

Proceso de extracción y traslado del horno cerámico de época almohade (s. XII-XIII) del solar de C/ San Marcos, 20-24, de Priego de Córdoba

El presente artículo es una continuación del informe publicado en este mismo número de ANTIQUITAS, y que ha sido separado del mismo por una cuestión meramente técnica, debido al número de ilustraciones que acompañan el proceso que presentamos a continuación. Nos remitimos, por lo tanto, a esta misma publicación, para quien desee obtener los antecedentes oportunos.

Con la ejecución de esta fase se dió por terminada la Intervención Arqueológica de Urgencia realizada en el solar. La extracción y traslado del horno cerámico se planteó como la alternativa más oportuna ante la disyuntiva que se crea al término de toda excavación arqueológica urbana: a) Conservar e integrar los restos en la nueva edificación proyectada, b) Traslados a un museo o lugar adecuado para proceder, de forma ideal, a su musealización, y c) Destrucción de los restos arqueológicos.

Las características del horno (buen estado de conservación, peculiaridad tipológica, interés histórico-arqueológico, etc) hicieron descartar la posibilidad de su destrucción, tal como iba a suceder con el resto de las estructuras exhumadas del alfar, mucho peor conservadas.

La integración, por otro lado, planteaba serias dificultades debido al desnivel existente entre las dos calles que delimitan la superficie total del solar (C/ San Marcos y C/ Huerto Almarcha), y que habían permitido diseñar al arquitecto dos plantas para aparcamiento, una de ellas con carácter de semisótano. El horno, aparecido muy cerca de una de las calles, impedía el trabajo de excavación necesario para acometer las labores de cimentación y ejecución de la pantalla perimetral de ese lado. Ante tales expectativas, la extracción y traslado de la

RAFAEL CARMONA AVILA
Museo Histórico Municipal de
Priego de Córdoba

estructura era la posibilidad más favorable para la propiedad del solar, que no se veía obligada a alterar el proyecto original de edificación, y también para el público, pues la visita franca de los restos arqueológicos hubiese quedado muy mermada al quedarse integrados en una propiedad privada.

Los costes resultantes de todo el proceso han sido sufragados por el Ayuntamiento de Priego, dentro de los presupuestos para 1.994 del Museo Histórico Municipal. Para la ejecución de los trabajos ha sido fundamental la colaboración de la Escuela-Taller «Fuente del Rey», tanto por parte de la dirección, como de los distintos monitores y alumnos. Destacamos aquí el excelente trabajo realizado por Antonio Fernández, monitor de Forja, y José Sánchez, monitor de Albañilería que, además, se ha encargado de la puesta en obra del proyecto. En la fase de planificación se contó con la colaboración de Manuel Jiménez, restaurador, e igualmente monitor de la Escuela.

Como características generales,

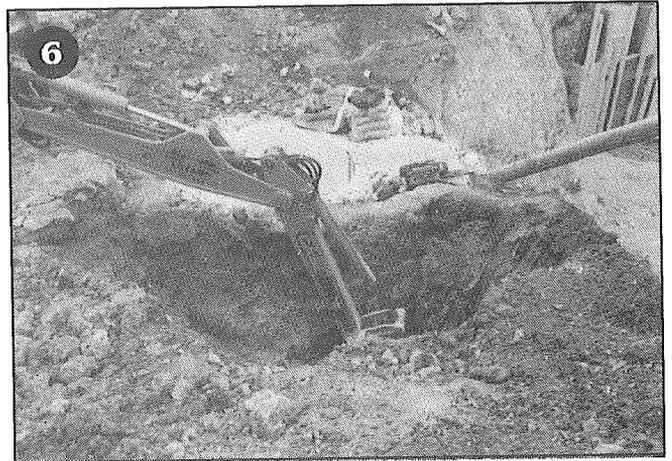
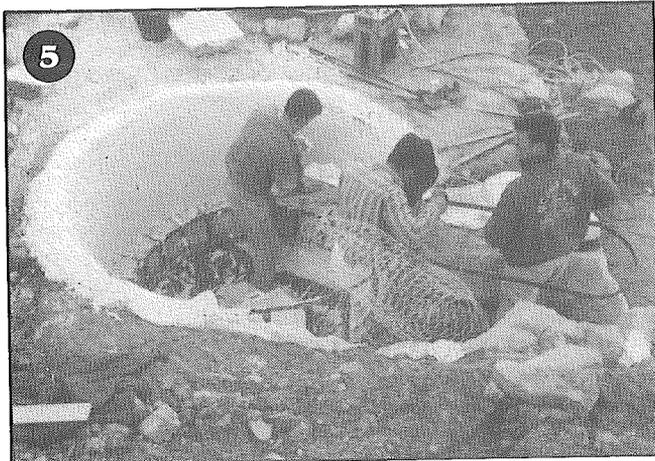
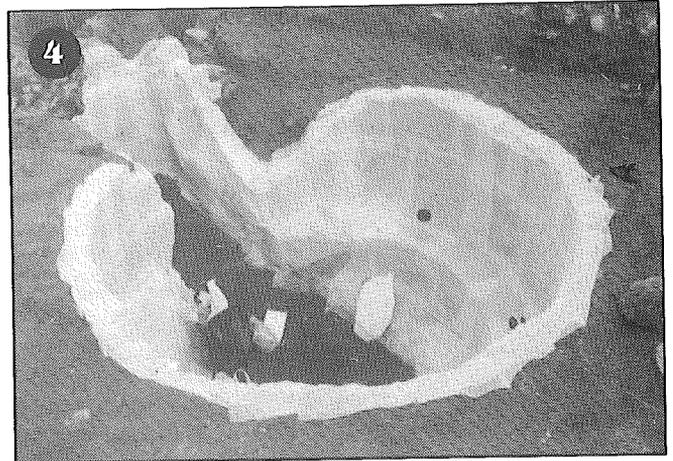
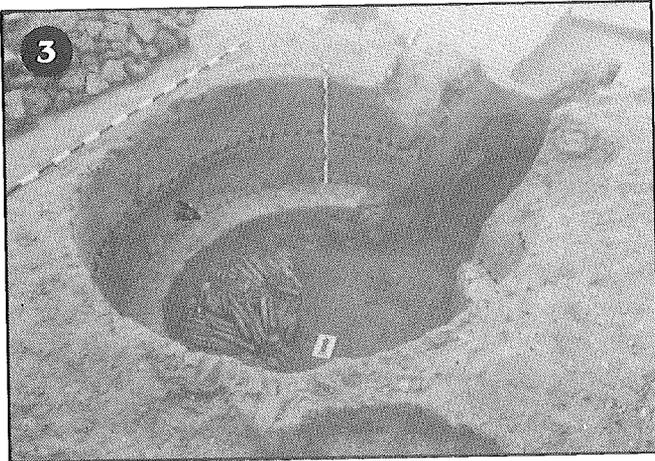
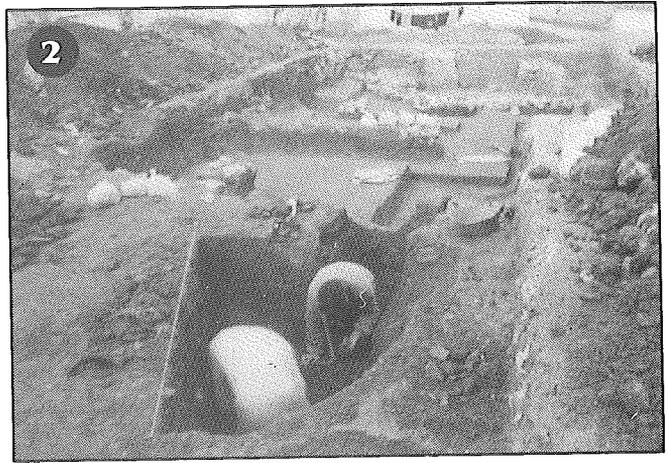
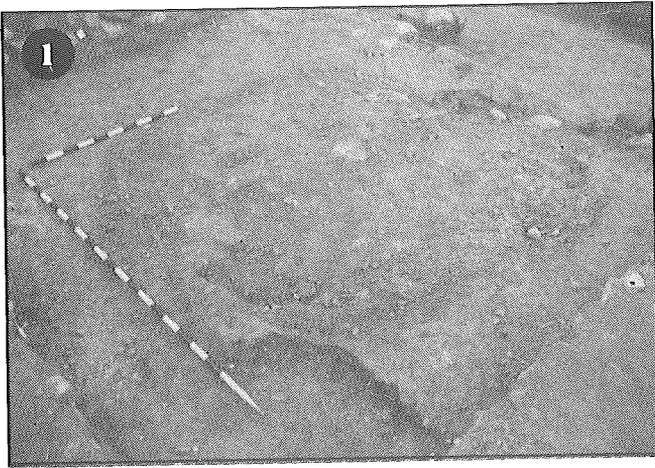
el proceso de extracción y traslado del horno cerámico, presenta los siguientes rasgos:

-Bajo coste. Los gastos se han dedicado a sufragar los costes del material necesario y a pagar el servicio de grúa que realizó el traslado y que ha supuesto más del 50% del total. El personal, tanto de la Escuela-Taller como el Arqueólogo Municipal, realizamos la actuación de oficio. La suma de la operación ha girado en torno de las cuatrocientas mil pesetas, cantidad muy reducida si la cotejamos con operaciones similares.

-Empleo de materiales y métodos tradicionales. Fundamentalmente los materiales empleados son los relacionados con dos de las actividades propias de la Escuela-Taller «Fuente del Rey»: forja y albañilería. Las ventajas se han traslucido en el coste reducido de los materiales necesarios y en la rapidez de la ejecución de los trabajos, que pudieron dar comienzo dentro de la misma fase de excavación arqueológica, reduciendo al mínimo el tiempo de entorpecimiento de las obras proyectadas.

-La extracción y el traslado se plantearon como requisitos previos, para ultimar la actuación con la musealización de la estructura que debe pasar, dado su conservación en unos 2/3 de las dimensiones originales, por la reconstrucción de la bóveda de la cámara de cocción y la recreación del ambiente adecuado en función del proceso artesanal con el que se corresponde.

-Dadas las dimensiones internas del horno (370 cms. x 210 cms. x 136 cms.), en el límite de lo que podemos considerar manejable, se optó por la extracción en bloque, sin necesidad de fraccionar la estructura. Los inconvenientes resultantes del tonelaje final (25.000 kgs) se verán recompensados cuando se acometa la tarea de musualizar el conjunto.



Descripción del proceso

Para facilitar el seguimiento de todo el proceso que terminó con el traslado del horno, vamos a reseñar las distintas fases de ejecución, por orden cronológico, acompañadas del adecuado material gráfico. El número de orden de los párrafos coincide con el de las fotografías.

1.- El horno antes de proceder a su excavación arqueológica.

2.- Fase de excavación. Para corroborar la estratigrafía del inte-

rior del horno, se excavó en dos momentos consecutivos.

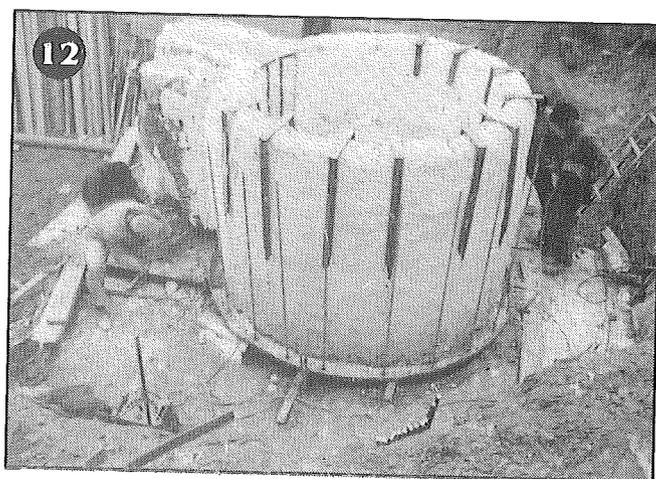
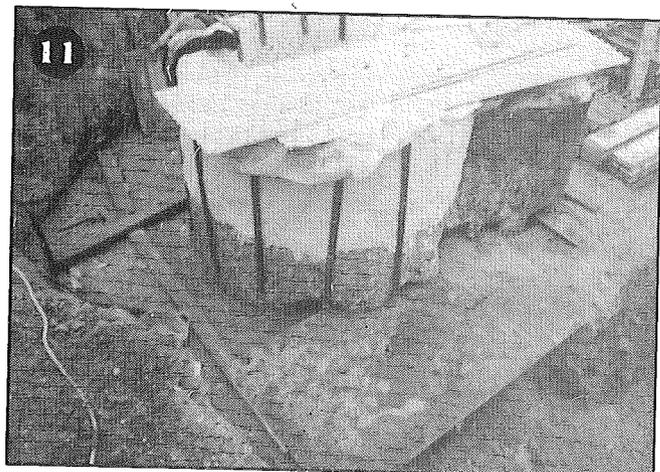
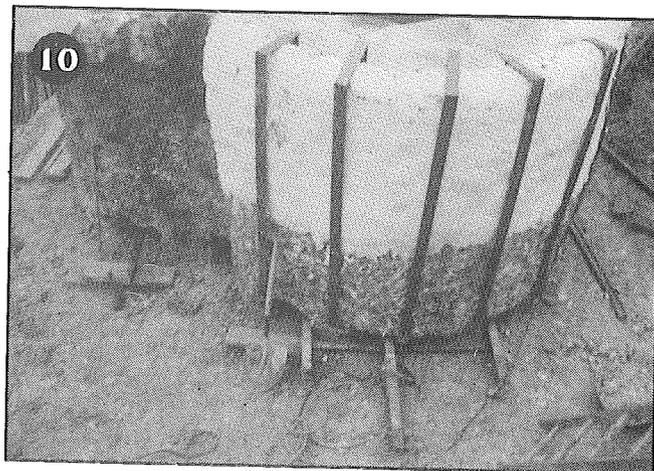
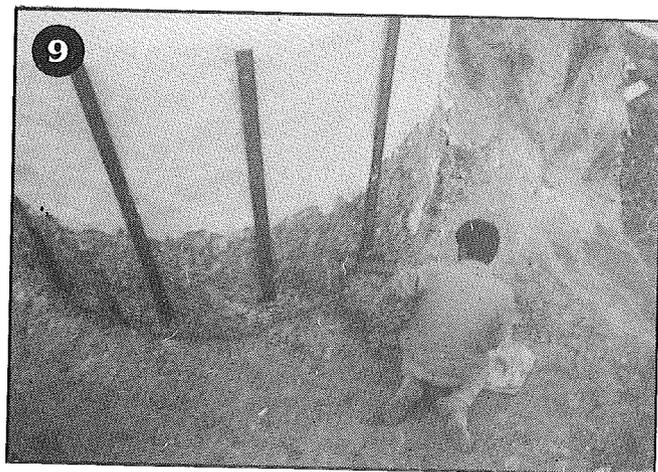
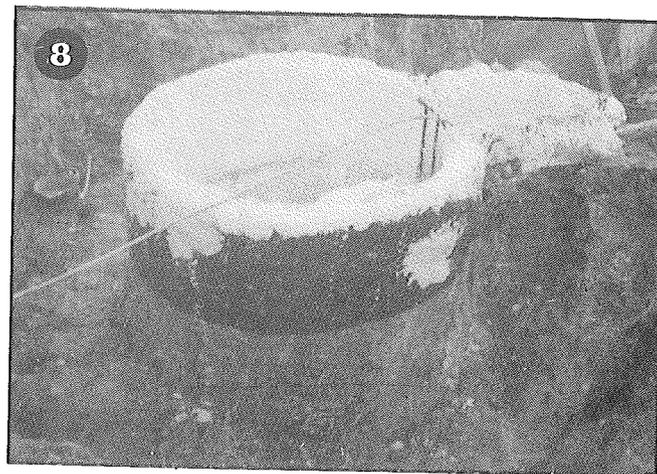
3.- El horno al final de la excavación. Los orificios de las paredes sostenían, originalmente, las barras que aparecen en el suelo y que formaban estantes donde colocar las cerámicas durante la cocción.

4.- El interior engasado convenientemente con adhesivo dilui-

do en un disolvente, a fin de aumentar la resistencia mecánica de las paredes y protegerlas del contacto directo con el yeso que se empleará en fases sucesivas.

5.- Colocación de una estructura metálica en el interior que se fijará a las paredes con yeso. La finalidad de esta fase es permitir la excavación exterior del horno sin peligro de derrumbe de sus paredes.

6.- Excavación de una zanja exterior en todo el perímetro del horno, por debajo de la cota inferior del mismo.



7.- Perfilamiento manual de la zanja realizada con maquinaria pesada, a fin de reducir al máximo el peso de la estructura futura, pero sin hacer peligrar su estabilidad.

8.- Acabado del perfilamiento exterior.

9.- Comienzo de los trabajos de barrenado para dotar de un suelo a la estructura, que permita su extracción. En este momento, el enyesado ocupa también el exterior del horno y se han comenzado a colocar varias tirantas metálicas que evitarán el descol-

gamiento de la tierra arcillosa.

10.- Las tirantas verticales ya se encuentran convenientemente colocadas. La parte inferior penetra 50 cms. en el terreno natural y, arriba, se soportan sobre la estructura metálica interior.

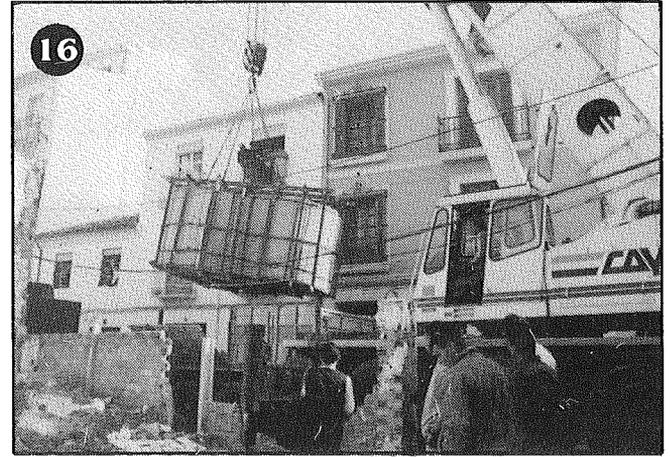
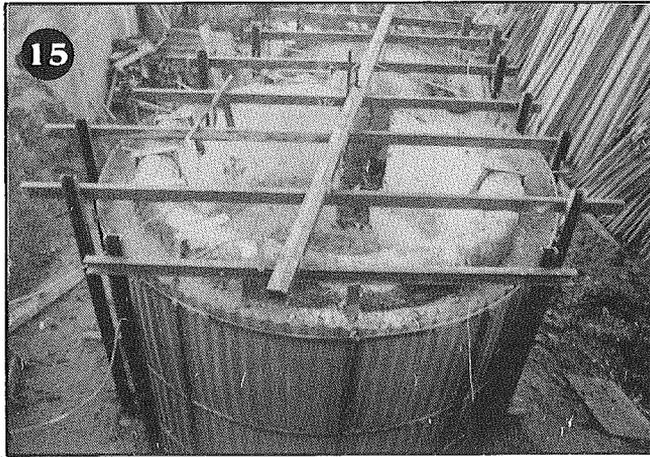
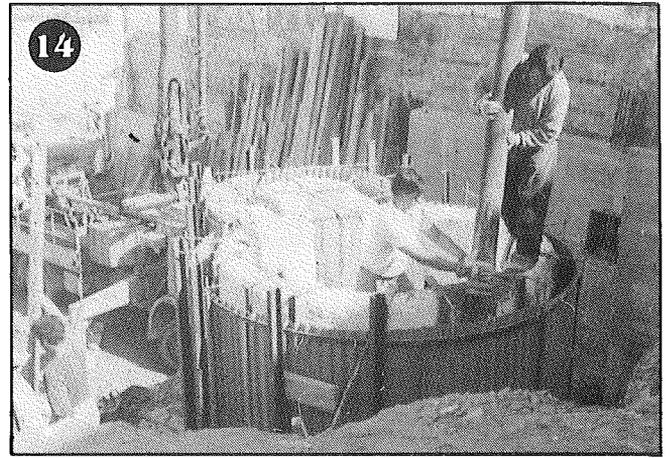
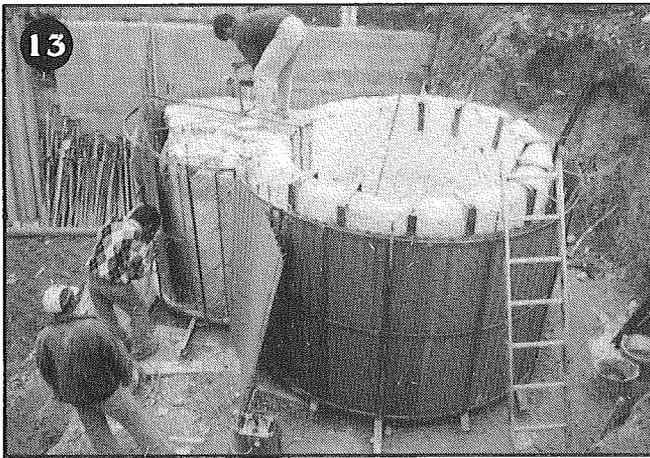
Varias vigas metálicas están colocadas atravesando la estructura y unidas entre sí con listones metálicos soldados para impedirles algún movimiento durante el traslado.

11.- Colocación, por encima de las vigas metálicas del suelo, y bajo las tirantas verticales, de

varias chapas de 4 mm. de espesor, a fin de dotar a la base del horno de un suelo continuo y homogéneo. Para que penetrasen en el terreno natural existente bajo el horno, se emplearon aparatos de recuperación mecánica de cable de acero.

Posteriormente, estas chapas se recortarian y se soldaron a las vigas transversales de la base.

12.- Terminación de la colocación de las chapas del suelo. Sobresalen 10-15 cms., una vez recortadas, de las paredes exteriores, para permitir el encofrado



exterior del horno.

13.- Preparación del encofrado exterior del horno, con rejilla interior, estructura de refuerzo y chapa metálica.

14.- Vertido del hormigón en el encofrado.

15.- Estructura metálica exterior, soldada a las vigas de la base para permitir el anclaje de la grúa y la extracción del horno.

16.- Traslado del horno.