

# Nuevo horno de barras de época almohade de los alfares de madinat Baguh (Priego de Córdoba): aproximación formal a su producción cerámica

RAFAEL CARMONA ÁVILA\*, DOLORES LUNA OSUNA\*\* y M.ª ÁNGELES JIMÉNEZ HIGUERAS\*

(\*) Museo Histórico Municipal

(\*\*) Oficina Técnica del Plan Especial del Centro Histórico

## RESUMEN

Se presenta un nuevo horno de barras de época almohade y la producción cerámica asociada, documentado en los arrabales de madinat Baguh (Priego de Córdoba). Su interés radica no tanto en la tipología del horno, ya conocido por la bibliografía especializada, sino en que se le han podido asociar dos fases de producción, una de ellas con gran número de cerámicas completas. En total, se distinguen, en una primera aproximación que habrá que revisar en el futuro, once formas, con sus variantes.

**PALABRAS CLAVE:** Priego de Córdoba, andalusí, cerámica, horno cerámico, almohade.

## SUMMARY

In this article, a new kiln with a system of bars from the almohade period is presented, as well as the pottery production related to it. The kiln was found in the outskirts of madinat Baguh (Priego de Córdoba). Its main interest rests, not so much in the type of kiln, well known by the specialised bibliography, as in the fact that two different phases of production have been identified, one of them with a great number of complete ceramic forms. On the whole, and in a first approach that has to be examined in the future, eleven ceramic forms and their derived shapes have been identified.

**KEY WORDS:** Priego de Córdoba, al-Andalus, pottery, kiln, almohade.

## INTRODUCCIÓN

*Este artículo es una versión extendida, tanto en texto como en complemento gráfico, del trabajo presentado al VIII Congreso Internacional de Cerámica Medieval en el Mediterráneo, celebrado en Ciudad Real-Almagro del 27 de febrero al 3 de marzo de 2006.*

Desde 1993 sabemos que el arrabal alfarero del Priego medieval islámico (*madinat Baguh*) de época almohade (siglos XII-XIII) se encuentra en el barrio del entorno de la calle San Marcos. A partir de este año han sido varias las parcelas urbanas intervenidas que han ido perfilando los rasgos de estos alfares (CARMONA, 1994a; 1994b; 2000; 2003). Así, son ya varios los hornos excavados hasta la fecha. En esta ocasión, damos noticia de la excavación realizada durante la segunda quincena de enero de 2006,

en la calle Lozano Sidro, en el identificado como Horno 3, con motivo del seguimiento arqueológico realizado al movimiento de tierras durante la sustitución de la red de saneamiento de este viario urbano.

Este Horno 3 de nuestro interés es un paradigmático espécimen de los conocidos en la bibliografía especializada como "hornos de barras" (THIRIOT, 1993), y que ya nos son familiares en Priego (*madinat Baguh*), donde tuvimos ocasión de excavar el primero allá por 1993-1994 (CARMONA, 1994a), a unos 75 metros de distancia del que nos ocupa ahora.

El horno se encuentra seccionado, en su estructura, por dos interfaces contemporáneas importantes: la cimentación de la fachada de la vivienda junto a la que se localiza, y la zanja bajo la calle que alberga la acometida general del agua potable. No obstante, lo conservado supone más de un 80% del total, y lo perdido puede ser restituido planimétricamente con una gran fiabilidad.



Lám. 1: Horno de barras al término de la excavación. Cámara de cocción.

### ESTRUCTURA DEL HORNO

Recordemos aquí que un horno de barras, a diferencia de los hornos convencionales, no está dividido verticalmente en dos cámaras (de cocción y de fuego) separadas por una parrilla calada, sino que la cámara de fuego se encuentra colateral y anexa a la de cocción, sin parrilla intermedia alguna, y que las paredes de la cámara de cocción están jalonadas por barras o rollos de barro cocido clavados en la misma configurando una serie de estanterías horizontales -donde se disponen los cacharros para su cocción- equidistantes entre ellas.

En nuestro caso, el horno se desarrolla con una planta en forma de ojo de cerradura, con una cámara de cocción circular con una altura total interior conservada de 141 cm y un ancho de 245 cm, y una cámara de fuego de tendencia rectangular, si bien de lados largos curvados y extremo opuesto a la cámara de cocción más ancho, que presenta unas dimensiones en planta de 120/140 cm por 64 cm (ancho mínimo) y una altura máxima conservada en torno a los 72 cm.

El paso previo a la construcción del Horno 3 consistió en la apertura de una gran zanja, que cumple una doble función: cimentar la futura estructura y permitir su construcción debido a que una parte del alzado del horno se hallaba soterrado, bajo la rasante del suelo del alfar. Esta zanja (U.E. 14) se adapta perfectamente a la futura planta del horno con una clara intención de economizar esfuerzos, por lo que adopta su mismo esquema en ojo de cerradura. Ha podido documentarse perfectamente en el lado de la cámara de cocción, donde presentaba un ancho total -en una sección transversal- de 318 cm, y una profundidad máxima conservada de 141 cm, coincidente con el fondo

de la cámara. La adaptación al horno se realiza también en su sección vertical, por lo que, en el lado de las paredes del horno, la profundidad máxima conservada es menor, en torno a los 86 cm (ver dibujo de la sección).

A continuación, se construyeron las paredes del horno, que, en la totalidad de lo conservado, se hallaban soterradas bajo la rasante del suelo del alfar, aprovechando para ello la zanja abierta. Las paredes del horno, en la cámara de cocción, están formadas por un encofrado (?) de aislamiento (U.E. 9-10) constituido por tierra arcillosa de color pardo, algún mampuesto calizo intercalado y escasos fragmentos cerámicos de reducido tamaño. También se constata la presencia de algún moteado negro (carbón) o blanco (cal). Se dispone alrededor de la cámara de cocción y se interrumpe en la cámara de fuego. El ancho de esta estructura es irregular, entre 20 y 60 cm, debido a que regulariza la planta de la zanja abierta en el travertino, mientras mantiene la geometría interna de la cámara.

Este encofrado (?) presenta una cara externa (al interior del horno) configurada ya por la U.E. 15-18 y que constituye, propiamente dicha, la pared del horno en la cámara de cocción, de un grosor irregular entre 1 y 2-3 cm. Está formada por un enlucido de arcilla, con algún desgrasante vegetal muy fino, que presenta un color crema en su superficie exterior bastante regular, efecto del calor, si bien en determinadas zonas sometidas a una especial acción del fuego (parte inferior de la cámara de cocción) este tono cromático ha virado al verde oscuro, negro e incluso blanco, este último efecto de la calcinación. La U.E. 9-10, en contacto con esta pared sometida a la acción directa del fuego, presenta una rubefacción a lo largo de la zona de contacto de unos 3-4 cm, de un tono rojizo. Una duda que surge nos cuestiona si la pared cocida del horno se cons-

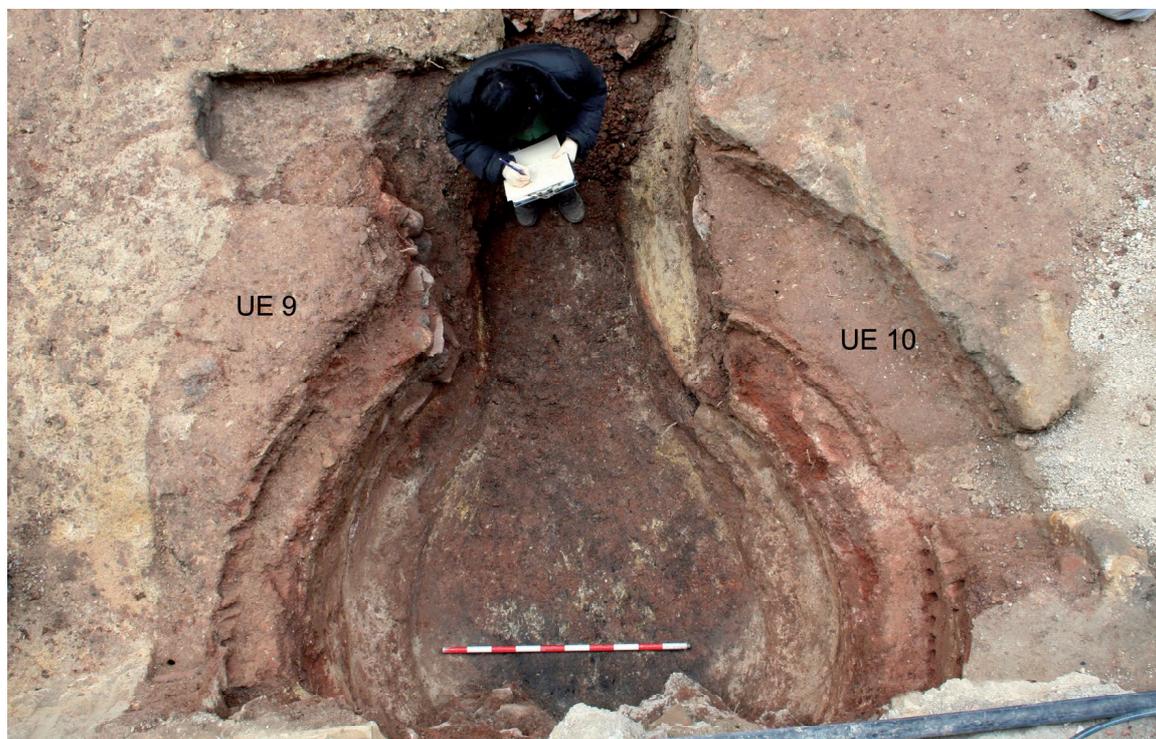
truyó como enlucido aplicado sobre la U.E. 9-10, o bien si se repelló el interior del cajón del hipotético encofrado, tal como ocurre con el calicostrado empleado en el tapial de uso defensivo en fortificaciones.

La parte inferior de esta pared, en su unión con el cambio de plano que supone el banco U.E. 19-20, presenta una cadena de perforaciones en las que se disponían las barras de alfar que le dan nombre a este tipo de horno. No se ha conservado ninguna barra completa (a falta de comprobar la posible unión de algunos fragmentos) aunque sí una a la que le faltan sólo unos 7 cm de longitud. Ésta presenta una longitud total original estimada de 48 cm para un ancho máximo, en su sección central, de 3,6 x 3,1 cm. El diámetro es menor en el extremo de cada uno de los lados de la barra, que se presentan redondeado (el lado clavado en la pared del horno) y apuntado (en el contrario). Un cambio de coloración permite reconocer el extremo que penetraba en la pared, por sus tonos rojizos y mejor conservación, mientras que la parte aérea de la barra muestra una coloración verdosa y una arenización de la superficie. El barro utilizado en todos los casos es refractario, con abundantes desgrasantes minerales.

Estas barras estaban dispuestas manteniendo un espacio útil entre hiladas de 22 cm, por lo que ésta es la medida de la altura disponible en los estantes, que sobresalían unos 40 cm. Así, en concordancia con este dato, la altura de los tres atafiores que se han hallado apilados es de 20 cm y su ancho de 34,5 cm. La redoma de mayores dimensiones recuperada tiene una altura estimada en torno a unos 25 cm, por lo que si se dispuso verticalmente durante la cocción el cuello debería sobrepasar la hilera superior de barras o disponerse tumbada o colgada por el asa en una

de las barras. No obstante, la totalidad de las formas completas documentadas, por su reducido tamaño, pudieron disponerse en el espacio disponible. Las perforaciones de las barras, que penetran en la pared unos 7 cm, tienen un diámetro de 4 cm o 4,5 cm y están separadas entre sí entre 1,5 cm y 3,5 cm. Los atifles, complemento indispensable para una cocción correcta de formas abiertas vidriadas apiladas, se pueden agrupar en dos o tres tamaños, según estuvieran destinados a separar atafiores o jofainas. Los trozos de teja, así como otros fragmentos cerámicos varios, se emplearon como cuñas para mantener correctamente dispuestas las cerámicas durante la cocción, y alguno se ha recuperado *in situ*, adherido al vidriado. Las pilas de atafiores y jofainas se colocaron boca abajo, separadas por atifles, mientras que las cazuelas, aprovechando la ausencia de vidriado en el exterior, se colocaron alternantes, unas boca abajo y otras, la hilera superior, boca arriba. Por último, no tenemos indicios de cómo pudo ser la cubierta original del horno, si la tuvo, ni tampoco de la existencia de toberas o chimeneas.

La cámara de fuego, por su parte, se dispone, como hemos indicado, en un lateral de la cámara de cocción y en comunicación con ella a través de un arco no conservado, pero de cuya existencia dan fe los paralelos conocidos en al-Andalus, caso del barrio alfarero de la Avda. de las Olle-rías de Córdoba (*de visu*). La planta tiene cierta tendencia piriforme con un ancho interior mínimo de 64 cm y una longitud máxima conservada interior de 120 cm, aunque el total estimado podría situarse en torno de los 140 cm. Esta cámara está afectada por la zanja central de la calle (U.E. 25), en su lado corto, y por la de saneamiento de la vivienda inmediata (U.E. 13), en su largo del lado este.



Lám. 2: Vista aérea del horno. Planta.



Fig. 1: Localización del horno en el contexto urbano actual.

### ESTRATIGRAFÍA SEDIMENTARIA DEL HORNO Y FASES DE PRODUCCIÓN

Si la arquitectura del horno que hemos comentado tiene un interés evidente, su relleno estratigráfico ha aportado una valiosa información sobre su producción alfarera que, como veremos, se corresponderá con dos fases de producción cerámica perfectamente delimitadas y que apenas tendrán incidencia estructural.

#### Fase 1

El horno comenzó a producir, mediante su puesta en uso, en un momento determinado. El registro arqueológico ha aportado de este momento parte de la U.E. 16 (sedimento con carbones acumulado en el fondo de las dos cámaras) así como la U.E. 11 (depósito de calcinación acumulado en la cámara de cocción) que contenía cuatro fragmentos de borde de atafiores melado-verdosos oscuros que corresponden a un momento que denominamos **Fase 1a**. Con posterioridad, sobre el fondo ennegrecido de la cámara de cocción, se dispone la U.E. 3, de 36 cm de potencia, un excepcional depósito de aportación antrópica que corresponde a la **Fase 1b** de producción del horno. Está formada por un sedimento arcilloso, de tonalidad rojiza, con intercalados de calcinación (blancos), de carbón (negros) y cenicientos (grises). Esta unidad contiene un gran número de formas cerámicas completas o casi completas, defectuosas todas ellas, que se abandonaron en el fondo de la cámara de cocción del horno. La inmensa ma-

yoría pertenecen a vasijas vidriadas en melado verdoso, de tonos oscuros generalmente, siendo la mayor parte de los recipientes hallados atafiores y jofainas. También hay redomas, jarros, jarritos, tazas, cazuelas, orcitas y alguna cantimplora, esta última a tamaño normal y como miniatura. En el caso de los atafiores, estas formas han aparecido apiladas, con atifles separando un recipiente del inmediatamente superior o inferior. Los fallos de cocción observados más comunes son: hervido de los vedrios, adhesión entre recipientes, roturas, agrietados, deformaciones y perforación de las paredes de los atafiores por presión de las patas de los atifles debido a un oreo deficiente de las piezas.

Es evidente que esta acumulación de cerámica defectuosa procede de una cocción malograda en parte y que, por las causas que fuesen, fue arrojada al fondo de la cámara de cocción, donde formaron esta unidad sedimentaria (U.E. 3) destinada a elevar el nivel del suelo del interior del horno, quizás con la intención de obtener algunas mejoras tecnológicas. Para ello, además de las cerámicas con formas completas, se acumularon, ya con la intención de nivelar el depósito, varias piedras calizas o de travertino, fragmentos cerámicos diversos (no pertenecientes a formas completas) y algún aporte terrizo arcilloso con fragmentos testimoniales de estructura y otros derivados de la descomposición de hornos. Sobre este depósito (sobre su interfaz superior de contacto, con señales de rubefacción) se continuó cocinando, ahora ya la producción que hemos denominado Fase 2, alargándose la vida activa del horno.

### Fase 2

El cambio de nivel practicado en el fondo de la cámara de cocción con el depósito de la U.E. 3, obligó a elevar también el nivel del fondo de la cámara de fuego. Para ello se procedió a la acumulación antrópica del depósito U.E. 8, de 41 cm de potencia, con lo que se conseguía nivelar los suelos de ambas cámaras. Este aporte es arcilloso, rojizo, con escaso material. Sobre él se formó un nuevo estrato rico en carbón (U.E. 7), de entre 1 y 4 cm de potencia, cuya cota coincide, en buena lógica, con las UU.EE. 32 y 5 de la cámara de cocción, ya que todas estas unidades representan el nuevo nivel alcanzado por el suelo interior del horno. De una muestra de carbón de la U.E. 7 se ha podido obtener una datación por C-14 (UGRA 646) que sitúa la cronología, calibrada y para 1 sigma (68.3) entre 1189 y 1292 d.C.

Una vez conseguida esta rectificación topográfica, el horno entró en su Fase 2 de producción. Ésta está representada, en la cámara de cocción, por la U.E. 32 (acumulación de cenizas y carbones) y por la U.E. 5, costra dura de calcinación, de color blanquecino, acumulada durante la vida activa del horno, en esta segunda fase de su producción, sobre la interfaz superior de contacto de la U.E. 3, o sobre la U.E. 32. Su potencia media se sitúa entre los 3-4 cm de grosor, si bien en los bordes puede aumentar hasta los 10 cm. Aquí se han recuperado algunas formas cerámicas completas, todas ellas vidriadas, aunque defectuosas: dos ollitas, un jarrito, una jofaina, una redoma y fragmentos pertenecientes a atafiores, etc. En principio, parece que se siguen produciendo las mismas formas que en la fase anterior, si bien en el material recuperado hay una menor presencia de las de mayor tamaño (atafiores). En esta se-

gunda Fase no hay cambios significativos en la estructura del horno, sólo algunos reparcheos de mantenimiento de sus paredes interiores (U.E. 23), con la huella visible de los dedos del operario.

Llegados a este punto, se produce un cambio significativo en la estratigrafía. La U.E. 2, dispuesta sobre la U.E. 32 y sobre la U.E. 3, se interpreta ya como perteneciente a una fase de abandono, y no de producción del horno. Tiene una potencia de 38 cm y está formada por un sedimento rojizo, arcilloso, fruto de la descomposición de las paredes del horno, con materiales cerámicos fragmentados, algunos fallos de cocción, incluidos rollos y atifiles. Esta unidad se cubre, a su vez, por la U.E. 1, muy similar a ella en sus características, pero de tonalidad más parda. Esta primera unidad debe su tonalidad menos rojiza al hecho de que forma parte de ella la descomposición de las UU.EE. 9 y 10. Su potencia es de 50 cm. Con ella queda totalmente amortizado el alzado conservado de la estructura conservada del horno. Sobre ella se encuentra el acerado contemporáneo, sin más sedimentación intermedia.

### LA PRODUCCIÓN CERÁMICA DEL HORNO 3: TIPOLOGÍA

Ya hemos visto que la producción cerámica del Horno 3 está representada en las Unidades Estratigráficas 11 (Fase 1a), 3 (Fase 1b) y 5 (Fase 2), si bien la Fase 1b es la más voluminosa dada la ingente cantidad de material cerámico recuperado. Para la definición de los tipos cerámicos identificados hemos partido de las formas completas conservadas, algunas de ellas representadas incluso por



Lám. 3: Vista frontal, desde el lado de la cámara de fuego, de la cámara de cocción, con la interfaz contemporánea que ha destruido parte de la estructura.

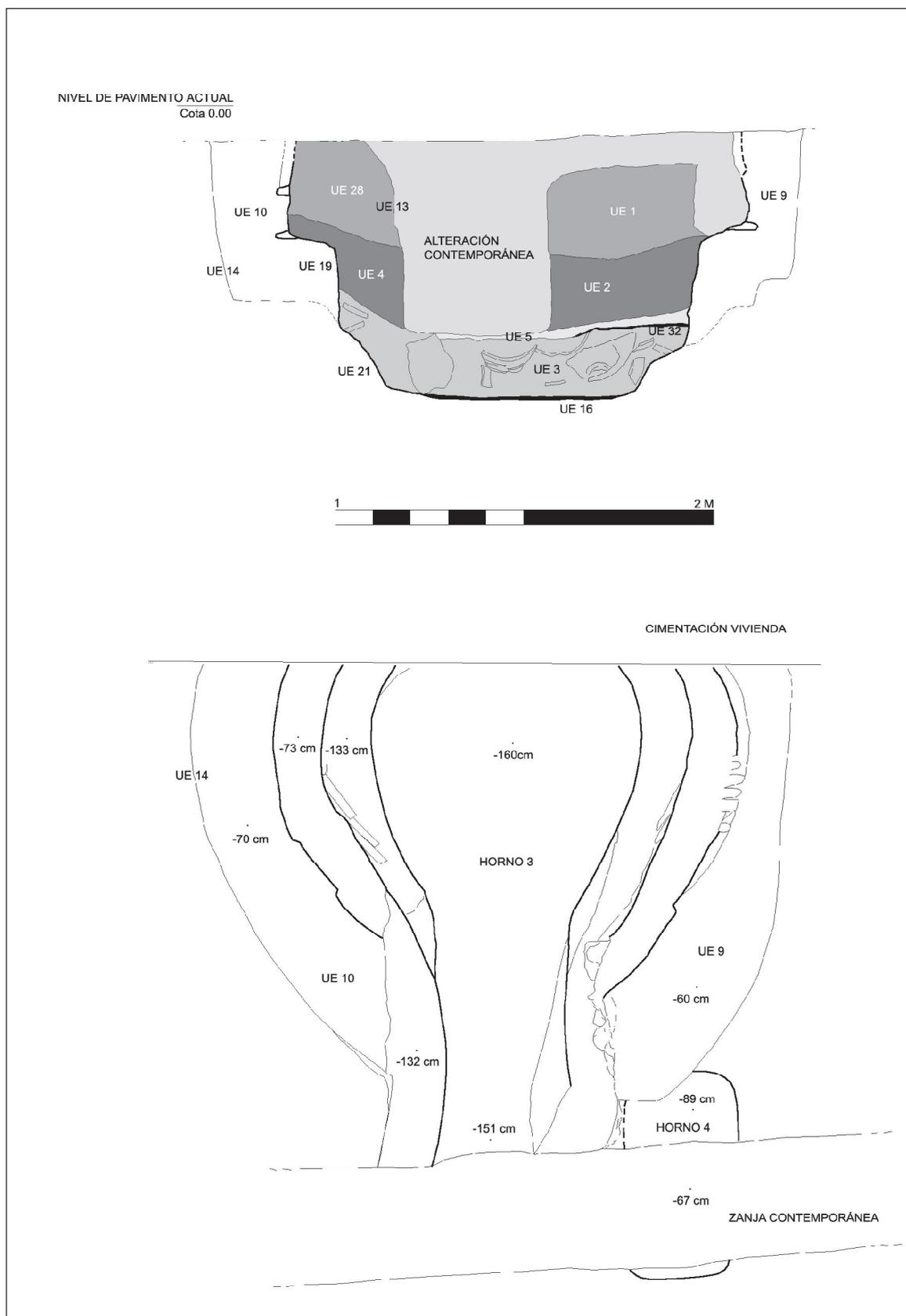
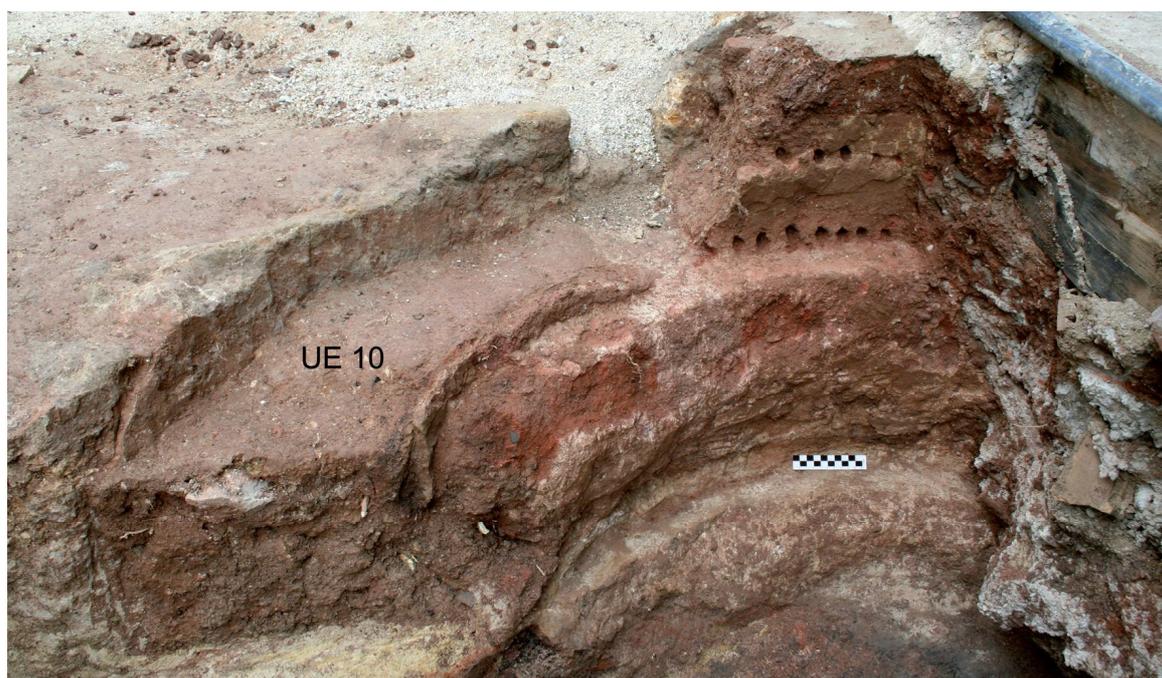


Fig. 2: Horno. Planta y sección.



Lám. 4: Detalle del lateral de la cámara de cocción.

recipientes enteros sin fracturar. Sólo en algún caso aislado (redoma Tipo II y jarro) la forma no estaba completa, a falta del borde, en el primer caso, y por tratarse de varios



Lám. 5: Detalle de la pared de la cámara de cocción, con las perforaciones para la colocación de las barras de alfarero. Lado Este.

fragmentos defecto de cocción, en el segundo. Las formas que sólo están representadas por uno o dos fragmentos, de pequeño tamaño además (olla, jarrita y tinaja), se considerarán al final, ya que su producción en el horno no puede argumentarse positivamente y su presencia merece, igualmente, algún comentario de interés. Hemos de advertir, antes de continuar, que este estudio cerámico debe entenderse como una primera aproximación a las producciones del horno, realizada sobre una muestra significativa de las cerámicas recogidas. Cuando se acometa el estudio de todo el material recuperado podrá haber alguna variación de lo anotado aquí, aunque la principal aportación será, sin duda, de tipo estadístico y no de cuestiones de fondo.

#### FORMAS COMPLETAS

En todos los casos se trata de cerámicas vidriadas en melado verdoso de tonos oscuros [el más abundante, y que vamos a denominar como tipo A] o melado claro [menos representativo, tipo B], si bien la apariencia oscura se debe en muchos casos a una reducción de los barnices, por lo que la apariencia cromática original no nos es conocida, aunque siempre sería más clara. Esta reducción se demuestra, por ejemplo, en los casos de atafiores decorados con líneas de manganeso, las cuales llegan a ser indistinguibles por el oscurecimiento general de la pieza debido a una mala cocción.

El vidriado está aplicado, en la mayoría de los casos, directamente sobre el bizcocho, sin mediar engalba alguna, de modo que la superficie y sus desgrasantes son visibles a través de la lupa binocular. No obstante, vidriados del tipo B presentan una engalba color blanco-crema que mejora la calidad cromática y luminosa de los mismos. Las pastas, en general, son delgadas, bien trabajadas, de color gris oscuro o pardo (cocción reductora), salvo los melados claros,



Lám. 6: Detalle de las perforaciones para la colocación de las barras en la cámara de cocción. Lado Oeste.

que se identifican con pastas rojizas (cocción oxidante) de color en fractura homogéneo y continuo, sin cocción alterante o en sandwich, que sí se observa, más frecuentemente, en las primeras. Los desgrasantes son abundantes, con intrusiones minerales calizas predominando sobre las no calizas (¿arena volcánica? ¿rocas intrusivas?), a excepción de alguna forma para fuego, como la cazuela, que presenta un barro refractario con predominio de las intrusiones minerales no calizas. También está presente el desgrasante vegetal, que ha dejado su huella en negativo. Dada la cantera de arcilla utilizada en este barrio alfarero (arcillas versicolores del triásico), locales, parte de los desgrasantes minerales calizos deben entenderse como no voluntarios –no sabemos en qué proporción– sino incluidos en la matriz geológica. Sí consideramos como intencionada, dentro de este grupo, la presencia de lo que parece ser arena de travertino o piedra tosca, extraída del substrato geológico prieguense.

La decoración presente documentada, por último, consiste en líneas de manganeso, asociada a la forma ataifor, o líneas incisas, formando un reticulado (vinculadas también a este mismo recipiente), u horizontales (en el sentido del giro del torno), representadas en las formas ataifor, redoma, jarro, jarrito o taza.

En total, hemos identificado 11 formas que se pueden agrupar en las siguientes clases, según su uso:

*Cerámica para el servicio de mesa*

- Ataifor
- Jofaina
- Redoma
- Jarro

- Jarrito
- Taza

*Cerámica para cocinar*

- Cazuela
- Ollita

*Cerámica para almacenaje de alimentos*

- Orcita

*Cerámica para el transporte de agua*

- Cantimplora

*Miniaturas*

- Cantimplora

**Ataifor**

Separamos esta serie de la forma jofaina por tradición bibliográfica, puesto que veremos que, en ocasiones, la única diferencia formal entre algunos recipientes de una y otra es solamente el tamaño. El ataifor, así, sirve para el uso comunal en el servicio de mesa, mientras que la jofaina lo es de uso unipersonal, sin contradicción con el servicio de alimentos en cantidades menores, aunque éstos sean compartidos.

Hemos diferenciado dos Tipos: I y II. El **Tipo I** (fig. 3.1, 3.2 y 3.3) corresponde a ataifores de gran tamaño, entre 325 mm y 355 mm de diámetro, con vidriado total de ambas clases, y que presentan un anillo de solero bien marcado, del que parten paredes muy abiertas que quiebran su orientación en una suave carena, alta, en la unión del galbo con la pared vertical (o algo abierta) del borde. La deco-

ración consiste en largas líneas de manganeso, de tono violáceo, trazadas a vuelapluma en el interior de la pieza, sobre el vidriado, siguiendo un esquema de sobra conocido y repetido en la cerámica andalusí y que entrecruza tres fracciones irregulares de circunferencia. Inmediatamente después de dibujadas las líneas referidas, el recipiente fue volteado y apilado sobre otro similar, lo que provocó un deshilachado o desdibujado de cada una de ellas en el sentido de la fuerza de la gravedad y la formación de goterones de manganeso sobre el exterior del recipiente inferior. El subtipo **la** (fig. 3.1) presenta un borde terminado en un labio algo redondeado, biselado y moldurado al exterior, en forma de pico, y se asocia al vidriado tipo A. El subtipo **lb** (fig. 3.2), vinculado al vidriado tipo B, presenta un borde de labio redondeado y exvasado. Ambos subtipos presentan dos asas horizontales de sección variable, cerca del borde, para facilitar la sujeción del recipiente. Una tercera variante, subtipo **lc** (fig. 3.3), con borde igual al Tipo **la** y asociado al vidriado tipo A, está representada por fragmentos de borde que presenta en el lado externo de la pared vertical del mismo una banda de líneas incisas formando un reticulado que, amén de su indudable valor estético, facilita enormemente el agarre del recipiente con las palmas de ambas manos, por lo que es posible que este subtipo no contara con asas, extremo que no hemos podido constatar en la selección de material estudiado.

El **Tipo II** (fig. 3.4) está constituido por atafiores de mediano tamaño, en torno a los 275 mm. El anillo de solero, poco desarrollado. Presenta las paredes curvadas, sin carenado marcado entre galbo y borde, aunque sí presenta el característico punto de inflexión de las paredes en el tercio superior. Con labio igual a los atafiores del Tipo I. El vidriado, total, aunque los fragmentos estudiados son defecto de cocción y no lo conservan por reducción y hervido. No

obstante, es posible que ambos tipos de vidriados se diera en este tipo, tal como veremos que ocurre con las jofainas del Tipo II. Presenta como decoración una banda de líneas trazadas a torno, en el borde exterior. No tiene asas.

#### Jofaina

Se contempla aquí la versión, en menor tamaño, de los atafiores del Tipo II, además de contar con tipos que son propios de esta forma. Su diámetro oscila entre 122 mm y 201 mm (otras medidas intermedias: 132 mm, 138 mm, 160 mm, 163 mm...). Anillo de solero poco desarrollado. Sin decorar. Vidriado total de ambas clases, aunque no en todos los casos estudiados se ha constatado esta posibilidad. El **Tipo I** (fig. 3.5 y 3.6) presenta dos variantes. El subtipo **la** (fig. 3.5) presenta un perfil similar al Tipo II de los atafiores, sin las líneas de torno del borde exterior, aunque sí su mismo tipo de labio. El vidriado, del tipo A. La variante **lb** (fig. 3.6) presenta el perfil más curvado, de tendencia cerrada y algo más globular en el galbo. El vidriado, del tipo B. El **Tipo II** (fig. 3.7 y 3.8) se caracteriza por su perfil carenado y los bordes rectos y redondeados, exvasados. Una variante **Ila** (fig. 3.7) es de mayor tamaño y con la carena algo menos marcada, con vidriados de ambos tipos, A y B. El subtipo **Ilb** (fig. 3.8), más pequeño que el anterior y carena más marcada, se presenta, en los fragmentos estudiados, con el vidriado del tipo A. Por último, el **Tipo III** (fig. 3.9) está representado por un perfil curvado, sin punto de inflexión o carena entre paredes y borde. Los labios, redondeados. El vidriado, del tipo B.

#### Redoma

Identificados dos tipos. El **Tipo la** (fig. 3.10) presenta base plana, sin anillo de solero, que se estrangula antes de



Lám. 7: Cámara de cocción del horno. La UE 5 en proceso de excavación. Corresponde a la Fase 2 de producción.



Lám. 8: Formas completas procedentes de la UE 5, correspondientes a la Fase 2 de producción.



Lám. 9: Vista parcial de la UE 3 en proceso de excavación. Corresponde a la Fase 1 de producción. Se pueden observar los apilamientos de atafiores con defecto de cocción, diversas formas completas y numerosas barras de alfar.



Lám. 10: Vista general de la UE 3 en proceso de excavación.

abrirse en un galbo piriforme, en cuya parte superior se marca un hombro moldurado, y algo inclinado, desde donde arranca un largo cuello, de grosor variable, que termina en un borde estrangulado con líneas incisas a torno y un labio algo exvasado y redondeado. El asa, con sección de tendencia ovoide, arranca desde una posición intermedia del galbo hasta la mitad inferior del cuello, unión ésta que se marca con una moldura de sección triangular de arista viva. El vidriado, de ambos tipos, afecta al exterior de la pieza (salvo alguna laguna en el plano de base), pero está ausente en el interior (a excepción de parte del cuello). Este tipo aparece en diversos tamaños, siendo los más pequeños de altura (188-200 mm) los más abundantes, aunque hay fragmentos que corresponden a una redoma de este tipo de unos 251-257 mm de altura estimados.

El **Tipo Ib** (fig. 3.11) se diferencia del anterior en que el borde no presenta un estrangulamiento tan marcado y en la ausencia de la arista moldurada del cuello, en el arranque del asa, que es sustituida en este subtipo por dos líneas incisas. La altura de un ejemplar completo conservado es de 170 mm.

El **Tipo II** (fig. 3.12) es similar al Tipo Ib, del que se diferencia por presentar una base destacada pero sin estrangulamiento, un galbo globular, ausencia de hombro en la unión de éste con el cuello y cuello liso, sin líneas incisas. El borde, en el recipiente que ha servido para definir el tipo, no se ha conservado. Vidriado sin identificar, pasado de cocción, que se dispone por todo el exterior de la pieza y, al menos, en el interior del cuello. El tamaño es similar al Tipo Ib.



Lám. 11: Detalle de la UE 3 en proceso de excavación, con diversos apilamientos de atafiores de cocción defectuosa.



Lám. 12: Formas completas en proceso de excavación: UE 3.

### Jarro

Entre los fragmentos estudiados para realizar esta aproximación formal a la producción del Horno 3, al menos seis de ellos, pasados de cocción, pertenecen a esta forma, y a un mismo recipiente. Tiene una base plana, sin anillo de solero, bien diferenciada mediante estrangulamiento, de la que parten las paredes del galbo que adopta una forma piriforme invertida. El cuello, con tendencia a una forma troncocónica truncada invertida comienza a cerrarse cerca del borde, no conservado en los fragmentos estudiados, y está decorado con una línea incisa de torno. El asa, de sección con tendencia elipsoide, arranca del tercio superior del galbo, y desconocemos si se unía al cuello o al borde de la vasija. El vidriado, de tipo A, es total. La altura total estimada (base-borde) se sitúa en torno a los 250 mm, lo que la aproxima, en tamaño, a las redomas de mayor tamaño documentado. No se presenta dibujo.

### Jarrito

También contamos, en este caso, con un tipo y dos variantes. El **Tipo Ia** (fig.3.13) presenta una base plana, sin anillo de solero, a partir de la que se abre un galbo marcado por una doble carena, la superior con un hombro muy señalado, que dota al tipo de un perfil característico. A partir de este hombro, la pared del recipiente se exvasa, con perfil curvado, hasta un borde triangular biselado al exterior. El asa, de sección de tendencia ovoide, arranca en la carena inferior para cerrar en el borde, al que sobrepasa en altura. Las líneas de torno están muy marcadas en el fondo. El vidriado, de tipo A, es total, a excepción de la



Lám. 13: Formas completas procedentes de la UE 3. Fase 1 de producción.



Lám. 14: *Ataifor con vidriado hervido y posición del atifle en el apilamiento de los recipientes durante la cocción.*

base. Un recipiente conservado completo tiene 88 mm de altura.

El **Tipo Ib** (fig. 3.14) se diferencia del anterior en que las paredes de la parte superior del galbo son verticales, el labio del borde (con línea incisa marcada al exterior) es redondeado y el asa no lo sobrepasa. La altura de dos formas completas conservadas es de 85 mm y 91 mm.

#### Taza

Hemos diferenciado dos tipos en función del conjunto de sus características generales, si bien la similitud de perfiles podría también permitir proponer ambos como subtipos, tal como hemos hecho con otras formas. El **Tipo I** (fig. 3.15) presenta una base plana, sin anillo de solero, de la que arranca un galbo exvasado que se quiebra por una línea de carena, que asciende entrante hasta el borde, plano, con un pequeño estrangulamiento al exterior. El asa, con sección de tendencia ovalada, une la línea de carena con el borde, al que sobrepasa en altura. La decoración se limita a una serie de líneas incisas, formando una banda ancha, trazadas a torno, en la parte superior del galbo. Las líneas de torno están muy marcadas en el fondo. El vidriado, del tipo A, es total, algo diluido en la base. La altura de una forma completa conservada alcanza los 67 mm.

El **Tipo II** (fig. 3.16) es algo más pequeño que el anterior, del que se distingue por la ausencia de la decoración de la banda de líneas incisas, que se reduce a una sola. El borde es redondeado apuntado. El vidriado, total, de tipo B. Un ejemplar con la forma completa conservada alcanza los 57 mm de altura.

#### Cazuela

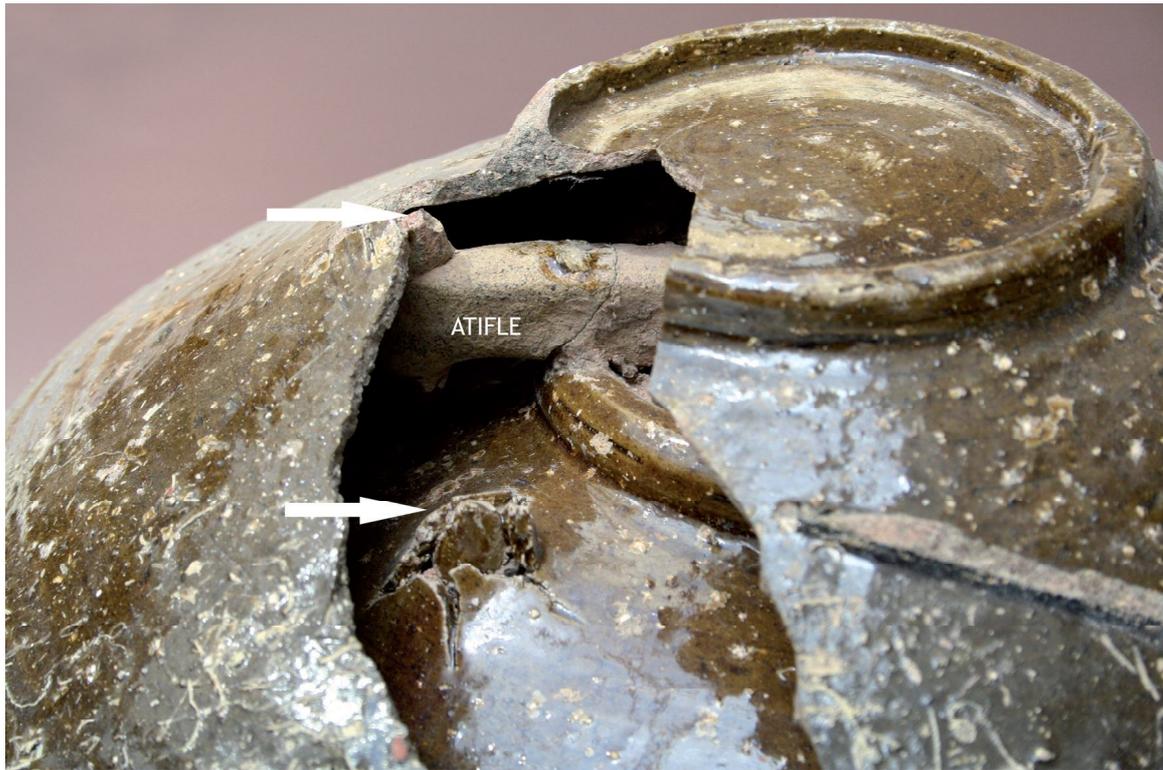
Contamos con un único tipo identificado. El **Tipo I** (fig. 3.17) consta de una base algo convexa cuya unión con las paredes está marcada por una fuerte carena, moldurada, de sección triangular. Las paredes, abiertas, presentan un suave perfil abombado, que tiende a cerrarse en un borde con labio redondeado y estrangulado al exterior. Las asas, con sección de tendencia elipsoide, unen la carena de la base con el borde. El vidriado, de tipo A, sólo afecta al interior, aunque mancha las paredes exteriores, las asas y la base. El diámetro se sitúa en torno a los 203 mm.

#### Ollita

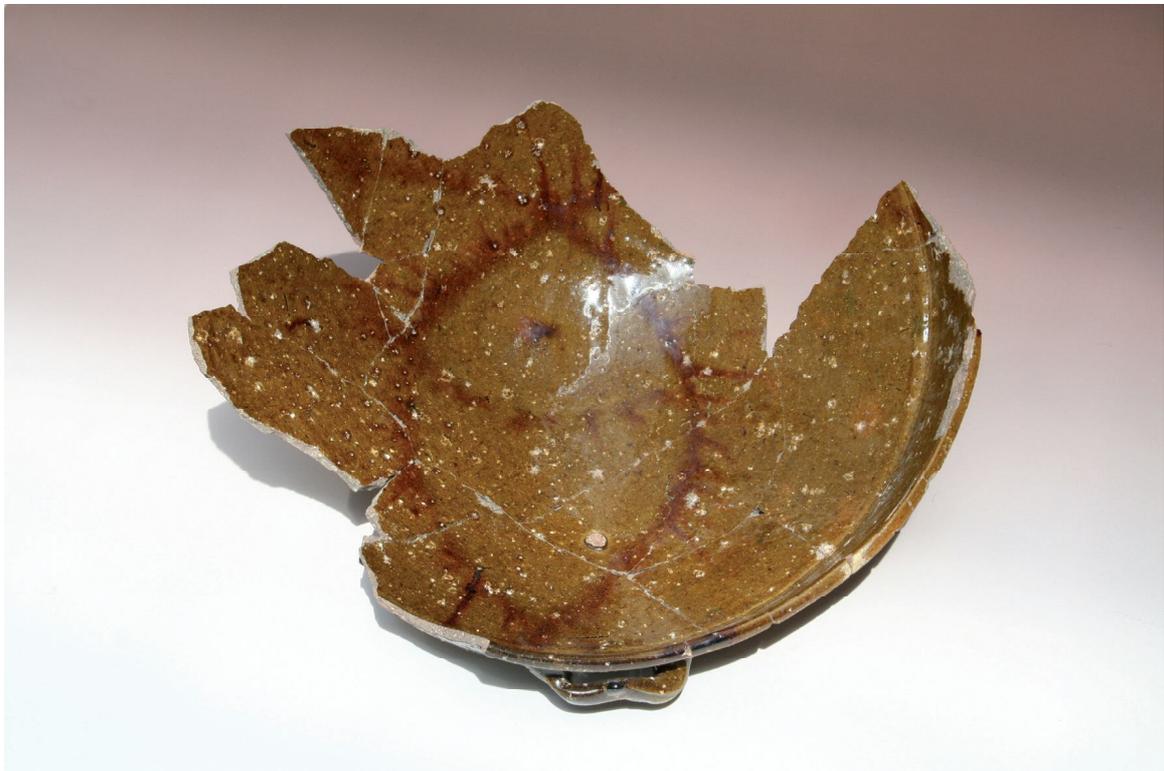
Identificamos un solo tipo. El **Tipo I** (fig. 3.18) es de base aplanada ligeramente convexa, galbo de tendencia globular y borde sinuoso exvasado en el labio, que se presenta redondeado algo apuntado. Las asas, con sección de tendencia ovoide, unen un punto medio del galbo con el borde, al que sobrepasan en altura. El vidriado, total, es de ambos tipos. Se comprueban algunas diferencias de tamaño. Dos formas completas arrojan una altura, desde el borde, de 93 mm, y 145 mm de ancho máximo (asas incluidas), en un caso, y 77 mm y 108 mm, en el otro.

#### Orcita

Para esta forma contamos con dos subtipos. El **Tipo Ia** (fig. 3.19), representado en un ejemplar completo sin fracturar, presenta una base plana, sin anillo de solero, de



Lám. 15: *Detalle de la rotura producida por los atifles en las paredes de los atañores apilados para la cocción.*



Lám. 16: *Detalle decorativo de la forma atañor.*

la que se eleva un perfil piriforme truncado por un hombro bien marcado, del que parte un borde en escotadura (similar al perfil de la forma jarrito Tipo Ia), con labio biselado al exterior de sección triangular. Las asas, de sección con tendencia ovoide, están apuntadas, y arrancan de un punto medio del galbo, hasta la línea del hombro, a la que sobrepasan en altura. El vidriado, del tipo B, es total, con alguna laguna en la base. La altura, en torno a los 100 mm.

El **Tipo Ib** (fig. 3. 20) es similar al anterior, del que se diferencia por un perfil más globular, la ausencia de hombro, que es sustituido por una línea incisa, y por el borde, redondeado y exvasado. Una forma completa conservada alcanza los 93 mm de altura.

#### Cantimplora

Contamos con un ejemplar casi completo, fracturado, y muy deformado por efecto de una mala cocción. Sólo podemos apuntar que este **Tipo I** se corresponde con uno de los perfiles característicos de esta forma, con galbo de sección longitudinal asimétrica, dos asas y cuello y borde centrados (estos últimos, no conservados en nuestro caso). Presenta evidencias de vidriado en ambas superficies, aunque la reducción efectuada no nos permite identificar el tipo de vidriado. No es posible su dibujo.

#### Miniatura (cantimplora)

Representada en un solo ejemplar, completo, que define el **Tipo I** (fig. 3.21). Reproduce, en miniatura (45 mm

x 51 mm x 29 mm), una cantimplora de tamaño real, con todos sus detalles. La sección longitudinal es asimétrica, biconvexa, con un mamelón apuntado en el centro de cada uno de los lados. El cuello, cilíndrico, y el borde no se diferencian, así como tampoco el labio, rasgo éste derivado de las reducidas dimensiones de la pieza y su dificultad de modelado. Las asas, de sección ovoide, unen la mitad inferior del galbo con la parte superior del mismo, en su unión con el cuello. Presenta una decoración incisa pseudoesteliforme en uno de sus lados, que podría recordar, vagamente, la mano de Fátima. El vidriado apenas se conserva, aunque quedan evidencias del tipo B, que ocupa todo el exterior y parte del interior del cuello (el interior, inaccesible).

#### FRAGMENTOS

Además de las formas completas ya enumeradas, también se han recuperado en los niveles de producción del horno algunos fragmentos cerámicos de pequeño tamaño que podrían tratarse tanto de intrusiones como de producciones efectivas del mismo que no han contado con mayor registro arqueológico. Son las formas jarrita (sin vidriar y con decoración pintada a la almagra), olla (sin vidriar, de borde recto entrante y labio de sección triangular) y tinaja (con decoración aplicada de cordón decorado con líneas incisas). En el caso del fragmento de tinaja pudo usarse como calzo de las cerámicas durante la cocción, tal como ocurre con los fragmentos de teja, alguno de los cuales han aparecido *in situ*, adheridos al vedrío.



Lám. 17: Detalle decorativo/funcional del borde del subtipo Ic de la forma atañfor.



Fig. 18: Atífls y barra de alfar casi completa procedentes de la cámara de cocción del horno.

### BIBLIOGRAFÍA

CARMONA, R. (1994): "Un alfar de época almohade en madinat Baguh" en *ANTIQUITAS*, 5, pp. 72-94.

CARMONA, R. (1994): "Proceso de extracción y traslado del horno cerámico de época almohade (ss. XII-XIII) del solar de c/ San Marcos, 20-24, de Priego de Córdoba" en *ANTIQUITAS*, 5, pp. 95-98.

CARMONA, R. (2003): "Del barro y el fuego en madinat Baguh (Priego de Córdoba): el alfar de época almo-

hade de la calle San Marcos" en *III Jornadas Cerámica Medieval e Pós-Medieval, Tondela, 1997*. Tondela, pp.79-92.

CARMONA, R. (2000): "Nuevos datos sobre el barrio alfarero de madinat Baguh (Priego de Córdoba): El solar de c/ San Marcos nº 16" en *ANTIQUITAS*, 11-12, pp.83-88.

THIRIOT, J.(1994): "Bibliographie du four de potier à barres d'enfornement" en *IV Congreso de Arqueología Medieval Española, Alicante, 1993*, tomo III. Alicante, pp.141-152.

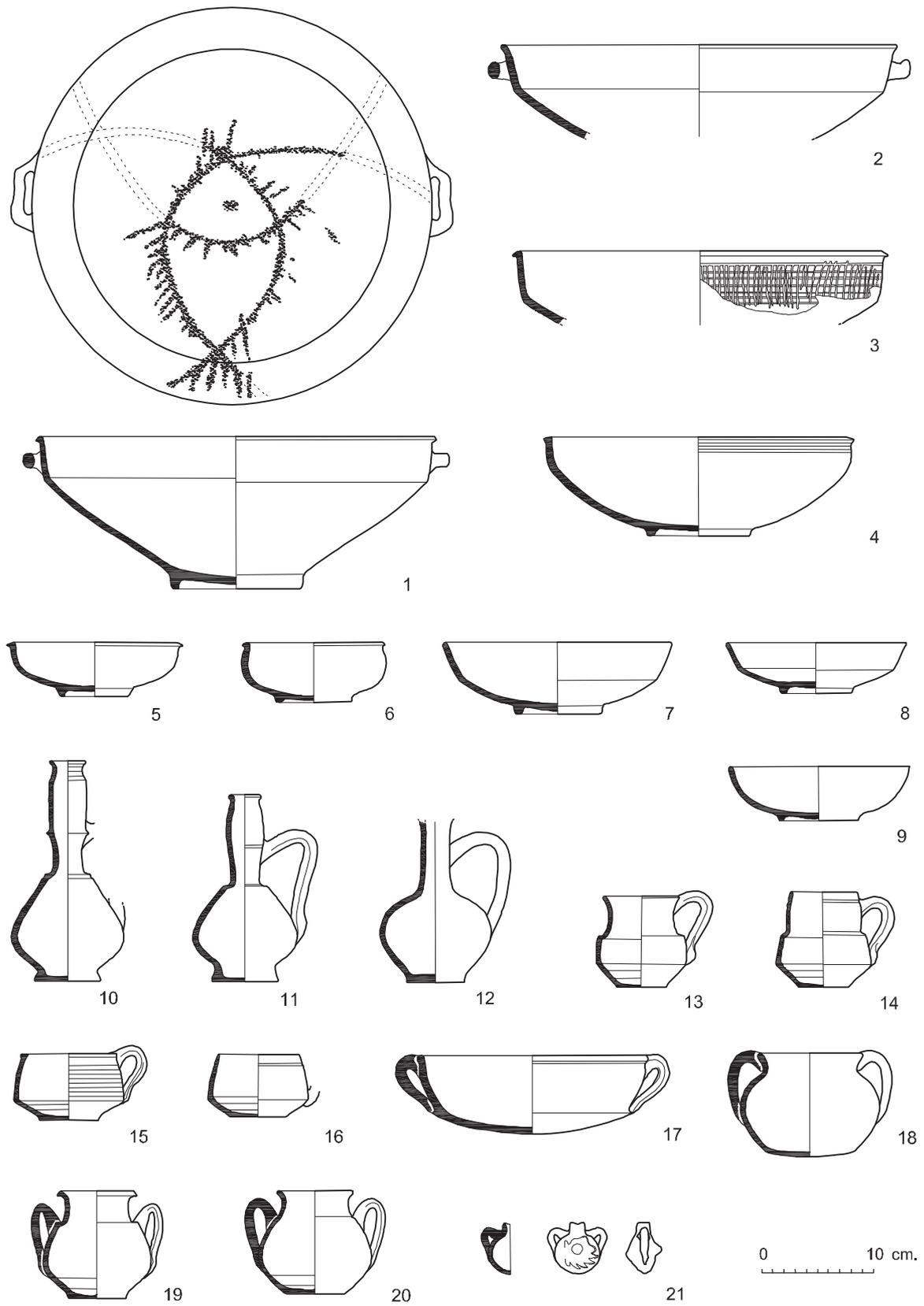


Fig. 3: Producción cerámica del horno. Tipología general.

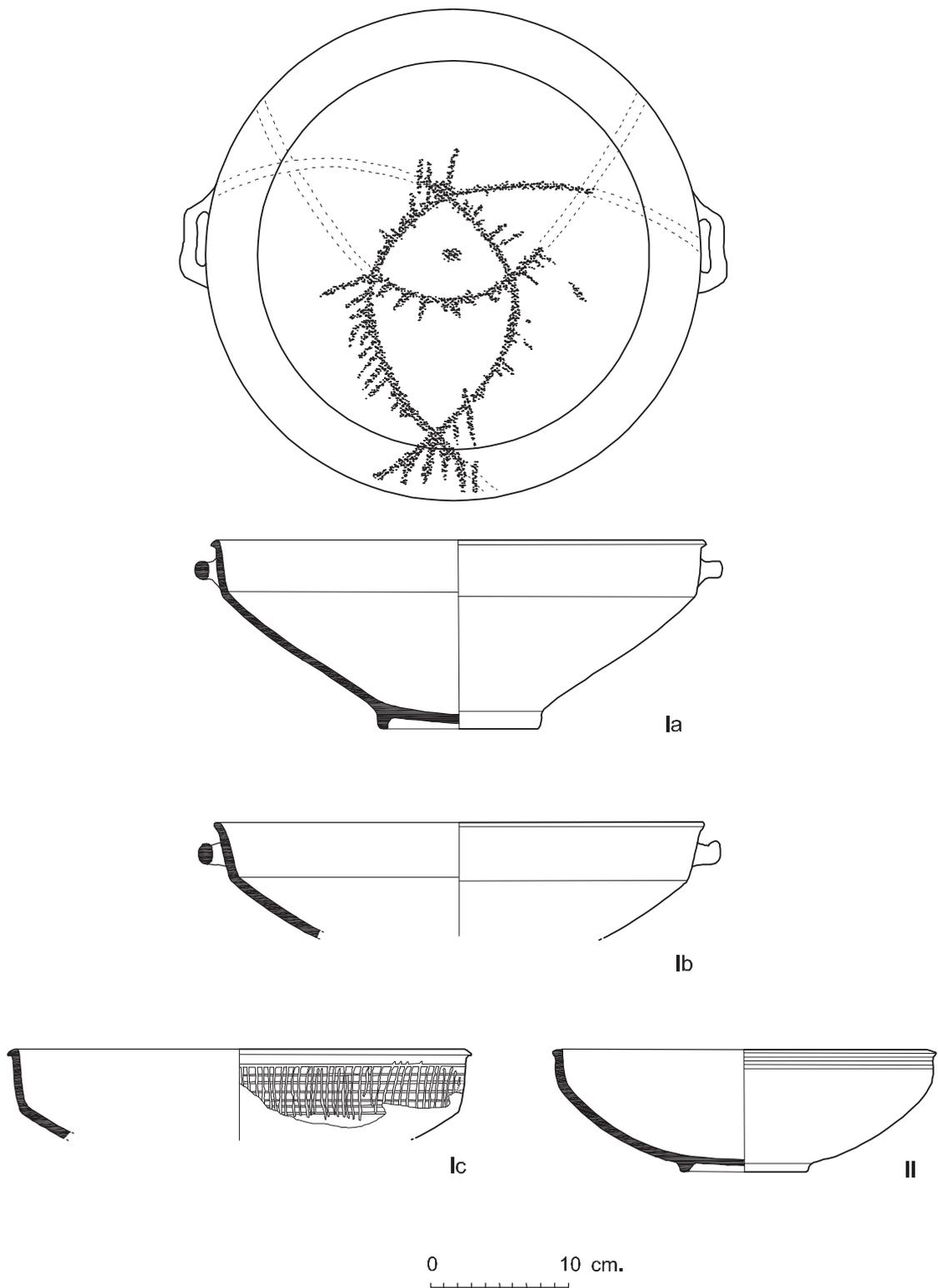


Fig. 4: *Producción cerámica del horno. Forma ATAIFOR.*

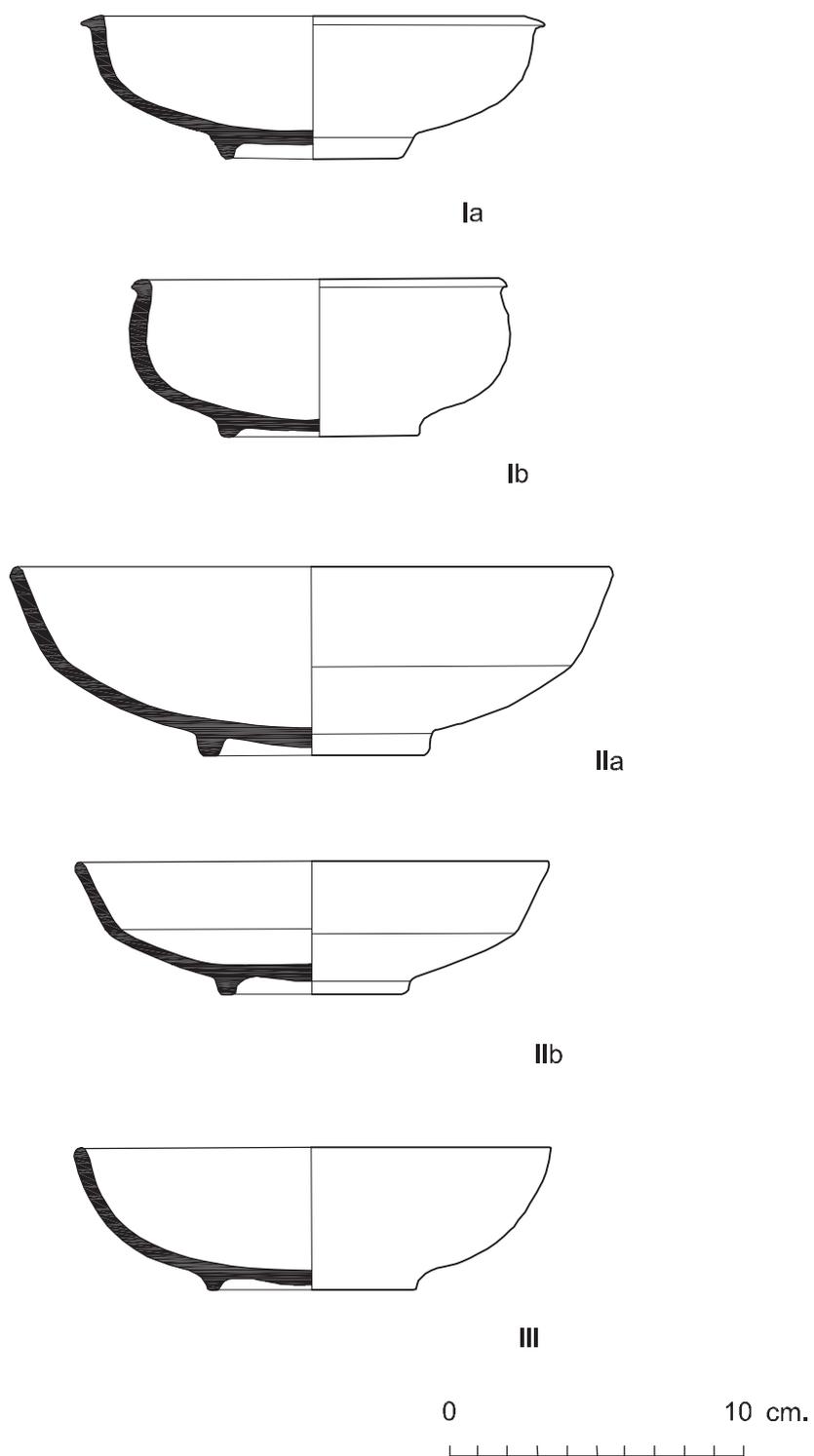
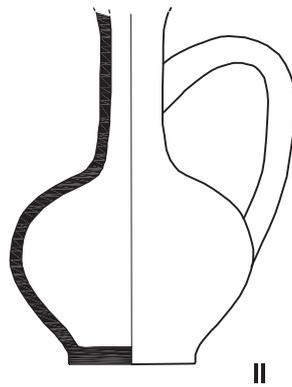
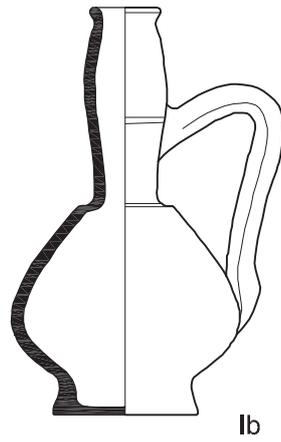
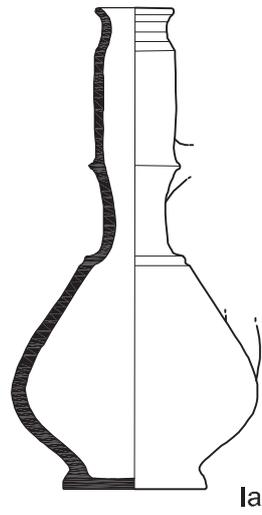


Fig. 5: Producción cerámica del horno. Forma JOFAINA.



0 10 cm.

Fig. 6: Producción cerámica del horno. Forma REDOMA.

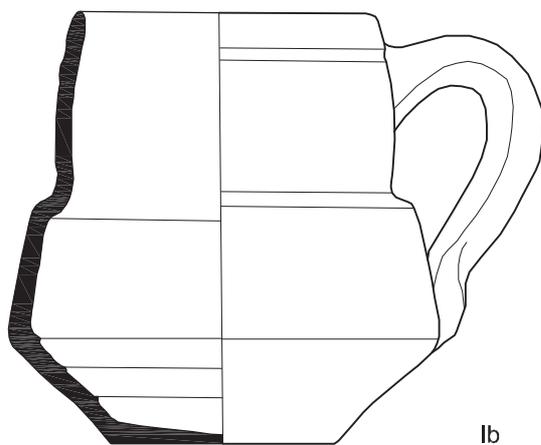
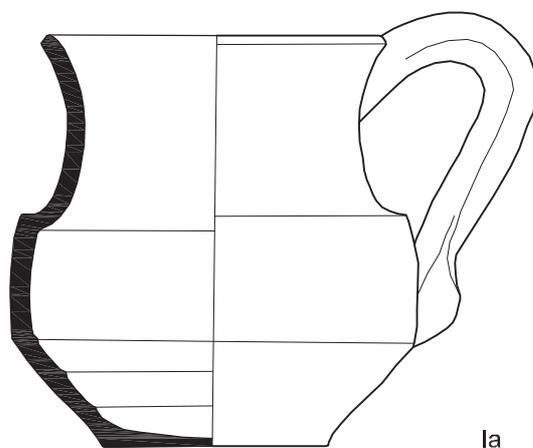


Fig. 7: Producción cerámica del horno. Forma JARRITO.

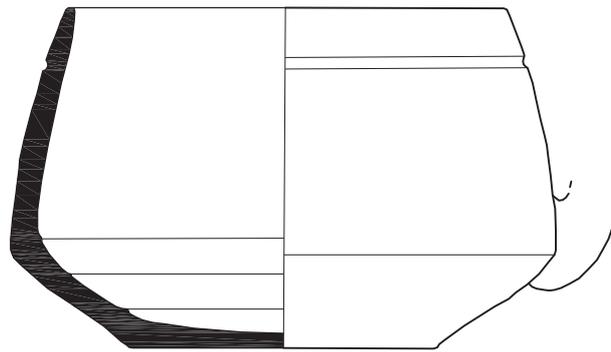
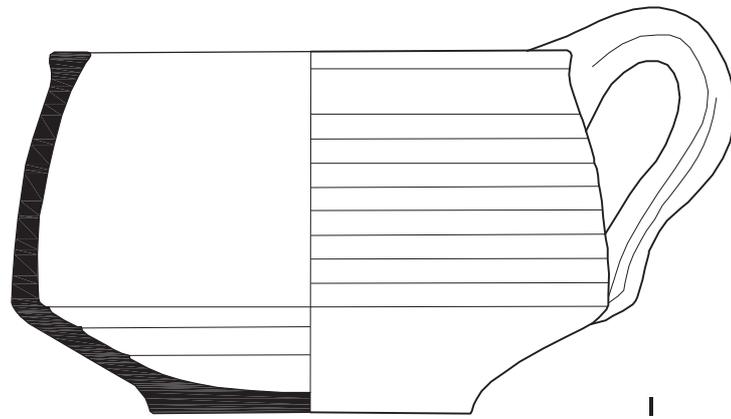


Fig. 8: *Producción cerámica del horno. Forma TAZA.*

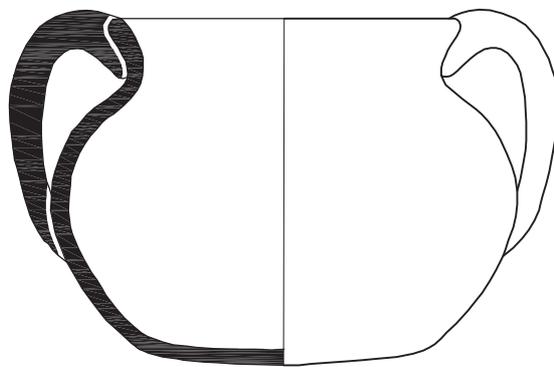
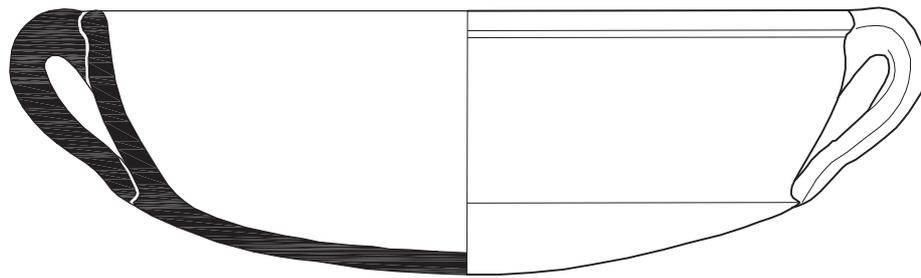
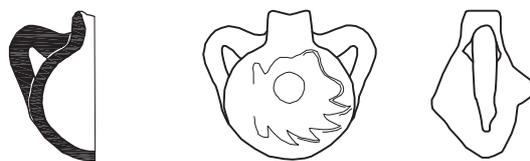
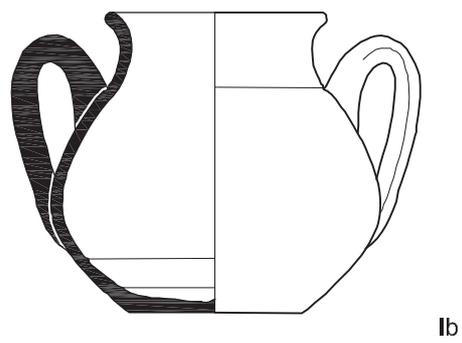
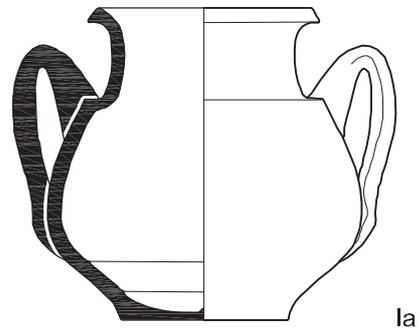


Fig. 9: Producción cerámica del horno. Forma CAZUELA y OLLITA.



0 5 cm.

Fig. 10: Producción cerámica del horno. Forma ORCITA y MINIATURA (cantimplora).

#### ANEXO: LISTADO SUCINTO DE UU.EE.

Nota: La Cota 0 se ubica en el nivel del acerado de la calle.

U.E. 1: Unidad Sedimentaria. Depósito pardo-rojizo, arcilloso, con fragmentos cerámicos (algunos de ellos, fallos de cocción) y rollos y atifles, igualmente fragmentados. Es la amortización superior del interior del horno. Cota máxima: -32 cm. Potencia: 50 cm.

U.E. 2: Unidad Sedimentaria. Depósito de similares características al anterior, aunque de color rojizo más intenso y una mayor presencia de carbón y ceniza. Cota máxima: - 71 cm. Potencia: 38 cm.

U.E. 3: Unidad Sedimentaria. Depósito sellado por la U.E. 5 y dispuesto bajo ella. Arcilloso, de tonalidad rojiza, con intercalados blancos (resultado de calcinación), negros (carbón) y grises (cenizas). Esta unidad contiene, como desecho de alfar, parte de la última producción de la Fase 1 del horno, con cerámicas completas (ataifores, jofainas, redomas, etc.). Es cubierta por la U.E. 8. Cota máxima: - 117 cm. Potencia: 36 cm.

U.E. 4=U.E. 2. Unidad Sedimentaria correlacionable con U.E. 2, aunque presenta una mayor concentración de fragmentos cerámicos, rollos y atifles. Cota máxima: - 60 cm. Potencia: 43 cm.

U.E. 5: Unidad Sedimentaria. Costra dura de calcinación, color blanco-crema, de hasta 3-4 cm de grosor, que representa el suelo del interior de la cámara de cocción del horno en su Fase 2, y que amortiza la U.E. 3, sobre la que se dispone. Ha estado sometida a la acción del fuego, como demuestra la rubefacción que presenta por su lado inferior. Cota máxima: - 110 cm. Potencia: 2-10 cm.

U.E. 6=U.E. 2. Unidad Sedimentaria. Depósito correlacionable con U.E. 2, si bien se dispone en el interior de la cámara de fuego.

U.E. 7: Unidad Sedimentaria. Depósito de carbón y ceniza, con algún moteado blanco de calcinación, que se dispone en el interior de la cámara de fuego y corresponde a la Fase 2 de producción del horno. Cota máxima: - 98 cm. Potencia: 1-4 cm.

U.E. 8: Unidad Sedimentaria Depósito arcilloso, rojizo, con escaso material. Se dispone en la cámara de fuego, sobre el fondo ceniciento (U.E. 9) de la Fase 1 de producción del horno. Se trata de un aporte antrópico destinado a subir el nivel del fondo de esta cámara y nivelarlo (en su cota más baja) con el suelo de la cámara de cocción en la Fase 2. Se dispone, por tanto, bajo la U.E. 7. Cubre a la U.E. 3. Cota máxima: -102 cm. Potencia: 41 cm.

U.E. 9: Estructura. Aislamiento existente entre la zanja de excavación del horno en el substrato geológico (U.E. 14) y la pared interna del mismo (U.E. 15-18). Está formada por un depósito, probablemente encofrado con la técnica del tapial, formado por tierra arcillosa de color pardo, algún mampuesto calizo intercalado y escasos fragmentos cerámicos de reducido tamaño. También se constata la presencia de algún moteado negro (carbón) o blanco (cal). Se dispone alrededor de la cámara de cocción y se interrumpe en la cámara de fuego. Cota máxima: - 15 cm. Altura máxima documentada: 86 cm. Ancho: irregular, entre 20 y 60 cm.

U.E. 10=U.E. 9. Se identifica en el lado E del horno, sin continuidad estratigráfica con U.E. 10 debido a alteraciones postmedievales. Cota máxima: - 20 cm. Altura

máxima documentada: 94 cm. Ancho: irregular, entre 44 y 52 cm.

U.E. 11: Unidad Sedimentaria. Depósito de calcinación, color blanco-crema, que se dispone sobre la U.E. 16 (fondo con carbones de la Fase 1) y sobre la pared inferior del horno (U.E. 19-20 y U.E. 21-22). Contiene algún fragmento cerámico que pertenece a la producción de la Fase 1 del horno, así como algunos rollos fragmentados que parecen dispuestos con la intención de regularizar la superficie de las paredes del horno con una intención reparadora de mantenimiento, y suavizar la huella del escalón del banco inferior U.E. 21-22. Cota máxima: 1 140 cm.. Potencia: irregular, entre 1 y 4-5 cm.

U.E. 12: Interfaz de arrasamiento del horno. Su cota máxima coincide prácticamente con el nivel de pavimento contemporáneo de la calle, no mediando, en ningún punto, estratigrafía alguna entre ambas, lo que evidencia la superficialidad de la estructura del horno. Cota máxima: - 15 cm.

U.E. 13: Interfaz que unifica las alteraciones contemporáneas de la estratigrafía interior del horno, que no se detallan de modo individual. Corresponden a la apertura de zanjas de infraestructuras del inmueble inmediato cuya cimentación corta la estructura del horno. Cota máxima: - 15 cm.

U.E. 14: Interfaz. Excavación en el substrato geológico natural que acogerá la construcción del horno. Se adapta a la futura planta de éste, en una intención de minimizar esfuerzos y facilitar las siguientes fases edilicias de la estructura. Cota máxima:- 15 cm.

U.E. 15: Estructura. Pared interior del horno formada por un enlucido de arcilla que presenta un color crema en su superficie exterior bastante regular, efecto del calor, si bien en determinadas zonas sometida a una especial acción del fuego (parte inferior de la cámara de cocción) este tono cromático ha virado al verde oscuro, negro e incluso blanco, este último efecto de la calcinación. La U.E. 9-10, en contacto con esta pared sometidas a la acción directa del fuego, presenta una rubefacción a lo largo de la zona de contacto de unos 3-4 cm, de un tono rojizo. La parte inferior de esta pared, en su unión con el cambio de plano que supone el banco U.E. 19-20, muestra una cadena de perforaciones en las que se disponían las barras de alfar que le dan nombre a este tipo de horno. Estos huecos, de los que se han conservado parte de dos hileras, presentan una sección redondeada y algo apuntada en su lado interior (contramolde del extremo de una de las barras), un ancho exterior de unos 4 cm o 4,5 cm, y una profundidad de 7 cm. El espacio entre perforaciones es irregular (entre 1,5 cm y 3,5 cm). La altura útil, en vertical, entre dos barras de alfar es de 22 cm, por lo que éste es el espacio disponible, en un ancho de unos 40 cm, que es la longitud aérea de una barra en su posición original. Cota máxima: - 30 cm. Grosor: irregular, entre 1 y 2-3 cm.

U.E. 16: Unidad Sedimentaria. Depósito de carbón y ceniza, con intercalados blancos de calcinación, pertenecientes al fondo del horno, en su Fase 1. Se dispone tanto en el interior de la cámara de fuego (donde abunda más su componente de carbón) como en la de cocción. Aparece sobre el substrato geológico natural, representado en la superficie de la interfaz U.E. 14. Cota máxima: - 151 cm. Potencia: 1-8 cm.

U.E. 17: Interfaz. Corresponde a la zanja de cimentación de la fachada del inmueble próximo que corta la

estructura del horno verticalmente, en su lado sur. Cota máxima: coincide con la cota 0.

U.E. 18=U.E. 15. Identificada en el lado este. Cota máxima: - 35 cm. Grosor: irregular, entre 1 y 2-3 cm.

U.E.19: Estructura. Banco o escalón superior de los dos dispuestos perimetralmente en la parte inferior de la pared de la cámara de cocción. Está construido con mampuestos de piedra caliza o travertino de tamaño pequeño y mediano, trabados con mortero de barro y arcilla, y enlucidos igualmente. Sólo son algo visibles en los puntos donde se ha desprendido el enlucido de arcilla que los recubre. En este banco se situaba la línea inferior de barras de alfar. Su ancho es de unos 32 cm y su altura máxima se sitúa en torno a los 70 cm (en la Fase 1) y 46 (en la Fase 2).

U.E. 20=U.E. 19. Identificada en el lado oeste. Su ancho es de unos 30 cm y su altura máxima se sitúa en torno a los 56 cm (en las Fases I y II).

U.E. 21: Estructura. Banco o escalón inferior de los dos dispuestos perimetralmente en la parte inferior de la pared de la cámara de cocción. Está construido con mampuestos de piedra caliza o travertino de tamaño pequeño y mediano (18x12x15 cm; 20x17 cm, etc., y de menor tamaño), trabados con mortero de barro y arcilla, y enlucidos igualmente. Su ancho es de unos 23 cm y su altura máxima se sitúa en torno a los 22 cm.

U.E. 22= U.E. 21: Identificada en el lado este. Su ancho es de unos 22 cm y su altura máxima se sitúa en torno a los 35 cm.

U.E. 23: Estructura. Reparacho o enlucido de arcilla de mantenimiento realizado sobre la estructura U.E. 20 (banco superior perimetral de la cámara de cocción). Conserva la impronta de las huellas de los dedos del

operario que realizó la labor reparadora. Corresponde a la Fase 2 del horno. Cota superior: - 74 cm. Grosor: en torno a 1 cm.

U.E. 24: Interficies. Zanja de cimentación de la fachada del inmueble de c/ Lozano Sidro que corta transversalmente la cámara de cocción del horno. Cota máxima: coincide con la cota 0.

U.E. 25: Interficies. Zanja de la tubería general de agua potable que discurre por el centro de la calle Lozano Sidro. Cota máxima: - 67 cm (una vez levantado el pavimento).

U.E. 26=U.E. 23. En el lado oeste. Cota superior: - 84 cm. Grosor: en torno a 1 cm.

U.E. 27. Unidad Sedimentaria. Relleno de la zanja U.E. 25. Cota máxima: - 67 cm (una vez levantado el pavimento).

U.E. 28=U.E. 1. Cota máxima: - 19 cm. Potencia: 54 cm.

U.E. 29: Estructura. Pavimento de la calle (acerado). Cota máxima: cota 0.

U.E. 30: Estructura. Conjunto de mampuestos de pequeño y mediano tamaño trabados con barro, conservados en el lado oeste del punto de unión entre ambas cámaras. Por su localización, precisamente en este lugar, interpretamos que pertenecen a uno de los estribos del arco que separaba ambas cámaras y permitía la comunicación entre ellas. Cota máxima: -99 cm. Altura máxima conservada: 34 cm. Ancho: 60 cm.

U.E. 31= U.E. 11. En el lado opuesto.

U.E. 32: Acumulación de cenizas y carbones sobre la interfaz superior de contacto de U.E. 3. Corresponde a la Fase 2 de producción del horno. Cota máxima: - 118 cm. Potencia: 1-2 cm.