

MINISTERIO DE CULTURA
DIRECCION GENERAL DE BELLAS ARTES Y ARCHIVOS
SUBDIRECCION GENERAL DE ARQUEOLOGIA Y ETNOGRAFIA

E-383

ETNOGRAFIA ESPAÑOLA

4

1984

INDICE

	<u>Págs.</u>
MOLINOS DE AGUA EN LA SIERRA DE CADIZ. Segunda campaña. Javier Escalera Reyes	7
EL CULTIVO DEL TRIGO EN CASTRILLO DE LA REINA (Burgos). Ensayo de Tecnología agrícola. José Luis González Arpide	51
ALFARERIA POPULAR DE LA PROVINCIA DE GRANADA. Andrés Carretero Pérez, Carmen Ortiz García, Matilde Fernández Montes	83
LA MUJER EN EL CORRAL DE VECINOS SEVILLANO. Alida Carloni	209
LOS HORREOS DEL CONCEJO DE VILLAVICIOSA (Asturias). Armando Graña García y Juaco López Alvarez	283

ALFARERIA POPULAR DE LA PROVINCIA DE GRANADA

**Andres Carretero Pérez
Carmen Ortiz García
Matilde Fernández Montes**

INTRODUCCION

Con este artículo concluimos la serie de monografías de documentación, que serán la base de un próximo trabajo de síntesis, sobre la alfarería popular en varias provincias andaluzas. Como ya hemos indicado en otras ocasiones, estos trabajos forman parte de un proyecto de investigación sobre el oficio en toda Andalucía: Los redactores de esta memoria estudiaron la provincia de Huelva (incluida la zona sur de Badajoz) durante una primera campaña de trabajo de campo (1978); durante la segunda (1979) las de Sevilla y Cádiz; y en una tercera (1980) se extendió el trabajo a las de Córdoba, Jaén y Granada. De las provincias restantes, Málaga y Almería, se ocuparon respectivamente D. Antonio Limón Delgado (1980) y D. Angel Pérez Casas (1979-80), que publicarán sus resultados oportunamente.

No creemos necesario reiterarnos en la metodología y planteamientos que han regido estas monografías, por lo que, como aclaración y para facilitar la lectura del presente estudio en concreto, debemos señalar que hemos distinguido cinco apartados de Descripción Técnica (A. Granada, B. Noroeste de Granada, C. Oeste de Granada, D. Sur de Granada, y Anexo: Ugijar), si bien cuando un elemento técnico aparece en más de un área, con el fin de evitar repeticiones, se describe de un modo completo en la primera haciendo referencia a ella en las restantes; por el contrario, los Aspectos Económicos y Sociales aparecen unificados (E), ya que las analogías entre los núcleos son mayores que las divergencias, y aun en caso de que éstas existan su comparación directa resulta más explicativa.



Figura 1: Centros alfareros de la provincia de Granada.

A. GRANADA DESCRIPCION TECNICA

I. Datos de los informantes

1. GRANADA *

1.1. *Nombre:* Agustín Morales Alguacil.

1.1.1. *Edad:* 60 años.

1.1.2. *Natural de* Granada.

1.1.3. *Profesión actual:* Director técnico de «Cerámica San Isidro», profesor de la Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada.

1.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio de la profesión de alfarero por tradición familiar y estudios en las Escuelas de Cerámica de Madrid y Manises (Valencia).

1.1.5. *Otros datos de interés:* Dirige una de las mayores fábricas de cerámica de Granada, manteniendo una producción que respeta las tradiciones locales.

1.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.

1.1.7. *Fecha de declaración:* 29-VIII-1980.

1.2. *Nombre:* María José Morales.

1.2.1. *Edad:* 27 años.

1.2.2. *Natural de* Granada.

1.2.3. *Profesión actual:* Ceramista. Trabaja en la fábrica «Cerámica San Isidro».

1.2.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio de la profesión por tradición familiar y estudios en la Escuela de Cerámica de Madrid.

1.2.5. *Otros datos de interés:*

1.2.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.

1.2.7. *Fecha de declaración:* 7-VIII-1980.

1.3. *Nombre:* Francisco Hernández.

1.3.1. *Edad:* 34 años.

1.3.2. *Natural de* Granada.

1.3.3. *Profesión actual:* Empleado de la fábrica «Fajalauza» de Granada.

1.3.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio de la profesión, sin tradición familiar.

1.3.5. *Otros datos de interés:* Entró en la fábrica como aprendiz a los catorce años, y últimamente complementa sus ingresos con el trabajo en un taller instalado en su propio domicilio.

1.3.5. *Declaración:* Informa sobre modelado en el torno.

1.3.7. *Fecha de declaración:* 8-VIII-1980.

1.4. *Nombre:* Juan Antonio López.

1.4.1. *Edad:* 28 años.

1.4.2. *Natural de* Granada.

1.4.3. *Profesión actual:* Dibujante en la fábrica «Cerámica Albaicín» de Granada.

1.4.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio de la profesión por tradición familiar.

1.4.5. *Otros datos de interés:*

1.4.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.

1.4.7. *Fecha de declaración:* 7-VIII-1980.

(*) En la relación que sigue no aparecen todos los artesanos en activo en Granada capital, sino sólo aquéllos de los que hemos recabado información durante el trabajo de campo.

2. JUN

2.1. *Nombre:* Miguel Ruiz.

- 2.1.1. *Edad:* 31 años.
- 2.1.2. *Natural de* Otura (Granada).
- 2.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 2.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 2.1.5. *Otros datos de interés:* Se trasladó junto con su padre, instalando el alfar en Jun hace once años, donde realizan bizcochos y comienzan a practicar los vidriados y repintados propios de Granada capital. Su tío, Salvadr Ruiz, trabaja en Alcalá la Real (Jaén) realizando una producción similar, y con ellos aprendió el oficio Blas Casares Morales, hoy alfarero en Monachil (Granada).
- 2.1.6. *Declaración:* Informa sobre las técnicas de vidriado y de cuerda seca.
- 2.1.7. *Fecha de declaración:* 12-VIII-1980.

3. OTURA

3.1. *Nombre:* Manuel Ruiz.

- 3.1.1. *Edad:* 46 años.
- 3.1.2. *Natural de* Otura (Granada).
- 3.1.1. *Profesión actual:* Alfarero.
- 3.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 3.1.5. *Otros datos de interés:* Trabaja en el taller familiar junto con su hermano Isidro, y comienzan a realizar una producción de tipo granadino en detrimento de la tradicional de piezas para fuego.
- 3.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 3.1.7. *Fecha de declaración:* 4-VIII-1980.

3.2. *Nombre:* Isidro Ruiz.

- 3.2.1. *Edad:* 43 años.
- 3.2.2. *Natural de* Otura (Granada).
- 3.2.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 3.2.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 3.2.5. *Otros datos de interés:*
- 3.2.6. *Declaración:* Conjunta con el anterior.
- 3.2.7. *Fecha de declaración:* 4-VIII-1980.

4. MONACHIL

4.1. *Nombre:* Blas Casares Morales.

- 4.1.1. *Edad:* 40 años.
- 4.1.2. *Natural de* Monachil (Granada).
- 4.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 4.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio, sin tradición familiar.
- 4.1.5. *Otros datos de interés:* De familia de tejeros, aprendió a trabajar en el torno con varios maestros que llegaron al pueblo a partir de 1940, entre ellos algunos miembros de la familia Ruiz, de Otura.
- 4.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 4.1.7. *Fecha de declaración:* 5-VIII-1980.

II. Instalación de los alfares

1. LOCAL DEL ALFAR (Fig. 2): Todas las fábricas de este núcleo se encuentran en edificaciones construidas con una idea industrial del trabajo alfarero, en la que el número de operarios solía ser superior a veinte. En consecuencia, los alfares se hallan en la periferia de los núcleos de población, son independientes de las viviendas familiares, e interiormente se dividen en una serie de grandes naves, completadas con un amplio espacio exterior (donde se halla la *placeta*, superficie enlosada para oreo y secado del barro), que facilitan la realización simultánea de las distintas etapas del trabajo por los diversos grupos de operarios.

Únicamente en Otura y Monachil se encuentran alfares de estructura más simple, integrados en la propia vivienda familiar: Bordeando el patio trasero de la casa se sitúan los obradores y demás dependencias, y al aire libre se encuentran las *charcas* (pilas) y los hornos.

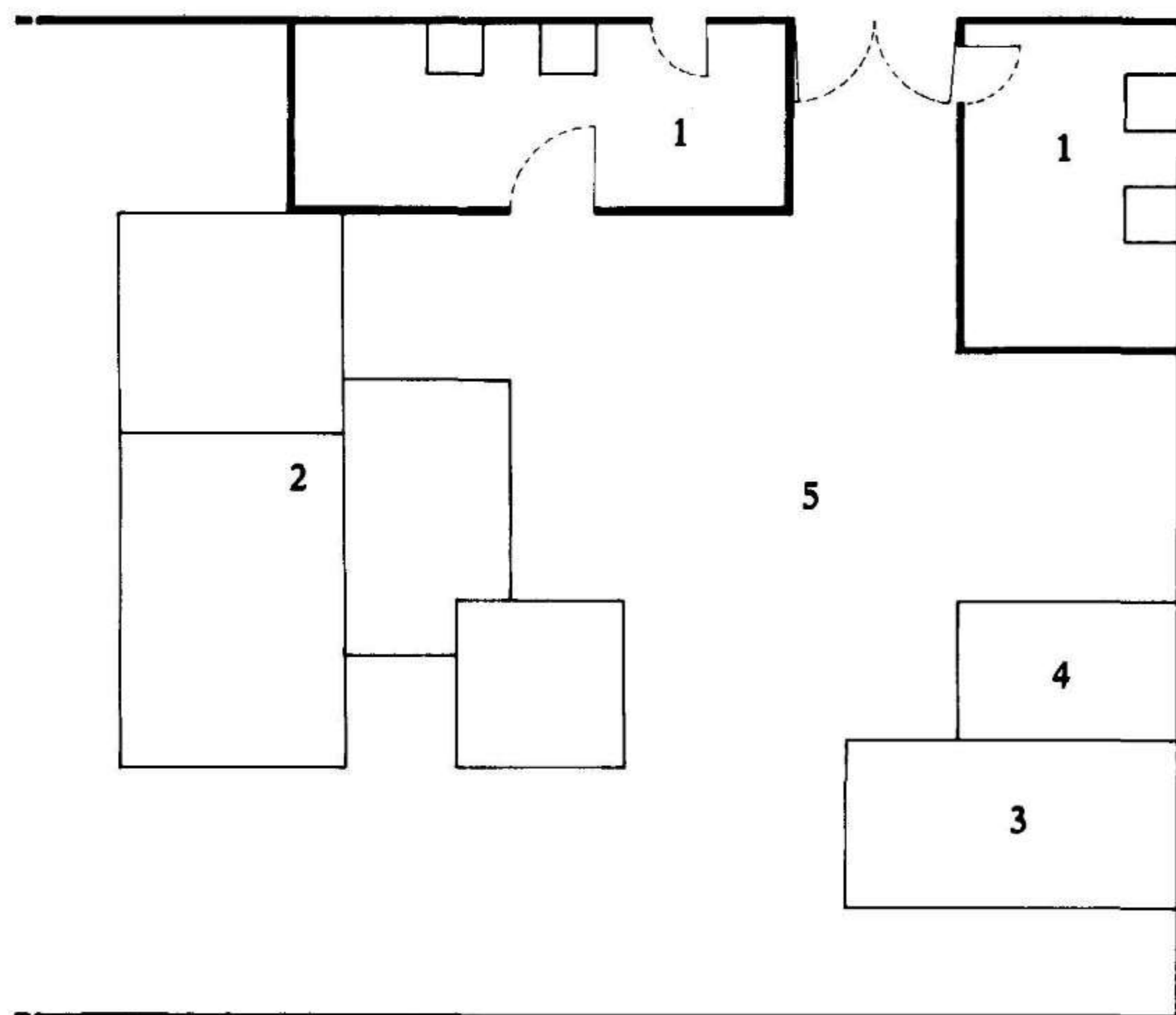


Figura 2: Planta del alfar de Manuel e Isidro Ruiz, Otura (1. Sala modelado; 2. Pilas; 3. Horno; 4. Horno vidriados; 5. Patio).

2. CONSTRUCCIONES ESPECIFICAS

2.1. CHARCAS/PILÓN Y CHARCA/PILÓN DE DEZALEJO Y ALBERCA:

- 2.1.1. *Descripción:* Construcción compuesta por dos o más paralelepípedos de medidas variables, aunque el primero siempre menor y más profundo que el resto.
- 2.1.2. *Material:* Ladrillo y cemento.
- 2.1.3. *Variedades:* En Granada capital, el *pilón* (primera pila) se comunica con la/s *alberca/s* por medio de un canal superficial de tejas (*tajea*) en el que regularmente se abren pequeños pozos que retienen las impurezas; en el resto de las localidades las pilas no tienen comunicación entre sí, por lo que el trasvase de la pasta ha de hacerse manualmente.

- 2.1.4. *Uso:* Preparación del barro.
- 2.1.5. *Antigüedad:* Inmemorable para los informantes.
- 2.1.6. *Frecuencia de uso:* Las emplean todos los alfareros.
- 2.1.7. *Construcción y reparación:* Por el propio alfarero.

2.2. POYETE/LOSA:

- 2.2.1. *Descripción:* Bloque de mármol o poyo de cemento adosados a la pared, a una altura aproximada del suelo de 70 centímetros, y sostenidos por muretes de mampostería.
- 2.2.2. *Materiales:* Ladrillo, cemento y piedra.
- 2.2.3. *Variedades:* Sin morfología específica.
- 2.2.4. *Uso:* Amasado del barro.
- 2.2.5. *Antigüedad:* Inmemorable para los informantes.
- 2.2.6. *Frecuencia de uso:* Lo emplean todos los alfareros.
- 2.2.7. *Construcción y reparación:* Por el propio alfarero.

2.3. HORNO (*cefri/caldera, boquilla/puerta del cefri, poyete, bóveda, bujeros de la vóveda, cámara/horno, bravera*) (Fig. 3):

- 2.3.1. *Descripción:* Construcción cúbica interior y exteriormente cubierta con bóveda de cañón. La caldera (*cefri*), rectangular, tiene un *poyete* adosado en la parte más alejada de la puerta, donde se cuecen macetas y otras piezas. La puerta de la caldera (*puerta del cefri/boquina*) es de forma semicircular y pequeño tamaño, y se sitúa sobre el nivel del suelo.

Sobre la caldera corre una bóveda de ladrillo, perforada por varias líneas de *bujeros*, que facilitan el paso del calor a la cámara. Esta, también rectangular, tiene sus paredes recorridas a media altura por una serie de perforaciones o un resalte donde se sujetan los *gumares*, y se cubre con una bóveda de cañón horadada por cinco alineaciones de respiraderos, entre los que destaca el central, de mayor tamaño, llamado *bravera*. La puerta de la cámara se sitúa en el mismo plano que la del *cefri*, aunque en pisos diferentes, ya que los hornos suelen estar incluidos en las edificaciones. La zona adyacente a la puerta de la cámara se denomina *tarquí*.

- 2.3.2. *Material:* Ladrillo refractario y arcilla.
- 2.3.3. *Variedades:* En Otura, y en un alfar ya abandonado, se encuentra un horno similar a los anteriores, pero dotado de una cámara suplementaria (*camarín*), situada sobre la normal, y a la que se accede a través de una escalera lateral; para que el calor llegara hasta ella, la bóveda de la cámara inferior estaba perforada del mismo modo que la bóveda del *cefri*. Esta segunda cámara se empleaba para bizcochar.

También en Otura, se ha sustituido el sistema de bóveda continúa por el de arcos en el paso de la caldera a la cámara.

- 2.3.4. *Uso:* Cocción de las piezas.
- 2.3.5. *Antigüedad:* Inmemorable para los informantes.
- 2.3.6. *Frecuencia de uso:* Lo emplean todos los alfareros, aunque ya conjuntamente con los hornos eléctricos o de gas.
- 2.3.7. *Construcción y reparación:* Por el propio alfarero.

2.4. ALMELA/HORNO DE VIDRIADOS (Lám. VII. 1):

- 2.4.1. *Descripción:* Construcción de forma cúbica (1,25 m. de altura por 1,50 m. de lado) que consta de una pequeña caldera situada a la izquierda de la construcción, comunicada por un estrecho conducto cilíndrico abocinado con una cámara superior. Ambos compartimentos están irregularmente abovedados.
- 2.4.2. *Materiales:* Ladrillo refractario y arcilla.

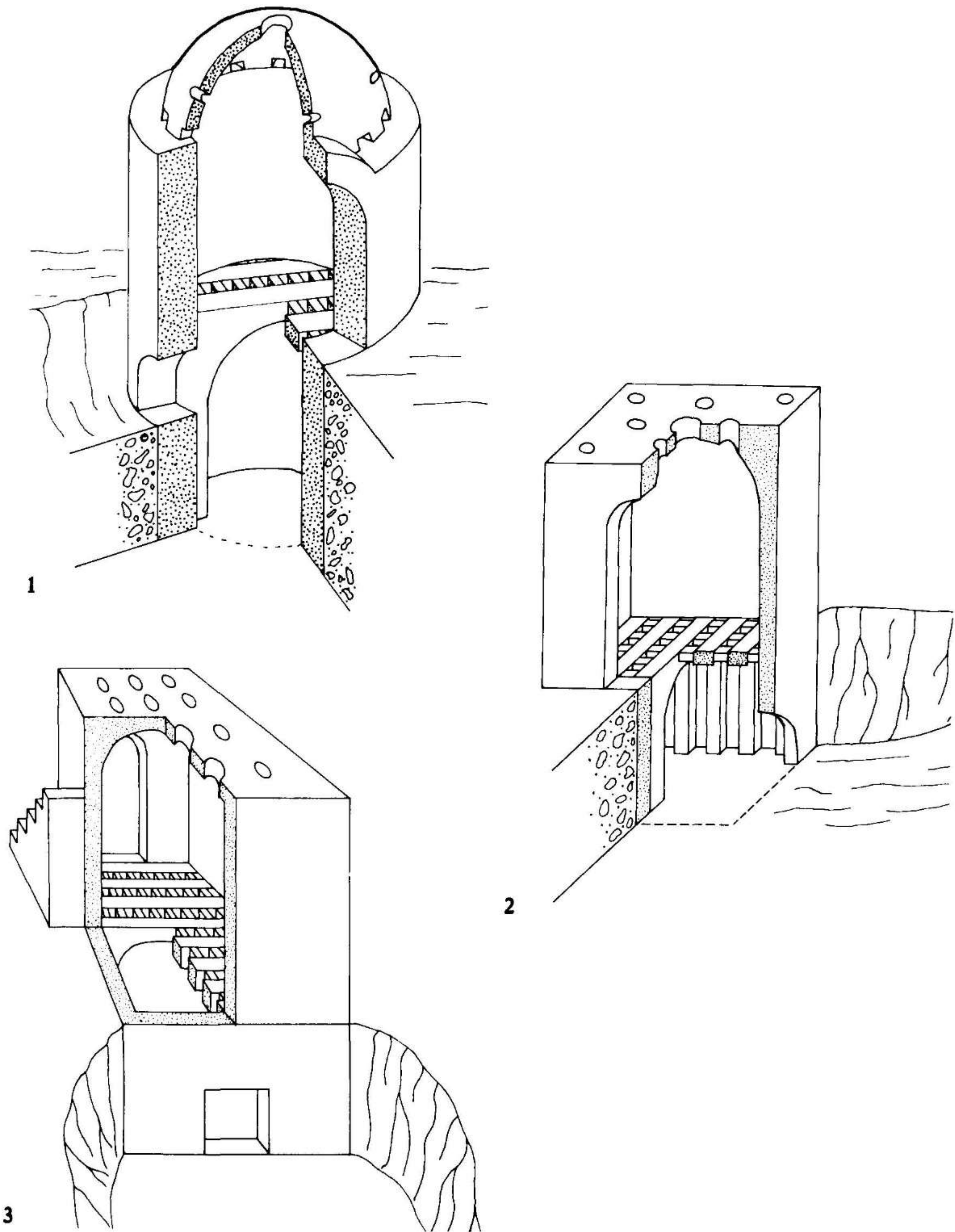


Figura 3: Tipos de horno: 1. Horno cilíndrico exterior e interiormente; 2. Horno cilíndrico al interior y cuadrado exteriormente; 3. Horno rectangular con bóveda de cañón.

- 2.4.3. *Variedades*: Unica, diferencias de tamaño y calidad de la construcción.
 - 2.4.4. *Uso*: Fusión de los componentes químicos de los vidriados.
 - 2.4.5. *Antigüedad*: Inmemorable para los informantes.
 - 2.4.6. *Frecuencia de uso*: Prácticamente desaparecido tras el empleo de los esmaltes cerámicos industriales.
 - 2.4.7. *Construcción y reparación*: Por el propio alfarero.
- 2.5. *HORNILLÓN*:
- 2.5.1. *Descripción*: Construcción cúbica, de aproximadamente un metro de altura, con una pequeña caldera inferior y una cámara semicircular y abierta, en la que se empotra un caldero metálico.
 - 2.5.2. *Material*: Ladrillo refractario y arcilla.
 - 2.5.3. *Variedades*: Unica.
 - 2.5.4. *Uso*: Preparación de la *tarbina*.
 - 2.5.5. *Antigüedad*: Inmemorable para los informantes.
 - 2.5.6. *Frecuencia de uso*: Prácticamente desaparecido tras el empleo de los esmaltes cerámicos industriales.
 - 2.5.7. *Construcción y reparación*: Por el propio alfarero.
- 2.6. *MOLINO*: Para la molienda de los productos químicos del vidriado se empleaban molinos hidráulicos, de estructura similar a los harineros, situados en el «camino del Monte», que eran propiedad privada, debiendo los alfareros pagar por su uso (sólo la fábrica «San Isidro» llegó a tener molino propio).

III. Fabricación del producto

I. MATERIAS PRIMAS

1.1. ARCILLAS

1.1.1. *Granada*:

- a) *Variedades*: Se emplean tres tipos de barro, «del Veiro», de tonos rojizo, gris y gris oscuro, que se usan mezclados para el modelado. Además se usa el barro llamado de *alpañata*, rojo y refractario, que, al parecer, se extrae de los cementerios, y el barro de preparación industrial procedente de La Bisbal (Gerona).
- b) *Procedencia*: Las tres primeras variedades proceden de los barrancos del río Veiro, y algunas fábricas tienen canteras propias, como las de Galillo, Tejuelo y Suspiro del Moro pertenecientes a la fábrica «San Isidro».

1.1.2. *Jun*: Se emplean los mismos tipos de arcilla que en Granada capital.

1.1.3. *Otura*:

- a) *Variedades*: Se utilizan dos tipos de barro de modelado, blanco, suave y rojo refractario, además de la «tierra blanca de Castellón» empleada para decoración.
- b) *Procedencia*: Los barros de modelado son locales. El rojo se extrae de la cañada de las Eras, y el blanco del campo de la Mina, y en la actualidad de Alhendín.

1.1.4. *Monachil:*

- a) Variedades: Se emplea un solo tipo de barro de color gris (el mismo que usaban antes para tejas y ladrillos, pero más depurado).
- b) Procedencia: Local. La cantera es propiedad del alfarero.

1.2. PRODUCTOS QUÍMICOS

1.2.1. *Sulfuro de plomo («alcohol de hoja»):*

- a) Variedades: Unica, galena.
- b) Procedencia: Linares (Jaén).
- c) Observaciones: Ocasionalmente se utilizaba plomo de desecho de tuberías y conducciones.

1.2.2. *Oxido de cobre:*

- a) Variedades: Unica.
- b) Procedencia: Comercios especializados.
- c) Observaciones: Con frecuencia se utilizaba cobre de desecho de tendidos eléctricos.

1.2.3. *Oxido de cobalto:*

- a) Variedades: Unica.
- b) Procedencia: Comercios especializados (al precio de 5.00 pts./kg.).

1.2.4. *Oxido de manganeso:*

- a) Variedades: Unica.
- b) Procedencia: Comercios especializados.
- c) Observaciones: Se emplea de manera especial para la técnica de cuerda seca.

1.2.5. *Oxido de estaño:*

- a) Variedades: Unica.
- b) Procedencia: Comercios especializados.

1.2.6. *Esmaltes cerámicos:*

- a) Variedades: Se emplean preparaciones químicas para la obtención de tonalidades diversas que en algunos alfares sustituyen a los óxidos antes citados.
- b) Procedencia: Manises (Valencia).

1.3. OTROS PRODUCTOS

1.3.1. *Sal:*

- a) Variedades: Unica, sal común.
- b) Procedencia: Comercios especializados.

1.3.2. *Ceniza:*

- a) Variedades: Ceniza de la combustión del horno.
- b) Procedencia:

1.3.3. *Sílice:*

- a) Variedades: Unica.
- b) Procedencia: Manises (Valencia).

- 1.3.4. *Feldespatos:*
 - a) Variedades: Unica.
 - b) Procedencia: Comercios especializados.
- 1.3.5. *Silicosa:*
 - a) Variedades: Unica.
 - b) Procedencia: Comercios especializados.
- 1.3.6. *Caolín:*
 - a) Variedades: Unica.
 - b) Procedencia: Manises (Valencia).
- 1.3.7. *Harina:*
 - a) Variedades: Harina de trigo.
 - b) Procedencia: Comercios especializados.
- 1.3.8. *Goma de almendra:*
 - a) Variedades: Unica.
 - b) Procedencia: Comercios especializados.
- 1.3.9. *Aceite frito:*
 - a) Variedades: Aceite de oliva frito.
 - b) Procedencia: Desechos domésticos.

2. FUENTES DE ENERGIA

2.1. COMBUSTIBLE DEL HORNO

- 2.2.1. *Variedades:* Tradicionalmente se usaba la leña de monte bajo (aulaga) junto a la madera de olivo, almendra y otros árboles; en la actualidad se tiende al empleo de orujillo de oliva (3,20 pts./kg.) y todo tipo de desechos industriales (desperdicios de carpintería, gomas de neumático, etc.).
- 2.1.2. *Procedencia:* Local en todos los casos, aunque en ocasiones el orujo puede proceder de refinerías de localidades cercanas.

- 2.2. **ENERGÍA ELÉCTRICA:** Se emplea para el funcionamiento de batidoras, amasadoras, tornos y hornos, muy numerosos en todas las localidades, dado el alto grado de industrialización de la zona. Otura es el único centro donde no se ha introducido todavía el horno eléctrico.

3. INSTRUMENTOS UTILIZADOS EN LA FABRICACION

3.1. EXTRACCION DE LA ARCILLA

3.1.1. Pico/*piocha*/*espiocha*:

- a) Descripción: Herramienta con dos puntas opuestas, una plana y la otra aguzada, enastada en un astil por medio de una boca central.
- b) Material: El astil es de madera, el resto de acero.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Arrancar la tierra del suelo.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: No procede. Adquisición exterior.

3.1.2. Pala:

- a) Descripción: Herramienta compuesta por una plancha metálica de forma trapezoidal o rectangular, enastada en un astil por uno de sus lados.
- b) Material: La plancha es de acero y el astil de madera.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Carga de la tierra en el medio de transporte.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: No procede. Adquisición exterior.

3.1.3. Espuerta:

- a) Descripción: Cesta con dos o cuatro asas.
- b) Material: Esparto o caucho.
- c) Variedades: Diferencias de tamaño y número de asas.
- d) Uso: carga y transporte de la arcilla.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La usan todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Construcción exterior, reparación no procede.

3.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA

3.2.1. Azadón:

- a) Descripción: Herramienta que consta de una pala plana y rectangular enmangada transversalmente en un astil.
- b) Material: La pala es de hierro y el astil de madera.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Desmenuzar la tierra para su secado una vez en el alfar.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo usan todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: No procede. Adquisición exterior.

3.2.2. Marro:

- a) Descripción: Mazo enastado en un astil transversal de aproximadamente un metro de longitud.
- b) Material: Madera.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Desmenuzar la tierra para su secado una vez en el alfar.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

3.2.3. Harnero/criba:

- a) Descripción: Bastidor de madera cerrado en una de sus caras con una tela metálica con agujeros.
- b) Material: El bastidor es de madera, la tela de hilo de acero.
- c) Variedades: Unica, diferencias de tamaño de los orificios de la tela.
- d) Uso: Colado de la pasta en el paso de la primera a la segunda pila, para retener las impurezas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Construcción exterior, reparación no procede.

3.2.4. Hoz:

- a) Descripción: Hoja curva, afilada en su borde interior, y enmangada en uno de su extremos.
- b) Material: La hoja es de acero y el mango de madera.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Cortar la *pisa* en *tallas*.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Construcción exterior, reparación no procede. Suelen utilizarse hoces desechadas ya del trabajo agrícola.

3.3. MODELADO

3.3.1. Rueda/torno (*cabeza, eje/árbol, tablero/tabaque, trompillo, garganta, table-ro, estribo/estribaera*) (Lám. IX):

- a) Descripción: Instrumento formado por dos ruedas horizontales colocadas a distinta altura y fijadas a un eje vertical. La rueda superior, *cabeza*, es de pequeño tamaño y sobre ella se trabaja la arcilla; la inferior, *tablero/tabaque*, de mayor tamaño, es la utilizada para imprimir movimiento al instrumento; se sujeta al eje por medio de un tope inferior y un taco de madera con un pasador en la parte superior.

El eje o *árbol* era de madera y tenía sección cuadrada salvo en la zona de intersección (*garganta*) con una viga horizontal, empotrada en el muro, que mantiene el eje en posición. Su extremo inferior se remata en una punta de encina u otra madera dura (*trompillo*) que giraba sobre una piedra con una pequeña concavidad o un fondo de vaso. Para facilitar el giro se engrasaban tanto la *garganta*, en la que se ataban cortezas de tocino, como la piedra o vaso inferior; en la actualidad en ambos puntos se colocan cojinetes de bolas.

Este conjunto se halla hundido de modo que la cabeza se sitúa al nivel del suelo, si bien algunos de los tornos que hoy se utilizan están contruidos sobre el nivel del piso y tienen una mesa de madera o mam-postería.

- b) Material: Madera, si bien en la actualidad los ejes son de hierro.
- c) Variedades: Independientemente de que sean hundidos o elevados, todos los tornos tienen incorporado un motor eléctrico.
- d) Uso: Modelado de la arcilla.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes. Los motores eléctricos se han introducido en su mayoría durante la última década.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Por un carpintero local.
- h) Observaciones: Las denominaciones de las distintas partes del torno apenas muestran variaciones en las diversas localidades:
 - Granada: *Cabeza, garganta, árbol, tabaque, trompillo, tablero.*
 - Otura: *Cabeza, garganta, eje, tablero, estribaera.*
 - Monachil: *Cabeza, eje, tablero, estribo.*

3.3.2. *Caña:*

- a) Descripción: Tallo de caña seccionado longitudinalmente y afilado en forma oblicua en uno de sus extremos.
- b) Material: Tallo de gramínea (a menudo se aprovechan los mangos de escoba).
- c) Variedades: Se distinguen la *caña de pico* (la descrita) y otra afilada y con bisel en sus dos extremos, empleada para recortar culos.
- d) Uso: Pulido de las paredes exteriores de la pieza durante el modelado, realización de decoraciones incisas y recorte de la base de las piezas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, reparación no procede.

3.3.3. Hilo:

- a) Descripción: Sedal de unos treinta centímetros de longitud, con uno o dos topes en sus extremos.
- b) Material: Bramante o hilo de nylon.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Separación de las piezas ya modeladas de la *cabeza* del torno o del resto de la pella.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, reparación no procede.

3.3.4. Aguja: Documentada en Granada y Monachil, se emplea para recortar bases y abrir orificios en las piezas.

3.3.5. *Horma/olma:*

- a) Descripción: Disco de diámetro variable.
- b) Material: Madera, y ocasionalmente arcilla cocida.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Colocada en la *cabeza* del torno, se modela la pieza sobre ella con el fin de poder retirarla sin que se deforme.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros, en particular para el modelado de piezas de gran tamaño.
- g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, preparación no procede.

3.3.6. Medida (Lám. IX. 3):

- a) Descripción: Listón de longitud variable.
- b) Material: Madera o hilo metálico.
- c) Variedades: Diversas longitudes según las piezas a que se destinen.
- d) Uso: Comprobación de la igualdad de tamaño de una serie de piezas. Se emplea especialmente cuando se trata de grandes encargos o piezas poco usuales.
- e) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentada en Granada y Otura.
- g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, reparación no procede.

3.3.7. *Rasqueta/alaría/laría:*

- a) Descripción: Cinta metálica acodada y ligeramente afilada en uno de sus bordes.

- b) Material: Hierro.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Raído de piezas y limpieza de la *losa*.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.3.8. *Cascos* (Lám. IX. 4):

- a) Descripción: Molde de perfil exterior curvo o angular.
- b) Material: Arcilla cocida.
- c) Variedades: Se distinguen el «casco de medio cuenco» de perfil redondeado, y el «casco para llanos», de perfil recto, ambos en varios tamaños.
- d) Uso: Facilitar el modelado inferior de piezas abiertas (platos, cuencos, etc.).
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentados únicamente en Granada.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.3.9 *Albañal/cazuelo* de la rueda:

- a) Descripción: Recipiente de forma troncocónica invertida, paredes bajas y borde ligeramente reentrante.
- b) Material: Arcilla cocida.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Se llena de agua con la que el alfarero se humedece las manos durante el modelado.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.3.10. *Grailla*:

- a) Descripción: Molde hueco de forma trapezoidal.
- b) Material: Hierro.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Modelado de tejas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Desaparecida.
- g) Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

3.3.11. *Galápago*:

- a) Descripción: Molde macizo de forma semitroncocónica.
- b) Material: Madera.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Modelado de tejas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Desaparecido.
- g) Construcción y reparación: Por un carpintero local.

3.4. DECORACIÓN

3.4.1. Peine:

- a) Descripción: Fragmentos de peine para cabello, reutilizados.
- b) Material: Plástico.
- c) Variedades: Sin tipología específica.

- d) Uso: Realizar decoraciones incisas sobre la pasta aún blanda de las piezas.
- e) Antigüedad: Instrumento comenzado a emplear durante la presente generación.
- f) Frecuencia de uso: Documentado en Otura y Monachil.
- g) Construcción y reparación: No procede.

3.4.2. *Rulo*:

- a) Descripción: Pieza cilíndrica que gira sobre un eje central, y con toda su superficie exterior dentada o estriada.
- b) Material: Madera, acero o arcilla cocida.
- c) Variedades: Distintos motivos decorativos.
- d) Uso: Decoración de la superficie exterior de las piezas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Otura.
- g) Construcción y reparación: Por el propio alfarero.
- h) Observaciones: Los ejemplares más antiguos que se recuerdan eran carretes de hilo recubiertos con corcho y pequeños clavos.

3.4.3. *Almiara/almijarra* (Lám. VII. 1):

- a) Descripción: Plancha metálica enastada longitudinal en un largo astil también metálico, que se prolonga con una vara.
- b) Material: Hierro y madera.
- c) Variedades: Sin tipología específica.
- d) Uso: Remoción del plomo y el estaño en la cámara del horno fundidor o *almela*.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentada únicamente en Granada.
- g) Construcción y reparación: Exteriores.

3.4.4. *Botija* (Lám. VII. 3):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y cuello ancho.
- b) Material: Arcilla cocida.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Cocción de la *frita* (se introduce en el *cefri* del horno llena de pasta de vidriado).
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentada únicamente en Granada.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede).

3.4.5. *Mortero* (Lám. VII. 2):

- a) Descripción: Recipiente troncocónico invertido de aproximadamente 30 cms. de altura, que se completa con una mano, *marro*, de unos 60 cms. de longitud.
- b) Material: Hierro y/o piedra.
- c) Variedades: Sin morfología específica. Uno de los ejemplares documentados es un hoyo recubierto de piedras aplanadas.
- d) Uso: Machacado de la pasta de vidriado.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Prácticamente desaparecido.
- g) Construcción y reparación: Exteriores.

3.4.6. *Almágena/almáquina* (Lám. VII. 4):

- a) Descripción: Recipiente troncocónico invertido o semiesférico.
- b) Material: Arcilla cocida.

- c) Variedades: Suele tratarse de un baño o lebrillo de gran tamaño.
- d) Uso: Disolución en agua de la pasta de vidriado y bañado de las piezas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.4.7. Pincel:

- a) Descripción: Cañón de madera en el que se ajusta una mata de pelo de animal, tradicionalmente de cola de mulo o caballo.
- b) Material: Madera y pelo animal.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Asentar los colores de las pinturas en la superficie de las piezas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

3.4.8. Torneta:

- a) Descripción: Instrumento formado por un disco con un eje vertical que gira sobre una base igualmente circular.
- b) Material: Hierro.
- c) Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- d) Uso: Decoración de las piezas con motivos circulares, etc.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Exteriores.

3.5. COCCIÓN

3.5.1. *Estrébede*:

- a) Descripción: Pieza formada por tres brazos convergentes con un pequeño resalte en forma de pico, en la parte inferior de sus respectivos extremos, a modo de pies.
- b) Material: Arcilla cocida.
- c) Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- d) Uso: Servir de soporte y separación a las piezas vidriadas dentro del horno para evitar que se produzcan mataduras entre ellas.
- e) Antigüedad: Instrumento introducido durante la presente generación.
- f) Frecuencia de uso: Se emplea en todos los alfares que cuentan con horno eléctrico.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.5.2. *Carrete*:

- a) Descripción: Pieza en forma de huso y abierta por ambas bases.
- b) Material: Arcilla cocida.
- c) Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- d) Uso: Servir de soporte y separación a los lebrillos dentro del horno.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Granada y Otura.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.5.3. *Rasilla*:

- a) Descripción: Ladrillo plano.
- b) Material: Arcilla cocida.

- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Formación de pisos en el interior del horno para la colocación de piezas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Granada.
- g) Construcción y reparación: Construcción en tejares locales, reparación no procede.

3.5.4. *Gumar(es):*

- a) Descripción: Cilindro macizo de aproximadamente un metro de longitud.
- b) Material: Arcilla refractaria cocida.
- c) Variedades: Unica.
- d) Uso: Facilitar y repartir la carga en el interior del horno.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Granada.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.5.5. *Caño/cajilla:*

- a) Descripción: Cilindro de arcilla abierto por ambas bases.
- b) Material: Arcilla cocida.
- c) Variedades: Unica. En ocasiones se emplean unos cilindros más anchos y con perforaciones que, colocados sobre las salidas del fuego, facilitan el ascenso del calor.
- d) Uso: Facilitar y repartir la carga en el interior del horno (colocados verticalmente sirven de apoyo a los *gumares*, horizontales).
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Granada.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.5.6. *Asiento:*

- a) Descripción: Cilindro abierto por una de sus bases y con numerosas perforaciones en las paredes.
- b) Material: Arcilla cocida.
- c) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- d) Uso: Protección de piezas vidriadas dentro del horno.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Otura.
- g) Construcción y reparación: Construcción por el propio alfarero, reparación no procede.

3.5.7. *Horquilla/horca:*

- a) Descripción: Pieza metálica con dos puntas paralelas, enastada en un mango de unos 2 m. de longitud.
- b) Material: Hierro y madera (tradicionalmente eran todo de madera en Granada).
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Introducir la leña en el interior de la caldera, y removerla mientras se consume cuando el instrumento es metálico.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Exteriores.

3.5.5. Cataor/alambre:

- a) Descripción: Barra de longitud variable con uno de sus extremos doblado en forma de gancho.
- b) Material: Hierro.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Extracción de piezas (*pruebas*) del horno para comprobar el avance de la cocción.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Granada y Otura.
- g) Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

4. TECNICAS EMPLEADAS EN LA FABRICACION

- 4.1. EXTRACCIÓN DE LA ARCILLA: La tierra útil se encuentra en vetas subterráneas, por lo que hay que *desmontar* el *desmonte*, capa superficial, que en Otura llega a tener dos o tres metros, para proceder a la extracción. Este trabajo solían llevarlo a cabo arrieros o peones, a los que se pagaba por arcilla transportada el alfar (en Otura se denominaba «hacer una obra» a la extracción de doce carros de tierra).

Además hay algunos sistemas particulares de extracción, como el empleado en Granada y consistente en excavar pozos junto al lecho del río, que durante las crecidas invernales se rellenan de *limo*, o el de Monachil donde se riega el yacimiento, situado en una ladera y junto al alfar, de modo que la pasta, encauzada a través de una acequia, cae directamente en las *charcas*.

4.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA

- 4.2.1. Técnica tradicional: Si bien puede hacerse en cualquier momento, tradicionalmente la arcilla se preparaba en verano. La tierra se extiende en el patio o en la *placeta* para echarla en el *pilón de deszalejo*, donde se mezcla con agua en proporciones diversas: En Granada cuatro partes de agua por una de arcilla, y en Otura treinta y siete espuestas (30 de blanco y 7 de rojo) de tierra y ochenta cubos de agua, por ejemplo. En esta pila se introduce un operario que procede al *deszajelado*, es decir, al batido de la pasta, ayudándose con los pies y un azadón.

Con la ayuda de un cubo, y a través de la criba, la pasta pasa a la *charca*, sea directamente o bien canalizada por la *tajea*. Las impurezas (*granza*, *chinos*) se depositan tanto en la criba como en los pocillos de la *tajea* y en el fondo de la *charca*. Una vez asentada la arcilla, el agua sobrante queda en superficie y se elimina con un cubo o una manguera.

La masa se deja reposar en la *charca* o *alberca* hasta que adquiere consistencia, momento en que se corta en *tallas* con una hoz y se guarda en el *terrar*, si bien en Granada se extrae muy blanda y se extiende en la *placeta* hasta que adquiere el grado óptimo de humedad. En el *terrar*, el barro se almacena largo tiempo, ya que los alfareros consideran que tiene mayor calidad cuanto más añejo es (antiguamente se preparaba hasta con cuatro o cinco años de antelación).

A continuación se extrae barro del *terrar*, con un azadón, para su pisado. Una vez espolvoreado el suelo (*esturreado* en Monachil) con ceniza, se va depositando la arcilla hasta formar un gran bloque de 1,5 m. de diámetro por 50 cms. de altura, y se procede al pisado: El alfarero se coloca sobre la masa y pisa, haciendo presión con los talones y describiendo círculos, para rebajar la altura de la *pisa*. Tras ello comienza el pisado propiamente dicho, consistente en presionar la masa clavando los talones y describiendo una espiral del centro a la periferia (la posición característica es mantener un pie fuera de la masa y ejercer la presión con el otro ayudándose de las manos y el cuerpo, que se dejan caer sobre el muslo para aumentar la potencia), allanar los bordes de la *pisa*, y volver a pisar presionando con toda la planta del

pie para alisar la superficie. Este proceso se llama hacer una *vuelta*, y puede repetirse hasta tres veces si la masa no queda bien homogénea; para ello la *pisa* se parte con una hoz haciendo cortes radiales y concéntricos, formando *tallas* que vuelven a amontonarse para repetir la operación.

Acabado el pisado, la masa se trocea nuevamente en *tallas*, que pasan a la *losa* para su amasado manual.

4.2.2. Técnica mecanizada: En la actualidad es difícil ver un pisado, ya que todos los alfares disponen de amasadoras mecánicas que simplifican el trabajo, e incluso, en las fábricas más grandes, el *deszajelado* de la tierra se evita gracias al empleo de batidoras.

4.3. MODELADO EN EL TORNO: Se da ceniza sobre la *cabeza* y se coloca la *pella* con un golpe seco, presionando con un dedo en la periferia de su base para que quede fija. A continuación *se endereza* deslizando las palmas de ambas manos sobre la superficie del barro, de abajo hacia arriba, y, presionando con suavidad para asegurar la verticalidad de la masa, la *pella* se adelgaza y eleva. Tras *emparejar*, es decir, calcular el barro necesario para la pieza y eliminar el sobrante de la parte superior, se procede a *abrir la pella*: Se introduce en el barro el dedo pulgar de la mano derecha, y a continuación el de la izquierda, hasta abrir un orificio suficiente para un puño. Con éste se sigue abriendo el barro hasta llegar cerca de la base, formando un cilindro (*canuto* en Otura), etapa previa al modelado de cualquier pieza.

La creación de la forma propiamente dicha se obtiene con las *tiradas*: Con la *tirada de zurrón*, realizada presionando el barro con los dedos índices flexionados, de la mano izquierda por dentro del cilindro y de la mano derecha por fuera, se ensanchan las paredes premodelando la forma del cuerpo (operación que puede repetirse dos o tres veces hasta obtener el resultado deseado); y con la *tirada de caña*, realizada del mismo modo, pero con la caña en la mano derecha, se alisa la superficie (*emparejar* en Otura) y se perfila definitivamente el cuerpo de la pieza.

Por último, y con el barro que a este propósito se ha dejado en la parte superior del cuerpo, se modelan el cuello y la boca. Con la mano izquierda (o parte de sus dedos) por dentro, y la caña por fuera, se recoge este barro estrechando el orificio (*entrar el pecho*) para a continuación hacer subir el cuello en forma cilíndrica tirando del barro sujeto entre los dedos índices y corazón de la mano derecha, mientras la mano izquierda lo sostiene por fuera. Finalmente se repasa el cuello con la caña, puliendo el borde de la boca con ésta o con el dedo.

La última operación es el recorte del barro sobrante de la base con el pico de la caña o una aguja, o el corte con el hilo cuando se trata de piezas de pequeño tamaño obtenidas a partir de una sola *pella*.

A lo largo de las distintas fases del modelado, el alfarero retira pequeñas porciones de barro muy húmedo, tanto que a menudo se le adhiere a las manos, y lo va depositando sobre la masa. Este barro se denomina *parpaza*, y suele aprovecharse para la confección de las asas.

4.4. ACABADO Y DECORACIÓN

4.4.1. Decoración en el torno: En todos los centros se realizan decoraciones incisas con la caña, peine o rulo, antes de retirar la pieza del torno. Los motivos suelen ser sencillos: Líneas rectas u onduladas en el hombro de las piezas, dentados de rulo en el borde de las macetas, etc. La profusión de vidriados ha reducido considerablemente el empleo de este tipo de decoraciones simples.

4.4.2. Adición de partes suplementarias y raídos: Las partes suplementarias (asas, bocas, etc.) se añaden a la pieza una vez *oreada* para evitar que se deforme con las manipulaciones necesarias.

Los pitos y bocas de botijos y otras piezas se modelan en serie en el torno y se adhieren a los cuerpos en el punto preciso previamente horadado, presionando ligeramente con el dedo pulgar en su periferia.

Las asas pueden modelarse en el torno, a partir de un cilindro al que se le van recortando anillos, cuando se trata de piezas pequeñas, pero lo más corriente es que se *enase* a mano: Se amasa la *parpaza* u otro barro formando una pella cilíndrica de cuyo extremo se tira alternativamente con ambas manos hasta obtener una cinta del grosor y longitud apropiados, que se cortará con los dedos índice y corazón de la mano derecha a modo de tijera. La cinta se aplana ligeramente entre las manos y se pega por uno de sus extremos al borde de la boca de la pieza, presionando con un pulgar alrededor del punto de contacto. A continuación se vuelve a estirar ligeramente con un movimiento alternativo de ambas manos, y, sosteniéndola con un dedo para obtener el perfil deseado, se fija su extremo inferior a la altura del hombro o la panza.

Las piezas que lo requieren (platos, cuencos, cántaros, pucheros, etc.) sufren por último un *raído del culo*, cuyo fin es afinar el grosor del barro o dar forma redondeada a la base: Se coloca la pieza invertida en el torno, sobre un molde de arcilla fresca, y con la *laria*, mientras la rueda gira a gran velocidad, se elimina el barro sobrante que sale despedido en forma de finas tiras (*rasura*).

- 4.4.3. Pinturas y vidriados (Lám. VII.): La decoración con vidriados está muy arraigada en este núcleo, hasta el punto de que casi todas las piezas la llevan. Las técnicas de obtención de los distintos colores (sobre cuya pureza o perfección existe una verdadera rivalidad entre las fábricas) tienden a guardarse como secretos, por lo que no son de fácil documentación; a pesar de ello creemos que la información que aportamos es bastante completa.

El proceso comienza con la preparación, en la *almela*, de la *frita* o *que-ma del blanco de estaño*, que sirve de base a los demás colores: Se introducen en la cámara el plomo previamente machacado y el estaño, en una proporción de 20 a 3 (aunque una parte de estaño se introduce después), y se remueven con la *almijarra* adhiriendo a las paredes las partes de la masa ya fundidas, a la vez que se añade de forma gradual la parte de estaño restante. Acabada la operación y fundida toda la masa, se extrae y se mezcla con sílice, sal y sulfuro de plomo. El producto resultante, una vez bien removido, se introduce en botijas previamente bañadas en su interior con caolín para que no se adhiera la mezcla, y se coloca en el *poyo* del *cefri* para sufrir una oxidación.

El bloque obtenido, una vez rota la botija, se machaca en el mortero y se muele en el molino (cuando no se disponía de estos se machacaba simplemente, pasando el polvo a través de un harnero hasta que no quedaba *grancilla*). El polvo se disuelve en la *tarbina*, mesa adherente compuesta de agua, goma de almendro y harina hervida, que se hacía cocer previamente en el *hornillón*. La proporción aproximada es de un volumen de pasta de vidriado por cada veinticinco de *tarbina*.

A partir de esta disolución pueden bañarse las piezas que han de recibir engobe blanco, y/o preparar el resto de los colores que intervienen en la decoración:

El color verde (de cobre) solía obtenerse de desperdicios de tendido eléctrico. El metal se colocaba en una teja dentro de la *almela*, y una vez fundido se machacaba minuciosamente mezclándolo con el blanco de estaño en una proporción de 5 a 100. El azul (de óxido de cobalto) se mezclaba con el blanco de estaño en una proporción de 3 a 100. De otros tonos (rojo, amarillo, marrón, etc.) no nos ha sido posible obtener las proporciones.

Sobre el engobe de blanco de estaño, estos colores (los más tradicionales son el azul y el verde) se aplican con pincel (de cola de mulo o caballo) formando motivos decorativos con temas vegetales muy exuberantes y motivos

centrales como flores, pájaros y granadas. Según su barroquismo se distinguen dos tipos de decoración: La *ordinaria*, usualmente en color azul, que es la más simple, constando únicamente de un tema central y pequeños motivos vegetales con grandes espacios en blanco; y la *repintada*, a dos colores y cubriendo toda la superficie de la pieza, que suele contener varios motivos principales y enorme profusión de temas vegetales. Con la misma técnica se decoran azulejos pintados a mano con motivos realistas, entre los que destacan los religiosos.

Una técnica especial y escasamente practicada es la de cuerda seca, que se aplica casi con exclusividad a la decoración de platos: Con o sin plantilla se dibuja a lápiz sobre la superficie el contorno de todos los motivos decorativos (se combinan los florales y vegetales con otros geométricos), y este trazado se repasa a pincel con una mezcla de óxido de manganeso y aceite frito, operación que puede repetirse varias veces hasta que las líneas quedan en resalte. A continuación los huecos se van rellenando con distintos colores en función del motivo, y de forma que cada uno ocupe un compartimento independiente del trazado previo de manganeso para evitar su mezcla durante la cocción. Igualmente los colores se aplican en sucesivas capas, llegando a tener un grosor superior al del trazado, pero la materia grasa que contiene éste impide que antes de o durante la cocción los colores se mezclen unos con otros. La extrema complejidad de esta técnica y la riqueza de los colores empleados hacen que su costo sea elevado, y, como consecuencia, su producción muy reducida: Aunque hoy sólo se utiliza en platos y piezas pequeñas, antiguamente se usó en jarrones del tamaño de una tinaja.

Si bien las fábricas de mayor prestigio se precian de mantener las técnicas tradicionales, la realidad es que en los últimos años los esmaltes cerámicos, preparados industrialmente, ganan terreno, situación normal en todos los centros que intentan mantener un elevado ritmo de producción y precios asequibles: Los esmaltes industriales tienen un costo superior al de los productos tradicionales, pero el considerable ahorro de mano de obra que permite su fácil preparación, compensa con creces su empleo.

- 4.4.4. Secados: Las piezas pueden sufrir uno o más secados, según la complejidad de su morfología o proceso de fabricación. Así, las macetas y otras piezas sencillas sufren un solo secado tras el modelado, mientras que los cántaros y todas aquéllas que necesitan partes suplementarias se someten a un secado previo a la adición de partes y otro posterior; y por último, las piezas que han de vidriarse se secan por tercera vez tras la aplicación de los productos químicos. En cualquier caso los secados se realizan a la sombra, salvo ocasionalmente en invierno, cuando el sol apenas calienta; la única excepción son las piezas de muy pequeño tamaño, que en Granada se secan al sol.
- 4.5. COCCIÓN: El horno se carga de piezas (*enjornar*) desde el fondo hacia la puerta, y del suelo al techo. Las piezas vidriadas ocupan la parte central de la cámara y se colocan con *estrébedes* o *carretes* entre ellas, cuando se trata de lebrillos, platos u otras piezas de morfología plana, o dentro de *asientos* cuando son piezas globulares. Las pilas de piezas separadas por *estrébedes* o *carretes* se denominan *carros*, y no sobrepasan un metro de altura para evitar una excesiva presión sobre las inferiores: Con el fin de aprovechar al máximo el volumen del horno y repartir las cargas, entre los *carros* se van colocando hiladas verticales de *caños* o *cajillas*, sobre los que a media altura de la cámara, descansarán los *gumares*. Cubriendo con *rasillas* este enrejillado se forma un nuevo piso en el que se siguen colocando *carros* de piezas. En Granada se divide el horno en dos partes, *clavos*, hablándose del *clavo del fondo* y del *clavo de la bravera* (parte más cercana a la puerta); en Otura se habla de *tandas* y no de pisos, y al superior se le denomina *colmo* (*echar el colmo: enjornar la tanda de arriba*). Una de las principales funciones de esta forma de colocar las piezas vidriadas es evitar que se produzcan pegaduras por contacto entre ellas. Una forma alternativa de colocación de los platos (usada en Otura) consiste en disponer una hi-

lera inclinada, apoyando el borde de cada pieza en la anterior, la hilera superior inclinada en sentido opuesto, y así sucesivamente.

Las piezas no vidriadas ocupan la periferia del horno, y su colocación no requiere tanto cuidado, por lo que se distribuyen en hiladas o huecos sueltos, intentando aprovechar al máximo el volumen del horno; las macetas incluso se cuecen en el *poyo*, en el interior del *cefri*.

Completada la carga, se cierra la puerta de la cámara con ladrillos repellados con limo, dejando dos orificios, uno a media altura de la puerta (*ombliigo*) y otro en su parte superior (*narices*), desde los que se controla el avance de la cocción e incluso se extraen prueba. Para evitar la pérdida de calor, cuando no se usan se tapan colocando una maceta en cada uno de ellos.

El encendido del horno comienza con el *mateo*, calentamiento suave, conseguido con haces de aulaga y algunos troncos, y que dura varias horas (etapa únicamente documentada en Granada), antes de pasar al *levantado/caldeo* o *templado* (*mateo* en Otura), período que dura de dos a cuatro horas, y durante el cual se atiza con mayor cantidad de leña para hacer subir la temperatura. Cuando el horno *destizna* (*romper la tizne* en Monachil), es decir, cuando las piezas se ven claras por los respiraderos, comienza el período de *caldas*, atizando constantemente (caldas de tres o cuatro haces de aulaga cada cinco o seis minutos) hasta conseguir la cocción total de la carga. La cocción se vigila tanto desde la *nariz* y el *ombliigo* de la puerta como desde los respiraderos de la bóveda, y se extraen pruebas (*catar el horno*) para comprobar el avance. Hacia el final, y a medida que se ven las piezas cocidas por los respiraderos, se van tapando los orificios con el fin de dirigir el fuego hacia las zonas más atrasadas.

Cuando la cocción se da por acabada, se tapan todos los huecos, comenzando por la puerta del *cefri* y terminando por la *bravera* superior. A continuación se deja enfriar el horno durante dos o tres días, hasta que baja de los 200° C. Para comprobar el estado de enfriamiento, en Granada, se introduce un tallo de romero por un respiradero y si no entra en combustión se considera el horno suficientemente enfriado para la apertura.

Entre los defectos de cocción más frecuentes podemos citar el *pelado* (rotura fina) de los bizcochos, y el craquelado de los vidriados.

4.6. FRECUENCIA DE HORNADAS

- 4.6.1. Granada: Se cuece cada 15-20 días en el horno de leña, y casi diariamente en los eléctricos (de pequeño tamaño). Como norma se emplea el horno de leña para los bizcochos y el eléctrico para la cocción de vidriados (tradicionalmente las piezas, con independencia de que fueran o no vidriadas, sufrían una sola cocción).
- 4.6.2. Jun: Frecuencia desconocida.
- 4.6.3. Otura: Se cuece cada 30-45 días. Es el único centro donde no se realiza doble cocción para las piezas vidriadas, a pesar de que antiguamente los *pu-cheros* y *cazuelas* se bizcochaban en el *camarín*.
- 4.6.4. Monachil: Se cuece trimestralmente en invierno, y cada 40-50 días en verano. El horno eléctrico, de reciente adquisición está todavía en período de prueba.

IV. Esquema morfológico de las piezas

El siguiente esquema tipológico agrupa las piezas atendiendo a dos criterios básicos:

- La línea del perfil, y
- el tamaño y forma de las bocas.

Hemos considerado una boca «ancha» cuando su diámetro es igual o mayor que el de la base de la pieza, y «estrecha» en el caso contrario; la doble boca aparece cuando una pieza dispone de dos puntos para entrada y/o salida de los líquidos, y las piezas «sin boca» son aquéllas en las que morfológicamente no puede hablarse de tal, y sus orificios adoptan la forma de ranuras, simples agujeros, etc.

1. PERFIL CUASI-PLANO

1.1. BOCA ANCHA

1.1.1. Plato llano (Fig. 4.1., Lám. X. 1 y 2):

- a) Descripción: Recipiente de base llana muy amplia y un ligero reborde apenas realzado. Se vidria interior y exteriormente, y se decora en su interior con pintado «ordinario».
- b) Variedades: El llamado «plato macetero» es similar, pero con decoración «repintada».
- c) Uso: Consumo de alimentos, aunque en la práctica se limite hoy a funciones decorativas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Se modela con el molde para «llanos».
- g) Observaciones: Es el tipo de plato que se decora con la técnica de cuerda seca.

1.1.2. Fuente:

- a) Descripción: Recipiente cóncavo de escasa altura. Se vidria interior y exteriormente, y se pinta en su interior con decoración ordinaria o repintada.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Consumo de alimentos, aunque en la práctica se limite hoy a funciones ornamentales.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelada a torno con raído posterior del culo.

1.1.3. Cazuela (Fig. 5.1., Lám. X. 3):

- a) Descripción: Recipiente cóncavo de escasa altura con dos asas de cinta o mamelón opuestas en su borde. Se vidria interiormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Preparación y consumo de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Totalmente desaparecida en Otura, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelada a torno con raído posterior del culo.

2. PERFIL SEMICIRCULAR

2.1. BOCA ANCHA

2.1.1. Mortero:

- a) Descripción: Recipiente de base plana y paredes curvas de tendencia semicircular rematadas en una boca con reborde saliente. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño, y se decora con pinceladas de óxido de cobre.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Majado de especias con fines culinarios.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

2.1.2. Tazón/plato cóncavo u ordinario (Fig. 4.4. y 5., Lám. X. 7 y 8):

- a) Descripción: Pieza de tendencia semiesférica con un ligero pie diferenciado. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño y se pinta interiormente (raramente al exterior) con decoración ordinaria.
- b) Variedades: Existe una serie de platos/fuentes denominados «cóncavos», similares al tazón, pero sin pie.
- c) Uso: Consumo de líquidos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Se modelan con la ayuda de los *cascos*.

2.2. BOCA ESTRECHA

- 2.2.1. Comedero de pollos: Pieza de antigua realización en Monachil. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

3. PERFIL CIRCULAR

3.1. BOCA ANCHA

3.2. BOCA ESTRECHA

3.2.1. Botijo de Lucena (Fig. 5.2., Lám. X. 12):

- a) Descripción: Recipiente con cuerpo de tendencia esférica, pequeño pie diferenciado, y cuello cilíndrico a partir del que se exvasa la boca, con un pico a un lado; de la boca (en el lado opuesto al pico) al hombro lleva un asa de cinta vertical. Se vidria exteriormente con óxido de cobre.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Conservación de aceite para usos domésticos, aunque en la práctica se limite hoy a funciones ornamentales.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Se mantiene su producción, aunque muy limitada, en Granada.

4. PERFIL OVALADO

4.1. BOCA ANCHA

4.1.1. Puchero/olla/tostador (Fig. 5.3., Lám. XI. 1):

- a) Descripción: Recipiente de cuerpo ovoide, con base raída (por lo que resulta curva) y un cuello corto, casi inexistente, que se exvasa directa-

mente en la boca; lleva dos asas de cinta del borde al hombro. Se vidria interior y en parte exteriormente con sulfuro de plomo.

- b) Variedades: Se hacían de «a 18», de «a 14» y de «a 7» la *sarta*. Las piezas de mayor tamaño reciben el nombre de ollas y tienen el cuello ligeramente más ancho.

El tostador de castañas es un puchero con las paredes horadadas por múltiples orificios.

- c) Uso: Cocción de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Totalmente desaparecido en Otura, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelado a torno con raído posterior del culo.
- g) Observaciones: Tanto el puchero, como la olla y el tostador se completan con una tapadera de forma cóncava con un pequeño botón de presión.

4.1.2. Orza (Fig. 5.4., Lám. XI. 7 y 8):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana, con un cuello ancho y poco marcado rematado en una amplia boca con reborde saliente; a la altura del hombro lleva dos asas de orejetas opuestas. Se vidria interior y en parte exteriormente con blanco de estaño.
- b) Variedades: Se vendían por «sartas» (sin que sepamos qué referencia de medida puede ser), y se distinguían los siguientes tamaños: De a ocho en sarta, de a seis, de a cuatro, de a dos, de sarta, de sarta y media, y de dos sartas.

En la actualidad las orzas, con clara función ornamental, se decoran con repintado en azul y verde.

- c) Uso: Conserva de alimentos en aceite, aunque en la práctica se limite hoy a funciones ornamentales.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en su variedad decorada.

4.1.3. Tarro de sal:

- a) Descripción: Recipiente de cuerpo ovoide, base plana y boca con un ligero resalte; se completa con una tapadera convexa con botón de presión. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño, y se decora con pinceladas de óxido de cobre.
- b) Variedades: En la actualidad se vidrian en amarillo, al estilo de las orcitas realizadas en la región valenciana.
- c) Uso: Contención de sal para uso doméstico.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación.

4.1.4. Azucarero (Fig. 5.6.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide, alargado de modo que la panza queda en su tercio inferior, pie ligeramente diferenciado, y boca exvasada; lleva dos asas de orejeta a media altura del cuerpo, y se completa con una tapadera convexa con botón de presión. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño y se decora con repintado.
- b) Variedades: Única.
- c) Uso: Contención de azúcar para usos domésticos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

4.1.5. Jarro (Fig. 5.5.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide, alargado de modo que la panza queda en su tercio inferior, y boca pinzada y ligeramente exvasada; lleva

un asa de cinta del borde de la boca a la parte inferior del cuerpo. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño y se decora al exterior con pintado ordinario o repintado.

- b) Variedades: Se distinguen el jarro de agua y el de sangría, siendo el primero un poco más estilizado y con pie diferenciado.
- c) Uso: Contención de líquidos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

4.2. BOCA ESTRECHA

4.2.1. Cántaro/botija/cántaro gañanero (Fig. 6.2., 7.1., 7.5., Lám. XII. 4 y 5):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide con pie plano de pequeño tamaño y cuello cilíndrico y alto; lleva un asa de cinta del cuello al hombro.
- b) Variedades: Se realizaba en dos tamaños. En la actualidad se vidria con blanco de estaño y se decora exteriormente con repintado, en Granada, completándose con una tapadera semiesférica con botón de presión y un resalte aplanado para facilitar su ajuste.

Se hacía además un cántaro con pitorro que recibía la denominación de *cántaro gañanero*.

El único cántaro que no se somete enteramente a la descripción es el de Otura, que posee una base más ancha y el cuello corto (Fig. 7.1.).

- c) Uso: Transporte y contención de agua, aunque en la práctica se limite hoy a funciones ornamentales.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Totalmente desaparecido en sus variedades no decorativas.

4.2.2. Búcaro (Fig. 5.7., Lám. XII. 3):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana, con un cuello ahusado y rematado en una boca con reborde saliente. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño, y se decora con repintado.
- b) Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Se emplea como florero, aunque no es seguro que sea éste su empleo tradicional.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

4.2.3. Bombona (Fig. 6.3.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide con su diámetro mayor cercano a la base, y cuello largo y de tendencia troncocónica que se remata en su boca casi semiesférica y con pinzamiento; lleva un asa de cinta de la boca a la panza. Se vidria exteriormente con blanco de estaño, y se decora con repintado.
- b) Variedades: Los tipos de menor tamaño, los más funcionales, llevan una decoración más sencilla y su cuerpo presenta un óvalo normal.
- c) Uso: Contención de aceite para usos domésticos, aunque en la práctica se limita hoy a funciones ornamentales.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

4.3. DOS BOCAS

- 4.3.1. Botijo *gañanero/pipo*: Pieza de antigua realización en Otura y Monachil. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

4.4. SIN BOCA

4.4.1. Alcancía: Pieza de antigua realización en Monachil. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

5. PERFIL RECTANGULAR

5.1. BOCA ANCHA

5.1.1. Albarelo:

- a) Descripción: Pieza con cuerpo de tendencia cilíndrica, ligeramente deformado por dos pequeños ensanchamientos cerca de la base y la boca. Tiene pie diferenciado y se completa con una tapadera convexa con botón de presión y un resalte aplanado para facilitar el ajuste. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño y se decora al exterior con pintado ordinario.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Contención de hierbas medicinales, aunque en la práctica se limite hoy a funciones ornamentales.
- d) Antigüedad: Se ha comenzado a realizar en gran cantidad durante la presente generación, tras un período de abandono.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

5.2. BOCA ESTRECHA

5.2.1. Jarro de vinagre (Fig. 5.8. y 6.1.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico, con un cuello largo y de tendencia troncocónica que se remata en una boca casi semiesférica y con pinzamiento; lleva un asa de cinta de la boca al hombro. Se vidria exteriormente con blanco de estaño, y se decora con repintado.
- b) Variedades: Los tipos de menor tamaño, los más funcionales, llevan decoración ordinaria.
- c) Uso: Contención de vinagre para usos domésticos, aunque en la práctica se limite hoy a funciones ornamentales (suelen hacerse juegos de bombona y jarro de vinagre).
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

5.3. DOS BOCAS

5.3.1. Caño/tubería:

- a) Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico abierta por ambas bases, y con un ligero ensanchamiento en una de ellas para permitir su ensamblaje en serie.
- b) Variedades: Se hacían en varios tamaños. De menor a mayor se denominaban: Trabuquillo, de a cuartillo, de a media, de a real, de a dos reales, de a peseta, de a seis reales o medio obispo, y obispo.
- c) Uso: Conducción de aguas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Totalmente desaparecido en uso y fabricación.
- f) Particularidades: El cilindro se modela en dos partes, del mismo modo que la zambomba (ver A. IV.6.1.4.f.).

6. PERFIL TRONCOCONICO

6.1. BOCA ANCHA

6.1.1. Plato-fuente semillanos (Fig. 4.2., Lám. XVI. 2):

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida abierta por su base mayor, y con paredes de escasa altura. Se vidria interior y exteriormente con blanco de estaño, y se decora en el interior con pintado ordinario.
- b) Variedades: Diferencias de tamaño. Al igual que los platos llanos y cóncavos (u ordinarios), los semillanos se hacen en varios tamaños, cuyas denominaciones hacen referencia a la «sarta» como unidad de capacidad/precio: De a 64 la sarta, de a 48, de a 32, de a 24, de a 12, de a 8, de a 4, de a 2, de a sarta, de a sarta y media.
- c) Uso: Consumo de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

6.1.2. Lebrillo/escurridor (Fig. 4.3., Lám. XVI. 3):

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida, abierta por su base mayor, y de paredes muy abiertas; la boca se remata con un reborde saliente. Se vidria interiormente con blanco de estaño, y se decora en la misma zona con pinceladas de óxido de cobre, aunque en la actualidad se tiende a hacer motivos vegetales más complejos.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño. El escurridor es similar al lebrillo, pero de menor tamaño y con la mitad inferior de su cuerpo horadada por numerosos orificios.
- c) Uso: Diversos empleos domésticos, y como *almágena* en el propio alfar.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Los tamaños mayores se modelan en dos partes. En primer lugar se abre una pella en forma troncocónica, y a continuación se coloca sobre una horma con una torta de barro que servirá de base (suelo). Tras unir ambas piezas se le da la forma definitiva.

6.1.3. Maceta:

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida, abierta por su base mayor; su boca está recorrida por un ligero reborde saliente. Pueden o no estar decoradas con incisiones, rulo, etc., y en Granada se hacen vidriadas en blanco de estaño y decoración ordinaria.
- b) Variedades: En Monachil se realizan a máquina, en siete tamaños, y en Granada capital existen numerosas variantes decorativas de reciente introducción.
- c) Uso: Siembra de plantas con funciones decorativas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en sus formas decorativas. En Otura la maceta constituyó durante varios años la principal producción, pero hoy se ha abandonado.

6.1.4. Zambomba (Fig. 7.4., Lám. XVI. 4.):

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida, abierta por ambas bases.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño. Las denominaciones en Otura y Monachil, centros donde se ha documentado, varían ligeramente. Otura: Zambombón, medio, tenor, macetillo, zambuque, menu(d)o, y caracoles (tamaño miniatura). Monachil: Medio, tenor, macetilla, torneá(da), zambuque, y menu(d)illo.

- c) **Uso:** Cubierta la boca con una piel o vejiga animal (horadada por una caña) sirve de instrumento musical durante las fiestas navideñas.
- d) **Antigüedad:** Inmemorable para los informantes.
- e) **Frecuencia:** Aunque hoy se realiza en menor volumen, constituía una pieza básica de las producciones de Otura y Monachil, con proyección nacional.
- f) **Particularidades:** Se modela en dos etapas. Se *buja* la parte superior, es decir, se abre la pella hasta su mitad, y se deja orear, para a continuación colocarla invertida sobre un *volve(d)or* (molde de arcilla fresca con un pequeño umbo) y modelar el resto de la pieza.

6.1.5. Teja (Fig. 7.3.):

- a) **Descripción:** Pieza de forma semitroncocónica. Suelen vidriarse en verde/amarillo.
- b) **Variedades:** En Otura se realizaba un tipo de teja semicilíndrica y con una pequeña escotadura en uno de sus extremos para facilitar su ensamblaje en serie.
- c) **Uso:** Conducción superficial de aguas y cubierta de tejados.
- d) **Antigüedad:** Inmemorable para los informantes.
- e) **Frecuencia:** Totalmente desaparecida en uso y fabricación.
- f) **Particularidades:** Se modela en el torno una pieza troncocónica alargada, del mismo modo que la zambomba, y a continuación se divide longitudinalmente en dos con la ayuda de la caña o una cuchilla.

6.2. BOCA ESTRECHA

6.2.1. *Jerrao:* Pieza de antigua realización en Otura. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción. Se trataba de un jarro de ordeño para cabras, troncocónico, abierto por su base menor y con las paredes ligeramente curvadas.

6.2.2. Candil (Fig. 7.2., Lám. XVI. 5):

- a) **Descripción:** Pieza de forma troncocónica con un gran orificio, recortado a cuchilla tras el modelado, en la parte inferior del cuerpo. El extremo superior forma una cazoleta con un pico saliente destinado a sostener la mecha.
- b) **Variedades:** Única.
- c) **Uso:** Cargada la cazoleta de aceite, y con una mecha en el pico, se utilizaba para la iluminación doméstica.
- d) **Antigüedad:** Inmemorable para los informantes.
- e) **Frecuencia:** Totalmente desaparecida en uso y fabricación en Otura, único centro donde se ha documentado.
- f) **Particularidades:** Se modela en dos partes. Tras hacer el troncocono inferior, se le adosa la cazoleta.

7. PERFIL ZOOMORFO

8. PIEZAS VARIAS

8.1. **SOPORTE DE PUCHERO:** Pieza de antigua realización en Otura. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

8.2. AZULEJO:

8.2.1. **Descripción:** Loseta cuadrada. Se vidria con blanco de estaño y se decora con temas naturalistas, repintados, y/o leyendas.

- 8.2.2. Variedades: Se hace en varios tamaños (5 × 5 cms., 7 × 7, 10 × 10 y 15 × 15), y a menudo se practican temas decorativos que ocupan varios azulejos. En la actualidad se están introduciendo formas y motivos decorativos muy diversos.
 - 8.2.3. Uso: Protección y decoración de paredes y suelos.
 - 8.2.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
 - 8.2.5. Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación. Es una pieza característica de la producción granadina.
- 8.3. REMATE DE PIÑA:
- 8.3.1. Descripción: Pieza de cuerpo ovoide, que imita el aspecto exterior de una piña, y pie claramente diferenciado, de forma troncocónica y abierto en su interior. Se vidria exteriormente con óxido de cobre.
 - 8.3.2. Variedades: Sólo se ha documentado el remate de piña, aunque no se excluye la fabricación de otros tipos.
 - 8.3.3. Uso: Ornamentación de tejados, azoteas, etc.
 - 8.3.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
 - 8.3.5. Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Granada, único centro donde se ha documentado.
 - 8.3.6. Particularidades: Se modelan independientemente el cuerpo y el pie, uniéndose una vez oreados.
- 8.4. BIZCOCHOS: En el alfar de Monachil, y por supuesto en las fábricas, el grueso de la producción lo constituyen los bizcochos para piezas que posteriormente han de vidriarse. Además de las tradicionales recogidas en esta tipología, se realiza un gran número de piezas de moderna introducción, de las más variadas formas y procedencias estilísticas, y totalmente ajenas a la producción tradicional, por lo que no nos ocupamos de ellas de forma detallada: Jarras de cerveza, jarros tipo chino, pies zoomorfos para lámparas, porrones, teteras, fruteros, soperas, etc.

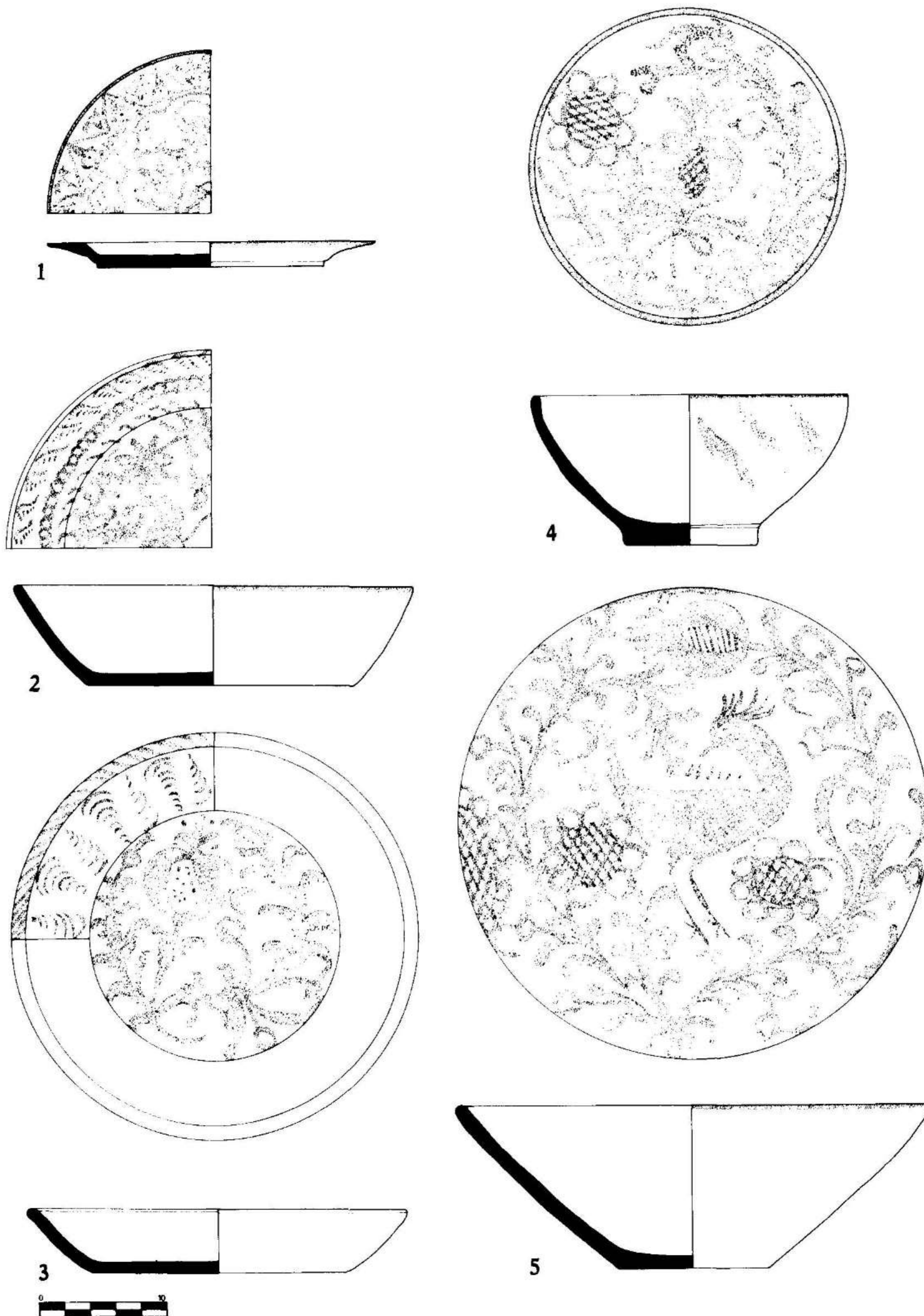


Figura 4: Producción del núcleo de Granada: 1. Plato llano, Granada; 2. Fuente semillana, Granada; 3. Lebrillo, Granada; 4. Tazón, Granada; 5. Plato cóncavo, Granada. La pieza número 3 aparece representada a escala 1:20.

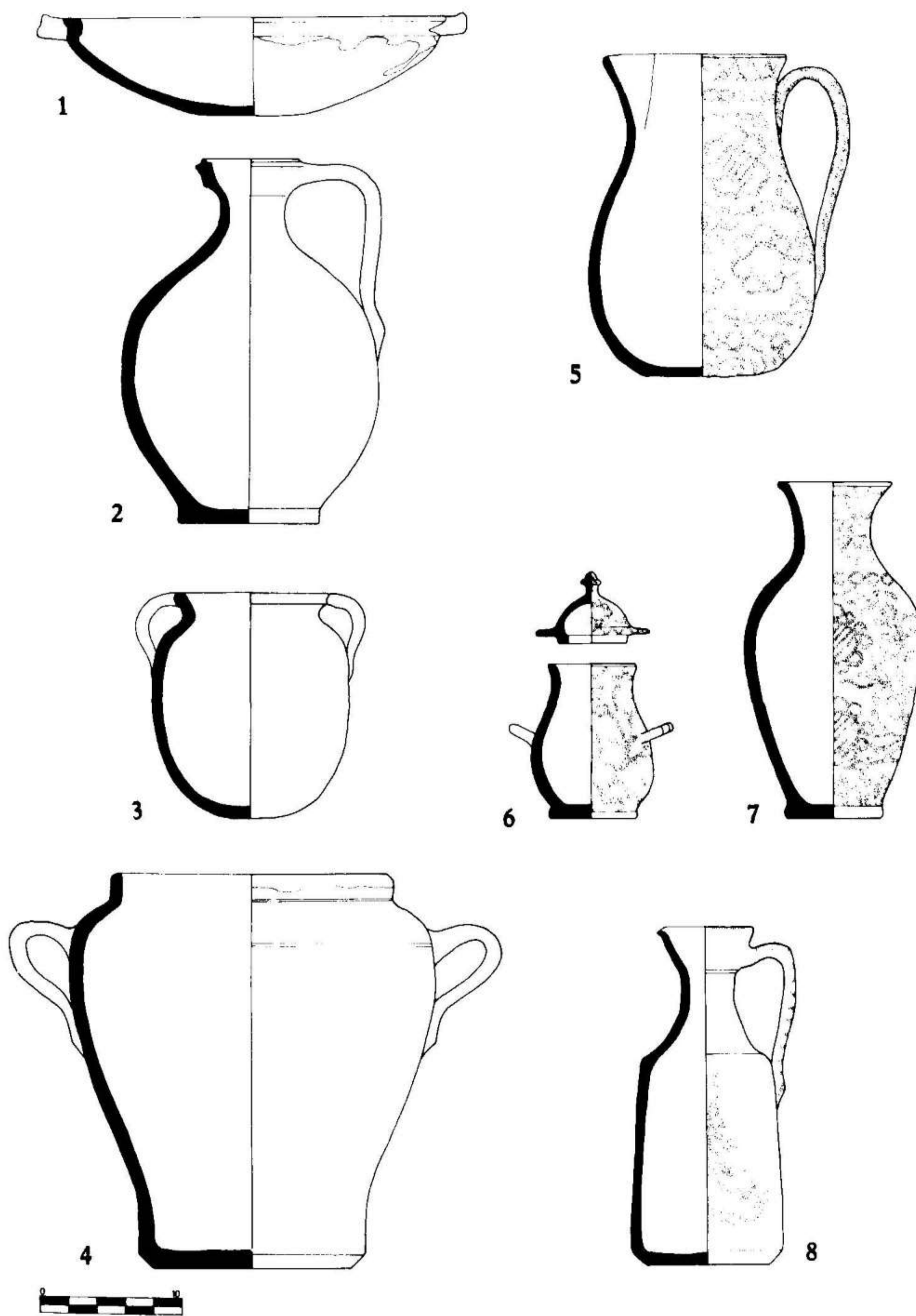


Figura 5: Producción del núcleo de Granada: 1. Cazuela, Otura; 2. Botijo de Lucena, Granada; 3. Pu-chero, Otura; 4. Orza, Granada; 5. Jarro, Granada; 6. Azucarero, Granada; 7. Búcaro, Granada; 8. Aceitera-vinagrera, Granada.



Figura 6: Producción del núcleo de Granada: 1. Jarro de vinagre, Granada; 2. Cántaro, Granada; 3. Bombona, Granada.

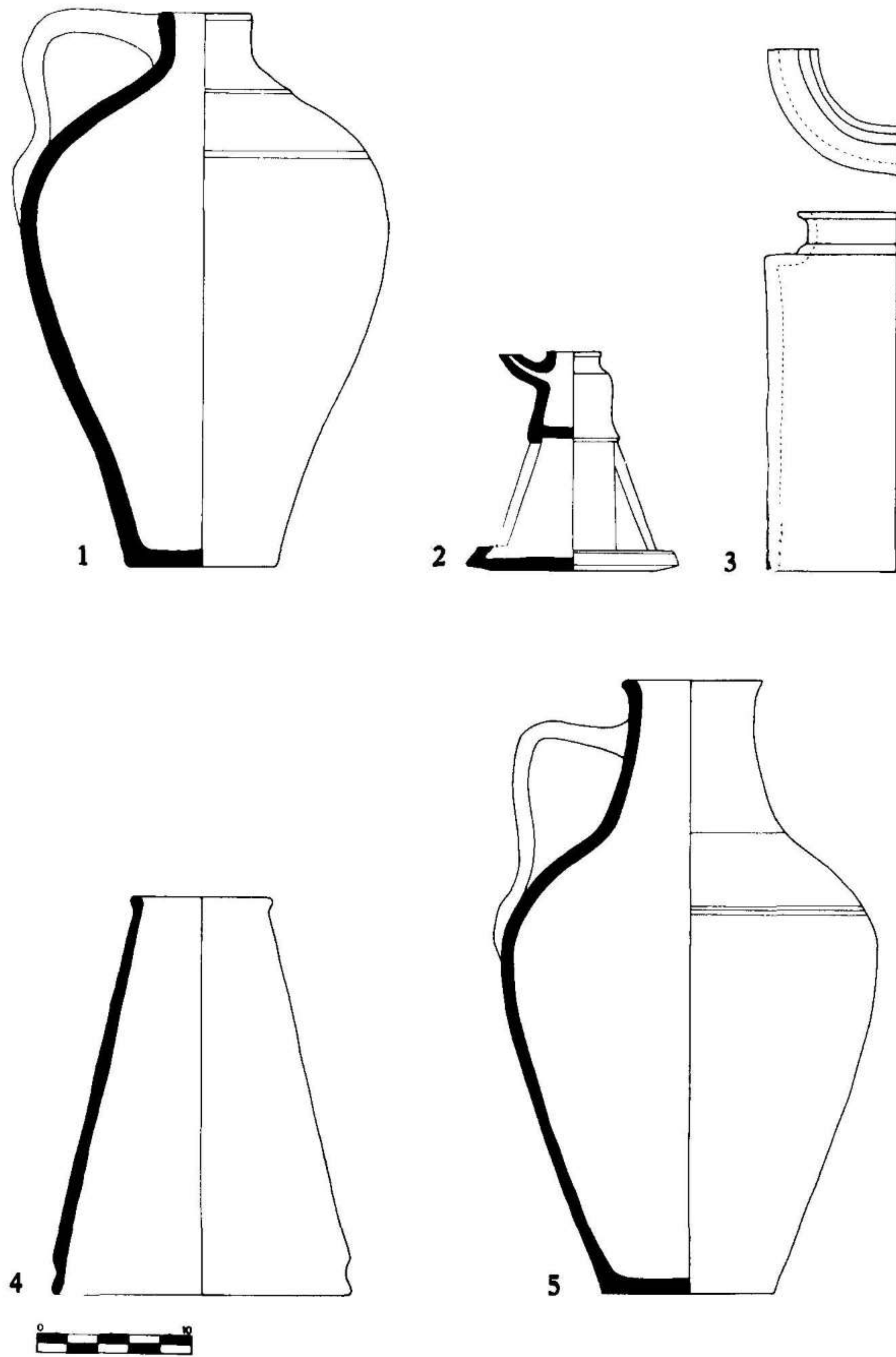


Figura 7: Producción del núcleo de Granada: 1. Cántaro, Otura; 2. Candil, Otura; 3. Teja, Otura; 4. Zambomba, Monachil; 5. Botija, Otura.

B. NORESTE DE GRANADA DESCRIPCION TECNICA

I. Datos de los informantes

1. GUADIX

1.1. *Nombre:* Antonio Ortiz Garrido, «el Martín».

- 1.1.1. *Edad:* 48 años.
- 1.1.2. *Natural de* Guadix (Granada).
- 1.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 1.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio de la profesión por tradición familiar.
- 1.1.5. *Otros datos de interés:* Es el único alfarero que mantiene el alfar en cueva y realiza vidriados. Trabaja con él un hijo de diecisiete años.
- 1.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 1.1.7. *Fecha de declaración:* 7-VIII-1980.

1.2. *Nombre:* Eduardo Jiménez Hernández.

- 1.2.1. *Edad:* 55 años.
- 1.2.2. *Natural de* Guadix (Granada).
- 1.2.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 1.2.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar, aunque él aprendió con un maestro local (conocido como «el Pirracas») y no con su padre.
- 1.2.5. *Otros datos de interés:* Durante muchos años se ha dedicado a la fabricación de ladrillo y teja, y tras abandonar la actividad, ha vuelto a la alfarería este mismo año.
- 1.2.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 1.2.7. *Fecha de declaración:* 7-VIII-1980.

2. PURULLENA

2.1. *Nombre:* Francisco Ortiz Plaza.

- 2.1.1. *Edad:* 63 años.
- 2.1.2. *Natural de* Guadix (Granada).
- 2.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 2.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 2.1.5. *Otros datos de interés:* Trabaja en Purullena desde 1969 junto con Miguel Cabrerizo López, de 51 años y también natural de Guadix. Antes ambos trabajaban en la fábrica del padre de Eduardo Jiménez (informante en Guadix). En la actualidad su alfar es el único que existe en la localidad, aunque hubo otro mantenido también por un alfarero de Guadix.
- 2.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 2.1.7. *Fecha de declaración:* 8-VIII-1980.

3. CULLAR DE BAZA

3.1. *Nombre:* Ciriaco Bonil González.

- 3.1.1. *Edad:* 60 años.

- 3.1.2. *Natural de* Cullar de Baza (Granada).
- 3.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 3.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 3.1.5. *Otros datos de interés:*
- 3.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 3.1.7. *Fecha de declaración:* 6-VIII-1980.

3.2. *Nombre:* Cirilo Cañadas Sánchez.

- 3.2.1. *Edad:* 58 años.
- 3.2.2. *Natural de* Cullar de Baza (Granada).
- 3.2.3. *Profesión actual:* Agricultor.
- 3.2.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio de alfarero por tradición familiar.
- 3.2.5. *Otros datos de interés:* Trabajó durante años en Cuevas del Campo con su hermano Angel, hasta que emigró a Barcelona abandonando definitivamente el oficio. En la actualidad ayuda esporádicamente a su hermano Agustín.
- 3.2.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 3.2.7. *Fecha de declaración:* 5 y 6-VIII-1980.

3.3. *Nombre:* Agustín Cañadas Sánchez.

- 3.3.1. *Edad:* 41 años.
- 3.3.2. *Natural de* Cullar de Baza (Granada).
- 3.3.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 3.3.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 3.3.5. *Otros datos de interés:* Mantiene el alfar familiar, situado en una cueva fuera del núcleo urbano, y trabaja ayudado esporádicamente por sus hermanos Cirilo y Ciriaco.
- 3.3.6. *Declaración:* Conjunta con el anterior.
- 3.3.7. *Fecha de declaración:* 5 y 6-VIII-1980.

4. HUESCAR

4.1. *Nombre:* José Miguel Jordán López.

- 4.1.1. *Edad:* 63 años.
- 4.1.2. *Natural de* Cullar de Baza (Granada).
- 4.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 4.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio sin tradición familiar (aprendió con sus cuñados en Cullar-Baza).
- 4.1.5. *Otros datos de interés:* Trabaja en Huescar desde hace veintiocho años, realizando una producción idéntica a la de Cullar de Baza, población de la que emigró por problemas con los alfareros de tradición.
- 4.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 4.1.7. *Fecha de declaración:* 5 y 6-VIII-1980.

II. Instalación de los alfares

1. LOCAL DEL ALFAR (Fig. 8 y 9): Para la instalación de los alfares la norma tradicional en todo el núcleo ha sido la utilización de cuevas excavadas, ya se tratase de las cuevas-vivienda, típicas de Guadix y otras localidades, o de las propias cuevas de extracción de la arcilla (Cullar de Baza).

Todas ellas muestran un esquema simple de distribución: La primera sala, la más cercana a la puerta y por tanto a la luz, se emplea como sala de modelado (*obrador*), las

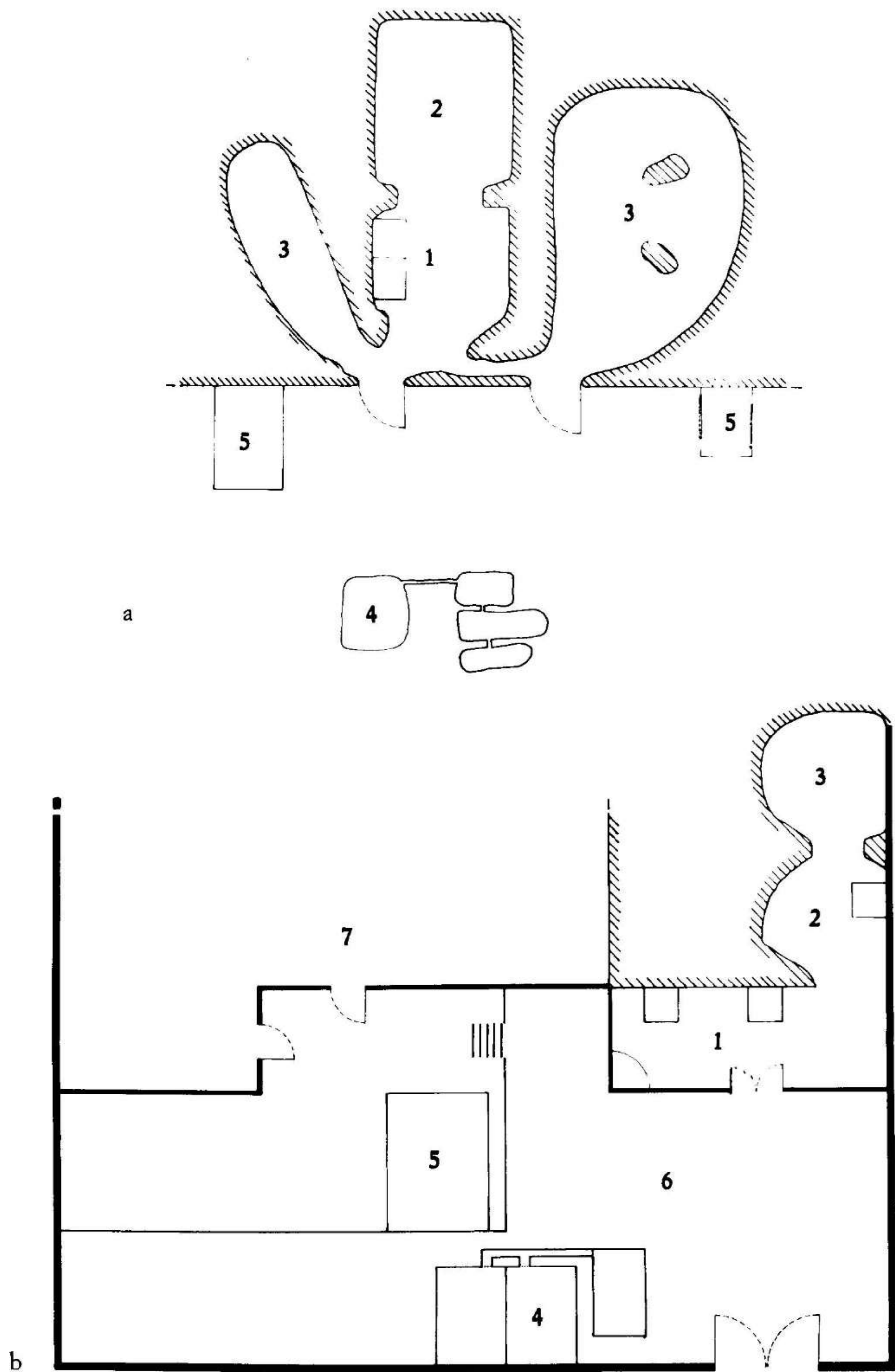


Figura 8: Plantas de alfar: A) Alfar-cueva de Agustín Cañadas, Cullar Baza (1. Sala modelado; 2. Almacén barro; 3. Almacenes; 4. Pilas; 5. Hornos). B) Alfar de Ciriaco Bonil, Cullar Baza (1. Sala modelado; 2. Sala modelado del antiguo alfar cueva; 3. Almacén barro; 4. Pilas; 5. Horno; 6. Patio; 7. Vienda).

más profundas, frescas y oscuras, como almacenes de barro (*terral/terraz*), y el resto como almacenes para piezas acabadas; las pilas, hornos, etc., se encuentran en el exterior, formando grandes patios o simplemente aprovechando el área circundante a la cueva.

La mayor diferencia entre ambos tipos de cueva es que las primeras están habitadas y se agrupan formando barriadas dentro de los núcleos urbanos; la instalación de alfareros en estas barriadas se debe a factores puramente socio-económicos, y no técnicos. Por el contrario, las cuevas-yacimiento suelen encontrarse fuera del núcleo urbano, no se habita en ellas, y son creadas por los propios alfareros, quienes a lo largo de años de extracción de tierras van conformando la distribución interna deseada para el futuro alfar: En Cullar de Baza casi todos los alfares se situaban en cuevas-yacimiento en la Cañada del Comeñar; el resto dentro de la población, pero también en cuevas, en el Barranco Tercero.

No obstante, sólo hemos podido encontrar dos alfares situados en cueva: Uno en Guadix y otro en Cullar de Baza (Lám. XXVIII). Los alfares de reciente creación se sitúan en construcciones convencionales, y las cuevas se abandonan paulatinamente a causa de la decadencia del oficio y la presión social contra este tipo de hábitat, a pesar de sus evidentes ventajas para el trabajo alfarero.

2. CONSTRUCCIONES ESPECIFICAS

2.1. PILAS/PILÓN Y PILAS (Lám. I. 1):

- 2.1.1. Descripción: Construcción compuesta de una balsa circular, excavada en el suelo, de aproximadamente cuatro metros de diámetro, que comunica a través de un canal superficial (*canillero/regata*) con otra paralelepédica de medidas variables, y situada a un nivel ligeramente inferior; a esta segunda balsa suele añadirse una de pequeño tamaño (*piloncillo*, 60 × 120 cms. aproximadamente) a la que rebasa el agua sobrante.
- 2.1.2. Material: Ladrillo, arcilla y cemento.
- 2.1.3. Variedades: El esquema descrito puede complicarse con más de una pila para un mismo pilón, ya sean pilas iguales y de uso alternativo o de diferente tamaño (caso del *hela(d)or* de Cullar de Baza, pila pequeña que sólo admitía un pilón y se utilizaba cuando hacía falta preparar rápidamente una pequeña cantidad de barro).
- 2.1.4. Uso: Preparación del barro.
- 2.1.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 2.1.6. Frecuencia de uso: Las empleaban todos los alfareros.
- 2.1.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

2.2. LOSA/SOBA(D)ERA:

- 2.2.1. Descripción: Piedra o poyo de cemento adosado a la pared, a una altura aproximada de setenta centímetros, y con una ligera inclinación hacia el muro para facilitar el movimiento de las manos.
- 2.2.2. Material: Piedra, cemento y ladrillo.
- 2.2.3. Variedades: Sin morfología específica.
- 2.2.4. Uso: Amasado del barro.
- 2.2.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 2.2.6. Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- 2.2.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

2.3. HORNO (*caldera/cefri, poyo, llave, boquilla, capilla, red, arcos, ábalos/alquetas, caños, cámara, hombros, visera, braveras/brameras, caños, arrimos*) (Fig. 3., Lám. VIII. 1, 2 y 3):

- 2.3.1. Descripción: Construcción cúbica interior y exteriormente, cubierta con bóveda de cañón. La caldera (*cefri*), rectangular, es subterránea, encontrándose su puerta (*boquilla*) al nivel del suelo; en su interior se sitúa un *poyo* sobre el que pueden cocerse piezas.

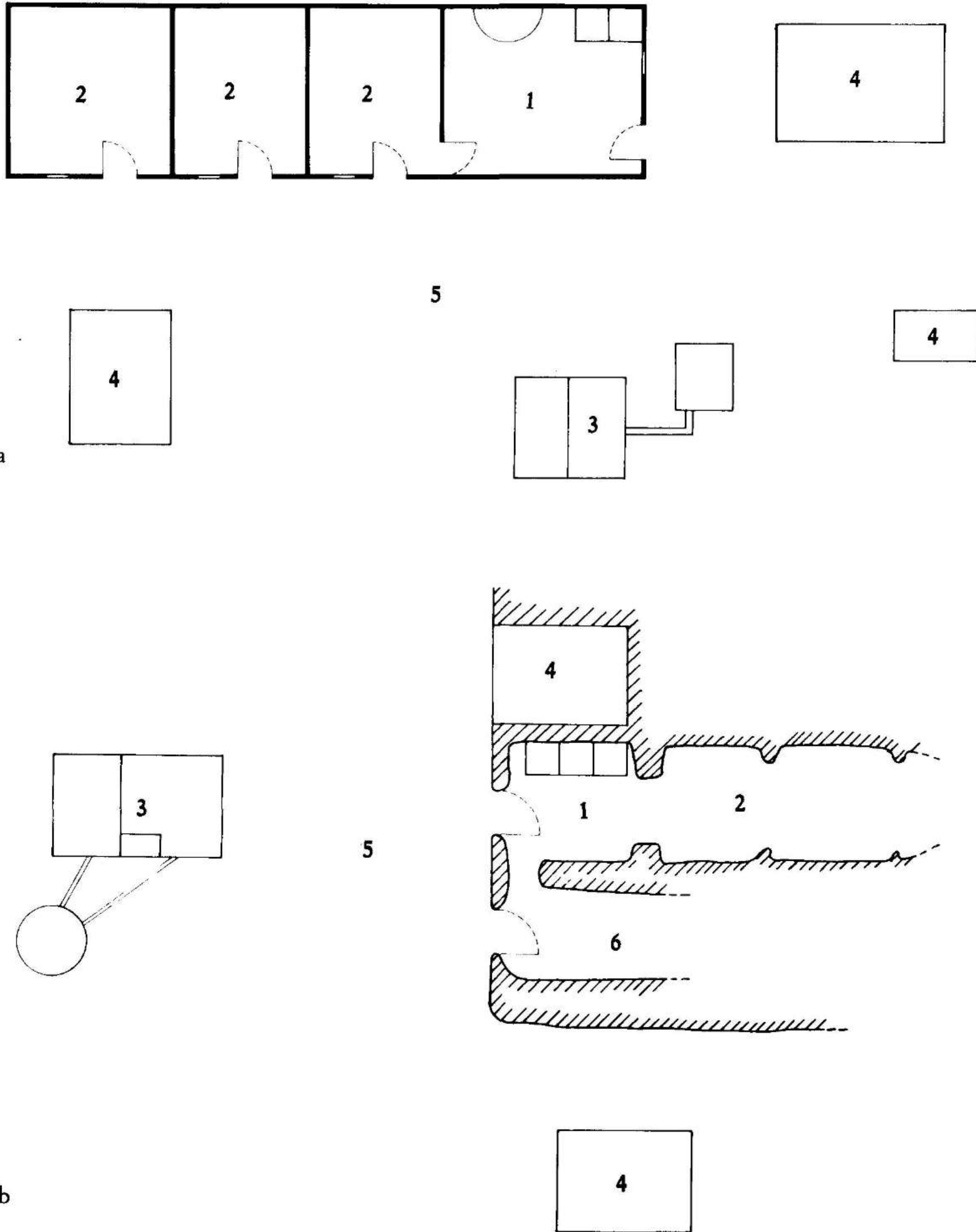


Figura 9: Plantas de alfar: A) Alfár de J. Miguel Jordán, Huescar (1. Sala modelado; 2. Almacenes; 3. Pilas; 4. Horno; 5. Patio). B) Alfár-cueva de Antonio Ortiz, Guadix (1. Sala modelado; 2. Almacén barro; 3. Pilas; 4. Horno; 5. Patio; 6. Vivienda).

Sobre la caldera corren una serie de *arcos*, paralelos o transversales a la puerta, entre los cuales se ajustan a presión ladrillos (*ábalos/alquetas*) formando así la *red*, que sirve de suelo a la cámara. Los orificios que quedan en la *red*, entre *arcos* y *ábalos*, se denominan *caños*, como los respiraderos del techo, y suelen ser de mayor tamaño en la periferia del horno para que el fuego suba bien por los *hombros*.

La cámara, rectangular, se cubre con una bóveda (*capilla*) de cañón, horadada por una o varias líneas de respiraderos, denominados *braveras/bramer* cuando tienen una sola línea, o bien *braveras/bramer* (las centrales) y *caños* (las laterales) cuando tienen más de una; al exterior las *braveras* y los *caños* se distinguen perfectamente, ya que las primeras son redondas, y los segundos tienen un enmarque cuadrado. La puerta de la cámara se encuentra en el mismo lado que la *boquilla* de la caldera, y sobre ella, por lo que se sitúa sobre el nivel del suelo; para efectuar la carga se coloca un *costero* de madera que apoya sobre la *visera* de la *boquilla*.

Exteriormente la construcción se refuerza con contrafuertes o muros corridos (*arrimos*) laterales.

- 2.3.2. Material: Ladrillo refractario y arcilla. La caldera se hace de un adobe especial, de mayor tamaño que el normal y barro solo, denominado *oso*.
- 2.3.3. Variedades: Todos los hornos del núcleo responden con exactitud al modelo descrito, si bien mientras en Cullar de Baza y Huescar la bóveda es semicircular al exterior. En Guadix y Purullena se ha colmatado con tierra hasta formar un techo plano.
- 2.3.4. Uso: Cocción de las piezas.
- 2.3.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 2.3.6. Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- 2.3.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero. Para la realización de los arcos y bóvedas se emplean *formaletes/formeros* de madera, y los adobes de la clave (*llave*) se modelan en forma de cuña para que ajusten bien. Los arcos se construyen ligeramente apuntados, ya que durante la primera cocción el horno merma y tienden por sí mismos al medio punto.

III. Fabricación del producto

1. MATERIAS PRIMAS

1.1. ARCILLAS

1.1.1. Guadix:

- a) Variedades: Se emplea una sola arcilla, que en realidad es una mezcla de dos vetas del *barrero*, una gris-blanca y otra rojiza (que contiene hierro). En ocasiones se le añade «tierra normal» (tierra del suelo) para suavizarla. En general se trata de arcillas muy limpias, que apenas contienen impurezas.
- b) Procedencia: Yacimientos locales.

1.1.2. Purullena: Se usa la misma tierra que en Guadix, localidad de donde se trae expresamente.

1.1.3. Cullar de Baza:

- a) Variedades: Se utilizan dos arcillas mezcladas, una fuerte (de color rojizo), y la otra floja (de color blanco). Ambas se presentan en vetas contiguas de la cantera, por lo que a menudo se extraen juntas. Son arcillas bastante impuras, con abundantes *chinos*, *granzas* y *palillos*.
- b) Procedencia: Local. Se extrae de la Cañada del Colmenar y adyacentes.

1.1.4. Huescar: Se emplea la misma tierra que en Cullar de Baza, localidad de donde se trae expresamente.

1.2. PRODUCTOS QUÍMICOS

1.2.1. Sulfuro de plomo:

- a) Variedades: Unica, galena.
- b) Procedencia: Linares (Jaén).

1.3. OTROS PRODUCTOS

1.3.1. Ceniza:

- a) Variedades: Ceniza de la combustión del horno.
- b) Procedencia:

1.3.2. Sílice:

- a) Variedades: Unica, arena común.
- b) Procedencia: Local.

2. FUENTES DE ENERGIA

2.1. COMBUSTIBLE DEL HORNO:

- 2.1.1. Variedades: Se utilizan fundamentalmente los desechos de las destilerías de plantas aromáticas (espliego, romero), junto con la leña de olivo. El uso del orujo de aceituna sólo se ha documentado en Guadix.
- 2.1.2. Procedencia: Local en todos los casos.

2.2. ENERGÍA ELÉCTRICA: En ningún alfar del núcleo se ha documentado el empleo de maquinaria eléctrica, por lo que la electricidad se limita a la iluminación, allí donde existe la instalación necesaria.

3. INSTRUMENTOS UTILIZADOS EN LA FABRICACION

3.1. EXTRACCIÓN DE LA ARCILLA:

- 3.1.1. Pico. Ver descripción en A.III.3.1.1.
- 3.1.2. Pala. Ver descripción en A.III.3.1.2.
- 3.1.3. Espuerta. Ver descripción en A.III.3.1.3.

3.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA:

3.2.1. Martillo de picar barro/mazo. Ver descripción en A.III.3.2.2.

3.2.2. Tablas:

- a) Descripción: Tablón de aproximadamente 1,50 m. de longitud.
- b) Material: Madera de pino.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Batido del barro en el pilón.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Las usan todos los alfareros, aunque con el mismo fin pueden emplearse una azada de mango largo o un rastro.
- g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, reparación no procede.

3.2.3. Escobas:

- a) Descripción: Matas de bolina o «pan de pastor» atadas por un extremo.
- b) Material:
- c) Variedades: No procede.

- d) Uso: Filtrado del barro en el paso del pilón a las pilas para retener las impurezas.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Es el instrumento más antiguo, aunque para este fin pueden emplearse una espuerta de esparto o una criba.

3.2.4. Hoz. Ver descripción en A.III.3.2.5.

3.3. MODELADO

3.3.1. *Rueda (cabeza, garganta, cárcel/alfangia, árbol/arbolete, tabaque/rueda/ala, gorrón/porrón, boquina, estribo)* (Lám. IX. 2):

- a) Descripción: Ver generalidades en A.III.3.3.1.a. Rueda. Todos los tornos del núcleo, a excepción del de Huescar, de reciente construcción y mesa de mampostería, están hundidos en el suelo en un pozo circular que se cubre con tablas para formar la mesa de trabajo o *boquina*.
Es destacable que en esta zona perduren los sistemas más primitivos de construcción y mantenimiento del torno de pie. Además de la *cabeza* y el *tabaque*, que siempre son de madera, el *árbol* presenta su forma más elemental: Una pieza de madera dura (álamo negro o acacia), de forma prismática, rematada en su extremo superior en una punta circular, denominada *garganta*, en la que se empotra la *cabeza*, y a través de la cual el mecanismo se sujeta a la *cárcel* o *alfangia*: Se recubre la *garganta* con una corteza de tocino para limitar la fricción, y *garganta* y *cárcel* se ciñen con una alpargata de cáñamo atada con cuerdas de esparto; a medida que el tocino se desgasta, se introducen palos o trozos de caña entre las cuerdas y la alpargata para mantener la tensión. En su base, el prisma del eje lleva un taco cúbico en cuya cara superior apoya el *tabaque*, fijado por medio de una cuña que se introduce en una escotadura; en su parte inferior se encaja el *gorrón* o *porrón*, punta de madera de encina (a menudo frita en aceite para aumentar su dureza) que, apoyando sobre una piedra cóncava, permite el giro del instrumento. Salvo en Huescar, no existe en todo el núcleo un eje metálico con cojinetes de bolas, usuales ya en el resto de Andalucía.
- b) Material: Madera.
- c) Variedades: Única, todos los tornos son hundidos (salvo el citado de Huescar), y ninguno tiene motor eléctrico incorporado.
- d) Uso: Modelado de la arcilla.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Por un carpintero local.
- h) Observaciones: Las denominaciones de las distintas partes del torno son comunes a todos los centros. Las únicas variantes aparecen en el travesaño de sujeción (*cárcel/alfangia*), la rueda inferior (*tabaque/ala/rueda*) y la punta de encina (*gorrón/porrón*):
 - Guadix y Purullena: *Cabeza, cárcel, garganta, árbol, tabaque, gorrón, boquina.*
 - Cullar de Baza: *Cabeza, garganta, árbol/arbolete, alfangia, rueda, gorrón.*
 - Huescar: *Cabeza, árbol, ala, porrón, estribo.*

3.3.2. Caña: Ver descripción en A.III.3.2.2.

3.3.3. Hilo: Ver descripción en A.III.3.3.3.

3.3.4. Palillo:

- a) Descripción: Pieza de madera de unos 15 cms. de longitud, uno de cuyos extremos ha sido aguzado para formar un punzón.

- b) Material: Madera.
 - c) Variedades: Sin morfología específica.
 - d) Uso: Abrir orificios en el cuerpo de las piezas.
 - f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Guadix.
 - g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, reparación no procede.
- 3.3.5. Horma: Ver generalidades en A.III.3.3.5. Se ha documentado únicamente en Guadix. Son de arcilla cocida, no de madera.
- 3.3.6. *Laría/raedera*: Ver descripción en A.III.3.3.7.
- 3.3.7. Cascos: Ver descripción en A.III.3.3.8. Documentados en Guadix, sólo se emplean los de perfil exterior curvo.
- 3.3.8. *Alpañata*:
- a) Descripción: Trozo de tela.
 - b) Material:
 - c) Variedades: Sin morfología específica.
 - d) Uso: Suavizar las paredes externas y borde de la boca de las piezas modeladas. Se emplea mojada en agua.
 - e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
 - f) Frecuencia de uso: Documentada únicamente en Guadix.
 - g) Construcción y reparación: No procede. Se emplea cualquier tela de desecho.
- 3.3.9. *Arbañá/tiesto*: Ver descripción en A.III.3.3.9. Albañal.
- 3.4. DECORACIÓN:
- 3.4.1. Peine: Ver descripción en A.III.3.4.1.
- 3.4.2. *Rulillo/breca*: Ver descripción en A.III.3.4.2. La *breca* es un rulo con motivo dentado que suele emplearse exclusivamente para la decoración de los botijos.
- 3.4.3. *Almágena*: Ver descripción en A.III.3.4.6.
- 3.5. COCCIÓN:
- 3.5.1. *Estréberes/estebes*: Ver descripción en A.III.3.5.1.
- 3.5.2. Pala:
- a) Descripción: Instrumento compuesto de una plancha rectangular enastada por el centro de sus lados.
 - b) Material: Madera.
 - c) Variedades: Unica.
 - d) Uso: Introducir el combustible en la caldera del horno.
 - e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
 - f) Frecuencia de uso: Documentada únicamente en Guadix.
 - g) Construcción y reparación: Por un carpintero local. Es la misma pala que se emplea para el aventado y otras faenas agrícolas.
- 3.5.3. Horquilla/horca: Ver descripción en A.III.3.5.7.
- 3.5.4. *Cata(d)era*: Ver descripción en A.III.3.5.8. *Cataor*/alambre.

4. TECNICAS EMPLEADAS EN LA FABRICACION

- 4.1. EXTRACCIÓN DE LA ARCILLA: Los yacimientos pueden encontrarse en cuevas o al aire libre, pero en cualquier caso el terreno tiene la misma estructura: Las vetas útiles aparecen superpuestas y suelen cavarse juntas con pico y pala; allí donde las capas superficiales tienen gran espesor, al excavar únicamente las vetas de interés acaban formándose las cuevas ya comentadas.

En Cullar de Baza el alfarero de Huescar emplea una máquina excavadora para la extracción, pero en el resto de los centros se sigue trabajando a mano, y a menudo ha de transportarse la arcilla en caballerías hasta lugares de fácil acceso para los camiones.

4.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA

- 4.2.1. Técnica tradicional: La tierra se extiende al sol en el patio del alfar y se pica con el martillo para acelerar su secado y eliminar las impurezas más groseras (las piedras, *granzas*, etc., más pesadas, se *suelan*, es decir, se depositan en el suelo por debajo de los terrones de arcilla), y evitar que se formen *tacos*, es decir, grumos, al desleír la tierra en agua.

A continuación se echa la tierra al pilón con agua y se bate. El agua puede añadirse antes o después de la arcilla, pero en cualquier caso es costumbre echar la tierra en la periferia del pilón y el agua en el centro. El batido (*tableao/zaleao*) puede realizarse con las tablas, desde fuera de la pila, o con un rastro, introduciéndose el alfarero en la balsa. El *zaleao* suele durar unos cuarenta y cinco minutos, tras los cuales se deja reposar la pasta durante quince minutos antes de desalojarla. El canal (*canillero*) que comunica pilón y pila se limpia bien, y se colocan escobas o cribas a la entrada y/o salida para que retengan la *granza* (impurezas) y el *limazo* (lo más basto del barro); con el mismo fin, el *canillero* puede tener a lo largo de su recorrido una serie de ladrillos en resalte que la corriente ha de superar, quedando retenidas las partículas más pesadas. La/s pila/s se espolvorea con ceniza para que el barro no se pegue, y en ella se deja, durante un tiempo variable, de cuatro o cinco días a un mes, que el barro *se asole/asiente*, es decir, pierda agua y tome consistencia; el sobrante queda en superficie y puede desalojarse a un pequeño piloncillo, o bien dejar que se pierda por evaporación. El pilón se llena tantas veces como sea necesario para completar la capacidad de la/s pila/s (Lám. I. 3 a 6).

El barro ya consistente se trocea y se saca en *zofras* (el volumen que un hombre puede mantener entre los brazos), extendiéndolo al sol en forma de *tortas/panes/tallas* (de unos 50 cms. de diámetro por 20 cms. de altura) para que siga perdiendo humedad. Al cabo de uno o dos días las *tortas* se recogen y almacenan en el *terral* o en el *barrero* (recinto semicircular con muro bajo situado en la sala de modelado). El barro del *terral* puede cubrirse con telas o sacos húmedos, o dejarse al descubierto rociando la masa con agua periódicamente.

A medida que va haciendo falta para el modelado, se extrae barro del *terral* y se forma una *pisa*, de pequeño tamaño, que recibe un pisado simple (ver generalidades en A.III.4.2.1.), o bien se trabaja a mano un bloque de arcilla para *entallar*lo. Las *tallas* resultantes del pisado o amasado se trocean y se soban a mano en la losa, dejando preparadas las *pellas* de modelado (Lám. II).

- 4.2.2. Técnica mecanizada: El único artilugio mecánico para la preparación del barro que hemos podido encontrar en todo el núcleo se halla en el alfar de Antonio Ortiz Garrido, de Guadix, y se trata de una pequeña amasadora manual que apenas ahorra trabajo, aunque sí evita el pisado.

- 4.3. MODELADO EN EL TORNO: Tras dar ceniza en la *cabeza* del torno o colocar la *horma* sobre un *asiento* de barro tierno se deposita la pella de barro, y, haciendo girar el torno, se endereza, es decir, se hace subir en altura presionando con las palmas de ambas manos. En caso de que la pella tenga excesivo barro para la pieza a realizar, se elimina de su parte superior el sobrante (*se empareja*). A continuación, presionando en su extremo con los dedos pulgares de ambas manos *se abre/rompe*; paulatinamente y continuando con la presión, una mano se introduce dentro del barro, mientras la otra queda fuera como sostén, hasta formar un cilindro.

Las tiradas que dan forma al cuerpo varían en número y denominaciones en los distintos centros, aunque su técnica es similar: Colocando una mano, la izquierda, con los dedos flexionados, por dentro del barro, se sujeta la presión que la mano derecha ejerce por fuera, deslizándose de abajo hacia arriba. Esta presión, gracias a la cual las paredes se afinan y van tomando la forma deseada, puede ejercerse con los nudillos, la punta del dedo, y ocasionalmente con la caña. A partir de este esquema general, en Guadix se dan dos tipos de *tiradas*: Una *de nudillos*, y la *de hacer el zurrón*, con la caña, mientras que en Purullena se hacen tres: Una *de pulgar* (presionando con la yema del dedo), la *de nudillos* y la *de emparejar el zurrón*. Por el contrario, en Cullar de Baza y Huescar se realizan dos y en orden inverso: Primero la *tirada de nudillos* y a continuación la *tirada con la punta del dedo* (pulgares e índice). Al acabar la última tirada, el cuerpo de la pieza tiene la forma deseada, y se le *da caña* para alisar los hombros.

A continuación se modelan el cuello y la boca haciendo subir el barro con los nudillos o la caña, mientras por dentro se sostiene la presión con un solo dedo, dada la estrechez del gollete; y por último se recorta con la caña el barro sobrante del culo, y se pasa la *alpañata* por la zona de la boca y los hombros para pulir su superficie. En Cullar de Baza y Huescar, sin embargo, tras las tiradas *se empareja la boquilla* (se deja bien pulido y formado el hueco donde se colocará la boca) y se pasa el recorte del culo (*cortar el cántaro*), para después tapar los *celillos* (poros) pasando la mano humedecida y *lavar la pieza* con agua del albañal para eliminar cualquier irregularidad, dado que no se ha hecho *tirada de caña*. Finalmente, la boca se hace de una pieza independiente (modelada a partir de la *cortaura*, barro sobrante del recorte de los culos), y se añade a la pieza ya cuajada y colocada en el torno sobre un molde de barro tierno.

Los desperdicios del barro de modelado reciben diversos nombres según sus características y utilización posterior. En Guadix y Purullena se distinguen la *alimoja*, barro muy líquido que queda en el albañal, el *retal* o *razura*, sobrante del recorte de los culos, y el *ajastre*, barro muy tierno que se limpia de las manos durante el modelado y se utiliza para la realización de asas. En Cullar de Baza y Huescar sólo se distinguen la *babaza* (Cullar B.) o *parpaza* (Huescar) como barro sobrante, sea del albañal o no, y la *cortaura*, procedente del recorte del culo y empleada para modelar las bocas. (Láms. III, IV y V).

- 4.4. ACABADO Y DECORACIÓN (Lám. V.):

- 4.4.1. Decoración en el torno: Se practican decoraciones incisas con la caña y el peine, generalmente líneas onduladas en los hombros de cantarillas, huchas bebederos, etc. (Lám. XX. 1). Las impresiones de rulo se limitan casi exclusivamente a los botijos de Guadix y Purullena.

Una vez *alvellaná(da)s*, es decir, cuajadas para que no se deformen, casi todas las piezas reciben en Guadix y Purullena un ligero bruñido de su superficie con el dorso de la caña.

- 4.4.2. Adición de partes suplementarias (Lám. VI.): Ver generalidades en A.III.4.4.2. Además de los sistemas de realización de asas allí citados, se emplea en Guadix y Purullena un tercero: Con el barro sobrante del modelado (*ajastre*) se amasa una pella cilíndrica estrecha y muy alargada (*rollo*) que se coloca sobre una tabla (*cabo de enasar*). Con este instrumento y el albañal para humedecerse las manos, el alfarero se traslada al lugar donde están secando las piezas y procede a la colocación de las asas; de este modo se evita

la pérdida de tiempo necesario para el traslado de las piezas hasta la losa, lugar donde suelen modelarse las asas.

- 4.4.3. Pinturas y vidriados: El único centro donde se vidria es Guadix, y sus técnicas son elementales. Se mezclan el sulfuro de plomo y el sílice molidos con *alimoja*, barro muy líquido del albañal que aumenta la adherencia de la mezcla, y en la *almágena* se disuelven en agua. Se aplica sobre las piezas por inmersión, salvo que sean de gran tamaño.
- A excepción del puchero, las piezas que se vidrian (*bañan*) no son nunca para fuego, ya que los barro no son muy apropiados (orzos, jarros de vino, lebrillos, bacines, etc.). En Cullar de Baza, donde parece existir una buena cantera de barro refractario hoy casi olvidada («anejo de Matían») se realizó una producción muy completa de piezas para fuego; no obstante, el padre de Ciriaco Bonil, nacido en 1886 no llegó a conocer alfares de vidriado en activo.
- 4.4.4. Secados: Ver generalidades en A.III.4.4.4. El secado de las piezas se realiza siempre al sol; se sacan *verdes*, y se tumban cuando la panza empieza a blanquear (Lám. IX. 5 y 6).
- 4.5. COCCIÓN: El horno suele cargarse (*se enhorna*) comenzando por los cántaros, que se colocan disponiendo hileras verticales en las que la base de cada pieza apoya en la boca de la inferior; las hileras, ajustadas entre sí con cascotes de ladrillo y teja, van alternativamente boca arriba y boca abajo para aprovechar al máximo el espacio (la panza de cada pieza ocupa el hueco dejado por las bocas de las filas laterales) (Lám. VIII. 5). Sólo en Guadix, cuando hay muchos cántaros, se disponen *encarra(d)os*, inclinados boca abajo y en filas horizontales. Las macetas se disponen *encarradas* unas dentro de otras en hileras verticales, o bien por pares boca con boca, y a menudo se cuecen en el *pozo* de la caldera del horno. Sobre los cántaros se colocan tumbados los *porrones* (botijos), y por encima, sin distribución específica, se amontonan las piezas de menor tamaño (dejando un pequeño espacio vacío en la bóveda para permitir la dilatación de la carga). Las piezas más delicadas suelen colocarse dentro de macetas, que actúan como cobijas y a menudo se reutilizan con este fin, para evitar que el fuego incida directamente sobre ellas.
- En Guadix el suelo de la cámara se cubre con *dagas* de ladrillo, antes de cargar, para evitar el paso de las llamas. Cada *daga* forma un enrejillado con pequeños orificios, y los ladrillos se distribuyen de modo que los vanos de las diferentes capas no coincidan con el fin de frenar el fuego. El número de *dagas* varía: Para las piezas sin vidriar es de cinco, y para las bañadas de dos, ya que para el fundido del plomo es necesario elevar más la temperatura. Las piezas vidriadas se colocan siempre boca abajo y apoyadas en *estrebes* a fin de que no se produzcan mataduras; a menudo dentro de las de mayor tamaño se apoyan otras más pequeñas sobre el mismo *estrebe*.
- La carga se hace siempre del fondo de la cámara hacia la puerta, ya sea en líneas rectas o diagonales (Huescar). El tiempo de enhornado puede ser de uno o dos días, según se trate de piezas grandes o abunden las pequeñas.
- El horno se enciende con leña gruesa, y se le da un *tiemple/templado* que puede durar entre una y seis horas, según se tengan las *brameras* abiertas o semitapadas, es decir, se opte por un tiro fuerte o suave (caso de Cullar de Baza). A continuación se inicia un período de *caldas* fuertes, con leña fina de llama y orujo, cuyo volumen y frecuencia aumentan progresivamente para decrecer hacia el final. La duración de esta etapa oscila entre cinco y doce horas, en relación inversamente proporcional a la duración del *templado*; tiempo que en Guadix aumenta a causa de las *dagas* de ladrillo, que retardan el calentamiento.
- Para controlar el *punto* de cocción (*catar el horno*) se emplean varios métodos: En Cullar de Baza y Huescar simplemente se observa por los respiraderos y se deja de atizar cuando las piezas empiezan a «blanquear», es decir, cuando han sobrepasado el rojo vivo. En Guadix y Purullena observan «el ascua y el rebaje»: Cuando las piezas están al rojo y la carga ha rebajado, se ha contraído por la pérdida de hu-

medad, se echan las últimas caldas suaves; un método alternativo es la colocación de *testigos* (cascotes de teja adheridos con arcilla fresca en la cara interna de las *brameras*, que se mueven o caen cuando se ha alcanzado el *punto*. Cuando se cuecen piezas *bañadas* se extraen *catas* (piezas pequeñas colocadas en lo alto de la carga) con la *cata(d)era*: Si el vidrio ha fundido se detiene la cocción, si aún está *dulce* se añaden caldas suplementarias.

Acabada la cocción suelen taparse los respiraderos y la puerta de la caldera, que se tabica con ladrillo poniendo en la *boquilla* broza mojada para poder trabajar en la cercanía de las llamas. En Guadix, en la actualidad, se deja el horno abierto y se apaga el rescoldo con agua para poder reutilizar el picón.

Durante uno o dos días se deja enfriar el horno antes de descargar para evitar roturas por el cambio brusco de temperatura. Los desperfectos más frecuentes son el *cretea(d)o*, fisuras en los puntos de mayor grosor de la pared, y el *calima(d)o*, grietas finas y apenas visibles.

4.6. FRECUENCIA DE HORNADAS

- 4.6.1. Guadix: Antonio Ortiz Garrido cuece mensualmente, reservando los meses de invierno para las piezas vidriadas.
- 4.6.2. Purullena: Frecuencia desconocida.
- 4.6.3. Cullar de Baza: Frecuencia desconocida.
- 4.6.4. Huescar: Se hace una cocción cada dos meses.

IV. Esquema morfológico de las piezas

1. PERFIL CUASI-PLANO

1.1. BOCA ANCHA

1.1.1. Volveor:

- a) Descripción: Recipiente cóncavo de escasa altura con pie anular diferenciado. Se vidria interiormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Se emplea como tapadera de orza, y a modo de plato para volver las tortillas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación en Guadix, único centro donde se ha documentado.

2. PERFIL SEMICIRCULAR

2.1. BOCA ANCHA

2.1.1. Taza de café:

- a) Descripción: Recipiente de tendencia semiesférica con una pequeña base plana, y un asa del borde a media altura. Se vidria interior y exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: En la actualidad se hacen también juegos de tazas sin vidriar.
- c) Uso: Consumo de café.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación en Guadix, único centro donde se ha documentado.

2.2. BOCHA ESTRECHA

2.2.1. Comedero de conejos:

- a) Descripción: Recipiente de base plana muy amplia, con paredes reentrantes de escasa altura que determinan una boca circular simple.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Dar de comer a los conejos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

2.2.2. Botijón (Fig. 10.1., Lám. X. 10):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo semiesférico, con la base (*asiento*) en el diámetro. Junto a la base, es decir, lateral, lleva una boca cilíndrica flanqueada por dos asas de cinta.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Contención y transporte de agua. Su forma está determinada por el modo de transporte: Pasando una cuerda por el interior de las asas, se coloca verticalmente, colgado en los aparejos de las caballerías, de modo que su base plana pasa a ser una superficie de asiento lateral.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Cullar de Baza y Huescar, centros donde se ha documentado.
- f) Particularidades: El cuerpo se modela a torno cerrando su parte superior del mismo modo que una hucha, y se le añaden la boca y las asas colocándolo en el torno sobre una horma de barro tierno.

2.2.3. Jarro de ordeño: Pieza de antigua realización en Guadix. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

3. PERFIL CIRCULAR

3.1. BOCA ANCHA

3.2. BOCA ESTRECHA

4. PERFIL OVALADO

4.1. BOCA ANCHA

4.1.1. Tinaja: Pieza de antigua realización en Guadix. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

4.1.2. Orza (Fig. 10, 2, 4 y 5, Lám. XI. 9 y 10):

- a) Descripción: Pieza de base plana, cuerpo ovoide y boca ancha con un ligero reborde saliente; lleva dos o cuatro asas de cinta (Cullar B. y Huescar) o de orejetas (Guadix). En este centro se vidria interior y en parte exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: En Guadix se hacían varios tamaños, referidos a la *sarta* como unidad de capacidad-precio: De a 7 la *sarta*, de a 5, de a 4, de a 3, de a 2 y de a uno (o de a real, o de a *sarta*).
La orza de Cullar de Baza y Huescar tiene la base y la boca mucho más estrechas que la de Guadix, por lo que su cuerpo resalta más, tendiendo a la esfericidad.
- c) Uso: Conservación de alimentos diversos las bañadas, y de aceitunas en aliño las no vidriadas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Las de mayor tamaño se modelaban en dos partes.

4.1.3. Puchero (Fig. 10.3.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base curva, con un cuello cilíndrico decorado con líneas incisas paralelas; lleva dos asas de cinta opuestas del borde de la boca al hombro. Se vidria interior y exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Cocción de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación en Guadix, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: El culo se rae con la *laría*, sobre una horma de barro fresco, para darle su perfil curvo.

4.1.4. Zambomba:

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y boca ancha, sin cuello, recorrida por un fino reborde. En la base, plana, lleva un gran orificio circular.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Cubierta la boca con una piel o vejiga animal (horadada por una caña) sirve de instrumento musical durante las fiestas navideñas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecida en Purullena, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelada a torno con recorte manual de la base.

4.1.5. Cántara (Fig. 11.1., Lám. XII. 2):

- a) Descripción: Pieza de base plana, cuerpo ovoide alargado y cuello de tendencia cilíndrica, rematada en una boca con reborde saliente y pico pinzado; opuesta al pico, y del cuello a la panza, lleva un asa de cinta.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Se tenía llena de agua en el *terraz* para humedecer periódicamente el barro almacenado.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Se siguen fabricando, aunque en escaso volumen dado su restringido empleo. Se ha documentado únicamente en Guadix y Purullena.

4.1.5. Jarra chata (Fig. 12.5., Lám. XIV. 11):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide achatado, con pie y cuello claramente diferenciados, y una amplia boca con ancho reborde plano; lleva dos asas de cinta opuestas del cuello a la panza. Se decora con líneas incisas en borde, cuello y panza, y suele alisarse con la caña su superficie externa.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Se colocaba en las cantareras, y se utilizaba como vaso para no beber directamente de los cántaros.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Guadix, centros donde se ha documentado.

4.2. BOCA ESTRECHA

4.2.1. Cántaro/cántara (Fig. 11., 2. y 3., Lám. XII. 6 y 7):

- a) Descripción: Pieza de base plana de pequeño tamaño, cuerpo ovoide con tendencia esférica, y un cuello cilíndrico, alto y estrecho; lleva una o dos asas de cinta de la mitad del cuello al hombro.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño. En Guadix se hacían de juguete, de a perra, de a 25 la sarta, de a 12, de a 9, de a 7, de a 5, *peceño*,

de a 4 y de a 3, aunque hoy sólo se conservan los tamaños de a 25, de a 12 y *peceño*. En Huescar y Cullar de Baza se distinguen cuatro tamaños: Jarrillo, cantarilla, cántara y cántara grande.

- c) Uso: Transporte y contención de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

4.2.2. Botija (Fig. 11., 4., Lám. XIII. 1):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo similar al cántaro, pero con dos asas opuestas, filtro en la boca y a menudo una pared ligeramente aplanada.
- b) Variedades: Se hacía en los tamaños de a perra, de a 9 la sarta, de a 7, de a 5 y *peceña*. En la actualidad se realizan en ocasiones con una *pita* (pitorro) en el hombro para beber.
- c) Uso: Contención y transporte de agua. Manejo similar al botijón (8.IV.2.2.2.).
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia en Guadix, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: La pared se aplanamente una vez modelado el cuerpo.

4.3. DOS BOCAS

4.3.1. Cántaro/cántara de pita (Fig. 11. 5. y 6., Lám. XIII. 4, 5 y 6):

- a) Descripción: Pieza de morfología similar al cántaro/cántara con un pitorro (*pita*) en el hombro, formando un ángulo de 90° respecto a la/s asa/s.
- b) Variedades: Se hacía un tipo de pitorro rodeado por un cilindro de barro para evitar la succión directa. Las cántaras de «trampa» son similares, pero el orificio por donde realmente sale el agua está debajo del pitorro.
- c) Uso: Contención y consumo de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación. La cántara de trampa sólo se ha documentado en Huescar.
- f) Particularidades: Al igual que la botija de Guadix, llevan un filtro (*rastrijo*) en el arranque del cuello, para evitar que se introduzcan insectos, pajas, etc. Para su realización el cuerpo se cierra como una alcancía, dejando un pequeño orificio central; una vez puesta la boca, con un palillo se hacen cinco o seis orificios periféricos en su interior (Lám. V. 6).

4.3.2. Porrón/pipo/jarra de pita (Fig. 12.1. y 2., Lám. XIII. 9 y 10):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y pie ligeramente diferenciado, cerrado en su parte superior. Lleva dos bocas de formas especiales, y entre ellas y en sentido transversal un asa anular. Se decora con impresiones de *breca* y acanaladuras y rehundidos en diversos puntos.
- b) Variedades: Única, diferencias en tamaño. En Guadix se hacen de a 6 la sarta, de a 5, de a 4, y de a 3, aunque hoy sólo se conservan los tamaños 6 y 4.
Recientemente se han comenzado a realizar «botijos neveros» (chatos).
- c) Uso: Contención y consumo de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación, especialmente en Guadix y Purullena.
- f) Particularidades: Tras cerrar el cuerpo, aunque no totalmente, se coloca el *rosco* del asa, y antes de pegar las bocas se rae la base colocando la pieza invertida en el torno sobre el *asiento* (horma de barro fresco). La boca lleva filtro interior, y en ocasiones se rodeaba la *pita* con un cilindro de barro para evitar la succión directa.

4.4. SIN BOCA

4.4.1. Alcancía (Fig. 12.4. y 7., Lám. XIV. 5 y 6):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide, más o menos achatado, y base plana, cerrada por su parte superior con un remate (*pirinola*) que sirve de botón de presión. En su hombro lleva una pequeña ranura oblicua.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Recipiente para guardar dinero, de empleo básicamente infantil.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno con cerrado posterior del cuerpo.

5. PERFIL RECTANGULAR

5.1. BOCA ANCHA

5.1.1. *Chupaé* (Fig. 12.8., Lám. XV. 8):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico, con base curva y boca circular simple, con hendiduras longitudinales en toda su superficie, y tres orificios circulares junto al borde para facilitar su suspensión.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Retención de la madre del vino en el interior de las tinajas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecida en uso y fabricación en Guadix, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Se modela cerrando la pieza por su parte superior y recortando a continuación la base, que de este modo pasa a convertirse en boca.

5.1.2. Quesera: Pieza de antigua realización en Guadix. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

5.1.3. Bacín: Pieza de antigua realización en Guadix. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

5.1.4. Anafre: Pieza de antigua realización en Guadix. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

5.1.5. Jarra de vino (Fig. 12.3., Lám. XIV. 10):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico de escasa altura con base plana más pequeña que el diámetro del cuerpo, y boca con un pico de sección semicircular añadido tras el modelado; opuesta a éste lleva un asa de cinta vertical. Se decora con líneas incisas en el borde y cerca de la base, y se vidria interior y exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño. Se hacen de un litro, medio y cuarto de capacidad.
- c) Uso: Medida de vino.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia en Guadix, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelada a torno con adición posterior de pico y asa.

5.1.6. Jarra de picos (Fig. 12.6., Lám. XIV. 12):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico con un estrechamiento inferior rematado en un pie diferenciado, y boca exvasada en cuatro o cinco picos pinzados; lleva dos asas opuestas en la mitad superior del cuerpo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Consumo de agua.

- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Cullar de Baza y Huescar, centros donde se ha documentado.

5.2. BOCHA ESTRECHA

5.3. DOS BOCAS

5.4. SIN BOCA

5.4.1. Bebedero de gallinas (Fig. 13. 3. y 6., Lám. XV. 1 y 2):

- a) Descripción: Pieza con cuerpo cilíndrico cerrado por su parte superior con un remate cónico que sirve de botón de presión. Junto a la base lleva un pequeño orificio rodeado de una pileta adosada. Se decora con líneas incisas rectas y onduladas.
- b) Variedades: Mientras el tipo de Huescar es netamente cilíndrico, el de Guadix tiende ligeramente a la forma ovoide.
- c) Uso: Dar de beber a las gallinas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno con cerrado del cuerpo, y adición posterior de la pileta.

5.4.2. Bebedero de dos piezas (con pileta independiente): Pieza realizada en Cullar de Baza. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

6. PERFIL TRONCOCONICO

6.1. BOCA ANCHA

6.1.1. Lebrillo:

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida, abierta por su base mayor, y de paredes muy abiertas; la boca se remata con un reborde saliente, y los tamaños mayores llevan asas de orejeta. Se vidria interiormente con sulfuro de plomo en Guadix.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Diversos empleos domésticos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado en dos partes (ver A.IV.6.1.2.f.).

6.1.2. Maceta (Fig. 13.1., Lám. XVI. 1):

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida, abierta por su base mayor. Su boca está recorrida por un ligero reborde saliente, y pueden decorarse con líneas incisas rectas u onduladas.
- b) Variedades: Además de los diferentes tamaños (en Guadix se hacían grandes macetones con asas de orejeta), en Cullar de Baza se hacen macetas de colgar con una pequeña perforación lateral cerca de la boca.
- c) Uso: Siembra de plantas con funciones decorativas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

7. PERFIL ZOOMORFO

7.1. PORRÓN DE GALLO (Fig. 13.2., Lám. XVI. 7):

- 7.1.1. Descripción: Botijo cuyas bocas adoptan las formas de la cabeza y la cola de un gallo.
- 7.1.2. Variedades: Unica.
- 7.1.3. Uso: Consumo de agua.
- 7.1.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 7.1.5. Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Guadix y Purullena, centros donde se ha documentado.
- 7.1.6. Particularidades: Las bocas se modelan a mano y se añaden al cuerpo, hecho a torno.

7.2. PITO DE TORO (Lám. XVI. 11):

- 7.2.1. Descripción: Pieza de pequeño tamaño que reproduce esquemáticamente la figura de un toro. En su parte posterior lleva dos orificios a modo de silbato.
- 7.2.2. Variedades: Unica.
- 7.2.3. Uso: Juguete infantil.
- 7.2.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 7.2.5. Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Guadix, único centro donde se ha documentado.
- 7.2.6. Particularidades: Se modela a mano.

8. PIEZAS VARIAS

8.1. JARRA ACCITANA (Lám. XVII.):

- 8.1.1. Descripción: Pieza de cuerpo ovoide con amplio pie diferenciado, y tapadera de tendencia troncocónica con un gran remate; lleva cuatro asas angulares rematadas por pináculos de rutillos con una paloma. Toda su superficie exterior se cubre con flores y motivos vegetales modelados a mano y pegados al cuerpo con *alimoja*.
- 8.1.2. Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- 8.1.3. Uso: Pieza de empleo exclusivamente decorativo.
- 8.1.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 8.1.5. Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Guadix, único centro donde se ha documentado, aunque dada su laboriosidad se realizan en escaso número.
- 8.1.6. Particularidades: Una vez modelada en el torno la pieza, se realizan a mano todos los apliques y se fijan con *alimoja* o pequeños alambres, de modo que algunas partes, en especial los pináculos de las asas, son desmontables.

8.2. JUEGO DE BOTELLA Y VASOS (Fig. 13.4. y 5., Lám. XIV. 1):

- 8.2.1. Descripción: Conjunto formado por una bandeja plana de aproximadamente 50 cms. de diámetro, una botella de cuerpo cilíndrico y cuello troncocónico agolletado, que se cubre con una tapadera, y seis vasos troncocónicos con un pequeño estrangulamiento hacia la mitad de su cuerpo. Todo el conjunto lleva la superficie bruñida.
- 8.2.2. Variedades: Unica.
- 8.2.3. Uso: Servicio de agua para mesa.
- 8.2.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 8.2.5. Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación. Sólo se realiza ocasionalmente en Purullena.

- 8.3. RETRETE CON SIFÓN (Fig. 13.7.):
- 8.3.1. Descripción: Conjunto formado por un recipiente troncocónico invertido, abierto por sus dos bases, y un sifón dentro del cual encaja. Se vidria interiormente con sulfuro de plomo.
 - 8.3.2. Variedades: Unica.
 - 8.3.3. Uso: Inodoro doméstico.
 - 8.3.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
 - 8.3.5. Frecuencia: Es una pieza que conocen todos los alfareros, pero que sólo se realiza por encargos esporádicos. El único ejemplar documentado era obra del alfarero de Purullena.
- 8.4. JUGUETES: En todos los alfares se realizan piezas de pequeño tamaño, que en muchos casos reproducen la producción habitual (anafres, botellas, pucheros, cántaros, etc.), y que se destinan a los juegos infantiles (Lám. XVI. 10).

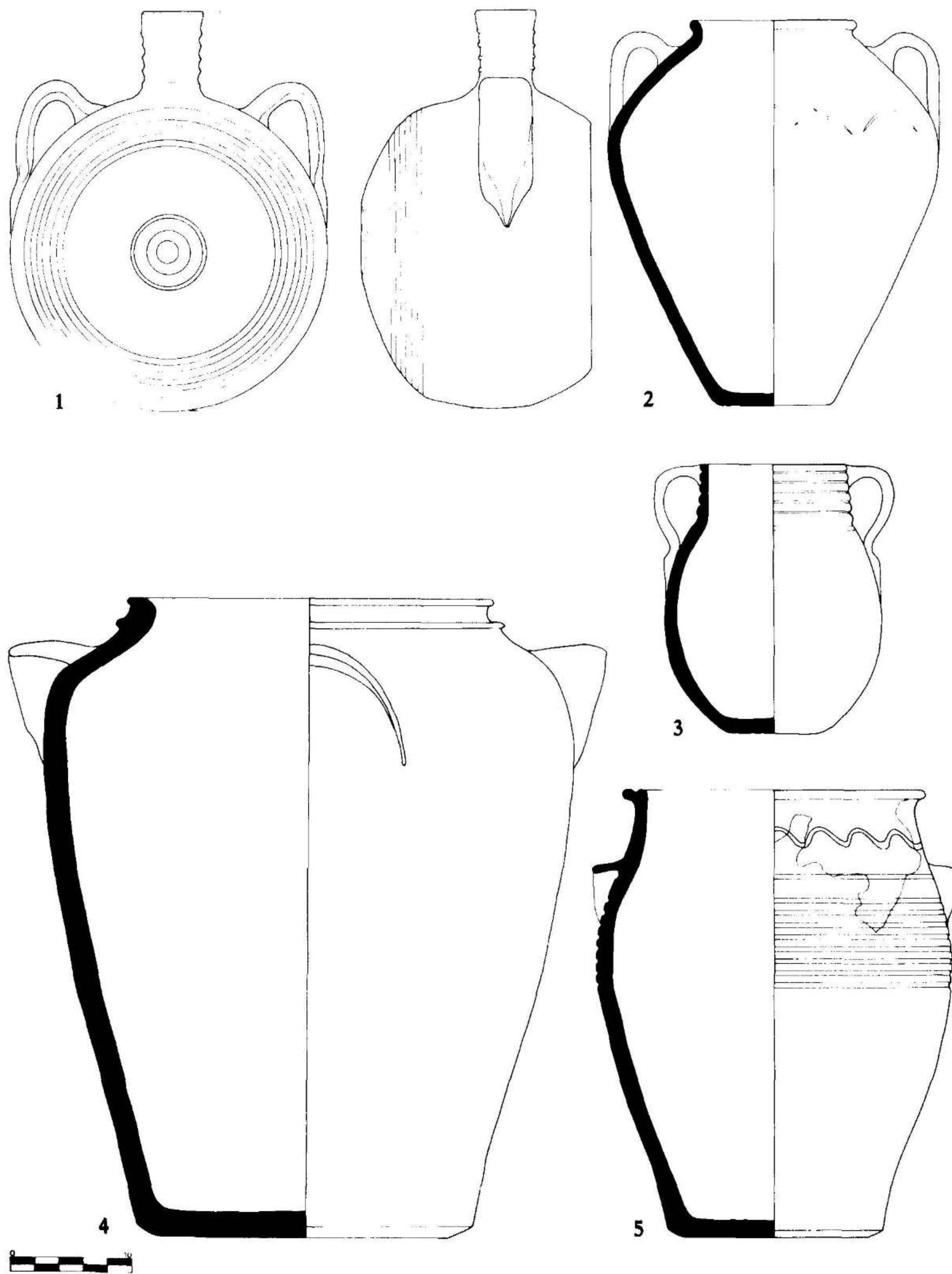


Figura 10: Producción del núcleo N. E. de Granada: 1. Botijón, Cullar Baza; 2. Orza, Huescar; 3. Puchero, Guadix; 4. Tinaja, Guadix; 5. Orza, Guadix.

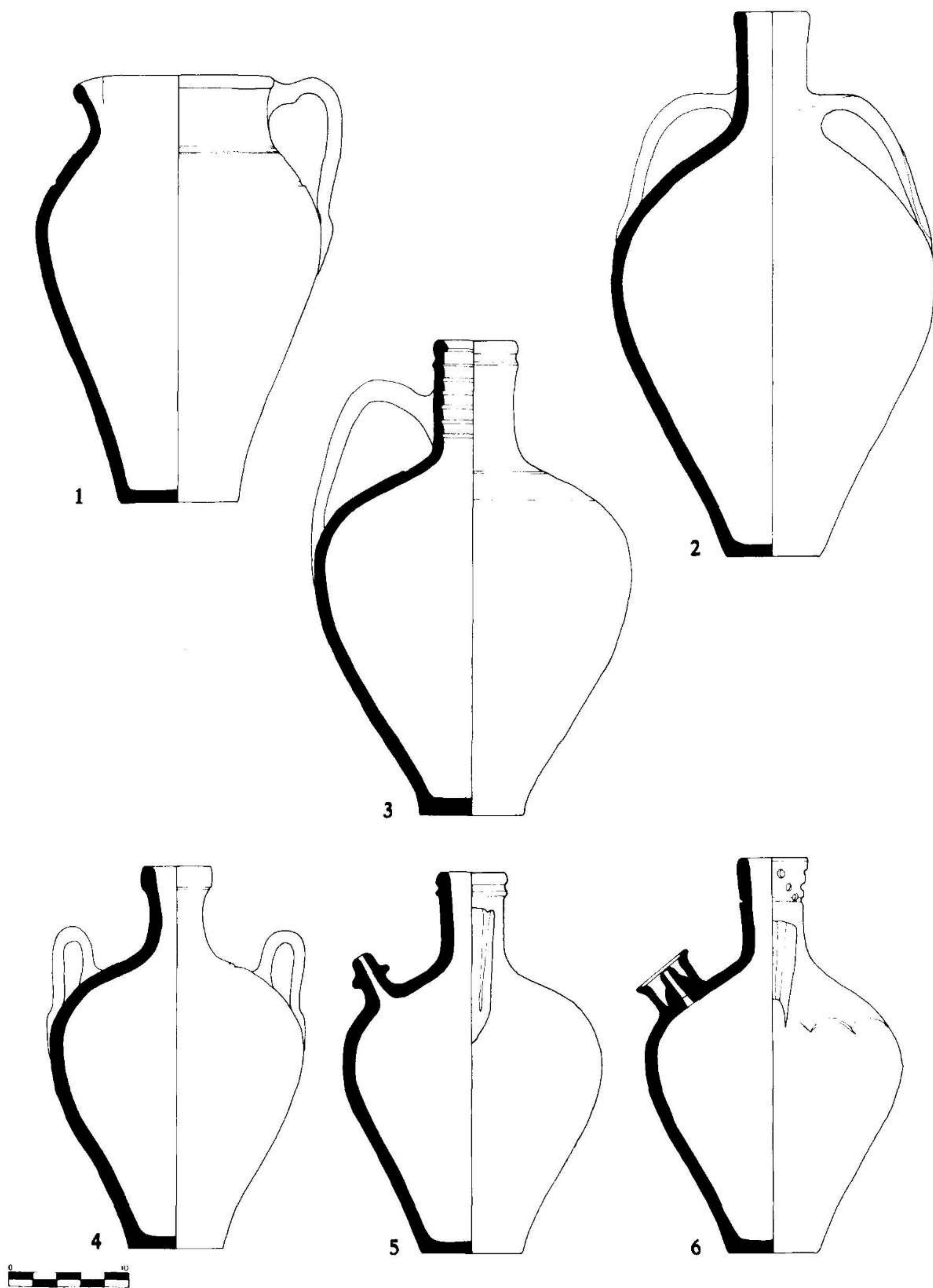


Figura 11: Producción del núcleo N. E. de Granada: 1. Cántara, Purullena; 2. Cántara, Huescar; 3. Cántaro, Guadix; 4. Botija, Guadix; 5. Cántaro de pita, Purullena; 6. Cántara de pita, Huescar.

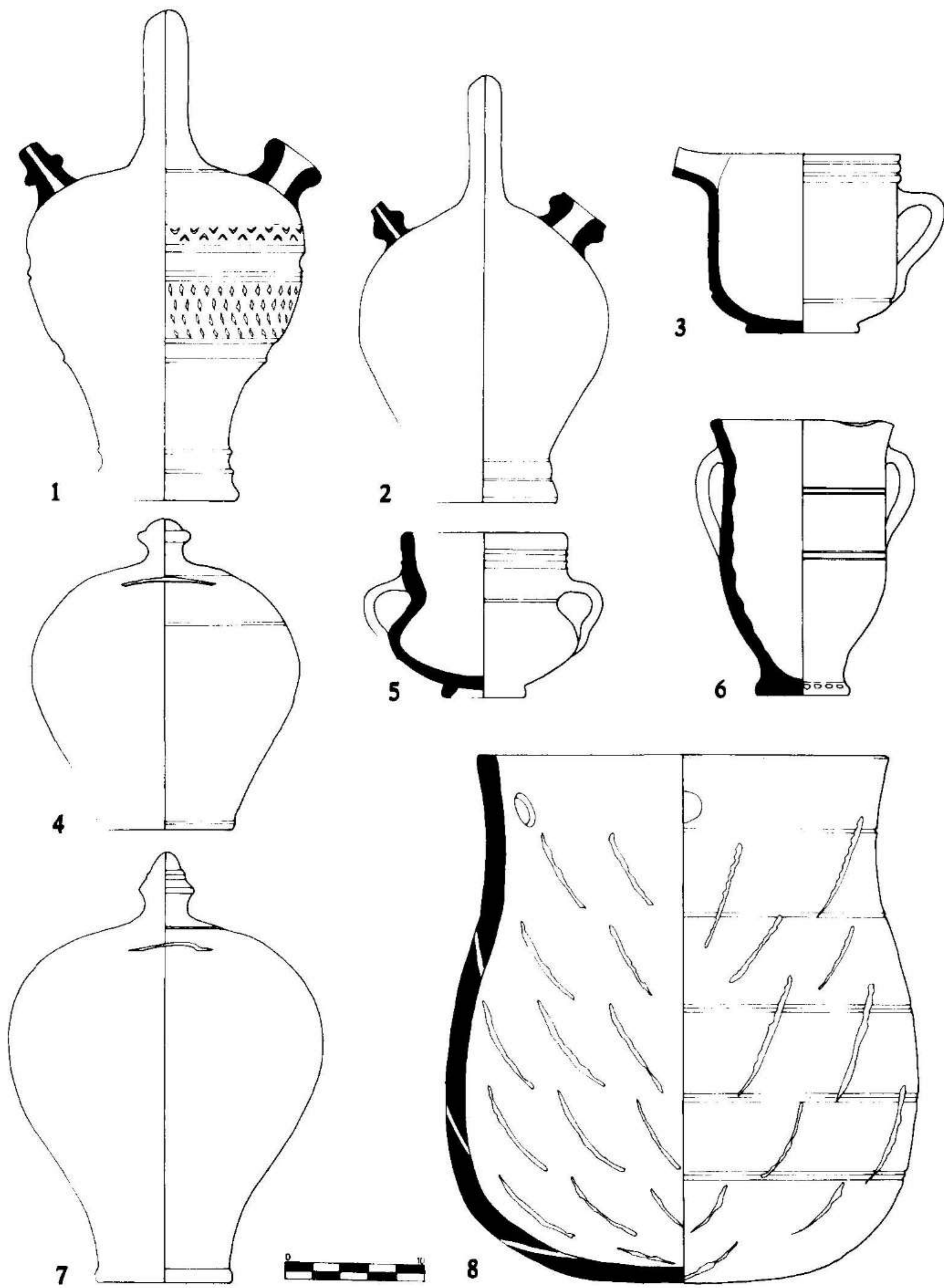


Figura 12: Producción del núcleo N. E. de Granada: 1. Pipó, Purullena; 2. Jarra de pita, Huescar; 3. Jarra de vino, Guadix; 4. Alcancía, Huescar; 5. Jarra chata, Purullena; 6. Jarra de pita, Huescar; 7. Alcancía, Guadix; 8. Chupaé, Guadix.

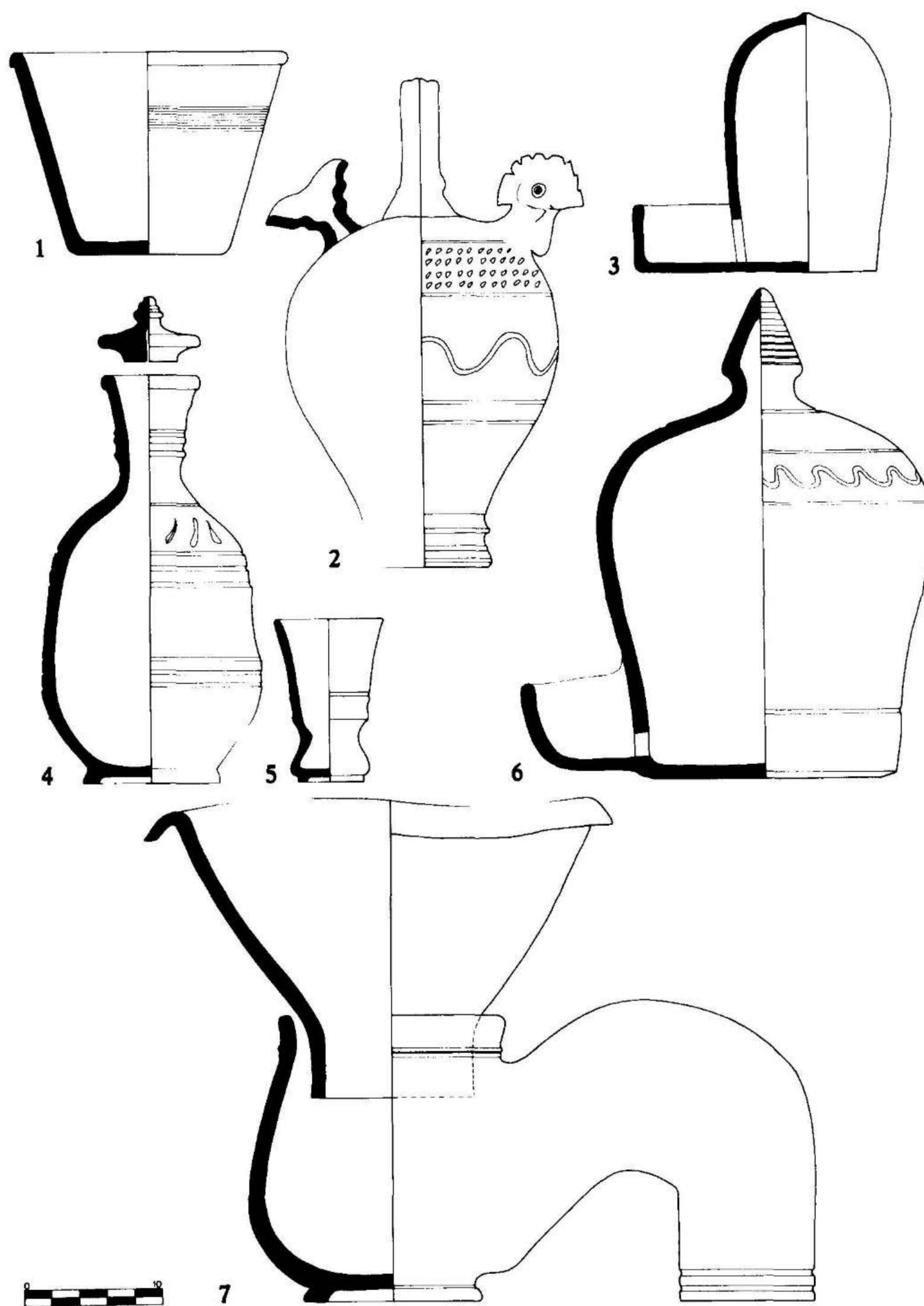


Figura 13: Producción del núcleo N. E. de Granada: 1. Maceta, Huescar; 2. Porrón de gallo, Purullena; 3. Bebedero de pileta, Huescar; 4. Botella, Purullena; 5. Vaso, Purullena; 6. Bebedero, Guadix; 7. Retrete con sifón, Purullena.

C. OESTE DE GRANADA DESCRIPCION TECNICA

I. Datos de los informantes

1. LOJA

1.1. *Nombre:* Joaquín Bustos Guerrero.

1.1.1. *Edad:* 61 años.

1.1.2. *Natural de* Loja (Granada).

1.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.

1.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio, sin tradición familiar directa.

1.1.5. *Otros datos de interés:* Aprendió el oficio con dos «maestros de rueda» que su padre trajo al tejar. Hacia 1950 abandonó la producción de teja, limitándose a la de piezas a torno con la ayuda de un oficial, que más tarde dejó el taller.

1.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.

1.1.7. *Fecha de declaración:* 11-VIII-1980.

2. ALHAMA DE GRANADA

2.1. *Nombre:* Luis López Robles.

2.1.1. *Edad:* 56 años.

2.1.2. *Natural de* Alhama de Granada (Granada).

2.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.

2.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.

2.1.5. *Otros datos de interés:* Abandonó el oficio a su vuelta del servicio militar (1949), dedicándose al comercio de cerámica hasta 1976, fecha en que reabrió el alfar.

2.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.

2.1.7. *Fecha de declaración:* 11-VIII-1980.

II. Instalación de los alfares

1. LOCAL DEL ALFAR (Fig. 14): Los talleres se sitúan a las afueras del pueblo, en edificios, de escasa consistencia, expresamente contruidos para el trabajo alfarero y que se limitan el mínimo indispensable: Un *obrador*-secadero y un almacén-secadero. El resto de las instalaciones necesarias (pilas, horno, etc.) se encuentran en el patio, que en ambos casos se constituye en una extensión de terreno abierta al campo, sin delimitación precisa.

El alfar de Loja se sitúa en una amplia ladera, ocupada en otro tiempo por el tejar, de modo que entre la primera pila y el horno pueden distinguirse tres desniveles en el terreno.

2. CONSTRUCCIONES ESPECIFICAS

2.1. PILAS (Lám. I. 2):

2.1.1. Descripción: Sistema de recipientes paralelepípedicos de profundidad decreciente, escalonados en cuatro niveles: El estanque del agua se comunica por

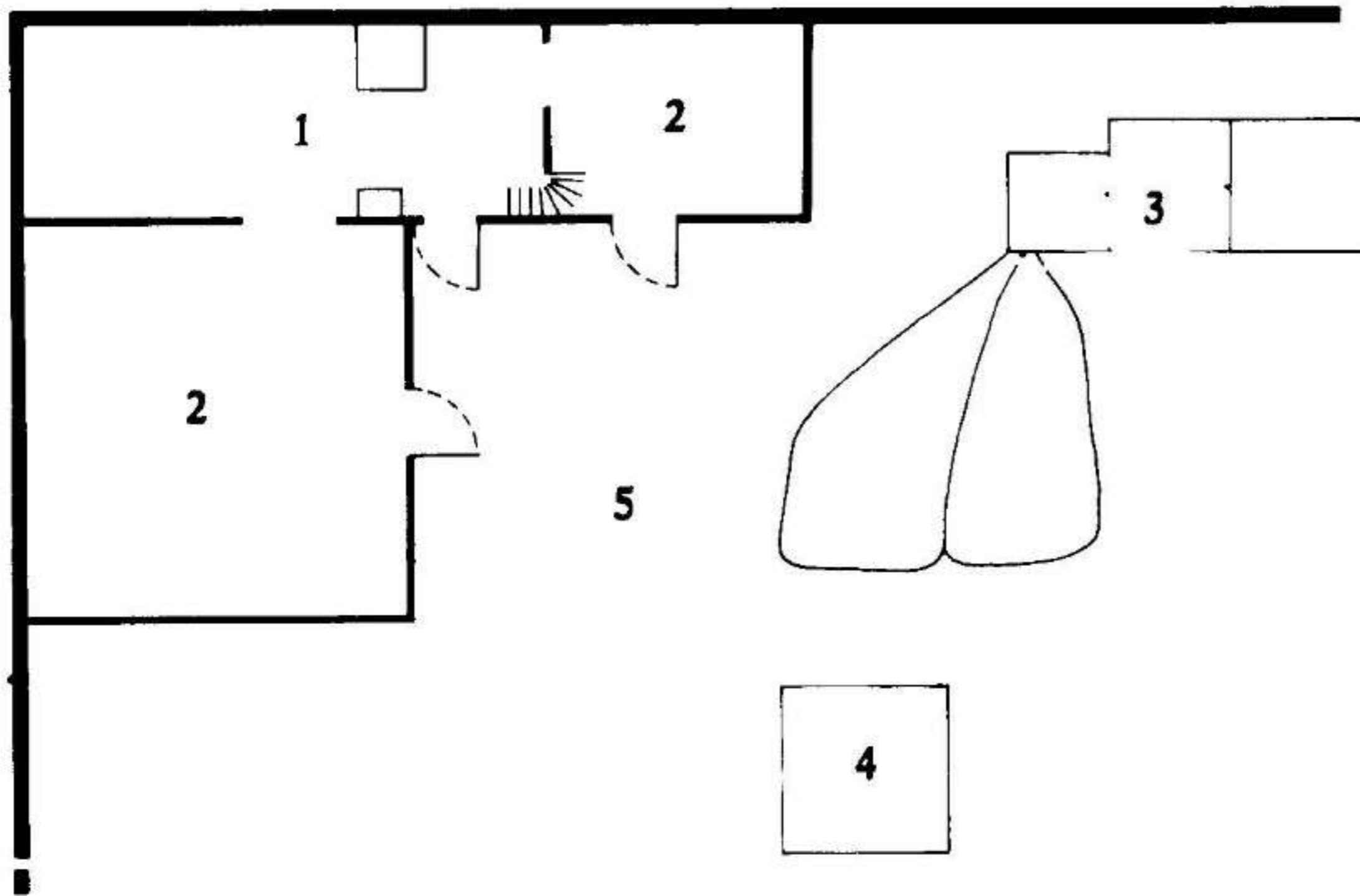


Figura 14: Planta del alfar de Joaquín Bustos, Loja (1. Sala modelado; 2. Almacenes; 3. Pilas; 4. Horno; 5. Patio).

un pequeño orificio cercano a su base con el pilón donde se efectúa la mezcla del barro; del pilón a la pila el barro pasa por una *piquera*, y del mismo modo cae a los *llanos* (dos pilas, extensas y vadas, de forma irregular).

2.1.2. Material: Ladrillo y cemento.

2.1.3. Variedades: El particular tipo descrito es el documentado en Loja. En Alhama de Granada se utiliza un sistema simple de pilón y pila comunicados por medio de un conducto.

2.1.4. Uso: Preparación del barro.

2.1.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.

2.1.6. Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.

2.1.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

2.2. LOSA:

2.2.1. Descripción: Piedra adosada a la pared, a una altura aproximada de 70 cms., sostenida por un murete de mampostería.

2.2.2. Material: Piedra, ladrillo y cemento.

2.2.3. Variedades: Sin morfología específica.

2.2.4. Uso: Amasado del barro.

2.2.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.

2.2.6. Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.

2.2.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

2.3. HORNO (caldera, *boquilla*, *bocina*, arcos, *zábalos*, *crucetas*, *botafuegos*, cámara, *capilla*, *amofré*, *braveras/botafuegos*):

2.3.1. Descripción: Construcción cúbica interior y exteriormente cubierta con una cúpula de aristas. La caldera, situada bajo el nivel del suelo, es cuadrangular, y su puerta (*boquilla*) no se encuentra en el mismo plano de la construcción, sino que sobresale unos cincuenta centímetros formando un pequeño pasillo denominado *bocina*. Los arcos que cubren la caldera son transversales a la puerta de la cámara, y entre ellos se sitúan *zábalos* (antes también *crucetas*, ladrillos que iban de *zábalos* a *zábalos*, reduciendo el vano por el que podía ascender el fuego); los orificios que quedan en este enrejado se denominan *botafuegos*.

La cámara, cúbica, se cubre con una cúpula (*capilla*) compuesta por cuatro sectores de esfera, que se unen en el vértice formando el respiradero central o *amofré*; en la periferia de la cúpula se abren otros cuatro respiraderos de menor tamaño.

- 2.3.2. Material: Ladrillo refractario y arcilla.
- 2.3.3. Variedades: El tipo descrito es el documentado en Loja. El horno de Alhama de Granada es rectangular con bóveda de cañón, similar a los vistos en núcleos anteriores, si bien se está construyendo un muro interior para transformarlo en mufla para vidriados.
- 2.3.4. Uso: Cocción de las piezas.
- 2.3.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 2.3.6. Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- 2.3.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

III. Fabricación del producto

1. MATERIAS PRIMAS

1.1. ARCILLAS

1.1.1. Loja:

- a) Variedades: Se usan dos barros, fuerte y flojo, que aparecen en la misma cantera en niveles superpuestos, del siguiente modo: Flojo, recio (fuerte), más flojo; picando «a hecho» se mezclan sin darles una proporción fija.
- b) Procedencia: Cantera propiedad del alfarero, situada junto al alfar.

1.1.2. Alhama de Granada:

- a) Variedades: Se emplean los mismos tipos y el mismo método de extracción que en Loja, si bien para la fabricación de piezas vidriadas o para fuego se añade arcilla refractaria.
- b) Procedencia: Local.

1.2. PRODUCTOS QUÍMICOS

1.2.1. Esmaltes cerámicos:

- a) Variedades: Preparación de óxido de minio.
- b) Procedencia: Manises (Valencia).

1.3. OTROS PRODUCTOS

1.3.1. Ceniza:

- a) Variedades: Ceniza de la combustión del horno.
- b) Procedencia:

2. FUENTES DE ENERGIA

2.1. Combustible del horno:

- 2.1.1 Variedades: Se emplea orujo y leña de monte bajo (retama, bolina, aulaga), si bien en la actualidad predomina el uso, junto con el orujo, de la leña de olivo y restos de construcción y fábricas.
- 2.1.2. Procedencia: Local, salvo el orujo que procede de las refineras de aceite de la zona.

2.2. ENERGÍA ELÉCTRICA: Se utiliza únicamente para accionar los tornos, recientemente electrificados.

3. INSTRUMENTOS UTILIZADOS EN LA FABRICACION

3.1. EXTRACCIÓN DE LA ARCILLA:

- 3.1.1. Pico: Ver descripción en A.III.3.1.1.
- 3.1.2. Pala: Ver descripción en A.III.3.1.1.

3.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA:

- 3.2.1. Azá(da): Ver descripción en A.III.3.2.1.
- 3.2.2. Esportón: Ver descripción en A.III.3.1.3.
- 3.2.3. Criba: Ver descripción en A.III.3.2.4. Harnero/criba.
- 3.2.4. Hoz: Ver descripción en A.III.3.2.5.

3.3. MODELADO:

- 3.3.1. *Rueda (cabeza, árbol/arbolillo, tapete/pie, punto, tejuelo, garganta, palo de la cárcel, bocina, peller):* Ver descripción general en A.III.3.3.1., si bien se trata de tornos elevados sobre el nivel del suelo y con mesa de madera.
- 3.3.2. Caña: Ver descripción general en A.III.3.3.2. Existe una caña especial muy afilada, denominada *puntero/alimeque*, que se emplea para separar de la pella los *pipos* (pitorros) y bocas.
- 3.3.3. *Torzal:* Ver descripción en A.III.3.3.3. Hilo.
- 3.3.4. *Horma:* Ver descripción en A.III.3.3.5.
- 3.3.5. *Pileta:* Ver descripción en A.III.3.3.9. *Albañal.*
- 3.3.6. *Molde y alcaidilla:*
 - a) Descripción: Instrumento compuesto de una pieza de forma cilíndrica, enmangada en uno de sus extremos y terminada en el opuesto en un reborde de mayor diámetro, y un aro hueco, ligeramente más ancho, que reproduce en su cara interna el perfil del extremo de mayor diámetro.
 - b) Material: Madera.
 - c) Variedades: Unica.
 - d) Uso: Formación del reborde para ensamble de los *atenores*.
 - e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
 - f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Loja.
 - g) Construcción y reparación: Por un carpintero local.

3.4. DECORACIÓN:

- 3.4.1. *Carretilla:* Ver descripción en A.III.3.4.2. Rulo.

3.5. COCCIÓN:

- 3.5.1. *Jorquilla:* Ver descripción en A.III.3.5.7. Horquilla/horca.
- 3.5.2. *Jurgonero:*
 - a) Descripción: Instrumento formado por una pieza metálica de cuyo centro parte un largo astil transversal, de aproximadamente tres metros de largo.
 - b) Material: Hierro, si bien el final del mango puede ser de madera.
 - c) Variedades: Sin morfología específica.
 - d) Uso: Remoción y extracción de las cenizas y brasas del interior de la caldera.
 - e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
 - f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Loja.
 - g) Construcción y reparación: Por un herrero local.

3.5.3. *Ruillo*:

- a) Descripción: Variedad de azada (rodo) con la plancha semicircular y un astil de aproximadamente 3 m. de longitud.
- b) Material: Hierro, si bien el final del mango puede ser de madera.
- c) Variedades: Única.
- d) Uso: Remoción y extracción de las cenizas y brasas del interior de la caldera.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Loja.
- g) Construcción y reparación: Por un herrero local.

3.5.4. *Garabato*:

- a) Descripción: Barra metálica de longitud variable con uno de sus extremos doblado a modo de gancho.
- b) Material: Hierro.
- c) Variedades: Sin morfología específica.
- d) Uso: Extracción de pruebas o *catas* del horno durante la cocción.
- e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- f) Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.
- g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, reparación no procede.

4. TECNICAS EMPLEADAS EN LA FABRICACION

- 4.1. EXTRACCIÓN DE LA ARCILLA: La tierra útil se encuentra en vetas superpuestas que se cavan «a hecho» formando *banquillos*, es decir, escalones. La arcilla se extrae en invierno, cuando la tierra está «esbravá» por la lluvia y resulta más cómodo el trabajo.

El trabajo se realiza en la actualidad en camiones, que han sustituido a las ca-ballerías.

- 4.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA: La tierra se extiende en el patio del alfar y se pica, se desmenuza con la azada, para acelerar su secado. Desde el estanque se deja pasar agua al *pilón*, y se *empilan* treinta espuestas de tierra, batiendo la mezcla con la azada para deshacer los terrones y facilitar el asentamiento de los elementos de mayor granulometría. La pasta líquida cae a la pila a través de una criba que retiene las impurezas y granza del berro (*mogalba*, chinos, etc.), operación denominada *desagelar/dezagelar*. Por último, el barro pasa, a través de la *piquera*, a los *llanos*, cuyo suelo ha sido previamente espolvoreado con ceniza, donde se deja asentar durante un tiempo variable, una semana como mínimo, hasta que se evapora el agua sobrante; siendo el paso de la *piquera* a los *llanos* común para ambos, se dirige el barro a uno u otro por medio de una tabla móvil que sirve de compuerta.

La preparación del barro suele hacerse al comienzo de la temporada, por lo que se emplean una pilas de gran tamaño: Para llenar una pila es necesario preparar cuatro pilones de barro, y cada *llano* tiene una pila de capacidad, por lo que cada etapa de preparación exige el llenado de ocho pilones.

Una vez cuarteado el barro en los *llanos* se traslada y amontona en el interior del alfar para su utilización; con el fin de que la masa no se reseque excesivamente con el paso del tiempo, se tapa con plásticos o telas humedecidas y diariamente se asperge sobre ella un cubo de agua.

El barro para el trabajo diario se pisaba (ver descripción general en A.III.4.2.1.) dándole tres *vuelatas*, aunque hoy a menudo se prescinde de esta operación o como máximo se da una *vuelta* a la masa. Por último se *soba* a mano en la *losa* para formar las *pellas* de modelado.

- 4.3. MODELADO: Ver descripciones generales en A.III.4.3. y B.III.4.3. El proceso es similar a los descritos, aunque reduciéndose a las técnicas más elementales: Nunca se hacen piezas en dos partes, las tiradas se reducen a las básicas de conformación del perfil con los nudillos y refinado con la caña, no se recortan los culos, etc. Por otra parte, la situación de falta de tradición y abandono del oficio de los informantes ha hecho que prácticamente no exista terminología específica para este proceso.

El barro sobrante del modelado recibe los nombres de *apalpaza* y *mogalba* (el más líquido, que queda dentro del albañal) y *atre* (barro tierno a partir del cual se modelan las asas).

4.4. ACABADO Y DECORACIÓN

- 4.4.1. Decoración en el torno: La práctica de motivos decorativos en este núcleo es muy escasa, limitándose en este apartado a la aplicación, en macetas y otras piezas sencillas, de impresiones de *carretilla*, líneas digitadas, y más ocasionalmente líneas incisas con la caña en el hombro de piezas diversas.
- 4.4.2. Adición de partes suplementarias: Ver generalidades en A.III.4.4.2. Las asas para piezas de muy pequeño tamaño *se sacan a rollo* (ver descripción en B.III.4.4.2.).
- 4.4.3. Pinturas y vidriados: La utilización de vidriados es de muy reciente introducción en el núcleo, y se debe a la actividad de Luis López Robles, de Alhama de Granada, quien tras su vuelta al trabajo ha comenzado a producir piezas para fuego (pucheros, cazuelas, candiles, etc.) casi de modo experimental, utilizando esmaltes cerámicos de preparación industrial. Aunque él no ha llegado a conocerlo, según sus informes hace dos generaciones se vidriaba en el puebló con sulfuro de plomo.
- 4.4.4. Secados: Ver generalidades en A.III.4.4.4. El proceso es relativamente simple, dada la morfología de las piezas que se fabrican. Durante el secado, las macetas *se vuelven*, y los cántaros y otras piezas se colocan en *zarzos*, estanterías de madera o caña sujetas a la pared con cuerdas.

El alfarero de Alhama de Granada ha de secar siempre a la sombra y mantener las piezas en lugar fresco, ya que las arcillas empleadas tienen una amplia granulometría y escasa cohesión, y, sobrepasado un punto de pérdida de humedad, las piezas tienden a desmoronarse.

- 4.5. COCCIÓN: Una vez modelado y secado un volumen de piezas suficientes para llenar el horno, se extienden en el patio, *se asolean*, para que *tomen casco* (entren secas y calientes al horno) antes de enhornar.

La carga no presenta particularidades y se realiza del modo descrito en núcleos anteriores (ver generalidades en A.III.4.5. y B.III.4.5.). Aunque pueda variar, suele seguirse un horario preciso durante todo el proceso de cocción: Por la mañana *se asolean* las piezas, y después del mediodía se enhorna, cerrando la puerta de la cámara para, hacia las cinco de la mañana, comenzar el *tiemple*, calentamiento que suele durar cuatro o cinco horas. A continuación *se levanta* el horno aumentando el volumen y frecuencia de las *caldas* durante otras cuatro horas, y finalmente, taponando el *amofré* para que el horno *blanquee* con este último calor, se extrae la brasa (picón) con el *jurgonero*.

Una vez vacía la caldera, se tapa la *boquilla* y se abre el *amofré*, dejando enfriar el horno. A la mañana siguiente se comienza la descarga, extrayendo piezas por el orificio del *amofré* con ayuda del *garabato*. De este modo puede vaciarse medio horno, lo cual facilita el enfriamiento del resto de la carga, que se saca a continuación desmontando la puerta de la cámara. No obstante, en la actualidad se deja enfriar el horno durante dos días y se descarga normalmente por la puerta.

Las piezas que entran *verdes*, es decir, con restos de humedad, pueden *esastillarse*, romperse por la base; del mismo modo, un cambio brusco de temperatura puede *escalimar* las piezas, produciendo grietas muy finas y apenas visibles, o bien hacerlas estallar (*cruir*). Estos desperfectos se intentaban reparar (*gobernar*) *maceando* cemento en las fracturas de las piezas, a las que se daba salida vendiéndolas a más bajo precio.

4.6. FRECUENCIA DE HORNADAS

- 4.6.1. Loja: Se cuece cada quince días durante el período de trabajo, que abarca ocho meses, excluyendo el invierno.
- 4.6.2. Alhama de Granada: A pesar de que el alfarero trabaja durante todo el año, no es posible establecer una frecuencia de hornadas, ya que su dedicación es discontinua.

IV. Esquema morfológico de las piezas

1. PERFIL CUASI-PLANO

1.1. BOCA ANCHA

1.1.1. Cazuela (Fig. 15.1., Lám. X. 4):

- a) Descripción: Recipiente cóncavo de escasa altura con dos pequeñas asas de cinta opuestas en su borde. Se vidria interior y en parte exteriormente con esmalte cerámico.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Preparación y consumo de alimentos.
- d) Antigüedad: Se ha comenzado a realizar en la presente generación, tras la vuelta al trabajo del actual alfarero.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de fabricación en Alhama de Granada, aunque su realización es ocasional.
- f) Particularidades: Modelada a torno con raído posterior del culo.
- g) Observaciones: El modelo imita, según el propio artesano, los tipos de Sorbas (Almería).

1.1.2. Pileta:

- a) Descripción: Recipiente de base plana y paredes rectas de escasa altura.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Dar de comer a los animales.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación.

2. PERFIL SEMICIRCULAR

2.1. BOCA ANCHA

2.1.1. Dornillo (Fig. 15.3 y 4., Lám. X. 6):

- a) Descripción: Recipiente de tendencia semiesférica, totalmente curvado en su interior y aplanado en la base para facilitar su asentamiento.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Preparación y consumo de gazpacho.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación.

2.2. BOCHA ESTRECHA

2.2.1. Comedero de conejos (Fig. 15.2.):

- a) Descripción: Recipiente de base plana y amplia con paredes reentrantes de escasa altura que determinan una boca circular simple.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Dar de comer a los conejos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación de Loja.

3. PERFIL CIRCULAR

3.1. BOCA ANCHA

3.2. BOCA ESTRECHA

4. PERFIL OVALADO

4.1. BOCA ANCHA

4.1.1. Salona (Fig. 15.5., Lám. XII. 1):

- a) Descripción: Recipiente de cuerpo ovoide y base plana, con un cuello ancho y recto que termina en una boca del mismo diámetro. Lleva un asa de cinta del borde al hombro, y se cubre con tapadera.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Calentar agua en el fuego del hogar.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecida en uso y fabricación en Alhama de Granada, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades:
- g) Observaciones: A pesar de la coincidencia morfológica y terminológica, esta salona, de muy pequeño tamaño, no responde a la funcionalidad habitual de esta pieza en otros puntos de Andalucía: Transportar la comida al campo durante las faenas agrícolas.

4.1.2. Puchero:

- a) Descripción: Recipiente de tendencia esférica, base curva y cuello corto ligeramente exvasado hacia la boca; lleva dos asas de cinta del borde al hombro, y se cubre con tapadera. Vidriado inferior y en parte exteriormente con esmalte cerámico.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Cocción de alimentos.
- d) Antigüedad: Se ha comenzado a realizar en la presente generación, tras la vuelta al trabajo del actual alfarero.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de fabricación en Alhama de Granada, aunque su realización es ocasional.
- f) Particularidades: Modelado a torno con raído posterior del culo.
- g) Observaciones: El alfarero tiene puchero de Puente Genil (Córdoba) y otras localidades como modelos a imitar.

4.1.3. Tostador de castañas (Fig. 15.6., Lám. XI. 5):

- a) Descripción: Pieza de morfología similar al puchero, pero sin vidriar y con la base horadada por numerosos orificios.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Asado de castañas.
- d) Antigüedad: Se ha comenzado a realizar en la presente generación, tras la vuelta al trabajo del actual alfarero.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de fabricación en Alhama de Granada, aunque su realización es ocasional.
- f) Particularidades: Modelado a torno, con raído y perforación posterior de la base.

4.2. BOCA ESTRECHA

4.2.1. Cántaro (Fig. 15.7. y 8., Lám. XII. 8):

- a) Descripción: Recipiente de cuerpo ovoide y base plana, con cuello corto

y estrecho que da paso a una boca del mismo diámetro; lleva un asa de cinta del borde de la boca al hombro.

- b) Variedades: Se distinguen seis tamaños. Los cuatro primeros tenían nombres-precio que variaban con el tiempo (cántaro grande o de a 25 pts., cántaros de a 20 pts., etc.), y los dos menores se denominaban de jarrillo y chiquitillo o de juguete. El tamaño jarrillo, también llamado cantarilla del tren (Fig. 15.9.), se fabricaba casi exclusivamente para su venta, llenos de agua, a los viajeros en la estación de ferrocarril. Una variedad del mismo tamaño, pero con la boca más ancha, se utilizaba para calentar agua en el fuego del hogar (como la llamada «salona» en Alhama de Granada).
- c) Uso: Transporte y contención de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación.

4.2.2. Botija/botija *ajameña* (Fig. 15., 10. y 11., Lám. XIII. 2 y 3):

- a) Descripción: Recipiente de cuerpo ovoide estilizado, con un estrecho gollete rematado en una boca ligeramente exvasada; lleva dos asas opuestas del centro del cuello al hombro. Ocasionalmente se aplanaban de forma manual sus paredes.
- b) Variedades: El tipo de Loja (donde se denomina botija *ajameña*, ya que el modelo procede de Alhama de Granada) tiene una tendencia bitroncocónica más que ovoide.
- c) Uso: Transporte y consumo de agua, especialmente en el campo.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación.

4.2.3. Bebedero de dos piezas (Fig. 16.1. y 2., Lám. XV. 6 y 7):

- a) Descripción: Pieza compuesta de un recipiente de cuerpo ovoide, con la base rematada por un botón de presión y cuello largo y estrecho, que se coloca invertido dentro de una vasija de tendencia cilíndrica con las paredes perforadas por cuatro orificios semicirculares realizados a mano.
- b) Variedades: Unica. En Alhama de Granada se ha documentado un modelo de pequeño tamaño, de juguete, de perfil redondeado, que no se ajusta a los tipos funcionales tradicionales.
- c) Uso: Dar de beber a las gallinas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación.
- f) Particularidades: El recipiente para el agua se realiza en dos etapas: En primer lugar se hace el cuerpo hasta darle un cierre cónico, y, tras dejarle consolidar ligeramente, se coloca invertido en el torno dentro de un molde de arcilla, para modelar la parte del cuello.

4.3. DOS BOCAS

4.3.1. Cántaro de *pipo* (Fig. 15. 12., Lám. XIII. 7):

- a) Descripción: Pieza de morfología similar al cántaro, provista de un pitorro (*pipo*) en la panza formando un ángulo aproximado de 90° con respecto al asa, que siempre queda a su derecha.
- b) Variedades: Se coloca *pipo* a los tres tamaños utilitarios menores de cántaro.
- c) Uso: Contención y consumo de agua.
- d) Antigüedad: Aunque no es posible concretar su antigüedad, parece que se ha introducido en la actual generación.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno con edición posterior de asa y pitorro.

- g) Observaciones: En Alhama de Granada se fabricaban para su venta en Vélez-Málaga (Málaga) y Loja, no para consumo interno.

4.3.2. *Cachucho*/botijo (Fig. 16.3., Lám. XIII. 11):

- a) Descripción: Recipiente ovoide de base plana y pie anular apenas diferenciado, con el cuerpo cerrado por su parte superior y dos bocas de formas especiales denominadas *pico* y *boca*; entre ambas y en sentido longitudinal lleva un asa circular modelada a torno.
- b) Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Contención y consumo de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación en Alhama, único centro donde se ha documentado, aunque nunca fue una pieza de amplia producción.
- f) Particularidades: Modelado a torno con cerrado del cuerpo y colocación del asa similar al descrito en B.IV.4.3.2.f.

4.4. SIN BOCA

4.4.1. Alcancía (Fig. 16.4., 5., Lám. XIV. 7):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana, cerrada por su parte superior con un remate cónico que sirve de botón de presión. En su hombro lleva una pequeña ranura oblicua.
- b) Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Recipiente para guardar dinero, de empleo básicamente infantil.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelada a torno con cerrado posterior del cuerpo.

4.4.2. Bebedero de pileta (Fig. 16., 6. y 7., Lám. XV. 3 y 4):

- a) Descripción: Recipiente ovoide de base plana con el cuerpo cerrado en su parte superior y rematado con un botón de presión. En un lateral de la base tiene un pequeño orificio rodeado de un platillo saliente y adosado.
- b) Variedades: El tipo descrito es el correspondiente a Loja. El bebedero de Alhama G. muestra una tendencia cilíndrica en el cuerpo, y lleva una pestaña semicircular adosada que enmarca la pileta.
- c) Uso: Dar de beber a las gallinas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno con cerrado del cuerpo y adición posterior de la pileta.

5. PERFIL RECTANGULAR

5.1. BOCA ANCHA

5.1.1 Bacín: Pieza de antigua realización en Loja. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

5.1.2. Anafre (Fig. 16.8., Lám. XV. 10):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico con un ligero estrechamiento central que diferencia dos partes: La inferior, que sirve de caldera y tiene un orificio lateral para la introducción del combustible, y la superior,

abierta y con tres resaltes en el borde a modo de trébede; en el estrechamiento central lleva encajada una rejilla circular de barro horadada para permitir el paso del calor.

- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Brasero utilizado para cocinar alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación en Alhama de Granada, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: La rejilla interior se modela y perfora a mano, con independencia del resto de la pieza.

5.2. BOCA ESTRECHA

5.3. DOS BOCAS

5.3.1. Colmena: Pieza de antigua realización en Loja. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

5.3.2. *Atanor/caño* (Fig. 16., 11.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico, abierta por ambas bases y con un resalte (*bolilla*) de mayor diámetro en una de ellas para facilitar su ensamblaje en serie.
- b) Variedades: Se fabricaban en los siguientes tamaños: Chiatero, huronero, entreconejero, conejero, entreal, ral, sin que podamos precisar sus respectivas medidas ni el origen de las denominaciones. Además se fabricaba un *atanor de enchufe*, de forma troncocónica sin resalte, que se empleaba para arreglar las tuberías rotas ajustándolos unos a otros con cemento.
- c) Uso: Conducción de aguas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecido en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno en dos etapas por el sistema descrito en A.IV.6.1.4.f. El resalte de ensamble se realizaba introduciendo el cilindro entre el molde y la *alcadilla* (ver A.III.3.3.6.).

6. PERFIL TRONCOCONICO

6.1. BOCA ANCHA

6.1.1. *Maceta* (Fig. 16.9.):

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida y abierta por su base mayor; lleva un pequeño orificio en el centro de la base. Se decora exteriormente con impresiones de carretilla, incisiones, etc.
- b) Variedades: Se realizan también macetas de colgar, con la pared ligeramente aplanada y un asa adosada y sobreelevada para su suspensión.
- c) Uso: Siembra de plantas con funciones decorativas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

6.2. BOCA ESTRECHA

6.2.1. *Bebedero de pollos* (Lám. X. 9):

- a) Descripción: Recipiente de tendencia troncocónica con paredes ligeramente curvadas, que se remata en una boca sin apenas marcar el cuello.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Dar de beber a los pollos.

- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación en Alhama de Granada, único centro donde se ha documentado.

6.2.2. Candil (Fig. 16., 10., Lám. XVI. 6):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo troncopiramidal abierta por su base, y con dos recortes, uno circular y otro rectangular, en la pared; se remata en su parte superior con un recipiente globular del que parte un pico cilíndrico y hueco, destinado a sostener la mecha. Vidriado interior y en parte exteriormente con esmalte cerámico.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Lámpara para iluminación con aceite.
- d) Antigüedad: Se ha comenzado a realizar en la presente generación, tras la vuelta al trabajo del actual alfarero.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de fabricación en Alhama de Granada, aunque su realización es ocasional.
- f) Particularidades: El cuerpo troncopiramidal, el recipiente globular y el pico se modelan independientemente y se unen a mano.

6.2.3. *Herrá(da)/Herra(d)o*: Pieza de antigua realización. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción. Se trataba de un jarro de ordeño para cabras, abierto por su base menor, con las paredes ligeramente curvadas, y sin vidriar.

6.3. SIN BOCA

6.3.1. Bebedero de pollos (Lám. XV. 5):

- a) Descripción: Recipiente de forma troncocónica, cerrado por su parte superior y rematado con un botón de prensión, en cuyas paredes laterales se han practicado tres grandes orificios.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Dar de beber a los pollos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación en Alhama de Granada, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelado a torno con recorte a cuchilla posterior de las paredes.

7. PERFIL ZOOMORFO

8. PIEZAS VARIAS

8.1. RETRETE CON SIFÓN: Pieza de antigua fabricación en Loja. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción. Por las referencias orales se trata de un modelo similar al descrito en B.IV.8.3., aunque sin vidriar.

8.2. JUGUETES: En todos los alfares se realizan piezas de pequeño tamaño, que en muchos casos reproducen la producción habitual (anafres, botellas, pucheros, cántaros, etc.), y que se destinan a los juegos infantiles. En Loja, el día 3 de agosto de cada año, los alfareros celebran su «jubileo», festividad durante la cual vendían y regalaban gran cantidad de estos juguetes (Lám. XVI. 12).

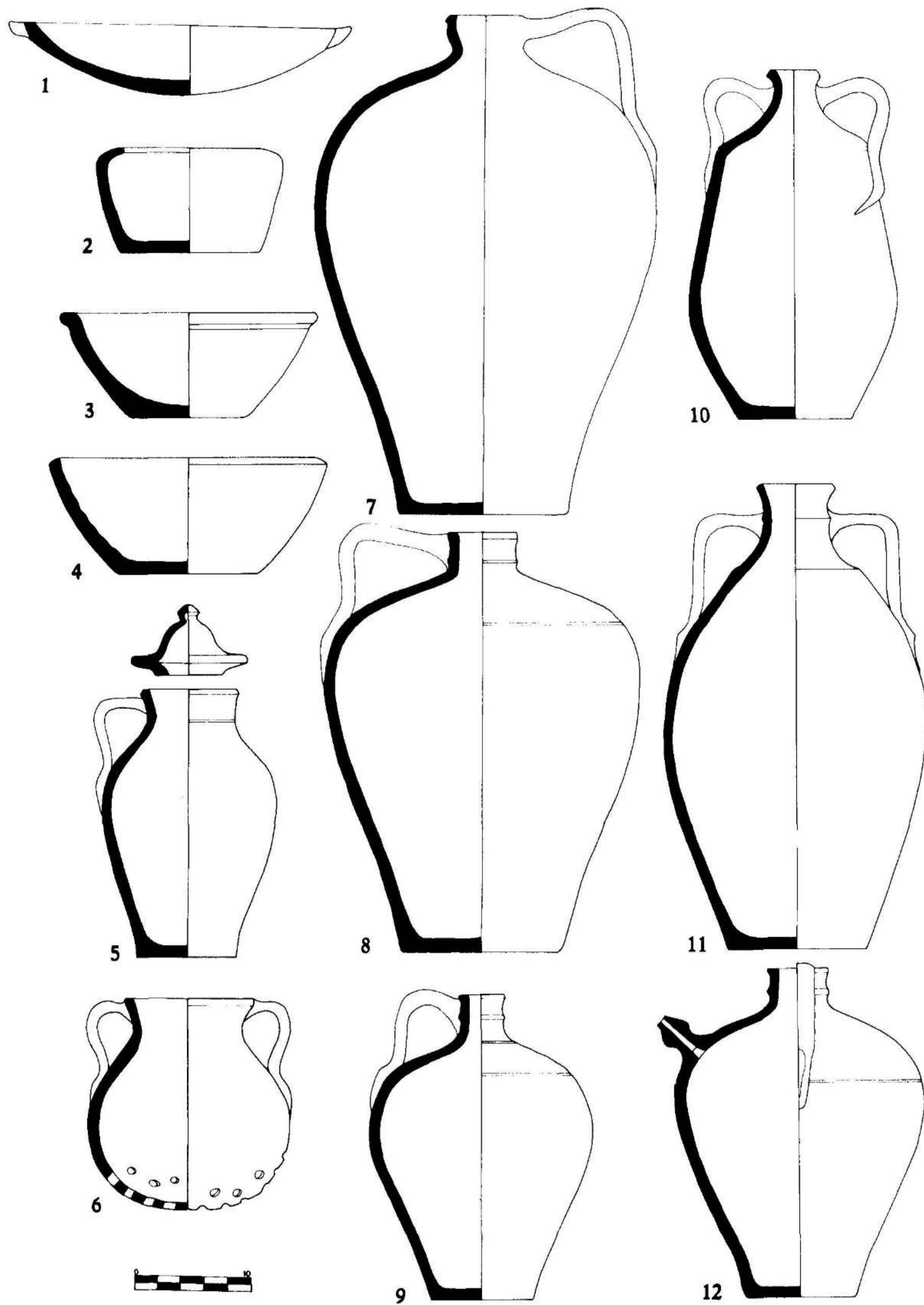


Figura 15: Producción del núcleo O. de Granada: 1. Cazuela, Alhama G.; 2. Comedero de conejos, Loja; 3. Dornillo, Loja; 4. Dornillo, Alhama G.; 5. Salona, Alhama G.; 6. Tostador de castañas, Alhama G.; 7. Cántaro, Alhama G.; 8. Cántaro; 9. Cantarillo del tren, Loja; 10. Botija *ajameña*, Loja; 11. Botija, Alhama G.; 12. Cántaro de pipo, Loja.

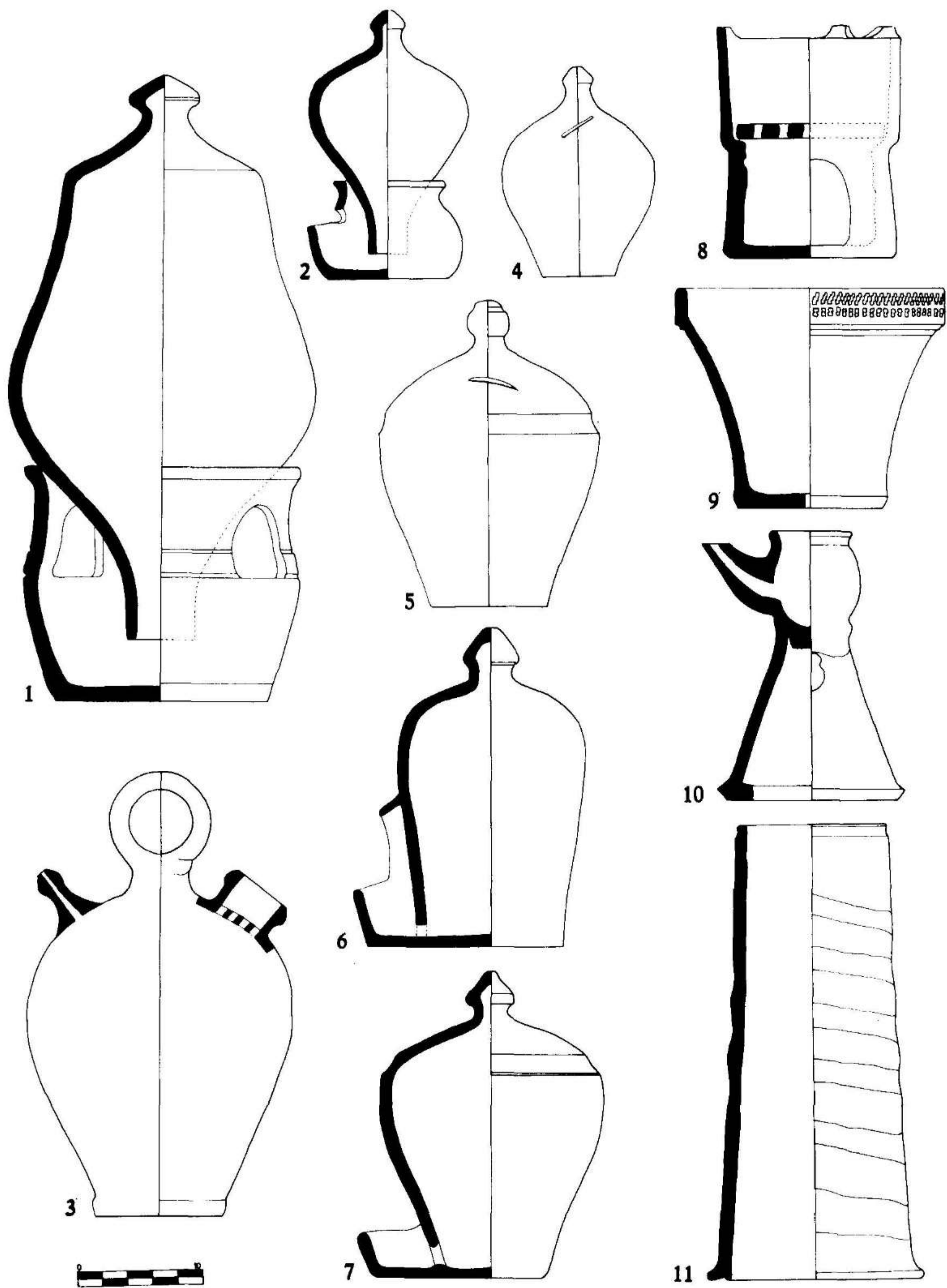


Figura 16: Producción del núcleo O.' de Granada: 1. Bebedero de dos piezas, Loja; 2. Bebedero de dos piezas, Alhama G.; 3. Botijo, Alhama G.; 4. Alcancía, Alhama G.; 5. Alcancía, Loja; 6. Bebedero de pileta, Alhama G.; 7. Bebedero de pileta, Loja; 8. Anafre, Alhama G.; 9. Maceta, Loja; 10. Candil, Alhama G.; 11. Atanor, Loja.

D. SUR DE GRANADA DESCRIPCION TECNICA

I. Datos de los informantes

1. ALMUÑECAR

1.1. *Nombre:* Antonio Fernández.

- 1.1.1. *Edad:* 75 años.
- 1.1.2. *Natural de* Almuñecar (Granada).
- 1.1.3. *Profesión actual:* Comerciante de cerámica.
- 1.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio de alfarero por tradición familiar.
- 1.1.5. *Otros datos de interés:* Trabajó como alfarero hasta 1970, fecha en que instaló una tienda donde vende cerámica de todo el país.
- 1.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 1.1.7. *Fecha de declaración:* 14-VIII-1980.

1.2. *Nombre:* José Fernández Ruiz.

- 1.2.1. *Edad:*
- 1.2.2. *Natural de* Almuñecar (Granada).
- 1.2.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 1.2.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 1.2.5. *Otros datos de interés:* Es el único alfarero en activo en la localidad, y durante varios años trabajó como profesor de cerámica en el Instituto de Enseñanza Media de Almuñecar.
- 1.2.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 1.2.7. *Fecha de declaración:* 14-VIII-1980.

2. MOTRIL

2.1. *Nombre:* Plácido Rodríguez Martín.

- 2.1.1. *Edad:* 55 años.
- 2.1.2. *Natural de* Motril (Granada).
- 2.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 2.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 2.1.5. *Otros datos de interés:*
- 2.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 2.1.7. *Fecha de declaración:* 13-VIII-1980.

2.2. *Nombre:* Plácido Rodríguez Alba.

- 2.2.1. *Edad:* 19 años.
- 2.2.2. *Natural de* Motril (Granada).
- 2.2.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 2.2.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 2.2.5. *Otros datos de interés:* Es hijo de Plácido Rodríguez Martín, con quien trabaja.
- 2.2.6. *Declaración:* Conjunta con el anterior.
- 2.2.7. *Fecha de declaración:* 13-VIII-1980.

2.3. *Nombre:* Francisco Fuentes Díez.

- 2.3.1. *Edad:* 56 años.
- 2.3.2. *Natural de* Motril (Granada).
- 2.3.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 2.3.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio, sin tradición familiar.
- 2.3.5. *Otros datos de interés:* Aprendió el oficio con la familia Rodríguez Martín, y de sus tres hijos sólo uno trabaja en la rueda.
- 2.3.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 2.3.7. *Fecha de declaración:* 13-VIII-1980.

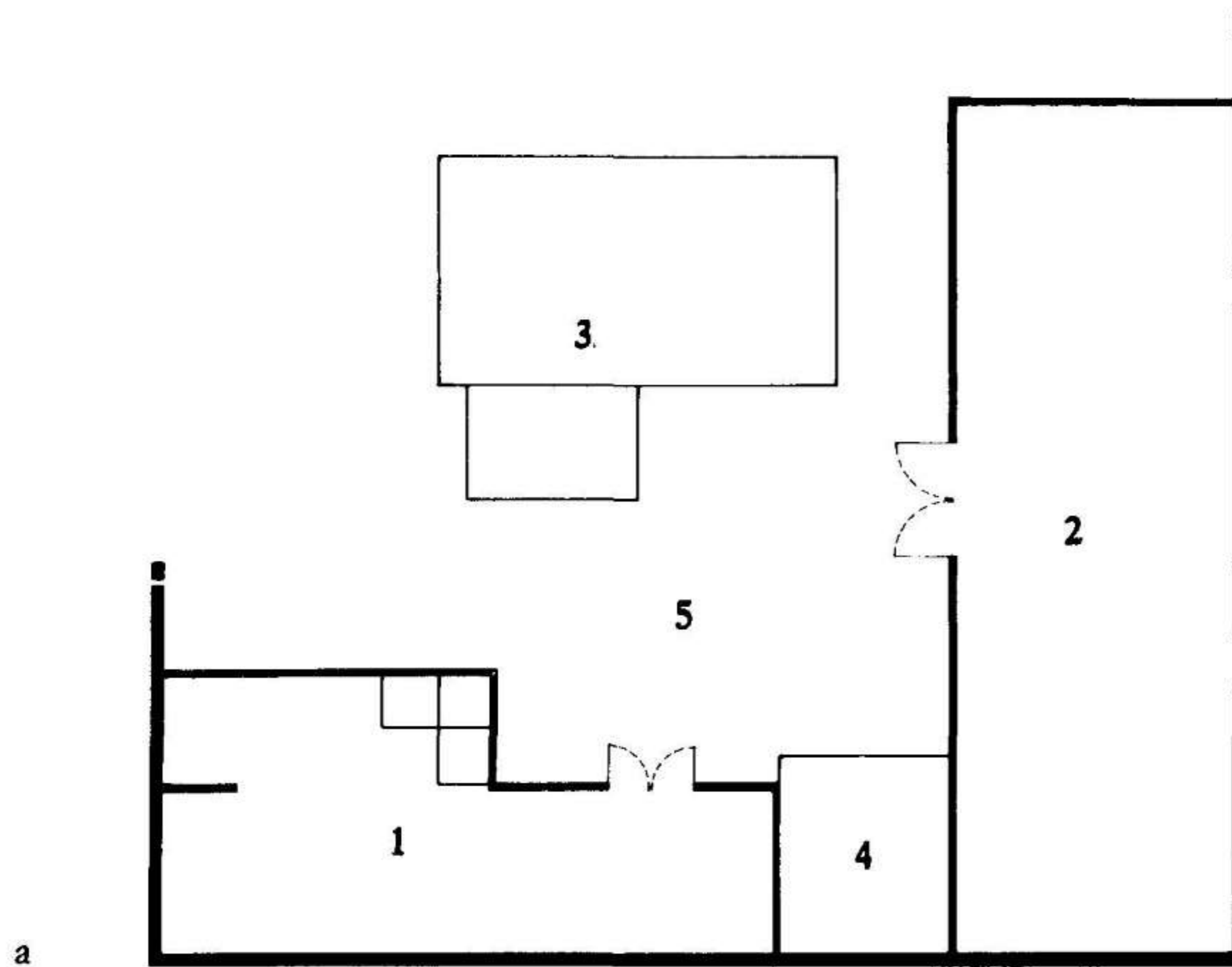
2.4. *Nombre:* José Fuentes Rubino.

- 2.4.1. *Edad:* 27 años.
- 2.4.2. *Natural de* Motril (Granada).
- 2.4.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 2.4.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 2.4.5. *Otros datos de interés:* Es hijo de Francisco Fuentes Díez, con quien trabaja.
- 2.4.6. *Declaración:* Conjunta con el anterior.
- 2.4.7. *Fecha de declaración:* 13-VIII-1980.

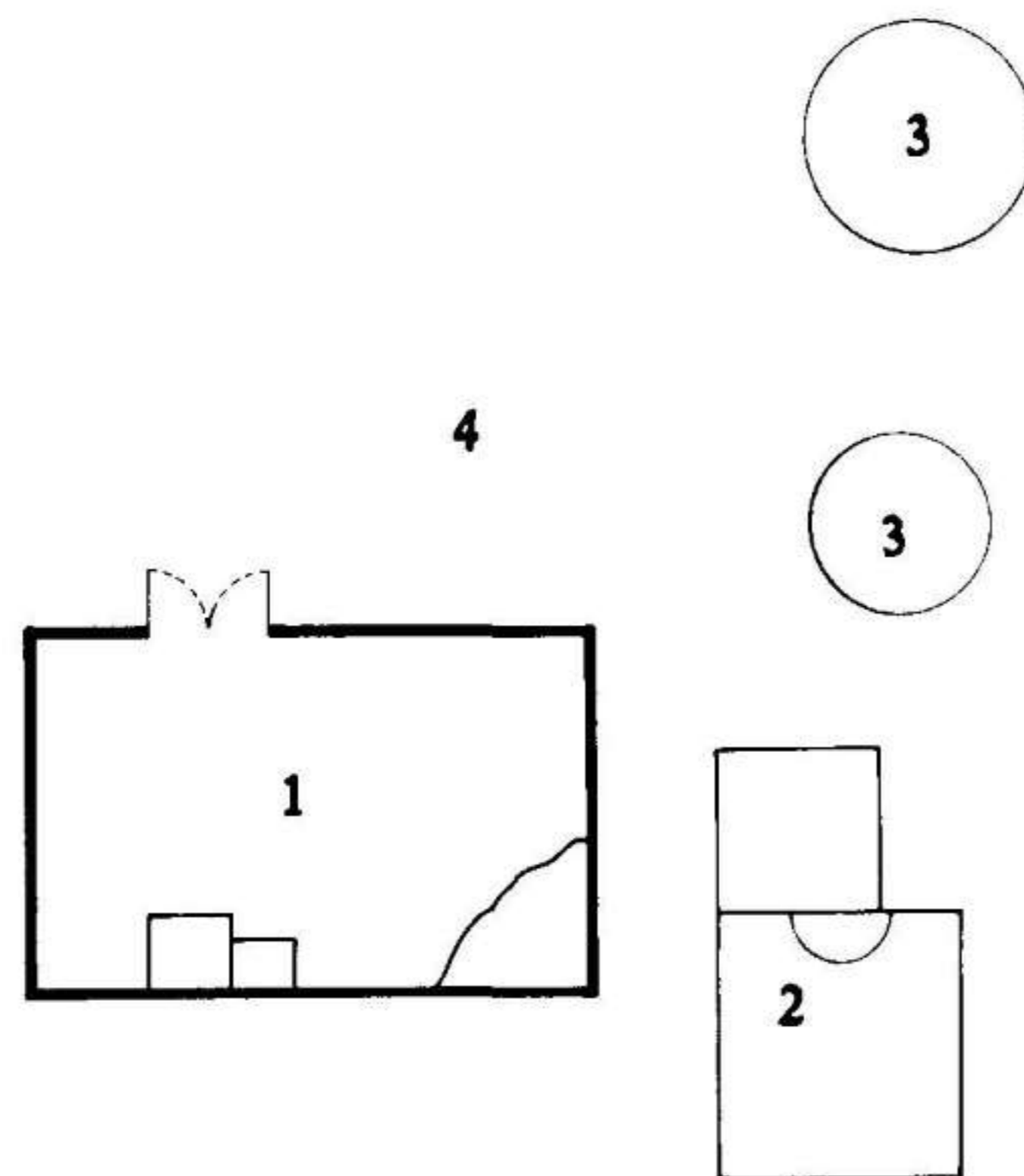
3. ORGIVA

3.1. *Nombre:* Antonio Orellana Romera.

- 3.1.1. *Edad:* 57 años.
- 3.1.2. *Natural de* Orgiva (Granada).
- 3.1.3. *Profesión actual:* Alfarero.
- 3.1.4. *Procedencia de sus conocimientos:* Ejercicio del oficio por tradición familiar.
- 3.1.5. *Otros datos de interés:* Es el único alfarero en activo en la localidad, ya que ninguno de sus cuatro hijos ejerce el oficio, aunque reciba ocasionalmente la ayuda de éstos.
- 3.1.6. *Declaración:* Información general sobre el oficio en la localidad.
- 3.1.7. *Fecha de declaración:* 11-VIII-1980.



a



b

Figura 17: Plantas de alfar: A) Alfar de Francisco Fuentes, Motril (1. Sala modelado; 2. Almacén; 3. Pilas; 4. Horno; 5. Patio). B) Alfar de José Fernández, Almuñécar (1. Sala modelado; 2. Pilas; 3. Hornos; 4. Patio).

II. Instalación de los alfares

1. LOCAL DEL ALFAR (Fig. 17.): Los talleres se sitúan en la periferia de los núcleos de población, generalmente en la parte más alta del pueblo, y su distribución interna obedece al esquema simple más generalizado: Un *obrador*, que contiene los tornos, *losas* y almacenes de barro, dos o más habitaciones adyacentes destinadas al almacenamiento de piezas, combustible, etc., y el patio donde se encuentran las pilas de preparación del barro y los hornos. Aparecen siempre asociados a la vivienda familiar, aunque en Almuñecar ésta (situada en la planta superior) se ha abandonado.

2. CONSTRUCCIONES ESPECIFICAS

2.1. PILÓN Y ALBERCA/PILÓN Y PILA O ALBERCA/POZA y Balsa:

- 2.1.1. Descripción: Construcción compuesta por dos recipientes paralelepípedicos, el primero menor y más profundo, comunicados por medio de un caño por el cual la pasta cae a un pequeño recinto semicircular (*balate*), donde quedan las impurezas más groseras, antes de pasar a la *alberca*.
En Motril la alberca tiene en uno de sus ángulos un pequeño pilón de desagüe que recoge el agua sobrante por medio de una piqueta.
- 2.1.2. Material: Ladrillo y cemento.
- 2.1.3. Variedades: Todas las pilas se ajustan a la descripción general, si bien en las de Motril el paso del pilón a la *alberca* es directo, sin *balate* intermedio.
- 2.1.4. Uso: Preparación del barro.
- 2.1.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 2.1.6. Frecuencia de uso: Las emplean todos los alfareros.
- 2.1.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

2.2. LOSA/MESA DE SOBAR:

- 2.2.1. Descripción: Piedra plana adosada a la pared a una altura aproximada de 70 cms., y sostenida por un murete de ladrillo, si bien en la actualidad tiende a sustituirse la piedra por una superficie de madera.
- 2.2.2. Material: Piedra, madera, y ladrillo y cemento.
- 2.2.3. Variedades: Sin morfología específica.
- 2.2.4. Uso: Amasado del barro.
- 2.2.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 2.2.6. Frecuencia de uso: La emplean todos los alfareros.
- 2.2.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

2.3. MOLINO:

- 2.3.1. Descripción: Construcción de mampostería que alberga dos piedras de moler, una inferior fija y otra superior móvil, que gira por medio de un eje oblicuo sujeto a un bastidor superior y apoyando en un orificio descentrado de la piedra. Se acciona a mano.
- 2.3.2. Material: Granito, ladrillo y cemento.
- 2.3.3. Variedades: Unica.
- 2.3.4. Uso: Molino del plomo.
- 2.3.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 2.3.6. Frecuencia de uso: Sólo se ha documentado un ejemplar en Almuñecar, ya en desuso.
- 2.3.7. Construcción y reparación: Las piedras las preparaba un cantero local, el resto el propio alfarero.

2.4. HORNO (caldera, arcos, *zábalos*, *botafuegos*, cámara, bóveda, *grameras/flameras/caños*, *mira/mirador*):

- 2.4.1. Descripción: Ver descripción general en B.II.2.3., si bien el horno en uso en Orgiva más que rectangular es de planta cuadrada.

En la puerta que cierra la cámara suele dejarse un orificio (*mira/mirador*) a través del cual se vigila el avance de la cocción y se extraen pruebas.

2.4.2. Material: Ladrillo refractario y arcilla.

2.4.3. Variedades: En Almuñecar (dos ejemplares, uno en funcionamiento) y Orgiva (un ejemplar en desuso) aparecen hornos circulares con la cámara abierta por su parte superior, sin cúpula, que se tapan con cascotes una vez cargados para la cocción. La altura de la cámara puede aumentarse construyendo una pared suplementaria y provisional de adobe sobre la fija de la cámara.

Estos ejemplares son los únicos que hemos podido documentar en toda Andalucía de este tipo de horno abierto, frecuente en otras regiones españolas (Lám. VIII. 4).

2.4.4. Uso: Cocción de las piezas.

2.4.5. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.

2.4.6. Frecuencia de uso: Lo emplean todos los alfareros.

2.4.7. Construcción y reparación: Por el propio alfarero.

III. Fabricación del producto

1. MATERIAS PRIMAS

1.1. ARCILLAS

1.1.1. Almuñecar:

a) Variedades: Se emplea un solo tipo de barro, rojo, aunque suelen mezclarse los extraídos de varias canteras, cuyos tonos varían.

b) Procedencia: Local (canteras de Rioseco Alto, Cantalobo y Barranco de la Lozaera).

1.1.2. Motril:

a) Variedades: Se emplea un solo tipo de barro, colorado, para el modelado, si bien para algunos motivos decorativos se trae tierra blanca de Níjar (Almería).

b) Procedencia: El barro de modelado se extrae de una cantera, propiedad de los alfareros, situada en Pueblonuevo, a unos cinco kilómetros de Motril.

1.1.3. Orgiva:

a) Variedades: Se emplea un solo tipo de barro, colorado, si bien ocasionalmente y para la confección de asas y piezas de pequeño tamaño se usa mezclado con *fango*, barro de lecho fluvial.

b) Procedencia: Se extrae de la finca «La Plantonaila», propiedad del alfarero, situada en las cercanías del núcleo urbano.

1.2. PRODUCTOS QUÍMICOS

1.2.1. Sulfuro de plomo (alcohol de hoja):

a) Variedades: Única, galena.

b) Procedencia: Linares (Jaén).

1.3. OTROS PRODUCTOS

1.3.1. Ceniza:

a) Variedades: Ceniza de la combustión del horno.

b) Procedencia:

- 1.3.2. Sílice:
 - a) Variedades: Se obtiene de gujarros de río y asperón.
 - b) Procedencia: Local.
- 1.3.3. Harina:
 - a) Variedades: Harina de trigo.
 - b) Procedencia: Comercios especializados.
- 1.3.4. Almidón:
 - a) Variedades: Almidón del tipo empleado para dar apresto a las telas.
 - b) Procedencia: Comercios especializados.

2. FUENTES DE ENERGIA

- 2.1. COMBUSTIBLE DEL HORNO:
 - 2.1.1. Variedades: La leña de monte bajo («abulaga», retama, bolina, romero, calixto, etc.) junto con el olivo y el almendro son los combustibles tradicionales de la zona, si bien comienzan a emplearse desperdicios de madera de instalaciones industriales (al precio de 0,50 pts./kg.).
 - 2.1.2. Procedencia: Local en todos los casos.
- 2.2. ENERGÍA ELÉCTRICA: Se utiliza únicamente para iluminación, ya que ninguno de los alfares tiene maquinaria eléctrica.

3. INSTRUMENTOS UTILIZADOS EN LA FABRICACION

- 3.1. EXTRACCIÓN DE LA ARCILLA:
 - 3.1.1. *Piocha/espiocha*: Ver descripción en A.III.3.1.1.
 - 3.1.2. Pala: Ver descripción en A.III.3.1.2.
 - 3.1.3. Espuerta: Ver descripción en A.III.3.2.3.
- 3.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA:
 - 3.2.1. Azadón: Ver descripción general en A.III.3.2.1. También se emplea para la extracción de la arcilla.
 - 3.2.2. Criba/cedazo: Ver descripción en A.III.3.2.4.
 - 3.2.3. Hoz: Ver descripción en A.III.3.2.5.
- 3.3. MODELADO:
 - 3.3.1. *Rueda (cabeza, eje/árbol, rueda, trompillo, estribo)* (Lám. IX. 1): Ver descripción general en A.III.3.3.1., si bien se trata de tornos levantados, con mesa de mampostería (Almuñecar y Orgiva) o madera (Motril).
 La pobreza terminológica es indicativa del estado del oficio en la zona:
 - Almuñecar: *Cabeza, árbol, rueda, estribo.*
 - Motril: *Cabeza.*
 - Orgiva: *Cabeza, eje, trompillo.*
 - 3.3.2. Caña: Ver descripción en A.III.3.3.2.
 - 3.3.3. Hilo: Ver descripción en A.III.3.3.3.
 - 3.3.4. Punzón: Ver descripción en A.III.3.3.4. *Aguja.*
 - 3.3.5. *Horma/formilla*: Ver descripción en A.III.3.3.5. *Horma/olma*. En Orgiva se emplean también *lucetas* (losetas cuadradas) como hormas, en especial para el modelado de anafres.
 - 3.3.6. *Raera/raedor*: Ver descripción en A.III.3.3.7.
 - 3.3.7. *Albañal/bañal*: Ver descripción en A.III.3.3.9.
 - 3.3.8. Molde para teja: Ver descripción en A.III.3.3.10. *Graila.*

- 3.3.9. Galápago: Ver descripción en A.III.3.3.11.
3.3.10. Molde para atenores: Ver descripción en C.III.3.3.6. Molde y *alcacidilla*.

3.4. DECORACIÓN:

- 3.4.1. Peine: Ver descripción en A.III.3.4.1.
3.4.2. Carrete: Ver descripción en A.III.3.4.2. *Rulo*.
3.4.3. Palillo de boja/*cañavera*:
a) Descripción: Madera o caña seccionada, de unos 20 cms. de longitud.
b) Material: Madera o tallo de gramínea.
c) Variedades: Sin morfología específica.
d) Uso: Bruñido de la superficie de las piezas.
e) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
f) Frecuencia de uso: Documentado únicamente en Almuñecar.
g) Construcción y reparación: Preparación por el propio alfarero, reparación no procede.
3.4.4. Mortero: Ver descripción en A.III.3.4.5.
3.4.5. *Bañera/bañal*: Ver descripción en A.III.3.4.5. *Almágena*.

3.5. COCCIÓN:

- 3.5.1. *Estrebillo/estrobe/estrebillo*: Ver descripción en A.III.3.5.1.
3.5.2. Horquilla: Ver descripción en A.III.3.5.7.
3.5.3. Alambre: Ver descripción en A.III.3.5.8. *Cataor/alambre*.

4. TECNICAS EMPLEADAS EN LA FABRICACION

- 4.1. EXTRACCIÓN DE LA ARCILLA: La tierra útil se encuentra en vetas subterráneas, bajo la tierra de labor o *cabeza*, que es necesario remover para proceder a la extracción. Mientras en Almuñecar y Motril las canteras son grandes y conocidas desde antiguo, en Orgiva las vetas útiles son escasas y se agotan rápidamente, por lo que cada pocos años, al terminar una veta, el alfarero ha de hacer catas en los alrededores hasta localizar otra.

El transporte se realizaba en caballerías, si bien comienzan a emplearse medios mecánicos, y sólo en Almuñecar había arrieros especializados en el abastecimiento de tierra a los alfares.

- 4.2. PREPARACIÓN DE LA ARCILLA: Una vez la tierra en el alfar, y sin necesidad de secado, se introduce en el pilón, donde se mezclan los barros, si procede, y se añade el agua. Con la ayuda de la azada, e introduciéndose uno o dos operarios en el pilón se procede al batido (*deszajela(d)o/zajela(d)o*) de la pasta. Abriendo el caño, ésta cae al *balate*, que retiene las impurezas más groseras (*granza, limazo*), y, a través de una criba, pasa a la *balsa/alberca*, donde se deja asentar. El agua sobrante, que tiende a acumularse en superficie, se evacúa por medio de una piqueta. Tras unos días de cuajado el barro pasa al *obrador*, donde se almacena para la temporada.

Cada mañana se pisa el barro necesario para el trabajo del día, formando la *pisa* y realizando la labor del modo ya visto en núcleos anteriores (ver A.III.4.2.1., por ejemplo), si bien suele darse una sola *vuelta* a la masa, salvo en Motril, donde se da una segunda *vuelta* de características particulares: Allanada la *pisa* tras la primera *vuelta*, se corta con la hoz formando gajos radiales, que se enrollan hacia el exterior para hacer una rosca que se vuelve a pisar. De nuevo se trocea la masa con la hoz, y se amontona en el centro para homogeneizarla o continuar pisando si fuera necesario.

Por último, se trocea la *pisa* en *tallas*, que se van amasando en la *losa* para formar las *pellas* de modelado.

- 4.3. MODELADO EN EL TORNO: Ver descripciones generales en A.III.4.3. y B.III.4.3. El proceso es en todo similar a los descritos, aunque con una marcada pobreza terminológica.

El barro sobrante del modelado se denomina *moja*, y el más líquido que queda dentro del albañal *jate*.

4.4. ACABADO Y DECORACIÓN

- 4.4.1. Decoración en el torno: Como ya es usual, en todos los centros se realizan decoraciones incisas con caña, peine o carrete antes de retirar la pieza del torno, formando líneas rectas u onduladas en el hombro de las piezas, dentados en el borde de las macetas y el cuerpo de las cantimploras, etc. Es claro el predominio de este tipo de decoración en la producción de Orgiva.

Una vez oreadas, y ya con asas y demás partes suplementarias, algunas piezas de Almuñecar, en particular jarras, botellas y gallos, se bruñen con el palillo de boja o la *cañavera*: Aplicando el instrumento mojado en agua se pule toda la superficie de la pieza.

- 4.4.2. Adición de partes suplementarias y raídos: Ver descripción en A.III.4.4.2.

- 4.4.3. Pinturas y vidriados: La técnica de vidriado es conocida en los tres centros, aunque su utilización es cada vez más restringida. La técnica tradicional es la de vidriado con sulfuro de plomo, que se prepara con asperón y guijarros (sílice) machacados, molidos y cribados, diluyendo la mezcla en agua cocida con almidón (Almuñecar) o harina (Motril).

Aunque ya abandonados, en Almuñecar se usaban tonos azul, verde, amarillo y marrón, y blanco de tierra, trayendo los productos ya preparados de Nijar (Almería) y Manises (Valencia), por lo que los alfareros no tienen un conocimiento preciso de la composición y características de estos baños.

- 4.4.4. Secados: Ver descripción en A.III.4.4.4. El secado puede efectuarse tanto al sol como a la sombra, y ninguno de los centros se ajusta a la misma norma. Así, en Almuñecar se hace un primer secado a la sombra, y tras el enasado se colocan las piezas al sol, mientras que en Orgiva se sigue el orden inverso, y en Motril se seca siempre a la sombra.

- 4.5. COCCIÓN (Lám. VIII. 6): La carga del horno se ajusta a las descritas en los núcleos anteriores (ver generalidades en A.III.4.5. y B.III.4.5.), si bien suelen diferenciarse dos pisos, el inferior para vidriados y el superior para la *obra blanca* (Almuñecar), o viceversa (Motril), colocando raíles de hierro a modo de gumares. Una vez lleno el horno, se cierra la puerta de la cámara con ladrillos repellados con arcilla, dejando un orificio en su parte superior (*mira/mirador*) por el que se controla el avance de la cocción y se extraen las pruebas necesarias.

La primera etapa de la combustión del horno se denomina *temple*, y tiene una duración aproximada de cuatro a cinco horas, durante las que se atiza con bolina, calixto y otras matas «flojas». Una vez calentado (*templado*) el horno se procede a elevar la temperatura a base de retama y «abulaga» para, al cabo de una hora, pasar a la fase de *caldas*. Durante este período final, que dura de cuatro a siete horas, se mantiene la temperatura del horno atizando constantemente con cualquier tipo de leña. Además de vigilar a través de las *flameras* y de la *mira*, hacia el final se introduce una caña por el orificio del *mirador* y, a la vista de la rapidez de su combustión, el alfarero calcula el avance de la cocción. El grado de cocción de los vidriados se controla extrayendo pruebas con el alambre o tenazas.

Una vez apagado el horno, se deja enfriar sin cerrar los respiraderos ni la puerta de la caldera (sólo en Almuñecar se tapa ésta), por lo que el tiempo de espera para la descarga es relativamente breve: veinticuatro horas.

4.6. FRECUENCIA DE HORNADAS

- 4.6.1. Almuñecar: Frecuencia desconocida.
- 4.6.2. Motril: En el alfar de Plácido Rodríguez se cuece cada cuarenta y cinco días, y en el de F. Fuentes (dos operarios) cada quince o veinte.
- 4.6.3. Orgiva: Se realizan tres hornadas durante el período anual de trabajo (abril-septiembre).

IV. Esquema morfológico de las piezas

1. PERFIL CUASI-PLANO

1.1. BOCA ANCHA

1.1.1. Plato:

- a) Descripción: Recipiente de base llana muy amplia y un ligero reborde apenas realzado. Se vidria interior y exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Consumo de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecida en uso y fabricación en Almuñecar, único centro donde se ha documentado.

1.1.2. Fuente:

- a) Descripción: Recipiente cóncavo de escasa altura. Se vidria interior y exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Consumo de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecido en uso y fabricación en Almuñecar, único centro donde se ha documentado.

1.1.3. Cazuela (Fig. 18.6., Lám. X. 5):

- a) Descripción: Recipiente circular de base plana y paredes rectas de escasa altura rematadas en un reborde saliente; lleva dos asas de cinta horizontales opuestas en el borde. Se vidria interior y en parte exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Preparación y consumo de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación en Motril, único centro donde se ha documentado.

2. PERFIL SEMICIRCULAR

2.1. BOCA ANCHA

2.1.1. Mortero (Fig. 18.7.):

- a) Descripción: Recipiente de base plana y paredes curvas de tendencia semicircular, rematadas en una boca con reborde saliente. Se vidria interior y en parte exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Majado de especias con fines culinarios.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecido en uso y fabricación.

2.1.2. Tazón:

- a) Descripción: Recipiente de tendencia semiesférica con un ligero pie diferenciado. Se vidria interior y en parte exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Consumo de líquidos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecido en uso y fabricación en Almuñecar; único centro donde se ha documentado.

2.2. BOCA ESTRECHA

2.2.1. Cantimplora (Fig. 18.1., Lám. X. 11):

- a) Descripción: Pieza con cuerpo de tendencia semiesférica, con la base en el diámetro. Junto a la base, es decir, lateral, lleva una boca cilíndrica, flanqueada por dos asas de cinta, y un pitorro. Se decora con líneas incisas e impresiones de carrete.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Transporte y consumo de agua en el campo.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Orgiva, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: El cuerpo se modela a torno cerrando su parte superior del mismo modo que las alcancías, y se le añaden las bocas y asas colocándola en el torno sobre una horma de barro tierno.

3. PERFIL CIRCULAR

4. PERFIL OVALADO

4.1. BOCA ANCHA

4.1.1. Tinaja: Pieza de antigua realización en Almuñecar. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

4.1.2. Orza: Pieza de antigua realización en Motril. No hemos podido observar ningún ejemplar, por lo que no nos es posible hacer su descripción.

4.1.3. Olla/puchero (Fig. 18.2. y 3., Lám. XI. 2 y 3):

- a) Descripción: Recipiente de cuerpo ovoide, con base curva raída, y un cuello corto que se exvasa hacia la boca; lleva dos asas de cinta del borde al hombro, y se cubre con una tapadera. Se decora con líneas incisas, y se vidria interior y en parte exteriormente con sulfuro de plomo.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño. Las piezas mayores se denominan ollas, y las más pequeñas pucheros.
- c) Uso: Cocción de alimentos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecida en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelada a torno con raído posterior del culo.

4.1.4. Tosta(d)era (Lám. XI, 6):

- a) Descripción: Pieza de morfología similar a la del puchero, pero sin vidriar y con su base horadada por numerosos orificios; lleva dos asas de cinta del borde al hombro en ángulo, no puestas. Se decora con líneas rectas incisas.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Asado de castañas.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.

- e) Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación en Orgiva, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelada a torno con raído y perforación posterior de la base.

4.1.5. Jarra (Fig. 18.4. y 5., Lám.XI. 12):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide con un alto cuello que se exvasa en una boca pinzada; lleva un asa de cinta del cuello al hombro. Se decora con impresiones de carrete.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Contención de líquidos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

4.2. BOCA ESTRECHA

4.2.1. Cántaro (Fig. 18.8., 10. y 11., Lám. XII 9, 10 y 11.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide con base plana de pequeño tamaño y un cuello cilíndrico, corto y estrecho, terminado en un reborde saliente que forma la boca; lleva un asa del borde de la boca al hombro. Se decora con líneas incisas rectas y onduladas.
- b) Variedades: Unica, diferencias de tamaño.
- c) Uso: Transporte y contención de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno con adición del asa y raído posteriores.

4.2.2. Anfora:

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana, con un cuello cilíndrico que se exvasa hacia la boca, rematada en un reborde saliente; lleva dos asas opuestas del borde al hombro.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Ornamental.
- d) Antigüedad: Se ha comenzado a producir durante la presente generación.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

4.2.3. Botella (Fig. 19.3., Lám. XIV. 2):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana con un cuello cilíndrico, alto y estrecho, que termina en una boca moldurada; se cubre con una tapadera con remate cónico. Se decora con líneas incisas y bruñido de la superficie.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Contención de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Almuñecar, único centro donde se ha documentado.

4.3. DOS BOCAS

4.3.1. Cántaro con pito (Fig. 18.9., Lám. XIII. 8):

- a) Descripción: Pieza de morfología similar al cántaro, provista de un pitorro en su hombro formando un ángulo de unos 90° con respecto al asa, que siempre queda a su derecha.

- b) Variedades: Se pone pito a los tamaños menores de cántaro.
- c) Uso: Contención y consumo de agua.
- d) Antigüedad: Aunque no es posible precisar su antigüedad, parece que se ha introducido en la actual generación.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno con adición posterior de asa y pitonero.

4.3.2. Botijo/pipo/pipote (Fig. 19.1. y 2., Lám. XIII. 12):

- a) Descripción: Recipiente ovoide con base plana, cuerpo cerrado en su parte superior, y dos bocas especiales denominadas pipo y boca; entre ambas y en sentido longitudinal lleva un asa circular modelada a torno.
- b) Variedades: En Motril se hacen botijos de «culo ancho» y «culo estrecho».
- c) Uso: Contención y consumo de agua.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno con cerrado del cuerpo y colocación del asa similar al descrito en B.IV.4.3.2.f.

4.3.3. Porrón (Lám. XIV. 3):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana con un alto cuello ligeramente desviado del eje de simetría, y una pequeña boca adicional, de forma cilíndrica, a la altura del hombro. Se decora con impresiones de carrete en el hombro.
- b) Variedades: Única.
- c) Uso: Consumo de líquidos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Orgiva, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelado a torno con adición posterior de la boca lateral.

4.3.4. Cafetera (Fig. 19.4., Lám. XIV. 4):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana, que se estrecha en su parte superior hasta formar un cuello cilíndrico, sin apenas marcar el hombro; en la panza lleva una pequeña boca adicional y sobreelevada, de forma cilíndrica, y opuesta a ella un asa de cinta vertical del cuello a la panza. Se completa con una pequeña tapadera, y se decora a la altura del hombro con impresiones de carrete.
- b) Variedades: Única.
- c) Uso: Contención y servicio de café.
- d) Antigüedad: Se ha comenzado a realizar en la presente generación.
- e) Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación en Orgiva, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: Modelada a torno con adición posterior de la boca lateral.

4.4. SIN BOCA

4.4.1. Bebedero de gallinas (Fig. 19.5.):

- a) Descripción: Pieza de cuerpo ovoide con amplia base plana, cerrado por su parte superior con un remate cónico que sirve de botón de presión. Junto a su base lleva un pequeño orificio rodeado de una piletta adosada. Se decora con líneas rectas incisas a la altura del hombro.
- b) Variedades: Única.

- c)* Uso: Dar de beber a las gallinas.
- d)* Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e)* Frecuencia: Prácticamente desaparecido en uso y fabricación.
- f)* Particularidades: Modelado a torno con adición posterior de la pileta.

4.4.2. Alcancía (Fig. 19.6. y 7., Lám. XIV. 8 y 9):

- a)* Descripción: Pieza de cuerpo ovoide y base plana, cerrada en forma cónica apuntada en su parte superior. Lleva una amplia ranura curva a la altura del hombro.
- b)* Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- c)* Uso: Recipiente para guardar dinero, de empleo básicamente infantil.
- d)* Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e)* Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- f)* Particularidades: Modelada a torno con cerrado posterior del cuerpo.

5. PERFIL RECTANGULAR

5.1. BOCA ANCHA

5.2. BOCA ESTRECHA

5.3. DOS BOCAS

5.3.1. Tubería/caño:

- a)* Descripción: Pieza de cuerpo cilíndrico, abierta por ambas bases, una de ellas con un resalte de mayor diámetro para facilitar su ensamble en serie.
- b)* Variedades: Única, diferencias de tamaño.
- c)* Uso: Conducción de aguas.
- d)* Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e)* Frecuencia: Desaparecida en uso y fabricación.
- f)* Particularidades: Modelada a torno en dos etapas por el sistema descrito en A.IV.6.1.4.f. El resalte de ensamble se realizaba introduciendo el cilindro entre dos moldes (ver A.III.3.3.6.).

6. PERFIL TRONCOCONICO

6.1. BOCA ANCHA

6.1.1. Maceta:

- a)* Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida, abierta por su base mayor; lleva un pequeño orificio en el centro de la base. Pueden decorarse con líneas incisas e impresiones de carrete.
- b)* Variedades: Además de los diferentes tamaños, en Orgiva se hacen macetas de colgar.
- c)* Uso: Siembra de plantas con funciones decorativas.
- d)* Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e)* Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.

6.1.2. Lebrillo:

- a)* Descripción: Pieza de forma troncocónica invertida, abierta por su base mayor, y de paredes muy abiertas; la boca se remata con un reborde saliente. Se vidria interiormente con sulfuro de plomo.
- b)* Variedades: Única, diferencias de tamaño.

- c) Uso: Diversos empleos domésticos.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecido en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Modelado a torno del modo descrito en A.IV.6.1.2.f.

6.1.3. Teja:

- a) Descripción: Pieza de forma semitroncocónica.
- b) Variedades: Se hacen a torno y con molde («moriscas»).
- c) Uso: Conducción superficial de aguas y cubierta de tejados.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecida en uso y fabricación.
- f) Particularidades: Para las modeladas a mano se echa en la graila un bloque de barro y se aplana con un rasero; la porción recortada se desliza sobre el *galápago*, molde en el que adquiere su forma curva. Con ayuda de éste se deposita en el suelo para su secado.

6.2. BOCA ESTRECHA

6.2.1. Candil:

- a) Descripción: Pieza de forma troncocónica con un gran orificio recortado a cuchilla, tras el modelado, en la parte inferior del cuerpo. El extremo superior forma una cazoleta con un pico saliente destinado a sostener la mecha.
- b) Variedades: Unica.
- c) Uso: Lámpara de aceite para iluminación doméstica.
- d) Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- e) Frecuencia: Desaparecido en uso y fabricación en Motril, único centro donde se ha documentado.
- f) Particularidades: El cuerpo troncopiramidal, la cazoleta globular y el pico se modelan independientemente y se unen a mano.

7. PERFIL ZOOMORFO

7.1. GALLO/GALLINA (Fig. 19.8. y 9., Lám. XVI. 8 y 9):

- 7.1.1. Descripción: Botijo con cuerpo globular, pie diferenciado, y dos bocas de formas especiales. El pitorro imita la cabeza de un gallo, y la boca, de tendencia esférica, está recortada manualmente para permitir el paso del agua; lleva un asa circular en sentido longitudinal entre ambas bocas. Se decora con bruñido total de su superficie exterior.
- 7.1.2. Variedades: El tipo descrito se produce en Almuñecar. En Orgiva se fabrica una similar, aunque con cuerpo de tendencia troncocónica (pie menos diferenciado) y decoración de líneas incisas imitando al plumaje, denominado «gallina».
- 7.1.3. Uso: Botijo ornamental.
- 7.1.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 7.1.5. Frecuencia: En plena vigencia de uso y fabricación.
- 7.1.6. Particularidades: Se modela en seis partes que se unen posteriormente a mano: Pie, cuerpo, «cola», «cabeza», asa y «pico»; la cresta se modela a mano.

8. PIEZAS VARIAS

8.1. ANAFRE (Fig. 19.10. y 11., Lám. XV. 11. y 12):

- 8.1.1. Descripción: Recipiente semiesférico, apoyado en un pie troncocónico hueco, en el que se ha practicado un orificio cuadrangular a cuchilla. Junto a su

borde el recipiente lleva dos asas de cinta horizontales y tres pequeños resaltes a modo de trébede, y en su interior se coloca una hornilla metálica fijada con yeso.

- 8.1.2. Variedades: El tipo descrito se produce en Motril. En Orgiva se fabrica un anafre de cuerpo bitroncopiramidal y con orificios para el paso del calor en vez de la hornilla metálica.
- 8.1.3. Uso: Brasero utilizado para cocinar alimentos.
- 8.1.4. Antigüedad: Inmemorable para los informantes.
- 8.1.5. Frecuencia: Desaparecido en uso y fabricación.

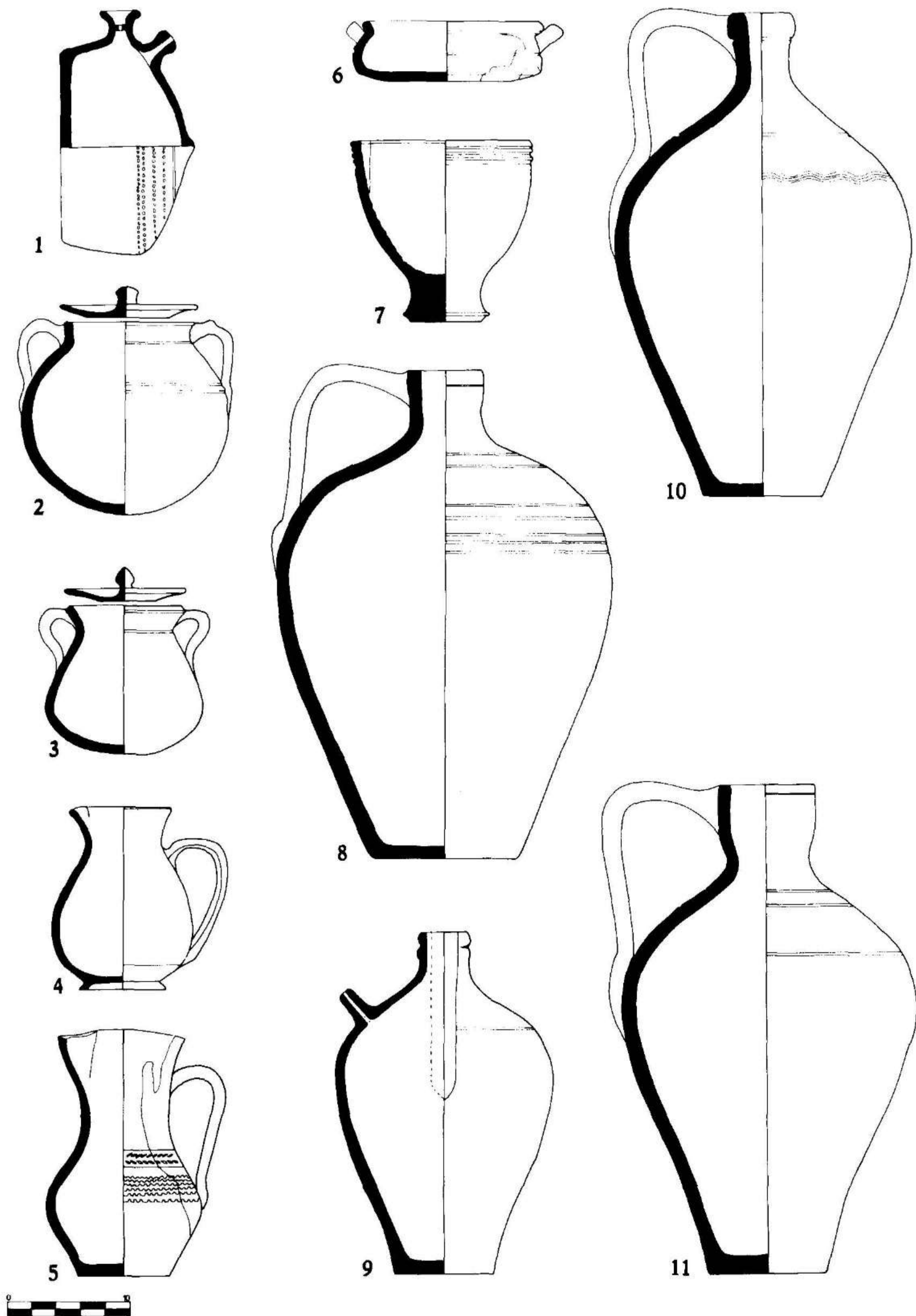


Figura 18: Producción del núcleo S. de Granada: 1. Cantimplora, Orgiva; 2. Olla, Orgiva; 3. Puchero, Motril; 4. Jarra, Motril; 5. Jarra, Orgiva; 6. Cazuela, Motril; 7. Mortero, Motril; 8. Cántaro, Orgiva; 9. Cántaro con pito, Almuñécar; 10. Cántaro, Almuñécar; 11. Cántaro, Motril.

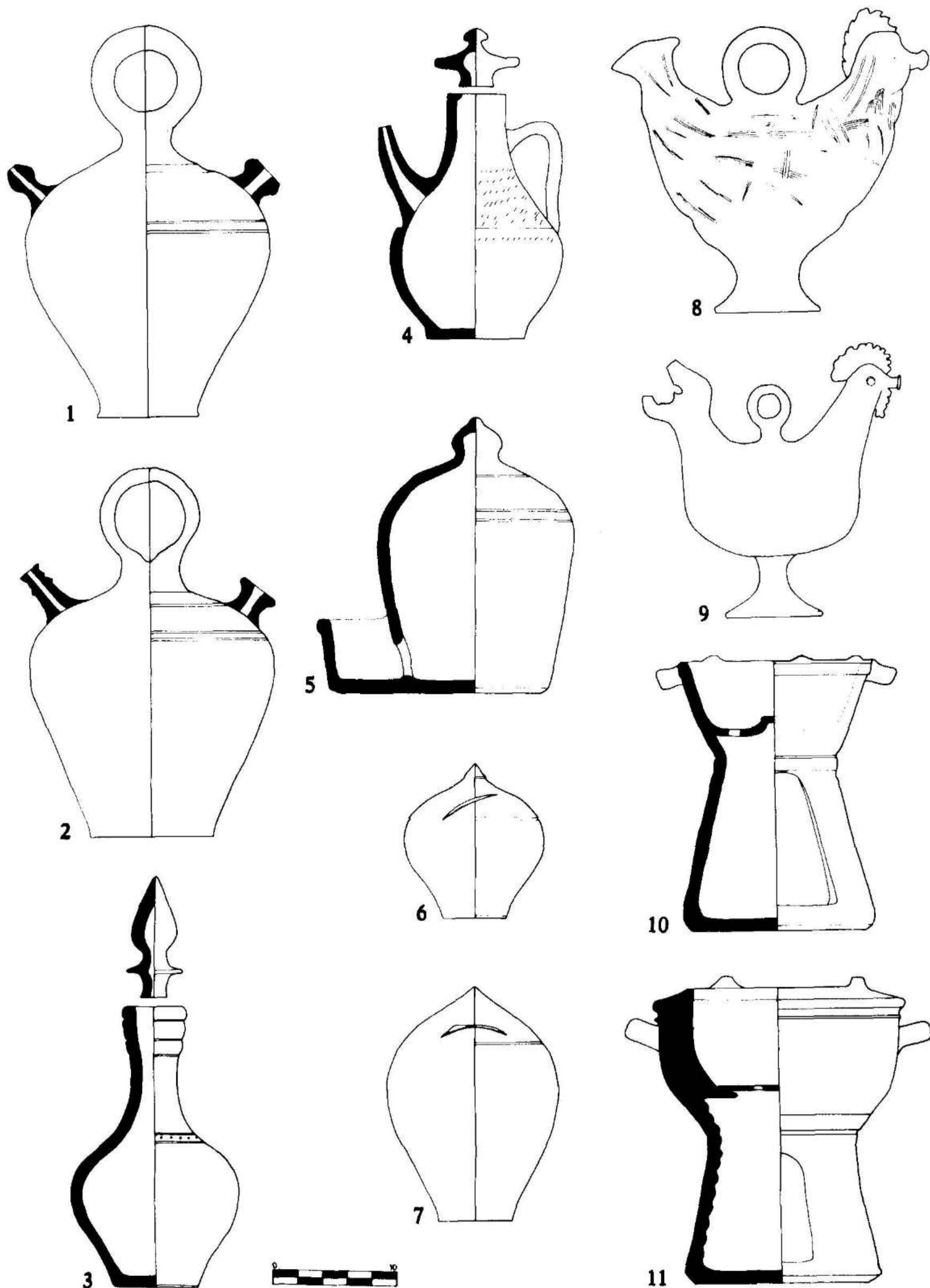


Figura 19: Producción del núcleo S. de Granada: 1. Botijo, Motril; 2. Pipote, Orgiva; 3. Botella, Almuñécar; 4. Cafetera, Orgiva; 5. Bebedero, Motril; 6. Alcantía, Almuñécar; 7. Alcantía, Motril; 8. Gallina, Orgiva; 9. Gallo, Almuñécar; 10. Anafre, Orgiva; 11. Anafre, Motril.

ANEXO: UGIJAR

DESCRIPCION TECNICA

En esta localidad trabaja como alfarero Miguel García Sierra, natural de Berja (Almería), de 55 años de edad. Su aprendizaje del oficio lo realizó en el alfar-tejar de su padre y con posterioridad en Nijar y otros centros almerienses. Se trasladó a Ugijar contratado por los alfareros entonces residentes en la localidad (procedentes de Guadix), si bien pronto instaló su propio taller, en el que mantiene las técnicas productivas y tipología aprendidas en Almería. Por esta razón nos ha parecido conveniente presentarlo como un anexo independiente del resto de los núcleos de la provincia.

El alfar (Fig. 20.), situado en la propia vivienda familiar, se encuentra en la periferia del núcleo urbano, y, como ya es usual, se compone de una sala de modelado (que contiene el torno, la *sobaera* y un pozo para el barro), varios almacenes, y un patio en el que se encuentran las pilas (de tipo doble con comunicación) y el horno (caldera, arcos, *zables*, *botafuegos*, cámara, bóveda, *brameras*); éste es de planta rectangular y cubierto con bóveda de cañón, similar al tipo descrito en B.II.2.3.

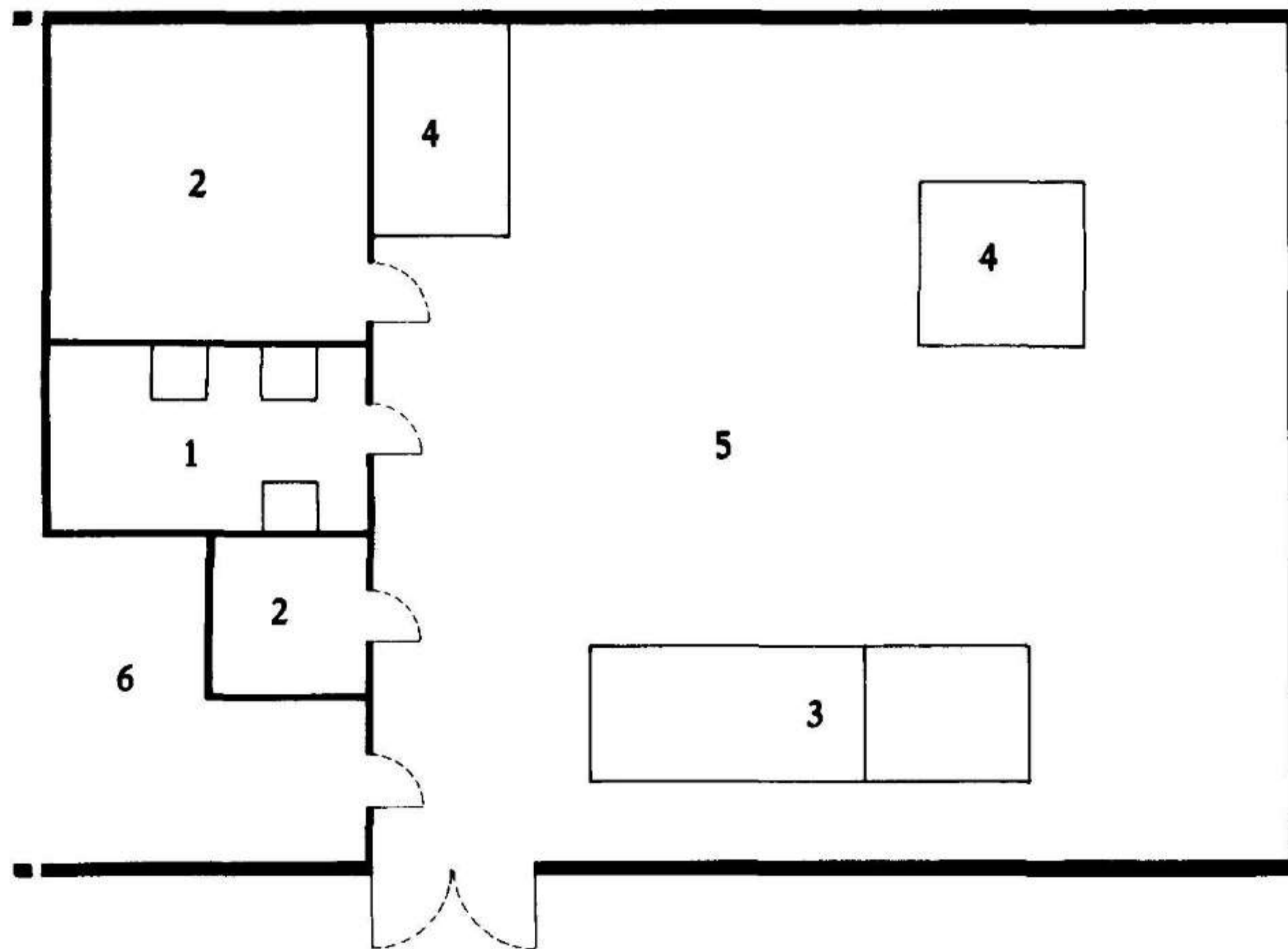


Figura 20: Planta del alfar de Miguel García, Ugijar (1. Sala modelado; 2. Almacenes; 3. Pilas; 4. Horno; 5. Patio; 6. Vivienda).

Las materias primas empleadas, además de dos tipos de arcilla, una «colorada» local y la «gre(d)a» procedente de Berja, que se emplean mezcladas, son las destinadas al vidriado de las piezas: Sulfuro de plomo, óxido de cobre y cobalto que trae preparados de Almería, sílice, (guijarros), caolín, harina y *piguiega* (goma de almendro).

La arcilla local se extrae, con piocha y pala, de una cantera situada a once kilómetros del pueblo, limpiando una capa superficial de tierra inútil, de cincuenta centímetros a un metro de espesor. Una vez en el alfar, la tierra se mezcla con la *grea* y se disuelve en agua en la pri-

mera pila, batiéndola con un rodo para asentar las impurezas (*lavar*); en la segunda pila, a la que cae la pasta por un caño, y a través de un cedazo, se deja cuajar el barro alrededor de veinte días. Pasado este tiempo, y si aún está blando, se extiende al sol sobre una superficie espolvoreada con ceniza, antes de almacenarlo en un rincón de la sala de modelado acondicionada para este fin (tiene incluso un pozo para mantener mejor el grado de humedad).

Diariamente se extrae de este almacén la arcilla necesaria para el trabajo: Se pisa, dándole una o dos vueltas, y las *tallas* resultantes se amasan en la *sobaera* previamente espolvoreada con ceniza.

El proceso general de modelado, así como su instrumental, son muy similares a los ya descritos en los diversos núcleos granadinos: La *rueda* (*platillo, árbol, canasta, punto*) es hundida (ver A.III.3.3.1. y B.III.3.3.1.), y el proceso de modelado es casi idéntico al descrito para Cullar de Baza y Huescar (ver A.III.4.3.), si bien el molde empleado para embocar los cántaros (*garce*) es de barro cocido y no fresco. El barro sobrante, y en particular el que queda dentro del albañal, se denomina *mogravilla*.

En cuanto al acabado de las piezas, las técnicas empleadas son la fabricación de asas por estiramiento de una pella, el raído de los culos, en particular para pucheros y cazuelas, y las decoraciones simples ya vistas de líneas incisivas (con caña, peine y *raera*) e impresiones (carrete) aprovechando el giro del torno. La técnica de vidriado con sulfuro de plomo no presenta grandes diferencias respecto a los demás alfares granadinos: En la almágena se mezclan el plomo molido, la sílice, también molida y cribada, y la tarbina, compuesta de agua, harina y unas gotas de *piguiega*. Aunque cada vez con menos frecuencia, el alfarero también emplea técnicas típicamente almerienses: En la decoración de lebrillos, platos y otras piezas se emplean los óxidos de cobre y cobalto sobre una capa de caolín, disuelto en agua y aplicado con brocha, todo ello bajo cubierta de sulfuro de plomo.

Para su secado las piezas se dejan a la sombra hasta la adición de asas y partes suplementarias, tras lo cual pueden secarse al sol hasta que se *avellanan*, es decir, aclaran al perder humedad y se endurecen facilitando su manejo; durante este segundo secado las piezas de bordes abiertos (lebrillos, platos, macetas, etc.), que corren peligro de deformación, se *entabacan*, se colocan boca con boca. Tras el vidriado, si procede, se pasa al secado definitivo, que suele realizarse al sol.

La carga de las piezas para la cocción es la habitual de los hornos de planta rectangular y bóveda de un cañón, incluyendo la formación de un doble piso por medio de *cajillas* y pilares (ver A.III.4.5.). Para la colocación de lebrillos, platos, etc., se usan tanto las pilas de piezas separadas con *estrebos* (*en hilo*) como el sistema de *torcias* y *virecillos*: Cilindros de arcilla (*torcias*) con líneas de perforaciones en las que se introducen pequeños conos de arcilla (*virecillos*); colocando tres o cuatro cilindros equidistantes, las piezas apoyan por su borde en los conos que quedan a la misma altura.

La quema del horno se desarrolla en dos etapas básicas: EL *templado*, de cinco a seis horas de duración, y la *candela fuerte*, o caldas, que se prolonga hasta diez o doce horas. El avance de la cocción se vigila por las *brameras* del techo, cerrando unas u otras, según las zonas en que el fuego «se adelante» más, y extrayendo pruebas con ayuda del alambre. El horno se deja enfriar durante uno o dos días, sin cerrar ni los respiraderos ni la puerta de la caldera.

La tipología producida difiere notablemente de las hasta ahora vistas, ya que se adscribe a la tradición almeriense. Se hacen tanto piezas «blancas»: Cántaro (Fig. 21.5., Lám. XII. 12), cantarilo con pitorro (Fig. 21.6.), botijo (Fig. 21.10.), bebedero para gallinas, comedero de conejos (Fig. 21.2.), maceta, alcancía (Fig. 21.8.), etc.; como vidriadas: Orza (Fig. 21.9., Lám. XI. 11), quesera (Fig. 21.11., Lám. XV. 9), cazuela (Fig. 21.4.), puchero (Fig. 21.3., Lám. XI. 4), lebrillo, plato (Fig. 21.1.) y jarras (Fig. 21.7.), pudiendo decorarse con caolín y óxidos de cobre y cobalto. Al margen de la producción a torno, se fabricaban ladrillos de gavera y tejas moriscas modeladas a mano (ver D.IV.6.1.3.f. El rasero con que se alisa el barro se denomina *maztara*).

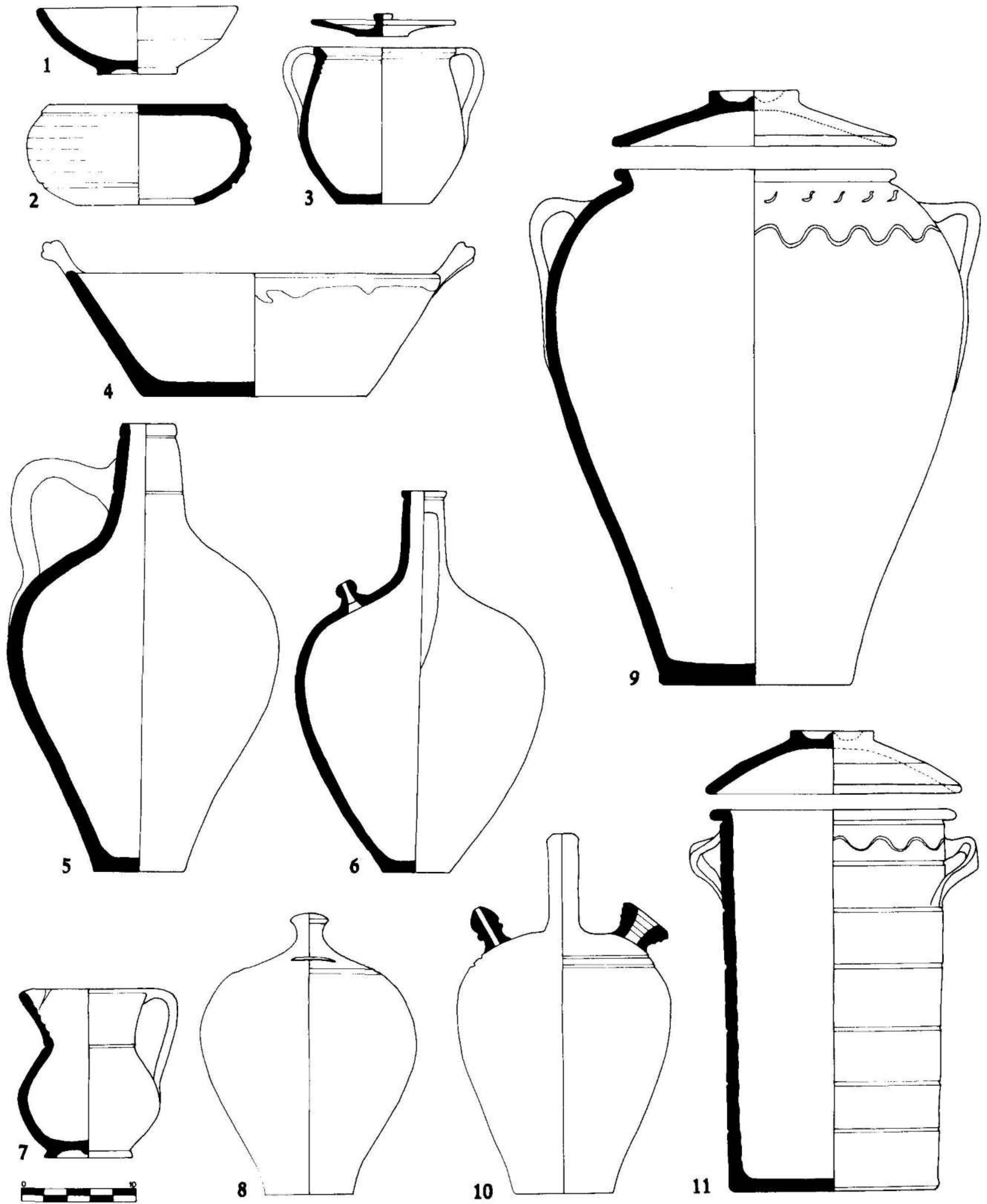


Figura 21: Producción de Ugijar: 1. Plato; 2. Comedero de conejos; 3. Puchero; 4. Cazuela; 5. Cántaro; 6. Cantarillo con pitorro; 7. Jarra; 8. Alcantía; 9. Orza; 10. Botijo; 11. Quesera).

E. ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

I. Economía del trabajo

En la provincia de Granada pueden distinguirse dos «tradiciones» alfareras. La primera, fabril, urbana y decorativa, se restringe a Granada capital y Jun, extendiendo su área de influencia a Monachil y Otura, y presenta un panorama de amplia actividad y expansión de las áreas comerciales; la segunda, de carácter familiar, rural y funcional, abarca el resto de la provincia, y su situación es en general precaria, con escasa actividad y una creciente limitación de los mercados. Cualquier análisis de la situación económica y social del oficio en Granada ha de encontrar constantemente esta polarización.

Así, por ejemplo, el mantenimiento de los talleres y equipos sólo supone un gasto constante y apreciable en las fábricas de Granada capital, que cuentan con instalaciones especializadas y complejas, diseñadas para el trabajo alfarero, y que han de ser remozadas periódicamente e incluso transformadas a medida que cambian las técnicas productivas. Por el contrario, los alfares familiares suelen situarse en edificaciones construidas con finalidades de habitación, etc., y, salvando los gastos iniciales de adaptación o las esporádicas reparaciones que pueda necesitar la construcción, no puede hablarse con propiedad de gastos de mantenimiento. Este contraste tiende a ser cada vez más agudo, ya que mientras las fábricas continúan su proceso de ampliaciones y reformas, en los talleres rurales no existen obras modernas, y las construcciones, a menudo heredadas de las generaciones anteriores, presentan un evidente estado de abandono y precariedad.

Del mismo modo, es difícil encontrar inversiones económicas de cierta relevancia fuera de Granada capital: Las materias primas y el combustible del horno suelen ser de origen local y recogidos y preparados por el propio alfarero, razón por la cual sus costos son mínimos. Únicamente el sulfuro de plomo, en los centros donde se practica el vidriado, y el combustible del horno, cuando se trata de desechos industriales, pueden aumentar ligeramente este concepto; sin embargo, con un saco de 25 Kgs. de plomo (3.500 pts.) se puede trabajar toda una temporada, y el precio del combustible oscila entre los 0,50 pts./Kg. de desechos de carpintería y las 3,20 pts./Kg. de orujo (a modo de ejemplo, el alfarero de Motril emplea para cada cocción cincuenta cargas de leña, a razón de 300 pesetas por carga), con lo que puede observarse que tampoco son muy gravosas estas adquisiciones.

El apartado de mecanización, que suele aparecer con mayor o menor intensidad en toda Andalucía, apenas tiene incidencia hasta el momento en la provincia de Granada: Sólo existen tornos electrificados, y muy recientemente, en Loja y Alhama de Granada, e incluso algunos alfares (en Cullar de Baza, por ejemplo) carecen de luz eléctrica para iluminación.

Únicamente en el núcleo de la capital se invierten fuertes cantidades en todos estos conceptos. El consumo de materias primas supone un gasto elevado, tanto por su cantidad, que a menudo conlleva la existencia de operarios especializados en su abastecimiento, como por el empleo masivo de productos químicos y esmaltes cerámicos que alcanzan altos precios en el mercado. De mayor cuantía aún son los gastos de adquisición, mantenimiento y consumo eléctrico de la maquinaria que todas las fábricas poseen: A excepción de Otura, donde falta el horno, todos los talleres poseen batidoras y amasadoras para el barro, tornos, y hornos eléctricos o de gas. En estrecha relación con esta abundancia de medios aparece una marcada división del trabajo y la existencia de personal asalariado especializado, fenómeno que nunca se da en los alfareros de estructura familiar.

La causa y consecuencias de esta situación son evidentes: Entre los alfares urbanos y rurales siempre ha habido un cierto equilibrio. Granada capital, tradicionalmente, ha producido piezas decorativas en grandes cantidades y con una amplia área de venta, sobre la base de un modo de producción fabril, en el que al trabajo de los miembros de la familia se aunaba el de un cierto número de asalariados. Los talleres rurales producían piezas de uso doméstico, destinadas a un mercado zonal con una demanda más restringida, por lo que el trabajo de los miembros de la familia en los talleres bastaba para su abastecimiento. Aunque el nivel de ingresos de estos alfares fuera más bajo, debido en buena parte a la menor circulación monetaria y capacidad adquisitiva en los núcleos rurales, mantenían un intenso ritmo de trabajo e incluso contaban con posibilidades de expansión ocasionales.

Las transformaciones económicas de las últimas décadas han introducido modificaciones sustanciales: La demanda de piezas decorativas no sólo no ha descendido, sino que se ha visto incrementada en los últimos años, permitiendo a las fábricas granadinas la mecanización de sus instalaciones y una mayor especialización del trabajo, con el fin de reducir los costes y aumentar la producción para abastecer los cada vez más amplios mercados y así mantener un aceptable nivel de beneficios que les permita seguir funcionando. Estas adaptaciones resultan imposibles para los pequeños alfareros familiares, ya que, de una parte, la demanda de piezas utilitarias ha descendido radicalmente como puede observarse en lo limitado de las tipologías que en la actualidad se producen, y de otra, ni su situación económica les hubiera permitido proceder a una mecanización ni ésta hubiera sido factible: Prácticamente en ningún caso cuentan con los medios económicos precisos, y de todos modos la inversión no sería rentable, ya que se encuentra en contradicción con la paulatina restricción de los mercados. En este sentido, y teniendo en cuenta que este tipo de alfares viene trabajando por debajo de su capacidad de producción máxima, las mejoras técnicas se plantean más como medio de ahorro de trabajo a nivel individual y personal que como elementos para aumentar la productividad, sujetos a un período de amortización y demás condicionantes económicos, lo cual es totalmente inviable.

A pesar de todo, los alfares que se mantienen en actividad trabajan a lo largo de todo el año (aunque con mayor o menor dedicación, según los casos), siendo poco frecuente el trabajo estacional (Loja y Orgiva) o el complemento habitual de otras ocupaciones subsidiarias (tienda en Alhama de Granada y Almuñecar). La norma, pues, es el abandono directo del oficio cuando los márgenes de rentabilidad no satisfacen las mínimas necesidades familiares.

II. Economía comercial

1. AREA COMERCIAL

1.1. COMARCAL: Una parte de la producción de los alfares, en general la destinada al consumo interno del pueblo, se ha vendido siempre en el propio taller o en tiendas instaladas en el domicilio particular u otro lugar, siendo las mujeres las encargadas de la labor. No obstante, la mayor parte de la producción se comercializaba fuera del centro, bien saliendo los propios alfareros a vender, lo que es raro en la provincia de Granada (sólo hemos recibido información sobre este tipo de venta en Ugijar y Huescar), bien por medio de arrieros revendedores que visitaban las plazas y mercados de la región. Esta última forma de venta era la más usual, aunque en la actualidad prácticamente ha desaparecido (salvo excepciones, como los revendedores de Otura que aún comercian viajando con furgonetas). La información sobre las áreas y puntos de venta de los diversos centros es fragmentaria, pero puede observarse cómo cada núcleo abastecía su área circundante, coincidiendo muy rara vez las zonas de venta de los diversos centros o núcleos alfareros:

- Granada: Las fábricas granadinas solían, y suelen, vender directamente a las tiendas locales.
- Jun: Centro de nueva creación, vende en Granada capital.
- Otura: La venta la efectúan arrieros que han surtido tradicionalmente a los pueblos de los alrededores y sur de Granada capital (Alhendín, Armilla, Gabia la Grande, Churriana de la Vega, Cullar-Vega, Pinos Genil, Güejar-Sierra, Atarfe, Santa Fe, Selicena, Ezcuzar, Ventas de Huelma, Padul, Durcal, La Maloja?, Piniillos?).
- Monachil: Centro de nueva creación, vende en Granada capital.
- Guadix: Los revendedores surtían pueblos como Diezma, Alcudia de Guadix, Jerez del Marquesado, Lacalahorra, y llegaban hasta la provincia de Almería.
- Purullena: Los arrieros llegaban hasta Diezma, Lapeza, Benalúa de Guadix, Piñar, Torre-Cardela, Pedro Martínez, etc., si bien el grueso de la producción se vende en las numerosas tiendas locales.
- Cullar de Baza: Los revendedores locales comercializaban toda la producción, ejerciendo un gran poder sobre los talleres, si bien en la actualidad no existe ninguno y son los propios alfareros los que comercializan su producción. Las locali-

dades de venta más frecuente son Baza, Caniles, Benamaurel, Castillejar, Galera, Huescar, Pueblo de D. Fadrique, y las almerienses de Chirivel, Vellez-Rubio, Oria, Lúcar, Tijola y Serón.

- Huescar: Es el propio alfarero quien sale a vender la producción, tanto en la propia comarca como en dirección a Jaén, Almería y Murcia (en la actualidad llega hasta la costa de esta provincia). Entre las localidades más visitadas se encuentran Baza, Cuevas del Campo, Cortes de Baza, Castillejar, Castril, Frailes (Jaén), y las almerienses de Vélez-Rubio, Vélez-Blanco y Serón.
- Loja: Sólo ocasionalmente salían los alfareros a vender, siendo los arrieros quienes llevaban las piezas a Montefrío, Zafarraya, las malagueñas Villanueva del Trabuco, Villanueva del Rosario, Vélez-Málaga, El Almendral?, y otras localidades de la zona limítrofe entre Granada y Málaga.
- Alhama de Granada: El alfarero vende la producción en su propia tienda. No tenemos información sobre las antiguas áreas de venta.
- Almuñecar: El alfarero vende la producción en su propia tienda.
- Motril: Las mujeres de los alfareros vendían en la plaza del pueblo, y los arrieros recorrían la costa llegando hasta la provincia de Málaga.
- Orgiva: Los revendedores, procedentes de Durcal, comercializaban la producción en toda la zona de las Alpujarras.
- Ugijar: El propio alfarero salía a vender, recorriendo las Alpujarras.

La venta en el propio alfar es el sistema que más beneficio por pieza rinde al alfarero, ya que se eliminan los intermediarios y se cobra aproximadamente el mismo precio de venta al público que éstos tienen establecido; pero, para poder dar salida a la totalidad del producto, los alfareros han de recurrir a los revendedores y arrieros aceptando las condiciones de venta al por mayor que les imponen.

- 1.2. EXTERIOR: Con la paulatina pérdida de vigencia de los mercados locales, casi la única salida viable es la venta al exterior a través de empresas y tiendas especializadas en el comercio de artesanía. Las condiciones que éstas marcan no son muy diferentes de las de los antiguos cargueros (a modo de ejemplo, una maceta de pequeño tamaño se compra en bizcocho al alfarero en 5 pesetas, una vez vidriada en una fábrica granadina costará 35 pesetas al intermediario, y el precio final de venta en las tiendas será de 90 pesetas; del mismo modo un cántaro puede pasar de 125 pts. en el alfar a 400 en la tienda, un botijo de 50 a 100, etc.). La diferencia más notable es que introducen una clara discriminación en los alfares: En el comercio standard de artesanía se busca un tipo de producción ornamental y de estética atractiva para el mundo urbano; con ello, el número de alfares a los que se mantiene mediante encargos constantes es muy reducido (prácticamente sólo el núcleo de Granada capital), forzando a otros, de modo directo o indirecto, a modificar la producción, al hacerles aumentar las decoraciones, reducir el tamaño de las piezas, e incluso fabricar algunas no tradicionales, con vistas a su inclusión en el «gran mercado». Los alfares que no consiguen entrar en este circuito se ven reducidos a funcionar en un mercado ocasional, ya que ni la demanda interior ni la exterior son estables o constantes.

III. División del trabajo

1. CONDICION DE LOS PRODUCTORES

- 1.1. EDAD: La media global de las edades de los alfareros granadinos se acerca a los 48 años, pero ha de tenerse en cuenta que, salvando los hijos-aprendices de Motril, todos los alfareros menores de 40 años trabajan en el núcleo de la capital, por lo que la edad media en el resto de la provincia es de 54 años. Esto significa que prácticamente todos los alfareros en activo empezaron a trabajar antes de que se iniciara la crisis del oficio. Desde hace aproximadamente quince o veinte años el trabajo es escasamente rentable, y la mayoría de los jóvenes han abandonado la actividad familiar, siendo difícil encontrar alfareros de menos de 35-40 años, es decir que accedieran a la vida profesional plena (hacia los veinte años, después del servicio militar,

etc.) dentro de este período de crisis. El hecho de que en el núcleo de Granada, única zona que ha sufrido con menos intensidad la crisis y ha sabido reaccionar mejor, trabajen alfareros por debajo de esa edad, y existan aprendices en casi todas las fábricas, corrobora la anterior afirmación.

- 1.2. SEXO: Todas las tareas de la producción las efectúa el hombre, reduciéndose el papel de la mujer a ayudas marginales (descarga del horno, etc.) y a la venta de las piezas en el alfar o domicilio particular. En el régimen fabril sólo en los últimos años comienzan las mujeres a trabajar en la decoración de las piezas, habiendo sido tradicionalmente los hombres quienes realizaban todas las labores.

2. CONDICIONES DE TRABAJO

- 2.1. NÚMERO DE EMPLEADOS POR ALFAR: La estructura familiar de los alfares, en que trabajaban el padre y los hijos, tiende a desaparecer, en general por el abandono de estos últimos, siendo sustituida por alfares unipersonales y sin visos de renovación, ya que están a cargo de personas de edad avanzada. El trabajo asalariado, antes extendido a los centros rurales más pujantes (Guadix, Loja, etc.), se restringe en la actualidad a las fábricas de Granada capital.
- 2.2. CATEGORÍAS: Una división clara en categorías laborales sólo aparece en los grandes talleres que trabajan con personal asalariado, limitándose en el resto a la dirección del padre o hermano mayor en caso de trabajar varias personas. El trabajo en los alfares-fábrica se estructura en torno a la rueda, dependiendo el número de operarios del de oficiales *de raba*, que solían ser los hijos del dueño de la fábrica. Además de cuadrillas de obreros, que traían la tierra y el combustible, y eran contratados por labor, y de los peones, que desarrollaban las labores más mecánicas, había *discípulos*, que pisaban y amasaban el barro para los oficiales y les retiraban las piezas modeladas de la mesa, pintores, especializados en cada variedad (decoración ordinaria, repintada y «árabe»), y *cocedores*, uno o dos por fábrica, muy bien considerados dada la responsabilidad de su tarea.
- 2.3. DEDICACIÓN Y HORARIOS DE TRABAJO: Salvo excepciones (Loja y Orgiva) todos los alfares de la provincia tienen una dedicación completa al oficio, trabajando a lo largo de todo el año, si bien en invierno las condiciones climáticas imponen un ritmo más pausado. La diversa funcionalidad de las piezas crea ciclos estacionales de producción: Así, por ejemplo, las zambombas de Otura sólo se fabricaban entre octubre y diciembre, y los alfares de producción variada, como los de Guadix, dedican la primavera y el verano a la fabricación masiva de cántaros, botijos, macetas y otras piezas de agua, pero en otoño se comienzan a cocer hornos de vidriado para satisfacer la demanda de lebrillos, orzas, etc., que producen las matanzas a lo largo de invierno.

La jornada, en los centros que trabajan a pleno rendimiento (Guadix, Loja, Almuñecar, etc.) es exhaustiva, dedicando mañana y tarde, y aprovechando al máximo la luz natural durante todo el año. En muchos centros la dedicación es discontinua, con jornadas reducidas, ya sea por lo limitado de la producción o la avanzada edad de los artesanos. En Granada, los operarios de las fábricas trabajan jornadas de ocho horas, de acuerdo con los reglamentos laborales, si bien la forma tradicional de control del trabajo asalariado no era el tiempo sino la «tarea»: Cada operario, ya fuera oficial de torno o de cualquier otra categoría, debía realizar a lo largo del día un determinado volumen de trabajo (en forma de piezas modeladas, pilas de barro preparadas, masas pisadas, etc.), en función del cual se le retribuía.

3. APRENDIZAJE: La situación de los aprendices era muy diferente según tuvieran vínculos familiares con el oficio o no. El aprendizaje familiar es lento y comienza en edades muy tempranas, dedicándose el niño a tareas mecánicas simples y manejando el torno esporádicamente sin una estricta dirección, ya que el padre se limita a corregir los defectos o malos hábitos en el trabajo. A medida que crece el niño, su participación en las labores

de producción aumenta, si bien hasta aproximadamente los dieciocho años no se le exigen responsabilidades ni un dominio completo de las técnicas. El servicio militar suele ser el límite en que el antiguo aprendiz instala su propio alfar o continúa trabajando en el familiar ya como «oficial».

Los aprendices ajenos a la familia solían iniciarse en el trabajo a los catorce o quince años, y dado que su ayuda era necesaria cuando se les contrataba, su enseñanza era mucho más rápida y controlada con el fin de maximizar su rendimiento. Al llegar a los dieciocho años se formalizaba su situación laboral, ya que los contratos de aprendizaje solían ser verbales, y, según el grado de conocimiento que el individuo hubiera acumulado (lo que a menudo dependía de su voluntad, de que se quedara al acabar la jornada a practicar en el torno, etc.), pasaba a ser considerado como oficial o permanecía en el alfar, en el mejor de los casos, como peón. De cualquier manera, el número de peones obtenidos de este modo era muy reducido, salvo en las fábricas grandes donde hacía falta mano de obra poco especializada, ya que los maestros de los talleres pequeños, necesitados de personal especializado y no de auxiliares, prescindían de cualquier aprendiz que no diera muestras de interés o capacidad, terminando el aprendizaje sólo los más diestros. La situación hoy es muy diferente, ya que la legislación es estricta en materia de edades de trabajo y el escaso rendimiento económico del oficio lo hace poco atractivo para los jóvenes; el aprendizaje suele reducirse a los hijos de los alfareros, y aún éstos, tras una época más o menos prolongada, acaban por abandonarlo (es frecuente que el servicio militar no marque un cambio de categoría, sino de oficio).

Un aprendizaje particular y especializado es el de los pintores de las fábricas granadinas, independiente del propio del barro; según el grado de destreza que alcancen, los pintores se dedican a la decoración ordinaria (un color), repintada (dos colores) o «árabe» (varios colores y cuerda seca).

CONCLUSIONES

Granada, dentro del rico panorama alfarero andaluz, presenta un gran interés tanto por la alta densidad de alfares como por su riqueza y variedad. En efecto, es la provincia que cuenta con el mayor número de centros alfareros en activo, si bien es cierto que Córdoba (que mantiene el censo de artesanos más elevado) o Sevilla la superaron en otro tiempo. Una de las posibles causas de este mantenimiento es el menor desarrollo económico de Andalucía Oriental que ha permitido que perdure, durante un lapso de tiempo más prolongado, el carácter funcional del trabajo alfarero, evitando también, de este modo, el proceso de degeneración de técnicas y tipologías, observable en otras zonas. Igualmente la falta de mecanización del trabajo facilita la observación de la relativa uniformidad de los procesos e instrumentos, con independencia de la mayor o menor complejidad de las piezas producidas, lo que nos lleva a pensar que las particularidades y notas características de las distintas áreas, o su modo de combinar los factores técnicos, se deben más a tradiciones locales que a condicionantes de índole técnica. Por otra parte, junto a la variedad de las tipologías zonales, encontramos uno de los más amplios repertorios de técnicas dentro del mundo de la alfarería popular, que abarca desde la elaboración de las formas más elementales para contención de agua, etc., hasta los vidriados de cuerda seca o estaño, pasando por el empleo de los baños de sulfuro de plomo; e incluso en los últimos años, la decoración con óxidos sobre engobe de caolín, originaria de Almería.

Habida cuenta del estado actual del oficio, parece previsible que, en los centros que cuentan con un solo alfarero ya de edad avanzada, la pureza de las formas se mantenga hasta el final de su actividad; por el contrario, en aquellos más numerosos o que intentan adaptarse al mercado actual y modernizar sus instalaciones, puede darse un proceso de pérdida de sus características tradicionales, tanto más acelerado cuanto que han entrado en él recientemente, por lo que se encuentran en desventaja con respecto a los talleres de otras zonas o regiones que iniciaron esta transformación años atrás.

Pormenorizando esta observación general sobre la provincia, esbozamos a continuación un análisis de la situación de las diversas áreas estudiadas. Aunque la denominación de los núcleos es de carácter geográfico, la división establecida responde a la existencia de tradiciones diferenciadas en las diversas zonas, visibles cuando se observa la tipología de la producción o el conjunto de las técnicas empleadas, a pesar de que muchos de sus rasgos, tomados aisladamente, aparezcan en toda la provincia.

El núcleo de *Granada capital* muestra en la actualidad un grado de cohesión mucho mayor de lo que debía presentar, por ejemplo, a principios de siglo. Las «fábricas» de cerámica granadina se situaban en torno a la calle de San Luis, entre el arco de Fajalauza (de ahí su nombre, hoy detentado como firma comercial por una sola de las fábricas) y la iglesia de San Luis. Según nuestros informantes, hacia 1880-1890 había en este emplazamiento unos veinticinco pequeños talleres. De entre ellos, el más grande y renombrado era la fábrica de «San Antonio» que, hacia mediados del siglo, se escindió por herencia en tres: «San Antonio», «Fajalauza» y «San Isidro» (ésta última inaugurada en 1865). El proceso de crecimiento de estos talleres fue tal que acabó eliminando a los alfares menores y absorbiendo gran parte de su personal. En la actualidad se observa un movimiento contrario, de expansión, que lleva a algunos maestros *de raba* a instalar alfares independientes.

Sin embargo, había una tradición paralela de cerámica utilitaria, tanto en la capital como en localidades cercanas. Así, en la ciudad de Granada existían ollerías, emplazadas en las cercanías del camino de San Antonio, en Monachil había tejares en los que se trabajaba esporádicamente en el torno, y en Otura alfares de tipo rural, asimilables en muchas de sus características al núcleo del Sur de Granada. De esta cerámica apenas queda hoy nada: La última de las ollerías de la capital cerró sus puertas en 1920, y, a partir de Otura se ha producido un intento de asimilación de la producción granadina en detrimento de la tradicional de los cen-

tros, hoy ya desaparecida, que se extendió a Monachil, donde trabaja Blas Casares Morales, que aprendió el oficio con la familia Ruiz (de Otura), Jun, que desde 1969 cuenta con un alfar a cargo de Miguel Ruiz (de Otura), e incluso Alcalá la Real, donde trabaja un último miembro de la familia, Salvador Ruiz.

El mismo hecho de que los maestros abandonen las grandes fábricas para instalar sus propios talleres, o que los alfareros de Otura y otros centros hayan transformado su producción tradicional, y modernizado sus alfares, es un claro indicio de la mejor situación relativa que proporciona este tipo de producción eminentemente ornamental, única capaz de desenvolverse en los mercados actuales. Una visión tan optimista no puede hacerse extensiva al resto de la provincia.

El *Noreste de Granada* es el núcleo alfarero que más rasgos arcaizantes presenta, pudiéndose documentar desde el trabajo en cuevas hacia el empleo de cortezas de tocino y alpargatas para la sujección y lubricación del eje del torno; procedimiento tradicional, pero ya recuerdo lejano en muchos otros puntos de Andalucía. Guadix y Cullar de Baza actúan como centros directores del núcleo, ya que siempre han sido los de mayor importancia, y de hecho, la sobreabundancia de artesanos en ambas localidades ha dado lugar a la creación del resto de los centros de la zona: Los alfareros de Purullena son naturales de Guadix, y trabajan en esta localidad desde 1969, y el alfarero de Huescar es natural de Cullar de Baza, donde aprendió el oficio, al igual que Angel y Cirilo Cañadas Sánchez, que trabajaron en Cuevas del Campo, y Agustín Cañadas Polo (tío de los anteriores) que lo hizo en Almaciles, si bien no llegaron a arraigar en estas localidades. Consecuencia de estas relaciones es la uniformidad técnica observable en todo el núcleo, sólo rota por la utilización del vidriado con plomo en Guadix.

La crisis de la alfarería funcional se ha traducido en la zona en el abandono de un gran número de alfares (en Cullar de Baza, por ejemplo, de las veintidós alfarerías que hubo, sólo quedan hoy dos y en condiciones precarias dada la propia situación marginal de los artesanos) y en el incremento del trabajo unipersonal en prácticamente todos los que quedan; no obstante, parece haberse llegado a una situación de equilibrio en que la demanda existente necesita de todos los alfareros hoy en activo, por lo que su trabajo resulta remunerador, hasta el punto de que Eduardo Jiménez Hernández (Guadix) se ha arriesgado a volver a abrir su alfar tras un largo período de abandono del oficio.

No puede decirse lo mismo del núcleo *Oeste de Granada*, constituido únicamente por dos centros, Loja y Alhama de Granada, en los que el número de talleres nunca fue elevado, y que en la actualidad se encuentran en un estado precario, siendo de los pocos lugares de la provincia donde se ha documentado el trabajo estacional (Loja) o esporádico hasta el punto de constituir una actividad subsidiaria (Alhama de Granada). La distinción de este núcleo dentro de la descripción técnica viene motivada por el hecho de que sus características, en cuanto al tipo de taller, rasgos técnicos y tipología, se relacionan más con centros malagueños del interior que con el resto de la provincia de Granada (rasgo observable incluso en las áreas de venta).

Quizás el núcleo más ecléctico sea el del *Sur de Granada*, compuesto por tres centros: Almuñecar, Motril y Orgiva. Los dos primeros, costeros, no encuentran una salida comercial para sus piezas, a pesar de estar centrados en la actualidad en una producción destinada al turismo que visita la zona. El tercero, Orgiva, aislado en las Alpujarras, se diferencia claramente de los anteriores, sobre todo en la tipología producida (técnicamente son muy similares, y en cierto modo pueden adscribirse al núcleo de Granada capital –en cuanto a las técnicas tradicionales que se practicaban en Granada, Otura, etc.–); su situación puede considerarse marginal, y el propio artesano reconoce que su trabajo estacional se debe a la imposibilidad de dar salida a un mayor volumen de producción.

Por último, el *Anexo: Ugijar* se justifica, como ya hicimos en su lugar, por la completa adscripción técnica de este centro a los alfares almerienses, de donde procede el único alfarero en activo. Su situación actual es similar a la de Orgiva, situado en plena Alpujarra, su mercado interior se restringe de día en día, y sus posibilidades de proyección exterior parecen mínimas.

APENDICE I

GLOSARIO DE TERMINOS

- Abalo*. Zábalo. B.III.2.3. (Guadix).
- Abrir la pella*. Fase del modelado. Presionar sobre la parte superior del barro, formando un cilindro previo a la realización de cualquier forma. A.III.4.3. (Granada), B.III.4.3. (Guadix, Purullena), D.III.4.3. (Orgiva).
- Ajastre*. Barro sobrante del modelado que se utiliza para la confección de asas. B.III.4.3. (Guadix).
- Ala*. Rueda inferior del torno. B.III.3.3.1. (Huescar).
- Alaría*. Raedera. A.III.3.3.7. (Otura).
- Albañal*. Recipiente con agua que el alfarero usa para humedecerse las manos durante el modelado. A.III.3.3.9. (Monachil), D.III.3.3.7. (Almuñecar), Anexo: Ugijar.
- Alberca*. Segunda pila para la preparación del barro. A.II.2.1. (Granada), D.II.2.1. (Almuñecar, Motril).
- Albol*. Arbol. C.III.3.3.1. (Loja).
- Alcaidilla*. Aro de madera empleado para formar el reborde de los atanores. C.III.3.3.6. (Loja).
- Alcohol de hoja*. Sulfuro de plomo. A.III.1.2.1. (Granada), D.III.1.2.1. (Almuñecar, Motril).
- Alfangia*. Cárcel. B.III.3.3.1. (Cullar de Baza).
- Alimeque*. Caña empleada para cortar *pipos* y bocas. C.III.3.3.2. (Alhama de Granada).
- Alimoja*. Barro muy líquido que queda dentro del *albañal*. B.III.4.3. (Guadix).
- Almagená*. Recipiente para la preparación de los baños de productos químicos. A.III.3.4.5. (Granada), B.III.3.4.3. (Guadix), Anexo: Ugijar.
- Almagina*. Almagena. A.III.3.4.6. (Otura).
- Almela*. Horno fundidor para productos químicos. A.II.2.4. (Granada).
- Almiara*. Rastrillo para batir la pasta en el horno fundidor. A.III.3.4.3. (Granada).
- Almijarra*. Almiara. A.III.3.4.3. (Granada).
- Alqueta*. Zábalo. B.II.2.3. (Cullar de Baza).
- Alpañata*. Trapo empleado para pulir las piezas modeladas, en particular la zona de la boca. B.III.3.3.8. (Guadix, Purullena).
- Alvellaná(da)*. Dícese de la pieza cuajada que puede manejarse sin que se deforme. B.III.4.4.1. (Guadix, Purullena).
- Amofré*. Respiradero central del horno. C.II.2.3. (Loja).
- Aparpaza*. Parpaza. C.III.4.3. (Loja).
- Arbañá*. Albañal. B.III.3.3.9. (Cullar de Baza, Guadix).
- Arbol*. Eje del torno. A.III.3.3.1. (Granada), B.III.3.3.1. (Huescar, Guadix), D.III.3.3.1. (Almuñecar), Anexo: Ugijar.
- Arbolete*. Arbol. B.III.3.3.1. (Cullar de Baza).
- Arbolillo*. Arbol. C.III.3.3.1. (Loja).
- Arrimo*. Muro exterior de sujeción y refuerzo del horno. B.II.2.3. (Guadix).
- Asentar*. Reposar el barro en las pilas. B.III.4.2.1. (Guadix).
- Asiento*. Molde de barro fresco sobre el que se pega la *horma* en la *cabeza* del torno. B.III.4.3. (Purullena).
- Molde de barro tierno para raer el culo a los botijos. B.IV.4.3.2. (Guadix).
 - Cobija para protección de las piezas delicadas en el interior del horno. A.III.3.5.6. (Otura).
 - Base plana y lateral de los *botijones*. B.IV.2.2.2. (Cullar de Baza, Huescar).
- Asolar*. Asentarse el barro en la pila, quedando el agua sobrante en superficie. B.III.4.2.1. (Huescar).
- Asolear*. Exponer las piezas al sol para que entren calientes en el horno. C.III.4.5. (Loja).
- Atanor*. Pieza cilíndrica para conducción de agua. C.IV.5.3.2. (Loja).
- Atanor de enchufe*. Atanor troncocónico para arreglar tuberías. C.IV.5.3.2. (Loja).
- Atre*. Ajastre. C.III.4.3. (Loja).
- Avellanarse*. Acción de consolidarse y clarear de color las piezas durante el secado. Anexo: Ugijar.
- Babaza*. Parpaza. B.III.4.3. (Cullar de Baza).
- Balate*. Recinto semicircular en el paso del pilón a la pila que retiene las impurezas más groseras del barro. D.II.2.1. (Almuñecar).
- Balsa*. Segunda pila de preparación del barro. D.II.2.1. (Orgiva).
- Banquillo*. Escalón formado en la cantera al extraer el barro. C.III.4.1. (Loja).
- Bañada*. Dícese de la pieza vidriada. B.III.4.4.3. (Guadix).
- Bañal*. Albañal. D.III.3.3.7. (Motril, Orgiva).
- Almagena. D.III.4.4. (Orgiva).
- Bañera*. Almagena. D.III.3.4. (Almuñecar).

Barrero. Yacimiento de arcilla. B.III.1.1.1. (Guadix).
 – Recinto de paredes bajas para almacenar el barro dentro del *obrador*. B.III.4.2.1. (Cullar de Baza, Huescar).

Barro de alpañata. Barro rojo refractario. A.III.1.1.1. (Granada).

Blanco de estaño. Nombre que recibe la mezcla de productos químicos empleados para el vidriado de estaño-plomo. A.III.4.4.3. (Granada).

Blanquear. Terminar de cocer tapando los respiraderos y extrayendo la brasa de la caldera. C.III.4.5. (Loja).

Bocina. Mesa del torno. C.III.3.3.1. (Loja).
 – Conducto de entrada de la puerta de la caldera del horno. C.II.2.3. (Loja, Alhama de Granada).

Bolilla. Resalte de los *atanores*. C.IV.5.3.2. (Loja).

Boquilla. Puerta de la caldera del horno. A.II.2.3. (Granada), B.II.2.3. (Guadix), C.II.2.3. (Loja, Alhama de Granada).
 – Boca del botijo. B.IV.4.3.2. (Guadix).

Boquina. Tablas que forman la mesa de trabajo del torno. B.III.3.3.1. (Guadix).

Botafuego. Cada uno de los vanos que quedan entre los *zábalos* y las *crucetas* en la solería del horno. B.II.2.3. (Alhama de Granada), D.II.2.4. (Almuñécar), Anexo: Ugijar.

Botafuego. Cada uno de los respiraderos laterales o periféricos del horno. B.II.2.3. (Alhama de Granada).

Bramera. Bravera(s). B.II.2.3. (Huescar), Anexo: Ugijar.

Bravera. Respiradero central del horno. A.II.2.3. (Granada).

Bravera(s). Línea central de respiraderos en los hornos rectangulares. B.II.2.3. (Guadix), C.II.2.3. (Alhama de Granada).

Breca. Carrete para decoración empleado especialmente en los botijos. B.III.3.4.2. (Guadix).

Bruñir. Alisar la superficie de las piezas con la caña. Guadix.

Bujar. Acción de abrir la *pella* para el modelado de las zambombas. A.IV.6.1.4. (Otura, Monachil).

Bujero. Cada uno de los vanos de la bóveda de la caldera del horno. A.II.2.3. (Granada).

Cabeza. Barro superficial inútil en la cantera. C.III.4.1. (Almuñécar, Motril).
 – Rueda superior del torno. Uso general, apartados III.3.3.1.

Cabo de enasar. Tabla donde se coloca el *rollo* de hacer asas. B.III.4.4.2. (Guadix, Purullena).

Cachucho. Botijo. C.IV.4.3.2. (Alhama de Granada).

Cajilla. Cilindro de arcilla para la formación de pisos dentro del horno. A.III.3.5.5. (Granada), Anexo: Ugijar.

Calda. Cada una de las cargas de combustible con que se atiza la caldera del horno. En plural, período final de la cocción caracterizado por el fuego fuerte. Uso general, apartados III.4.5.

Caldeo. Levantado. A.III.4.5. (Granada).

Calima(d)o. Dícese del cacharro que por un cambio brusco de temperatura al salir del horno presenta grietas muy finas y apenas visibles que lo inutilizan. B.III.4.5. (Huescar).

Camarin. Cámara suplementaria del horno. A.II.2.3. (Otura).

Canasta. Rueda inferior del torno. Anexo: Ugijar.

Candela fuerte. *Caldas*. Anexo: Ugijar.

Canillero. Canal por el que pasa el barro del pilón a las pilas. B.II.2.1. (Guadix).

Cantaro gañanero. Cántaro con pitorro. A.IV.4.2.1. (Granada).

Cantera. Yacimiento de arcilla. C.III.1.1.1. (Loja).

Canuto. Fase del modelado. Pella abierta en forma cilíndrica. A.III.4.3. (Otura).

Caña. Instrumento de modelado. Uso general, apartados III.3.3.2.

Caña de pico. Instrumento de modelado. A.III.3.3.2. (Granada).

Cañavera. Instrumento para pulir superficies. D.III.3.4.3. (Almuñécar).

Cañeado. Fase del modelado. *Tirada de caña*. D.III.4.3. (Orgiva).

Caño. Cada uno de los vanos que quedan entre arcos y zábalos en la solería del horno. B.II.2.3. (Guadix).
 – Cada uno de los respiraderos de la bóveda o cúpula del horno. B.II.2.3. (Guadix), D.II.2.4. (Almuñécar).
 – Cajilla. A.III.3.5.5. (Granada).
 – Atanor. C.IV.5.3.2. (Loja).

Capilla. Bóveda o cúpula del horno. B.II.2.3. (Cullar de Baza, Guadix), C.II.2.3. (Loja).

Caracoles. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Otura).

Cárcel. Viga de madera que sujeta el eje del torno, fijando el instrumento a la mesa. B.III.3.3.1. (Guadix).

Carrete. Instrumento para separar las piezas vidriadas en el interior del horno. A.III.3.5.2. (Granada, Otura).

Carretilla. Rulo para decoración. C.III.3.4.1. (Loja).

Carro. Cada una de las hiladas verticales de piezas con que se carga el horno. A.III.4.5. (Granada).

Casco. Instrumento para modelar curvas interiores. A.III.3.3.8. (Granada), B.III.3.3.7. (Guadix).

Casco de medio cuenco. Instrumento para modelar interiormente piezas cóncavas. A.III.3.3.8. (Granada).

Casco para llanos. Instrumento para modelar interiormente platos y fuentes de perfil angular. A.III.3.3.8.

Cata. Pieza que se extrae como muestra de la cocción de vidriados. A.III.4.5. (Granada), B.III.4.5. (Guadix).

Cata(d)era. Gancho para sacar las pruebas del horno. B.III.3.5.4. (Guadix).

Cata(d)or. Cata(d)era. A.III.3.5.8. (Granada, Otura).

Catar el horno. Extraer pruebas para comprobar el *punto* de cocción. A.III.4.5. (Granada), B.III.4.5. (Guadix).

Cazuelo. Albañal. A.III.3.3.9. (Otura).

Cefri. Cefril. A.II.2.3. (Granada).

Cefril. Caldera del horno. B.II.2.3. (Guadix).

Charca. Pila. A.II.2.1.

Chiatero. Tamaño de *atanor*. C.IV.5.3.2.b. (Loja).

China. Piedrecillas que contiene el barro. Se emplea en plural. (Huescar).

Chino. Impurezas del barro. Se emplea en plural. A.III.4.2.1. (Granada), B.III.1.1.3. (Cullar de Baza).

Chupaé. Filtro para retener la madre del vino en el interior de la tinaja. B.IV.5.1.1. (Guadix).

Clavo. Parte de la cámara del horno. Se distinguen: Clavo del fondo, y clavo de la bravera. A.III.4.5. (Granada).

Cocedor. Operario encargado del horno. E.III.2.2.

Coger el punto. Alcanzar el horno el grado de cocción deseado. B.III.4.5. (Huescar).

Colmo. Última tanda de piezas en la carga del horno. A.III.4.5. (Otura).

Conejero. Tamaño de *atanor*. C.IV.5.3.2. (Loja).

Corta(d)ura. Barro sobrante del *recorte* de los culos. B.III.4.3. (Cullar de Baza).

Cortar. Fase del modelado. Recortar el culo. B.III.4.3. (Cullar de Baza, Huescar).

Costero. Rampa de madera para cargar el horno. B.II.2.3. (Guadix).

Cretearse. Acción de romperse la pieza por los puntos de mayor grosor de la pared, acabada la cocción, por un cambio brusco de temperatura. B.III.4.5. (Purullena).

Cruceta. Cada uno de los ladrillos empotrados entre zábalo y zábalo. C.II.2.3. (Loja).

Cru(j)ir. Estallar las piezas en el interior del horno. C.III.4.5. (Loja).

Daga. Cada una de las capas horizontales de ladrillos o tejas colocadas en el horno. B.III.4.5. (Guadix).

Dar caña. Fase del modelado. Repasar con la caña los hombros del cuerpo ya modelado para alisar su superficie. B.III.4.3. (Guadix, Purullena).

De raba. Dícese de los oficiales de torno. E.III.2.2. (Granada).

Desagelar. Acción de pasar la pasta de barro por la criba para eliminar las impurezas. C.III.4.2. (Alhama de Granada).

Desmontar. Cavar el desmonte. A.III.4.1. (Granada).

Desmonte. Capa de tierra superficial inútil en los yacimientos de arcilla. A.III.4.1. (Granada).

Despareja. Dícese de la pella que contiene más barro del necesario para el modelado de una pieza determinada. A.III.4.3.

Destiznar. Acción de limpiarse interiormente el horno de hollín al aumentar la intensidad del calor. A.III.4.5. (Granada).

Deszagelar. Batir el barro en el pilón. A.III.4.2.1. (Granada), D.III.4.2. (Motril).

Dezagelar. Desagelar. C.III.4.2. (Loja).

Discipulo. Aprendiz-ayudante del oficial del torno. E.III.2.2. (Granada).

Dulce. Dícese del vidriado antes de acabar de fundir durante la cocción. B.III.4.5. (Guadix).

Echar el colmo. Cargar la última tanda de piezas en la cámara del horno. A.III.4.5.

Emparejar. Fase del modelado. Calcular el barro necesario para modelar una pieza, retirando el sobrante de la pella, una vez en el torno. A.III.4.3. (Granada, Monachil), B.III.4.3. (Cullar de Baza).
– Fase del modelado. *Tirada de caña.* A.III.4.3. (Otura).

Emparejar la boquilla. Fase del modelado. Rematar el cuerpo del cántaro en un orificio circular sobre el que se adherirán el cuello y la boca. B.III.4.3. (Cullar de Baza, Huescar).

Empilar. Introducir el barro en el pilón. C.III.4.2. (Loja).

Enasado. Colocación de las asas. A.III.4.4.2.

Encarra(d)o. Dícese del cacharro colocado en *carro* en el interior del horno. B.III.4.5. (Guadix).

Enderezar. Fase del modelado. Acción de centrar y dar verticalidad a la *pella* al iniciar el modelado. A.III.4.3. (Granada), B.III.4.3. (Guadix).

Enhornar. Cargar el horno. B.III.4.5. (Guadix).

Enjornar. *Enhornar.* A.III.4.5.

En mota. Colocación de los platos y lebrillos con *torcias* y *virecillos* en el interior del horno. Anexo: Ugijar.

Ensanche el cántaro. Fase de modelado. Hacer la primera tirada. D.III.4.3. (Orgiva).

Entabacar. Embocar las piezas durante el segundo secado. Anexo: Ugijar.

Entallar. Acción de amasar manualmente un gran volumen de barro extraído del *terrar* y que más tarde, fragmentado, se sobará en la *losa* para formar las *pellas* de modelado. B.III.4.2.1. (Guadix).

Entrar el pecho. Fase del modelado. Estrechamiento de la parte superior del cuerpo para proceder al modelado de cuello y boca. A.III.4.3. (Granada).

Entreconejero. Tamaño de *atanor*. C.IV.5.3.2. (Loja).

Entreral. Tamaño de *atanor*. C.IV.5.3.2. (Loja).

Esastillarse. Acción de romperse por la base, durante la cocción, las piezas que entran húmedas en el horno. C.III.4.5. (Loja).

Eshrava(da). Tierra reblandecida por los agentes atmosféricos, de extracción más fácil. C.III.4.1. (Loja).

Escalima(d)o. Calima(d)o. C.III.4.5. (Loja).

Espiocha. Pico. A.III.3.1.1. (Monachil), D.III.3.1.1. (Almuñécar).

Estrebe. Atifle. B.III.3.5.1. (Guadix). Anexo: Ugijar.

Estrébede. Atifle. A.III.3.5.1. (Granada), D.III.3.5.1. (Almuñécar).

Estrebedillo. Atifle. D.III.3.5.1. (Almuñécar).

Estrébere. Atifle. B.III.3.5.1. (Guadix).

Estrebillo. Atifle. D.III.3.5.1. (Motril).

Estribadera. Estribo. A.III.3.3.1. (Otura).

Estribo. Travesaño en el que el alfarero apoya los pies durante el trabajo en el torno. A.III.3.3.1. (Monachil), B.III.3.3.1. (Huescar), D.III.3.3.1. (Almuñécar).

Esturrear. Espolvorear el suelo con ceniza antes del pisado para evitar que el barro se pegue. A.III.4.2.1. (Monachil).

Fango. Barro de lecho fluvial. D.III.1.1.1. (Orgiva).

Flamera. Bravera(s). D.II.2.4. (Orgiva).

Formalete. Cincha semicircular de madera para la construcción de los arcos del horno. B.II.2.3. (Guadix).

Formero. Formalete. B.II.2.3. (Cullar de Baza, Huescar).

Formilla. Horma. D.III.3.3.5. (Almuñécar, Motril).

Frita. Mezcla de productos para el vidriado de estaño que se funde en la *almela*. A.III.4.4.3. (Granada).

Galápago. Molde para tejas. A.III.3.3.11. (Granada), D.III.3.3.9. (Almuñécar). Anexo: Ugijar.

Gañanero. Tamaño de botijo. A.IV.4.3.1. (Otura).

Garabato. Gancho metálico empleado para extraer pruebas del horno. C.III.3.5.4. (Loja).

Garce. Horma de barro cocido para *embocar* cántaros. Anexo: Ugijar.

Garganta. Estrechamiento del eje del torno por el que se fija a la *cárcel*. A.III.3.3.1. (Granada, Otura), B.III.3.3.1. (Cullar de Baza, Guadix), C.III.3.3.1. (Loja).

Gobernar. Reparar las piezas rotas durante la cocción. C.III.4.5. (Loja).

Gorrón. Porrón. B.III.3.3.1. (Cullar de Baza, Guadix).

Grailla. Molde para tejas. A.III.3.3.10. (Granada).

Gramera. Bravera(s). D.II.2.4. (Motril).

Grancilla. Restos de mayor granulometría que quedan tras el machacado y molido de la frita, que han de volver a ser molidos. A.III.4.4.3.

Granza. Impurezas del barro. Uso general, apartados III.4.2.1.

Gre(d)a. Barro de modelado. Anexo: Ugijar.

Gumar. Barra de arcilla maciza para la formación de pisos en el interior del horno. A.III.3.5.4. (Granada).

Hacer el zurrón. Fase del modelado. *Tirada de caña*. B.III.4.3. (Guadix, Purullena).

Hela(d)or. Pila pequeña que sólo admitía un pilón; se empleaban cuando había prisa en cuajar el barro. B.II.2.1. (Cullar de Baza).

Herra(da). Jarro de ordeño. C.IV.6.2.3. (Loja).

Herra(do). Herra(da). C.IV.6.2.3. (Loja).

Hilo. Carro. Anexo: Ugijar.

Hombros. Parte superior de los muros de la cámara del horno, en la zona del arranque de la bóveda. B.II.2.3. (Cullar de Baza).

Horma. Disco de madera o arcilla sobre el que se modelan las piezas en el torno, en particular las de gran tamaño. Uso general, apartados III.3.3.5.

Hornillón. Hornilla de leña para cocer la tarbina. A.II.2.5. (Granada).

Huronero. Tamaño de *atanor*. C.IV.5.3.2. (Loja).

Jarra de pita. Botijo. B.IV.4.3.2. (Huescar).

Jarrillo. Tamaño de cántaro. B.IV.4.2.1. (Cullar de Baza, Huescar), C.IV.4.2.1. (Loja).

Jate. Alimoja. D.III.4.3. (Orgiva).

Jerra(d)o. Herra(da). A.IV.6.2.1. (Otura).

Jorquilla. Horquilla. C.III.3.5.1. (Loja).

Jurgonero. Instrumento empleado para la remoción y extracción de las cenizas de la caldera del horno. C.III.3.5.2. (Loja).

Laría. Raedera. A.III.3.3.7. (Granada), B.III.3.3.6. (Guadix).

Lavar. Batir el barro en la pila para asentar las impurezas. Anexo: Ugijar.
 – Fase del modelado. Bañar exteriormente la pieza con el agua del *albañal* para tapar los poros y eliminar irregularidades en la superficie. B.III.4.3. (Cullar de Baza, Huescar).

Levantar. Elevar la temperatura del horno aumentando la intensidad de la combustión. A.III.4.5. (Granada), C.III.4.5. (Loja).

Limazo. Impurezas y partes groseras de la mezcla de arcilla y agua. B.III.4.2.1. (Guadix), D.III.4.2. (Orgiva).

Limo. Barro de lecho fluvial. A.III.4.1. (Granada).

Llano. Cada una de las pilas extensas y vadas en que se asienta el barro. C.II.1.2.1. (Loja).

Llave. Parte central de la bóveda del horno. B.II.2.3. (Cullar de Baza).

Losa. Piedra de amasar el barro. A.II.2.2. (Granada), B.II.2.2. (Guadix), C.II.2.2. (Loja, Alhama de Granada), D.II.2.2. (Almuñécar).

Luceta. Loseta cuadrada usada como *horma*, especialmente en el modelado de anafres. D.III.3.3.5. (Orgiva).

Macear. Golpear el culo de los cántaros para rellenar de cemento las roturas producidas en el horno. C.III.4.5. (Loja).

Macetillo/a. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Otura, Monachil).

Marro. Mano del mortero. A.III.3.4.5. (Granada).

Mateo. Encendido y calentamiento del horno. A.III.4.5. (Granada, Otura).

Maztara. Rasero para alisar el barro en el molde para tejas. Anexo: Ugijar.

Medio. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Otura, Monachil).

Melón. Grumo de barro sin desleír. A.III.4.2.1.

Menu(d)illo. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Monachil).

Menu(d)o. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Otura).

Mesa de sobar. Losa. D.II.2.2. (Motril).

Mira. Oficio en la puerta de la cámara del horno para observar el avance de la cocción y extraer pruebas. D.II.2.4. (Motril).

Mirador. Mira. D.II.2.4. (Almuñécar).

Mogalba. Grumos de arcilla no desleída que quedan en las pilas. C.III.4.2. (Loja).
 – Barro líquido que queda en el *albañal*. C.III.4.3. (Loja).

Mogravilla. Barro sobrante del modelado, en particular el que queda dentro del *albañal*. Anexo: Ugijar.

Moja. Ajastre. D.III.4.3. (Almuñécar, Motril).

Narices. Orificio en la parte superior de la puerta de la cámara del horno. A.III.4.5.

Obispo. Tamaño de *atanor*. A.IV.5.3.1.b. (Granada).

Obra blanca. Piezas sin vidriar. D.III.4.5. (Almuñécar).

Obrador. Sala de modelado del alfar. B.II.1. (Cullar de Baza, Guadix), C.II.1. (Loja), D.II.1. (Almuñécar, Motril, Orgiva).

Obrar la pella. Fase del modelado. Abrir la pella en forma de cilindro (Orgiva).

Olma. Horma. A.III.3.3.5. (Granada).

Omblogo. Orificio en la parte central de la puerta de la cámara del horno. A.III.4.5. (Granada).
 – Umbo central de la cara curva del botijón. B.IV.2.2.2. (Cullar de Baza).

Ordinaria. Decoración pintada empleando un solo tono (azul) sobre el *blanco de estaño*. A.III.4.4.3. (Granada).

Orear. Cuajar. A.III.4.4.2. (Granada).

Oso. Adobe de gran tamaño con que se construye la caldera del horno. B.II.2.3. (Guadix).

Palillo. Impurezas vegetales que contiene el barro. Se emplea en plural. B.III.1.1.3. (Cullar de Baza).

Palillo de boja. Instrumento para bruñir la superficie de las piezas. D.III.3.4.3. (Almuñécar).

Palo de la cárcel. Cárcel. C.III.3.3.1. (Loja).

Pan. Cada una de las porciones de barro extraídas de la pila que se colocan al sol para que se cuajen. B.III.4.2.1. (Huescar).

Parpaza. Ajastre. A.III.4.3. (Granada), B.III.4.3. (Huescar).

Peceno. Tamaño de cántaro y botijo. B.IV.4.2.1. (Guadix).

Pegadura. Deformación de las piezas por contacto en el interior del horno. A.III.4.5. (Granada).

Pelado. Rotura de las piezas en forma de finas grietas por un cambio brusco de temperatura. A.III.4.5.

Pella. Porción troncocónica de barro para el modelado. Uso general, apartados III.4.3.

Pellero. Parte de la mesa del torno donde se colocan las *pellas*. C.III.3.3.1. (Loja).

Pie. Rueda inferior del horno. C.III.3.3.1. (Alhama de Granada).

Piguiega. Goma de almendro, empleada para la disolución de los productos químicos. Anexo: Ugijar.

Pileta. Albañal. C.III.3.3.5. (Loja).

Pilón. Primera pila de preparación del barro. Uso general, apartados III.2.1.

Piloncillo. Pila pequeña que recoge el agua que rebosa de la pila. B.II.2.1. (Guadix).

Piocha. Pico. A.III.3.1.1. (Otura, D.III.3.1.1. (Motril, Orgiva). Anexo: Ugijar.

Pipo. Botijo. A.IV.4.3.1. (Monachil), B.IV.4.3.2. (Cullar de Baza, Guadix), D.IV.4.3.2. (Almuñecar).
 – Pitorro. C.III.3.3.2. (Loja, Alhama de Granada).

Pipote. Botijo. D.IV.4.3.2. (Orgiva).
 – Pitorro. C.III.4.3.2. (Alhama de Granada).

Piquera. Orificio de comunicación entre la pila y los llanos. C.II.2.1. (Loja).

Pirinola. Remate de la alcancía. B.IV.4.4.1. (Guadix).

Pisa. Volumen de barro que se pisa de una sola vez. Uso general, apartados III.4.2.

Pita. Pitorro. B.IV.4.3.1. (Cullar de Baza, Huescar, Guadix).

Placeta. Superficie enlosada para oreo y secado del barro. A.II.1. (Granada).

Platillo. Rueda superior del torno. Anexo: Ugijar.

Pocillo. Cada uno de los pozos excavados en la *tajea* para retener las impurezas del barro. A.III.4.2.1. (Granada).

Poyete. Losa. A.II.2.2. (Granada).
 – Poyo. A.II.2.3. (Granada).

Poyo. Compartimento dentro de la caldera del horno para cocer piezas. A.III.4.5. (Granada), B.II.2.3. (Guadix).

Porrón. Extremo inferior del eje del torno, de madera dura. B.III.3.3.1. (Huescar).
 – Botijo. B.IV.4.3.2. (Guadix).

Poza. Pilón. D.II.2.1. (Orgiva).

Puntero. Alimeque. C.III.3.3.2. (Loja).

Punto. Porrón. C.III.3.3.1. (Loja, Alhama de Granada). Anexo: Ugijar.

Punto. Momento en que se considera que las piezas están bien cocidas y se detiene la combustión del horno. B.III.4.5. (Guadix).

Quema. Frita. A.III.4.4.3. (Granada).

Quemar el horno. Cocer. Anexo: Ugijar.

Raedera. Fleje metálico para raer el culo de las piezas, limpiar la mesa del torno y la losa de amasar. B.III.3.3.6. (Guadix).

Raedor. Raedera. D.III.3.3.6. (Motril).

Raera. Raedera. D.III.3.3.6. (Motril). Anexo: Ugijar.

Raer el culo. Fase del modelado. Recortar el barro sobrante de la parte inferior del cuerpo de las piezas. A.III.4.4.2. (Granada).

Ral. Tamaño de *atanor*. C.IV.5.3.2. (Loja).

Rasilla. Ladrillo plano. A.IV.3.5.3. (Granada).

Rasqueta. Raedera. A.III.3.3.7. (Granada).

Rastrillo. Filtro de la boca de botijas y cantarillas de *pita*. B.IV.4.3.1. (Cullar de Baza).

Rasura. Barro sobrante del raído de las piezas. A.III.4.4.2. (Granada).

Razura. Barro sobrante del recorte de los culos de las piezas. B.III.4.3. (Guadix).

Rebaje. Merma de volumen de las piezas durante la cocción. (Guadix).

Recio. Dícese del barro «fuerte». C.III.1.1.1.a. (Loja).

Recortar la pella. Fase del modelado. *Emparejar*. D.III.4.3. (Orgiva).

Red. Suelo de la cámara del horno. B.III.2.3. (Huescar, Guadix).

Regata. Canal que comunica el pilón con la pila. B.II.2.1. (Cullar de Baza).

Repintada. Decoración que utiliza dos tonos (verde y azul) sobre el *blanco de estaño*. A.III.4.4.3. (Granada).

Retal. Barro sobrante del recorte de los culos. B.III.4.3. (Guadix).

Rollo. Pella cilíndrica alargada de la que se extraen las asas. B.III.4.4.2. (Guadix), C.III.4.4.2. (Loja).

Romper la pella. Fase del modelado. *Abrir la pella*. B.III.4.3. (Cullar de Baza, Huescar).

Romperse la tizne. Destiznar. A.III.4.5. (Monachil).

Rosco. Asa de botijo, modelada a torno. B.III.4.4.2. (Guadix).

Rueda. Torno. Uso general, apartados III.3.3.1.
 – Rueda inferior del torno. B.III.3.3.1. (Cullar de Baza), D.III.3.3.1. (Almuñecar).

Ruillo. Rodo con un largo astil empleado para la remoción y extracción de canizas y brasas del interior de la caldera. C.III.3.5.3. (Loja).

Rulillo. Carrete para decoración. B.III.3.3.2. (Huescar, Guadix).

Rulo. Carrete para decoración. A.III.3.4.2. (Otura).

Sacar a rollo. Hacer asas a partir del *rollo*. C.III.4.4.2. (Loja).

Sarta. Unidad de medida-precio de las piezas. A.IV.4.1.2. (Granada) y B.IV.4.1.2. (Guadix).

Sobaera. Losa. B.II.2.2. (Cullar de Baza, Huescar). Anexo: Ugijar.

Sobar. Amasar el barro. B.III.4.2.1. (Huescar, Guadix), C.III.4.2. (Loja).

Solarse. Acción de depositarse la *granza* en el suelo al picar el barro. B.III.4.2.1. (Huescar).

Suelo. Torta de barro que forma la base de los lebrillos de gran tamaño. B.IV.6.1.1. (Guadix).

Tabaque. Rueda inferior del torno. A.III.3.3.1. (Granada), B.III.3.3.1. (Guadix).

Tablear. Acción de batir el barro con las tablas en el pilón. B.III.4.2.1. (Guadix).

Tablero. Rueda inferior del torno. A.III.3.3.1. (Otura, Monachil).
 – Mesa del torno. A.III.3.3.1. (Granada).

Taco. Grumo de barro. B.III.4.2.1. (Cullar de Baza, Guadix).

Tajar. Romperse el culo de los cántaros por excesivo grosor, debido a un raído defectuoso. (Guadix).

Tajea. Canal superficial de comunicación de las pilas. A.II.2.1.

Talla. Cada una de las porciones de barro en que se parte la *pisa*. Uso general, apartados III.4.2.1.
 – *Pan*. B.III.4.2.1. (Guadix).

Tanda. Cada piso de piezas en la carga del horno. A.III.4.5. (Otura).

Tapar los celillos. Fase del modelado. Cerrar los poros del barro en la pieza recién modelada, pasando sobre ella la mano humedecida. B.III.4.3. (Cullar de Baza, Huescar).

Tapete. Rueda inferior del torno. C.III.3.3.1. (Loja).

Tarbina. Preparación de agua y productos adherentes empleada en el vidriado de estaño-plomo. A.III.4.4.3. (Granada).

Tarqui. Zona adyacente a la puerta de la cámara del horno. A.II.2.3. (Granada).

Tejuelo. Piedra o placa metálica dentro de la que apoya y gira el eje del torno. C.III.3.3.1. (Alhama de Granada).

Templado. Etapa inicial de la cocción. Calentamiento lento del horno. B.III.4.5. (Huescar). Anexo: Ugijar.

Temple. Templado. D.III.4.5. (Almuñecar, Motril).

Tenor. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Otura, Monachil).

Terral. Terrar. B.II.1. (Guadix).

Terrar. Almacén de barro preparado para el trabajo. A.III.4.2.1. (Granada).

Terraz. Terrar. B.II.1. (Guadix, Purullena).

Testigo. Cada uno de los tejos adheridos con arcilla fresca a la cara interna de la *bramera*, que sirven de indicadores del avance de la cocción. B.III.4.5. (Guadix).

Tiemple. Templado. B.III.4.5. (Guadix), C.III.4.5. (Loja).

Tiesto. Albañal. B.III.3.3.9. (Huescar).

Tirada de caña. Fase del modelado. Tirada en la que exteriormente se presiona el barro con el filo de la caña. A.III.4.3. (Granada), B.III.4.3. (Guadix).

Tirada de dedo. Fase del modelado. Tirada en la que exteriormente se presiona con la punta de los dedos. B.III.4.3. (Cullar de Baza, Huescar).

Tirada de emparejar el zurrón. Fase del modelado. *Tirada de caña*. B.III.4.3. (Purullena).

Tirada de nudillos. Fase del modelado. Tirada en la que exteriormente se presiona el barro con la mano flexionada. B.III.4.3. (Cullar de Baza, Huescar, Guadix, Purullena).

Tirada de pulgar. Fase del modelado. Variedad de *tirada de dedo*, en la que se presiona exteriormente el barro con la yema del pulgar. B.III.4.3. (Purullena).

Tirada de zurrón. Fase del modelado. *Tirada de caña*. A.III.4.3. (Granada).

Tomar casco. Acción de calentarse las piezas durante el *asoleo*. C.III.4.5. (Loja).

Torcía. Cilindro de arcilla con perforaciones para la colocación de piezas en el horno. Anexo: Ugijar.

Torneá(da). Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Monachil).

Torta. Pan. B.III.4.2.1. (Cullar de Baza).

Torzal. Sedal empleado para separar las piezas de la *cabeza* del torno. C.III.3.3.3. (Loja).

Trabuquillo. Tamaño de *atanor*. A.IV.5.3.1.b. (Granada).

Trompillo. Porrón. A.III.3.3.1. (Granada), D.III.3.3.1. (Orgiva).

Verde. Dícese de la pieza sin cocer, todavía húmeda. B.III.4.4.4. (Guadix), C.III.4.4.4. (Loja).

Virecillo. Cono de arcilla que se introduce en la *torcía*. Anexo: Ugijar.

Visera. Muro en resalte que circunda la *boquilla* del horno. B.II.2.3. (Guadix).

Volve(d)or. Molde de arcilla para el modelado de zambombas. A.IV.6.1.4. (Otura, Monachil).
 – Tapadera de orza, empleada también para volver tortillas. B.IV.1.1.1. (Guadix).

Volver. Invertir las macetas durante el secado. C.III.4.4.4. (Loja).

Vuelta. Cada una de las labores de que consta el pisado. A.III.4.2.1. (Granada), C.III.4.2. (Loja). Anexo: Ugijar.

Zábalo. Cada uno de los travesaños que van de arco a arco formando la solería de la cámara del horno. C.II.2.3. (Loja, Alhama de Granada), D.II.2.4. (Motril, Orgiva).

Zable. Zábalo. Anexo: Ugijar.

Zagelar. Deszagelar. D.III.4.2. (Almuñecar, Motril).

Zalear. Deszagelar. B.III.4.2.1. (Guadix).

Zambombón. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Otura).

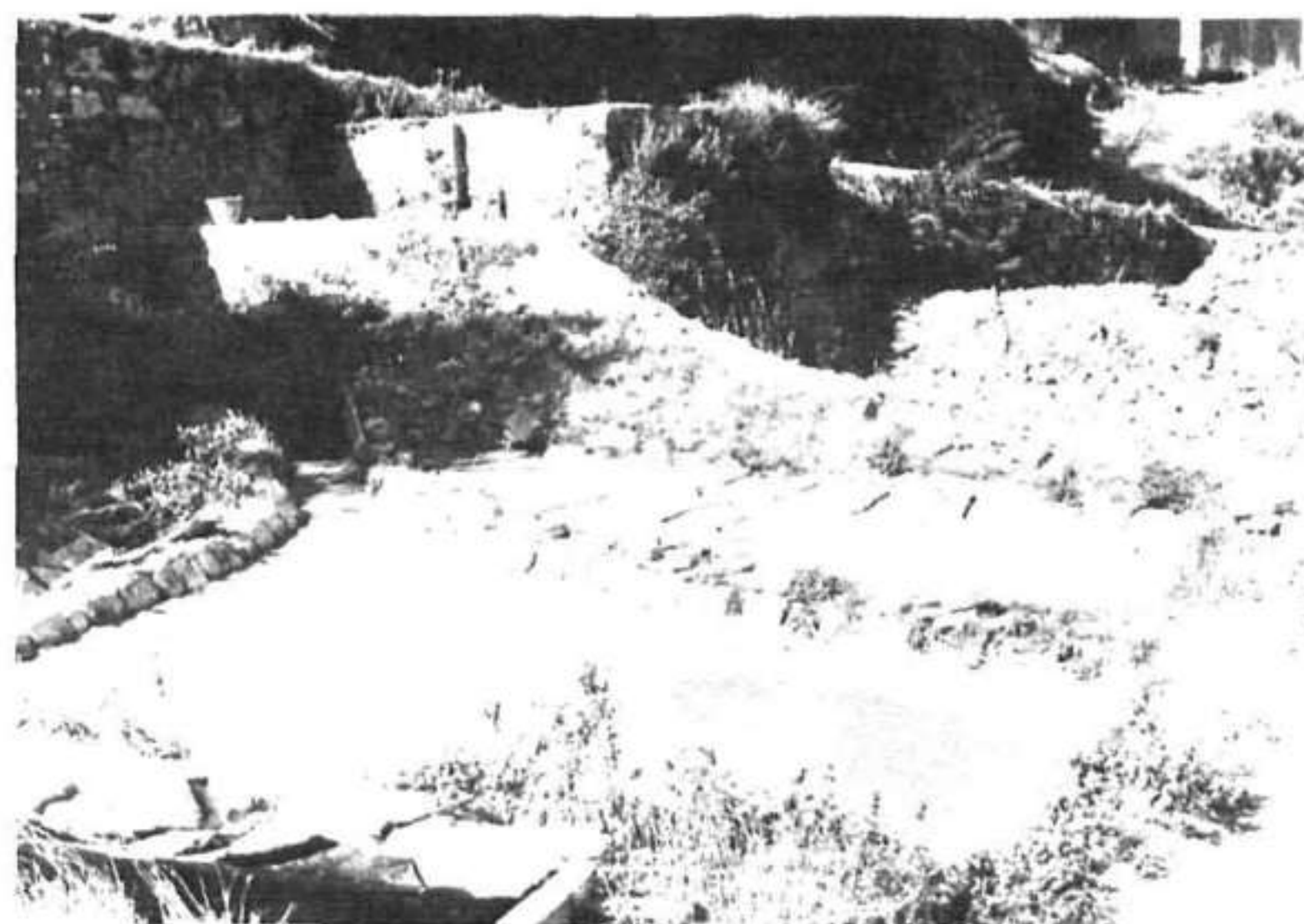
Zambuque. Tamaño de zambomba. A.IV.6.1.4.b. (Otura, Monachil).

Zarzo. Estantería de madera o caña de los secaderos. C.III.4.4.4. (Loja).

Zofra. Porción de barro que puede transportarse entre los brazos. B.III.4.2.1. (Guadix).



1



2



3



4



5



6

Lámina I: 1 y 2. Pilas de preparación del barro (1. Guadix; 2. Loja). 3-6. Preparación del barro, Cullar Baza (3. Batiendo el barro en el pilón; 4. Abriendo la *piquera*; 5. Pilón con los restos -*granza*- del barro batido; 6. Barro líquido en la pila).

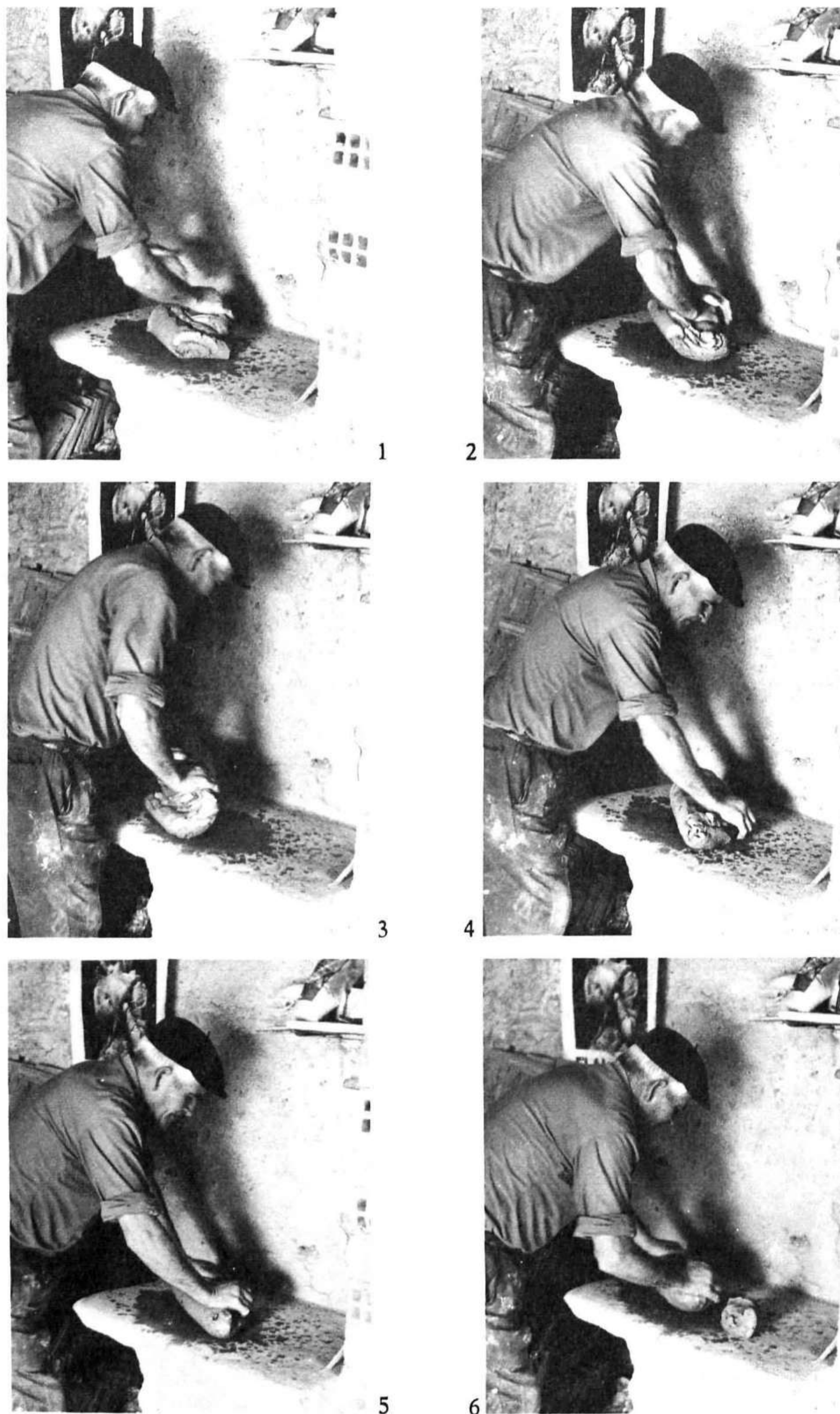


Lámina II: Amasado del barro, Cullar Baza.

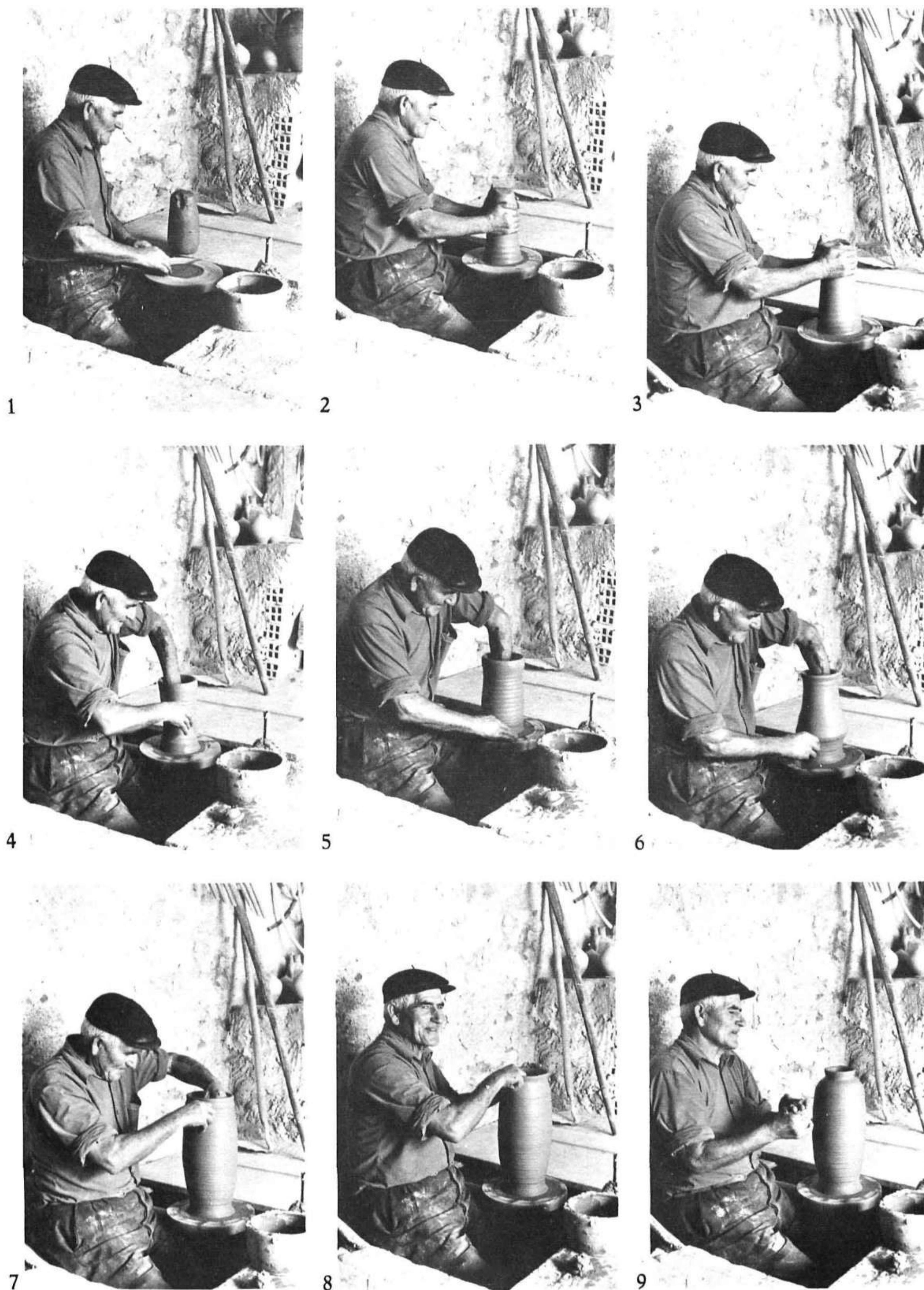


Lámina III: Modelado de un cántaro, Cullar Baza (1. Dando ceniza en la cabeza del torno; 2 y 3. Centrando la pella; 4. Abriendo la pella; 5. «Extremando el hondón»; 6 y 7. Primera tirada; 8 y 9. «Echando la llave»).



Lámina IV: Modelado de un cántaro, Cullar Baza (cont.) (1. Segunda tirada, con la yema de los dedos; 2. Tercera tirada; 3. Perfilando los hombros; 4. Estrechando el cuello con el dedo; 5. Estrechando el cuello con la caña; 6 y 7. Recortando el culo; 8. Retirando el barro sobrante del recorte; 9. El cuerpo de la pieza ya fuera del torno.



Lámina V: Acabado de un cántaro, Huescar (1-4. Embocando sobre una horma de barro; 5. Decorando en el torno con peine; 6. Abriendo los orificios de la *rejilla*).



1



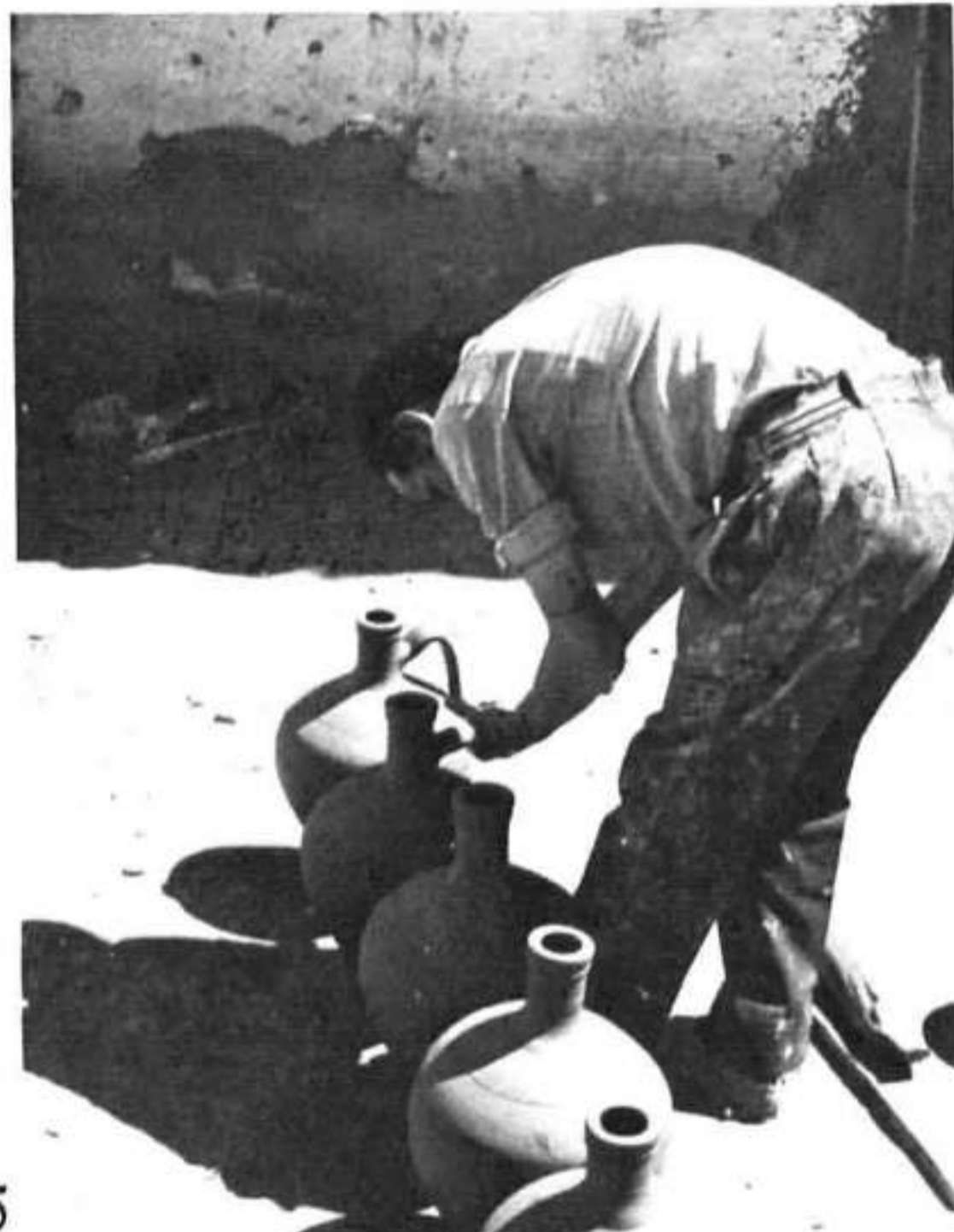
2



3



4

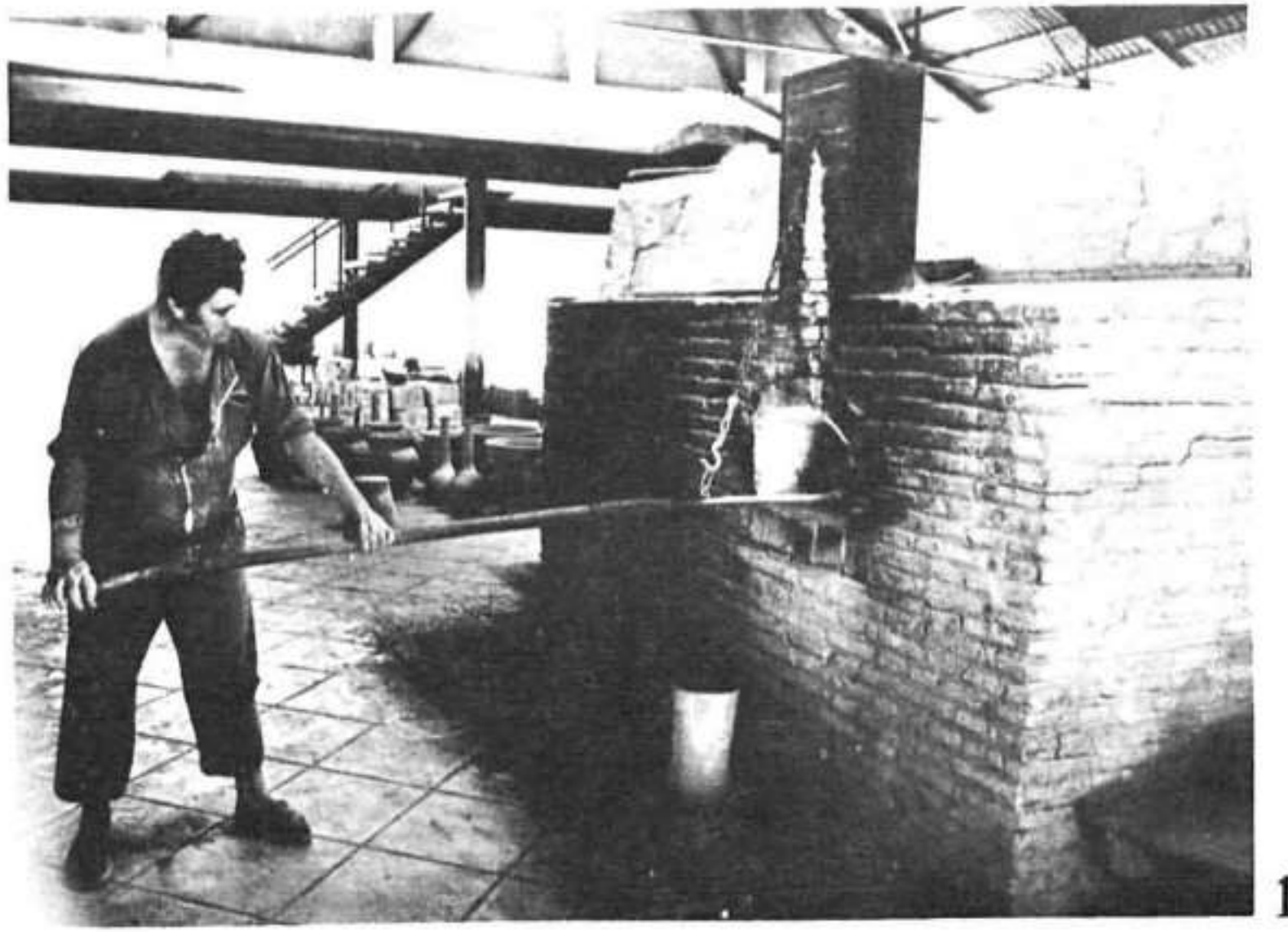


5



6

Lámina VI: Enasado (1. Enasando juguetes, Guadix; 2. Preparando el *rollo*, Purullena; 3-6. Enasando cántaros, Purullena).



1



2



3



4



5



6

Lámina VII: 1. Horno fundidor, Granada; 2. Mortero para la *frita*, Otura; 3. Bloque de mineral fundido en *botija*, Granada; 4. Almágenas para disolver la pasta de vidriado, Granada; 5 y 6. Pintando con óxidos, Granada.

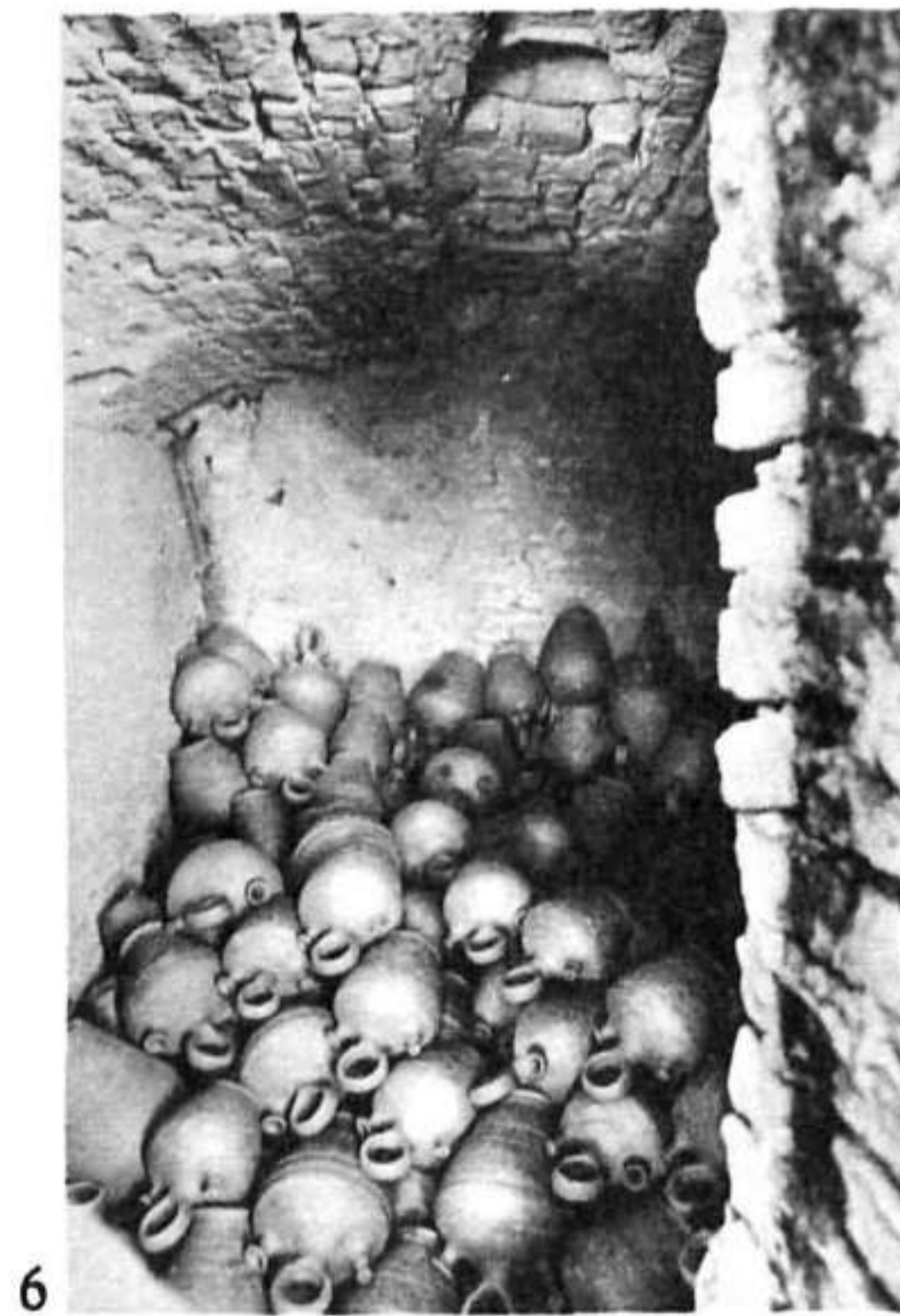
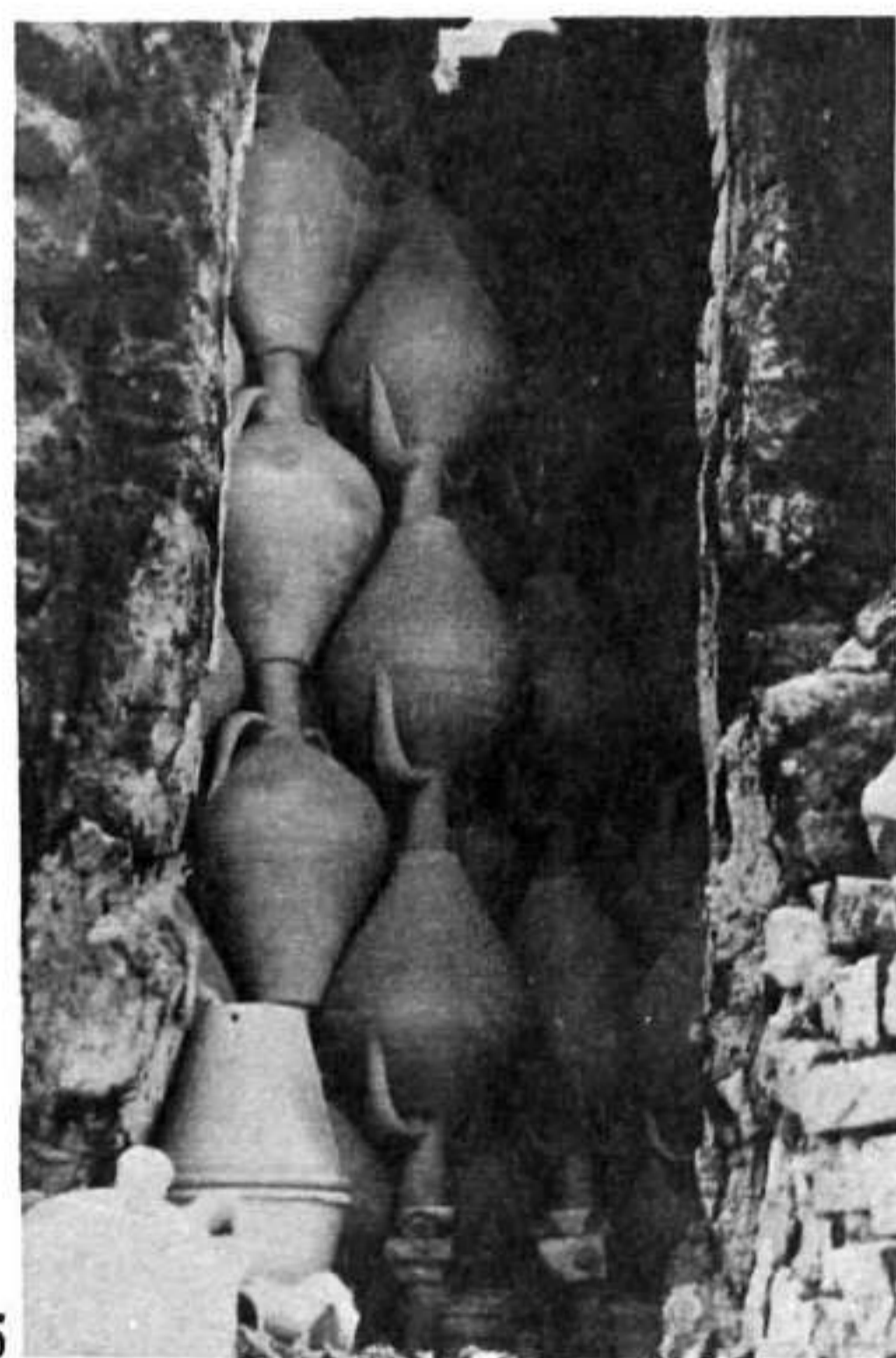
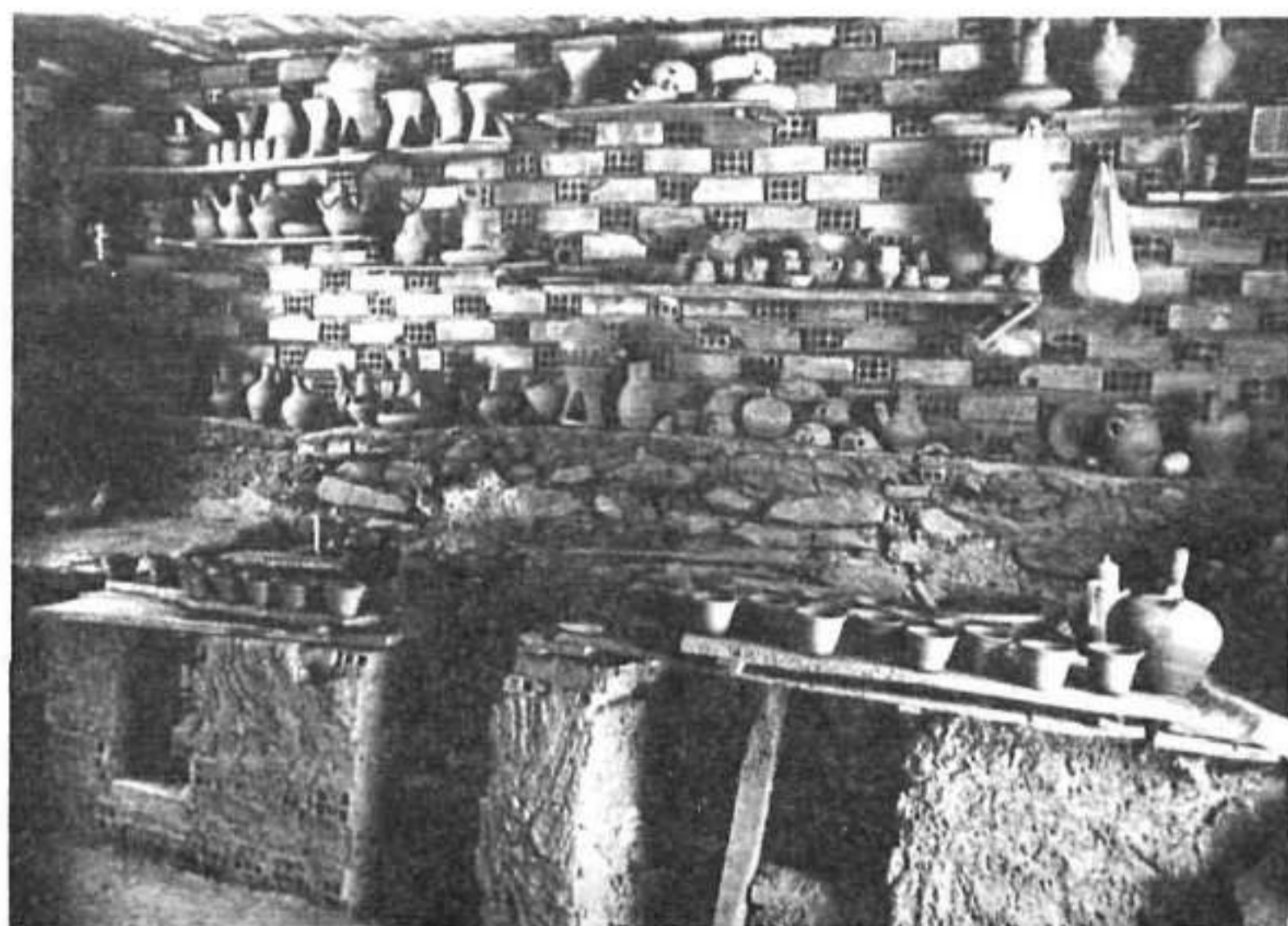


Lámina VIII: 1. Horno, Guadix; 2. Horno, Huescar; 3 y 4. Hornos abiertos (excepcionales), Cullar Baza y Almuñécar; 5. Carga en el interior del horno, Cullar Baza; 6. Botijos en el horno, Orgiva.



1



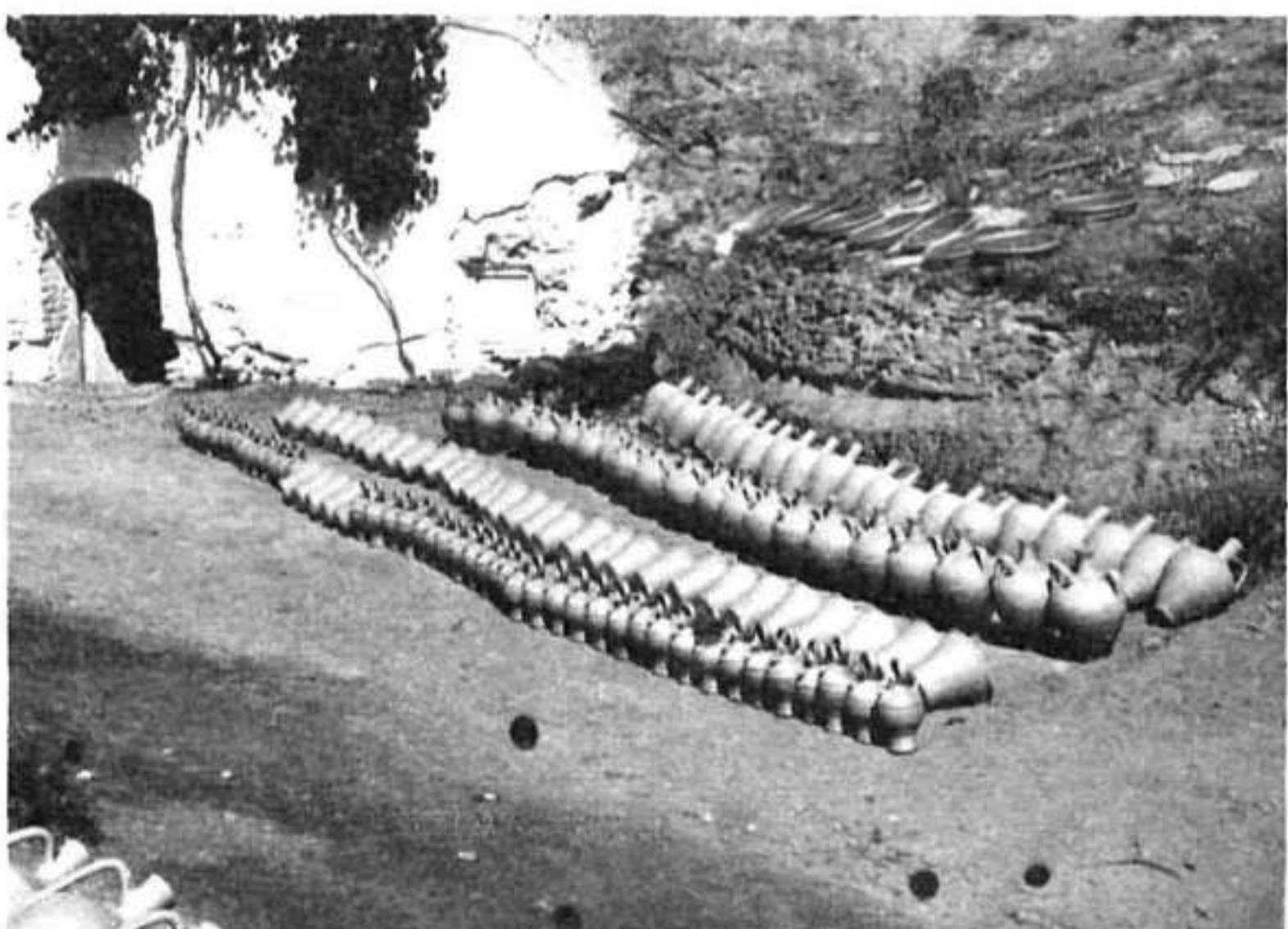
2



3



4



5



6

Lámina IX: 1. Torno elevado, Orgiva; 2. Torno hundido, Guadix; 3. Comprobando la anchura de un plato con la *medida*, Granada; 4. Repasando el perfil de un plato con el *casco de llanos*, Monachil; 5 y 6. Piezas secándose al sol en el exterior del alfar, Guadix y Cullar Baza.

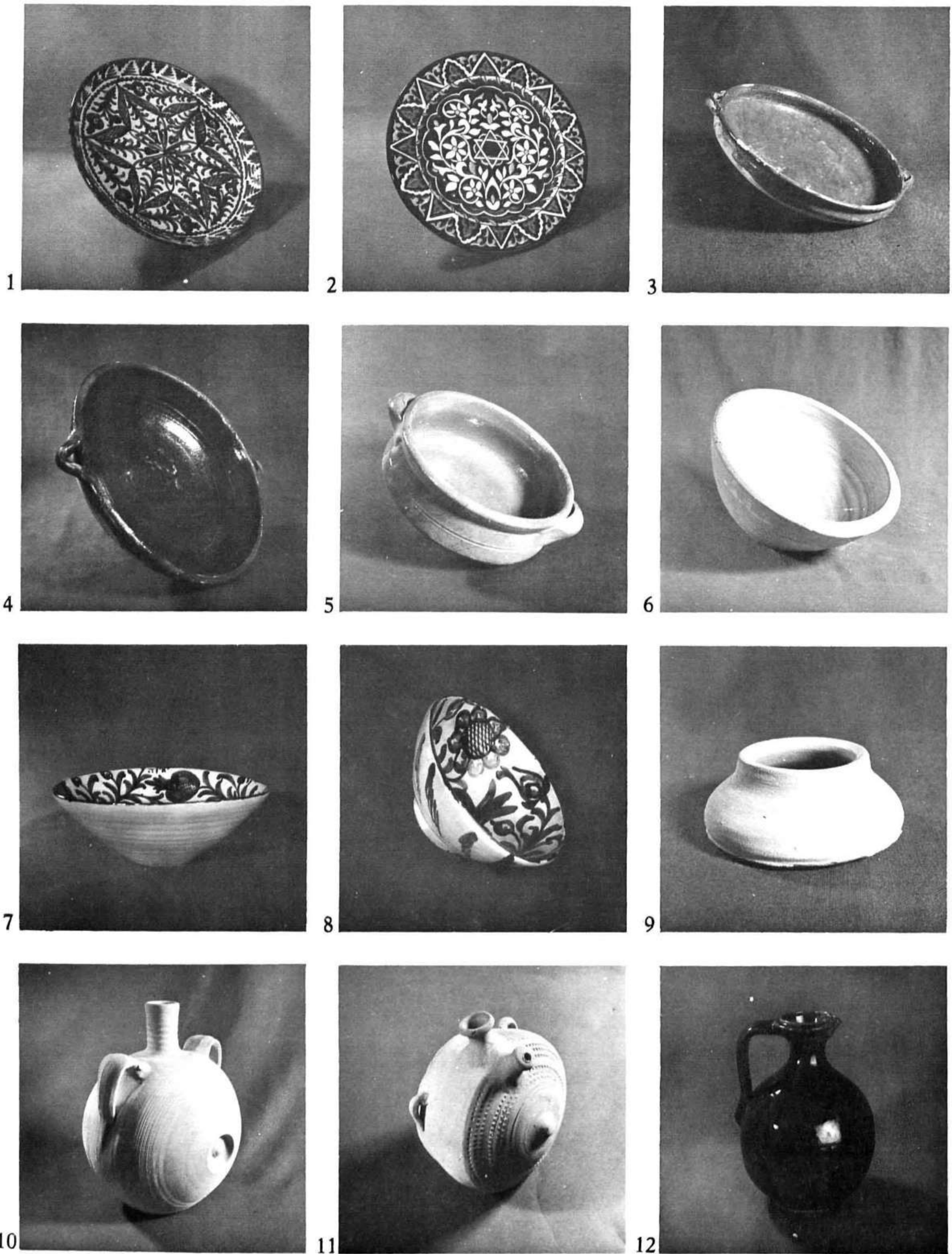


Lámina X: 1. Plato llano, Granada; 2. Plato con decoración de cuerda seca, Granada; 3. Cazuela, Otura; 4. Cazuela, Alhama G.; 5. Cazuela, Motril; 6. Dornillo, Alhama G.; 7. Plato cóncavo, Granada; 8. Tazón, Granada; 9. Bebedero de pollos, Alhama G.; 10. Botijón, Cullar Baza; 11. Cantimplora, Orgiva; 12. Botijo de Lucena, Granada.

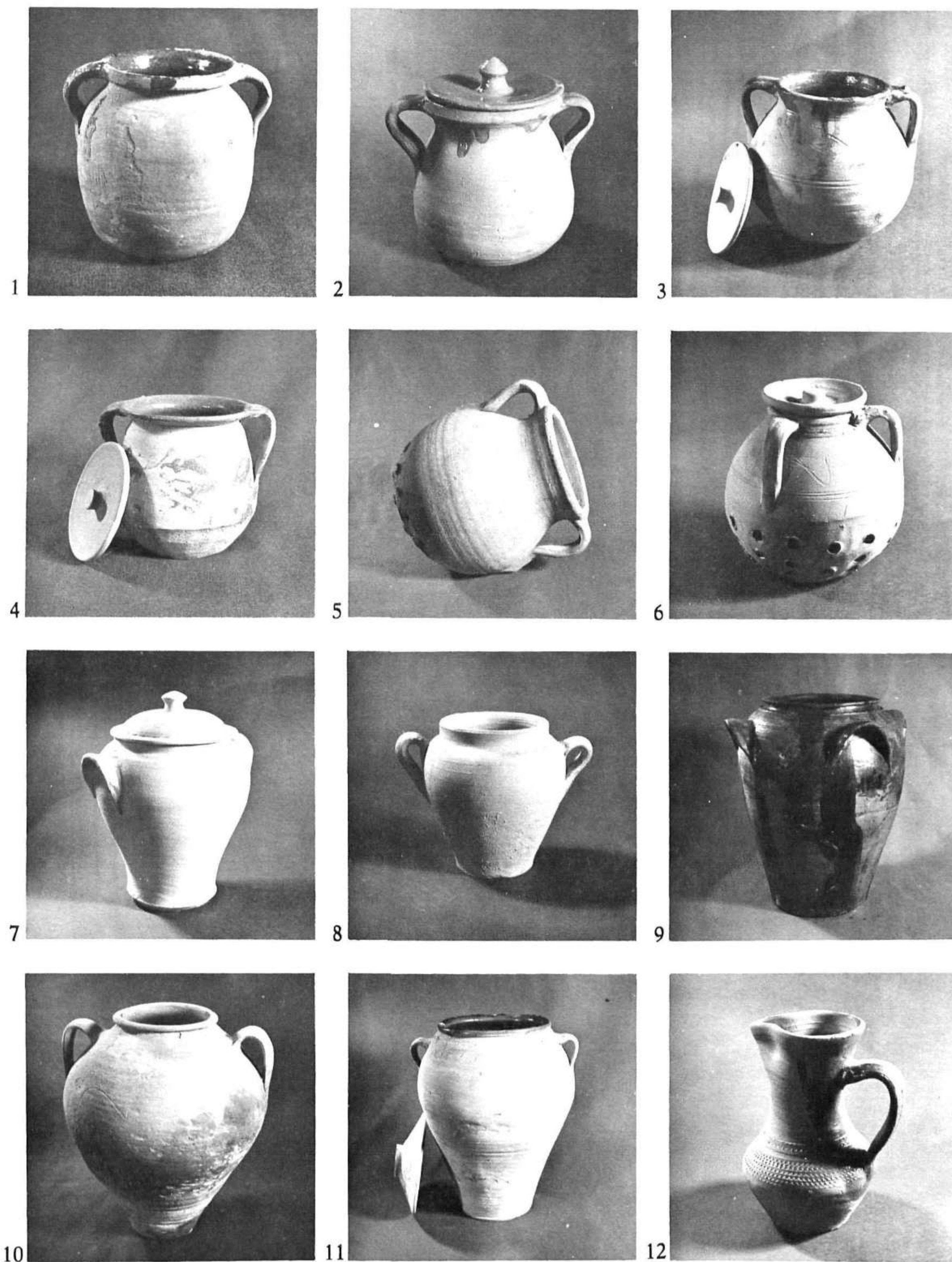


Lámina XI: 1. Puchero, Otura; 2. Puchero, Motril; 3. Olla, Orgiva; 4. Puchero, Ugijar; 5. Tostador de castañas, Alhama G.; 6. Tosta(d)era, Orgiva; 7. Orza, Monachil; 8. Orcita, Monachil; 9. Orza, Guadix; 10. Orza, Huescar; 11. Orza, Ugijar; 12. Jarra, Orgiva.

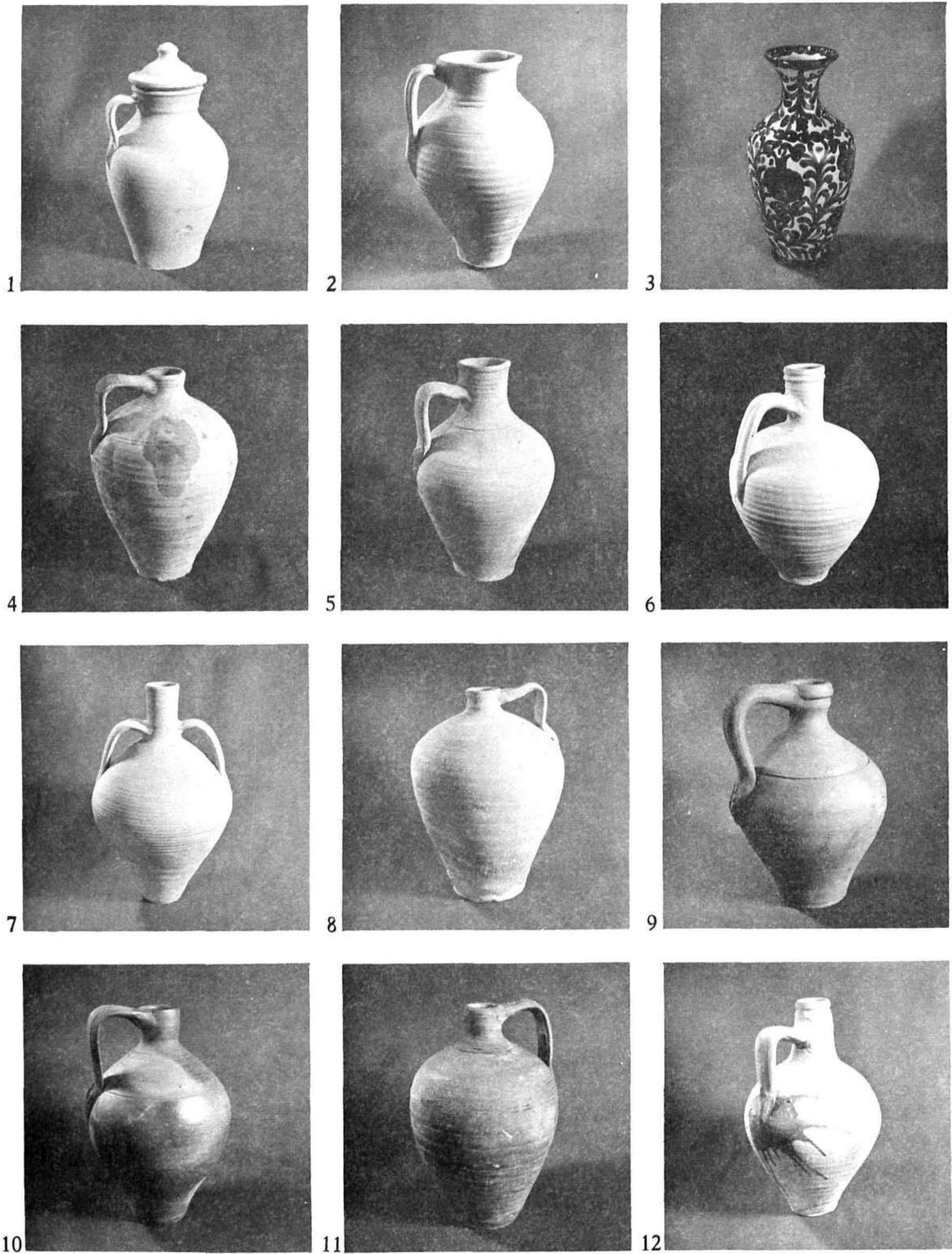


Lámina XII: 1. Salona, Alhama G.; 2. Cántara, Purullena; 3. Búcaro, Granada; 4. Cántaro, Otura; 5. Botija de cuartilla, Otura; 6. Cántaro, Guadix; 7. Cántara, Cullar Baza; 8. Cántaro, Loja; 9. Cántaro, Almuñécar; 10. Cántaro, Motril; 11. Cántaro, Orgiva; 12. Cántaro, Ugijar.

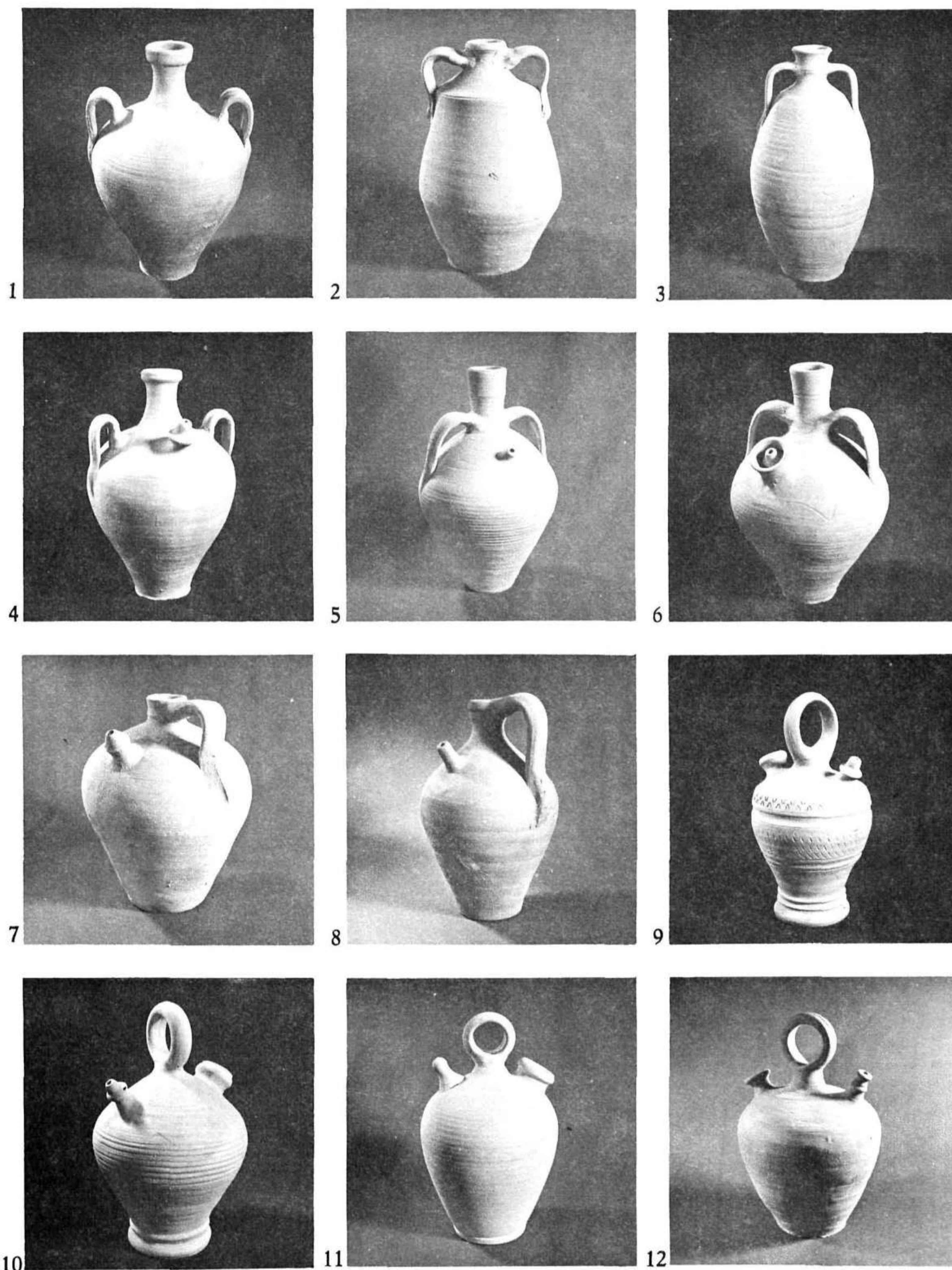


Lámina XIII: 1. Botija, Guadix; 2. Botija, Loja; 3. Botija, Alhama G.; 4. Cántaro de pita, Guadix; 5. Cántara de pita, Cullar B.; 6. Cántara de pita, Huescar; 7. Cántaro de pita, Loja; 8. Cántaro con pito, Almuñécar; 9. Pipo, Guadix; 10. Jarra de pita, Huescar; 11. Cachucho, Alhama G.; 12. Pipote, Orgiva.

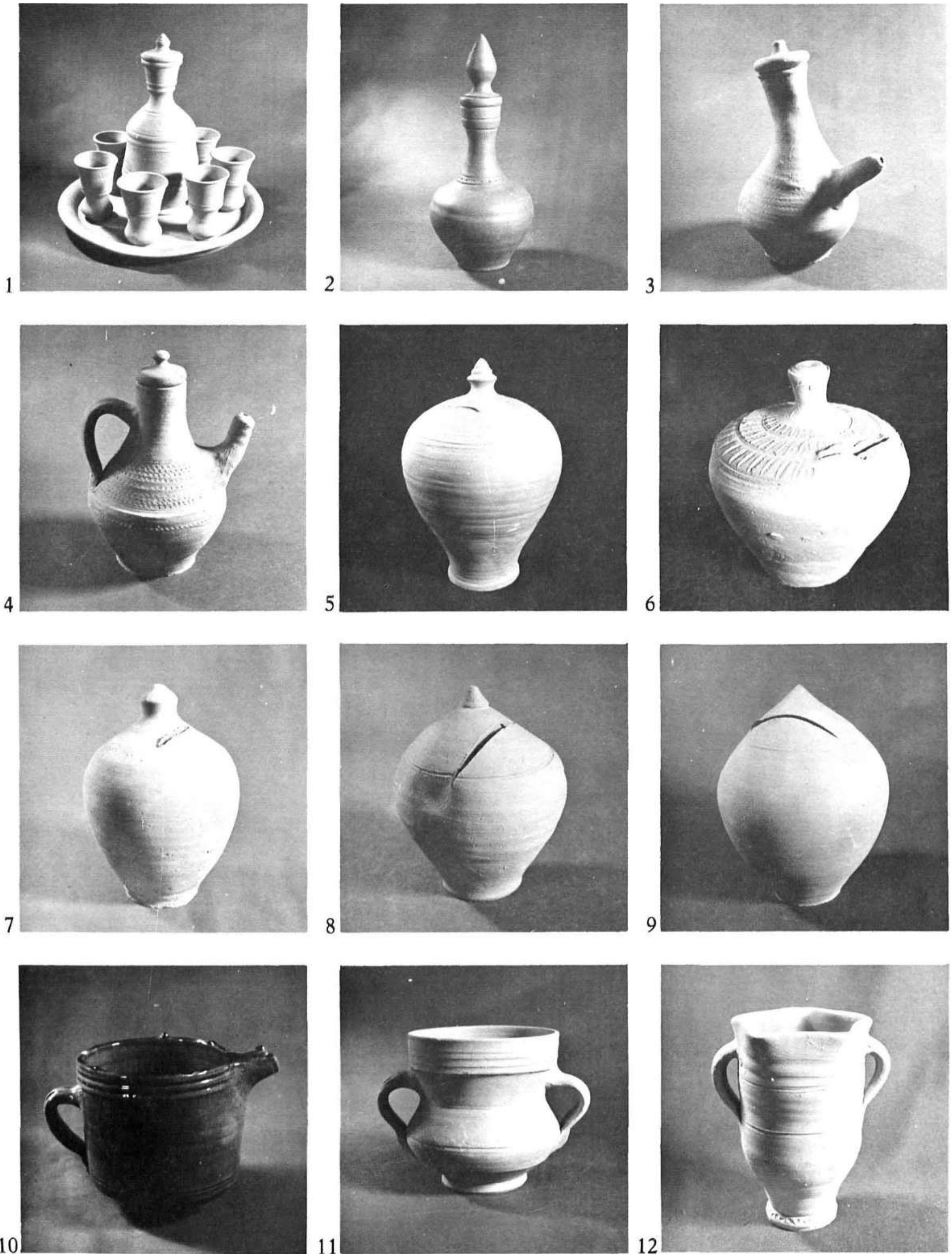


Lámina XIV: 1. Botella y vasos, Purullena; 2. Botella, Almuñécar; 3. Porrón, Orgiva; 4. Cafetera, Orgiva; 5 y 6. Alcancías, Guadix; 7. Alcancía, Alhama G.; 8. Alcancía, Almuñécar; 9. Alcancía, Motril; 10. Jarra de vino, Guadix; 11. Jarra chata, Purullena; 12. Jarra de picos, Cullar B.

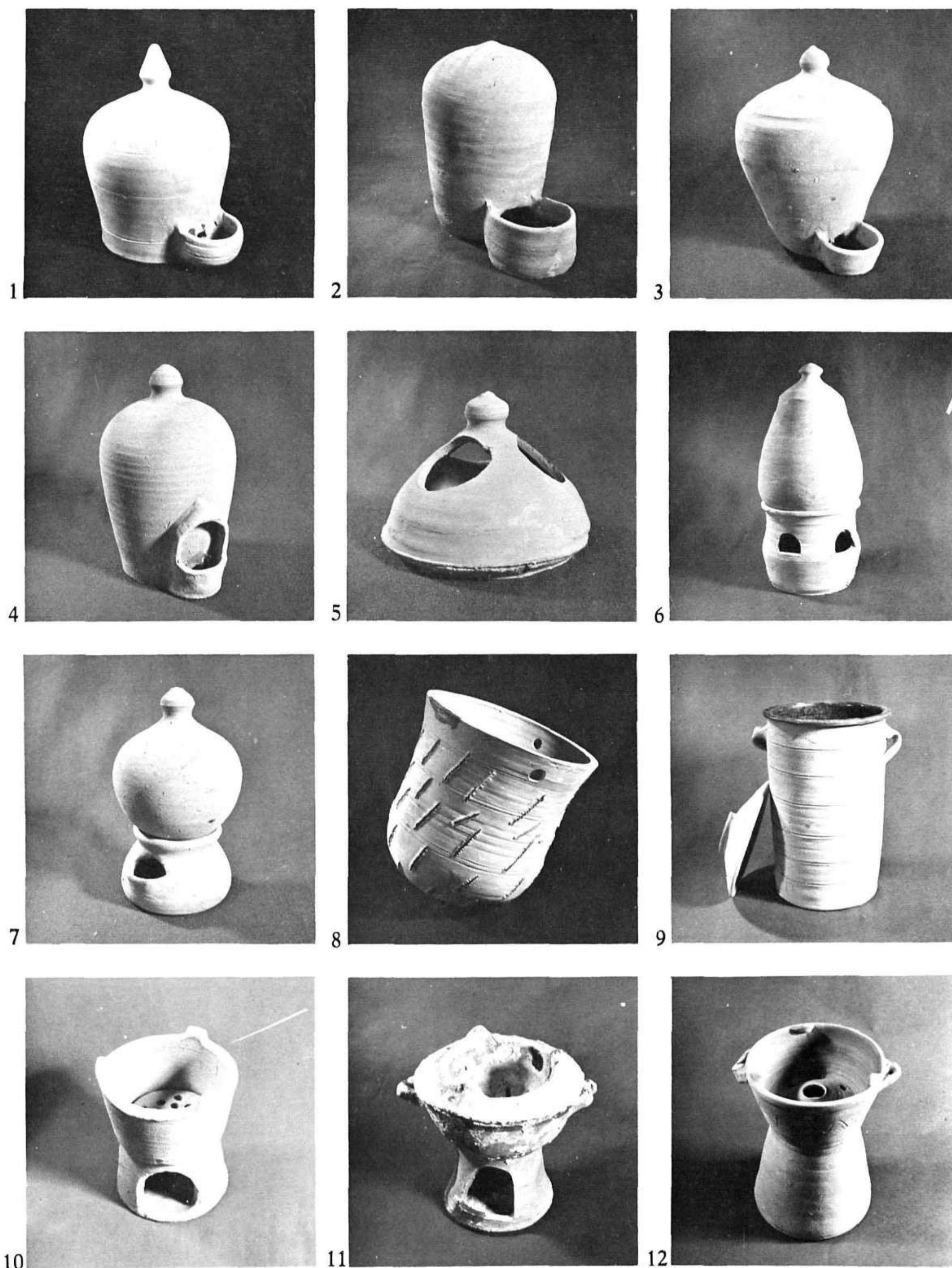


Lámina XV: 1. Bebedero, Guadix; 2. Bebedero de pileta, Huescar; 3. Bebedero de pileta, Loja; 4. Bebedero, Alhama G.; 5. Bebedero de pollos, Alhama G.; 6. Bebedero de dos piezas, Loja; 7. Bebedero de dos piezas, Alhama G.; 8. Chupaé, Guadix; 9. Quesera, Ugijar; 10. Anafre, Alhama G.; 11. Anafre, Motril; 12. Anafre, Orgiva.

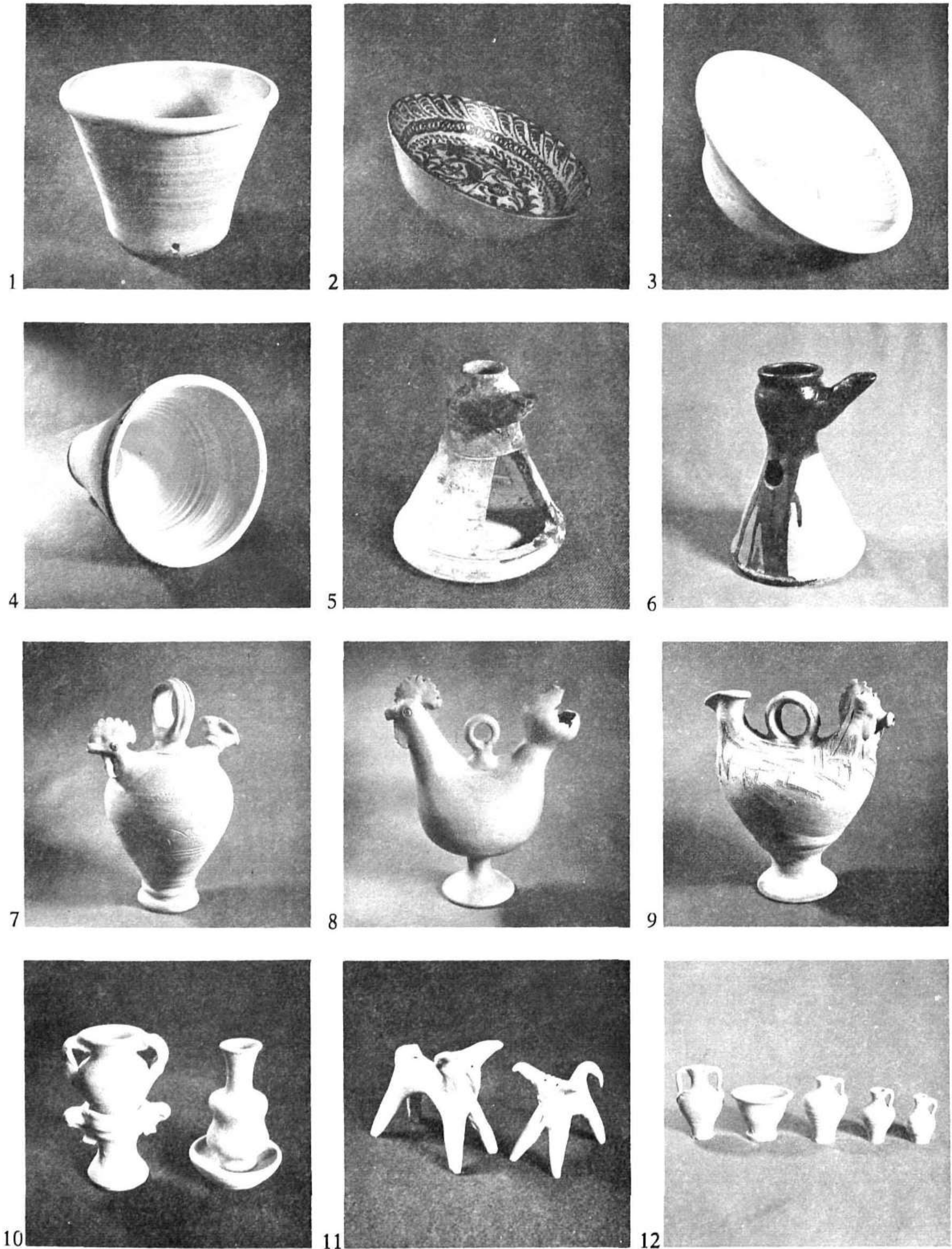


Lámina XVI: 1. Maceta, Huescar; 2. Fuente semillana del n.º 4, Granada; 3. Lebrillo, Otura (imitando la decoración granadina); 4. Zambomba, Monachil; 5. Candil, Otura; 6. Candil, Alhama G.; 7. Pipo de gallo, Purullena; 8. Gallo, Almuñécar; 9. Gallina, Orgiva; 10. Juguetes, Guadix; 11. Pitos de toro, Guadix; 12. Juguetes, Alhama G.



Lámina XVII: Jarra accitana, Guadix.