, etcétera, para invertirlas sin daño. De nuevo con la *manija*, se van introduciendo en el horno colocándolas en círculo y con las bocas apoyadas sobre tres trozos de ladrillo para, corrigiendo las posibles irregularidades del suelo, lograr una perfecta verticalidad.

La colocación de la segunda hilada era más dificultosa: el manijero subía sobre una tinaja ya puesta para dirigir la operación, y el resto de los operarios levantaban la tinaja (boca arriba) con cuerdas hasta que lograban apoyar la boca entre los culos de dos piezas de la hilada inferior. Entonces continuaban levantándola a pulso, y cuando ya no podían con los brazos, ayudándose con las muletas, hasta lograr invertir la pieza y dejarla en posición.

ANDRÉS CARRETERO PÉREZ
CARMEN ORTIZ GARCÍA