

anuario
1989

INSTITUTO
DE ESTUDIOS
ZAMORANOS
FLORIAN
DE OCA MPO



ANUARIO 1989

INSTITUTO DE ESTUDIOS ZAMORANOS
"FLORIAN DE OCAMPO" (C.S.I.C.)

**anuario
1989**

**INSTITUTO
DE ESTUDIOS
ZAMORANOS
FLORIAN
DE OCA MPO**

CONSEJO DE REDACCIÓN

Miguel Ángel Mateos Rodríguez, Enrique Fernández-Prieto, Miguel de Unamuno, Juan Carlos Alba López, Juan Ignacio Gutiérrez Nieto, Luciano García Lorenzo, Jorge Juan Fernández, José Luis González Vallvé, Eusebio González, Amando de Miguel.

Secretario Redacción: Juan Carlos Alba López.

Diseño Portada: Angel Luis Esteban Ramírez.

© INSTITUTO DE ESTUDIOS ZAMORANOS
"FLORIÁN DE OCAMPO"
Consejo Superior de Investigaciones Científicas (C.S.I.C.)
DIPUTACIÓN PROVINCIAL DE ZAMORA

ISSN.: 0213-82-12

Depósito Legal: ZA - 297 - 1988

Imprime: Gráficas Heraldo de Zamora. Santa Clara, 25 - ZAMORA

INDICE

ARTICULOS

ALFARERIA	13
Asunción Limpo y Llofrú, Carmen Jorge García Reyes, Susana Vicente Galende: <i>Alfarería popular de Toro</i>	15
ARQUEOLOGIA	93
Ricardo Martín Valls, Germán Delibes de Castro, Jorge Juan Fernández y Santiago Carretero Vaquero: <i>Campamentos de Petavonium</i>	95
Luis Carlos San Miguel Mate y Ana Isabel Viñe Escartín: <i>Excavación arqueológica en las murallas de Zamora “La Bajada de San Martín”</i>	111
Macarena Sánchez-Monge Llusa y Ana Isabel Viñe Escartín: <i>Documentación arqueológica de un horno de fundir campanas en el solar de la plaza de Arias Gonzalo (Zamora)</i>	123
Macarena Sánchez-Monge Llusa y Ana Isabel Viñe Escartín: <i>Excavaciones arqueológicas en la Iglesia de San Ildefonso</i>	133
Jesús Celis Sánchez y José Avelino Gutiérrez González: <i>Los Cuestos de la estación, Benavente (Zamora). Reseña de la III Campaña de excavación</i>	145
Jesús Celis Sánchez y José Avelino Gutiérrez González: <i>Noticia de la excavación de urgencia en “El Pesadero”, Manganeses de la Polvorosa (Zamora)</i>	161
Julián Santos Villaseñor: <i>“La Aldehuela”, Zamora. Resumen de la tercera campaña de excavación</i>	171
Angel L. Palomino Lázaro: <i>Las manifestaciones tumulares, no megalíticas del centro de la meseta. Nuevas aportaciones en la provincia de Zamora</i>	181
Alonso Domínguez Bolaños: <i>Intervención arqueológica en el castro de San Esteban, Muelas del Pan</i>	191
Ana I. Viñe Escartín y Macarena Sánchez-Monge Llusa: <i>Primera campaña de excavación en el Alcázar de Toro</i>	201
PALEONTOLOGIA	209
Emiliano Jiménez Fuentes, Santiago Martín de Jesús, Francisco Javier Ortega Coloma: <i>Excavaciones paleontológicas en Zamora</i>	211
ESTUDIOS ARTISTICOS	227
Inocencio Cadiñanos Bardeci: <i>Noticias artísticas de algunos templos zamoranos</i>	229
Carlos Domínguez Herrero: <i>Una portada románica</i>	239

ECOLOGIA	273
José Ignacio Regueras Grande: <i>Rentabilidad de la caza mayor en la provincia de Zamora, 1986</i>	275
Pedro Ladoire Cerné: <i>Valorio, parque natural de Zamora</i>	383
ENSAYOS	415
Remigio Hernández Morán: <i>Artículos (I)</i>	417
HISTORIA	461
Antonio Matilla Tascón: <i>El Mariscal del Perú, don Alonso de Alvarado y su familia (I)</i>	463
Antonio Jesús Martín de Lera: <i>La Aljama judía de Toro y sus judeo conversos (1487-1494)</i>	505
M ^a José Espinosa Moro: <i>Fundación de las capellanías y otros destinos de las remesas de oro y plata enviadas por zamoranos residentes en las Indias. Siglos XVI-XVII (I)</i>	543
Enrique Fernández Prieto: <i>Diego de Ordax, conquistador en Centro y Suramérica</i>	615
Luis Fernando Delgado Rodríguez e Hilarión Pascual Gete: <i>La prensa zamorana no institucional del sexenio revolucionario (1868-1874). Análisis de los períodos conservados y aportaciones históricas</i>	629
LITERATURA	649
M ^a Dolores de Asís: <i>El símbolo del mar en la poesía de Octavio Uña</i>	651
Juan Carlos González Ferrero: <i>Las actitudes lingüísticas de una comunidad castellano-leonesa de carácter semiurbano: Toro (Zamora)</i>	663
MEMORIA Y ACTIVIDADES	
Memoria Año 1989	709
I JORNADAS DE OTOÑO	715
Manuel Alvar López: <i>Español de dos mundos</i>	717
Alfredo J. Moyano Jato: <i>Avances en oncología médica</i>	737
Fernando Savater: <i>El pluralismo moral</i>	757
INAUGURACION DEL CURSO	
Rosario Prieto García: <i>Reacción, impacto y repercusiones de la Revolución Francesa</i>	777

ARTICULOS

ALFARERIA POPULAR DE TORO (ZAMORA)

ASUNCION LIMPO Y LLOFRIU
CARMEN JORGE GARCIA REYES
SUSANA VICENTE GALENDE (DOCUMENTACION GRAFICA)

PRESENTACION

La revaloración que la alfarería denominada de basto está experimentando es consecuencia de haberse superado la forma de sociedad en que surgió. La sociedad industrial la reconoce, pero hace de ella un uso diferente, que en parte le ha permitido sobrevivir en un momento en que los oficios artesanales se encaminan hacia su extinción. Ello ha motivado que las producciones acusen cambios importantes en relación a su forma al haberse visto obligadas a reorientar su uso primario para tomar un carácter decorativo. Paralelo a éste también se observan modificaciones en cuanto a los procesos de elaboración al adecuarse a las mejoras técnicas, lo que ha supuesto la casi inexorable pérdida del oficio, hoy considerado incluso a extinguir por el propio alfarero

El objeto de nuestro estudio se orientó a documentar uno de los últimos procesos tradicionales en el trabajo del barro en la provincia de Zamora, con anterioridad a que se produjeran modificaciones. El tiempo transcurrido entre el momento en que realizamos nuestro trabajo de campo y la publicación de este libro nos ha permitido, sin embargo, reflejar éstas últimas y documentar la situación en que este se encuentra en la actualidad. Hemos intentado superar el mero acopio de información para adentrarnos en la comprensión de esta actividad en el mundo rural.

Nuestro estudio se inició como consecuencia de una beca de investigación concedida por el Ministerio de Cultura y formó parte de los trabajos que están siendo realizados sobre alfarería popular española por el Museo del Pueblo Español de Madrid.

Tras la búsqueda de la bibliografía relacionada con el tema, se inició paralelamente la investigación de las fuentes históricas y el trabajo de campo en viajes discontinuos desde Noviembre de 1986 hasta Mayo de 1987. Durante estos últimos se consiguió recopilar la información necesaria relativa al oficio gracias a los datos aportados por los informantes: Felix Rodríguez Vega, alfarero actual, y José y Felix Rodríguez Calvo. Para ello se partió de la metodología propuesta por Antonio Limón Delgado (1), siendo dirigidas por Andrés Carretero, conservador del Museo

(1).- LIMON DELGADO, A., Notas sobre metodología y etnografía, Instituto de Etnografía y Folklore «Hoyos Sainz», vol. VII. Santander. 1975.

del Pueblo Español de Madrid y por Carmen Padilla, investigadora especializada en temas de alfarería popular. Los resultados obtenidos fueron dados a conocer por primera vez en una exposición celebrada en Toro y Zamora en Junio de 1987, bajo el patrocinio de la Caja de Zamora y la Excelentísima Diputación Provincial.

Aprovechamos esta oportunidad para agradecer de nuevo a todas estas entidades el apoyo prestado y resaltar una vez más el interés que por la investigación científica en el campo de la etnografía están realizando, y muy especialmente al Instituto de Estudios Zamoranos «Florian de O'Campo» que nos ha permitido sacar a la luz esta publicación.

Desde aquí también queremos dejar constancia de nuestro agradecimiento a todas aquellas personas que a título individual nos orientaron y ayudaron en diversos aspectos de este estudio, en especial a Consolación González, Irene Perez-Juana, Hortensia Larrén, José Navarro Talegón, Manuel Jorge Aragoneses, aunque fundamentalmente con él queremos hacer un pequeño homenaje a los alfareros, quienes con su saber y paciencia han permitido acercarnos a una de las últimas artesanías toresanas.

REFERENCIAS HISTORIAS DE LA ALFARERIA TORESANA

El oficio de «ollero» en Toro, posiblemente tenga su origen en los primeros momentos de la Edad Media, aunque no contamos con testimonios materiales ni documentos escritos que lo confirmen. Al igual que en otras ciudades medievales con población considerable, en ella se desarrollarían una serie de oficios de los considerados de primera necesidad, entre los cuales se hallaba la alfarería. Por otro lado, fue favorecida por sucesivos monarcas que la otorgaron el privilegio de celebrar dos ferias francas, lo que conllevó un desarrollo de la vida mercantil y artesanal (2). Y, es la proximidad a la materia prima lo que determina el surgimiento de un centro alfarero, y Toro, recordemos, se ubica sobre una peña arcillosa

No es hasta el siglo XVI cuando con seguridad encontramos personas desarrollando este oficio en la ciudad, ahora ya agrupados en gremio. Como toda organización jerarquizada, la máxima categoría la ocupaba el maestro. Como patrón, recae sobre él toda la actividad de dirección, tanto técnica como comercial, y además enseñaba a los aprendices. Los oficiales, que habían trabajado antes como aprendices, eran operarios con experiencia que se encargaban de la elaboración de los productos.

Al no contar con las ordenanzas propias de este gremio toresano, ha sido a partir de los distintos contratos estudiados como hemos podido conocer las diferentes

(2).- A fines del siglo XV se celebraban en Toro dos ferias francas anuales: la primera, concedida en 1326, tenía lugar por Santa María de Agosto y la segunda fue concedida en 1467 para celebrarse en Cuaresma.

obligaciones y derechos con que se regulaban dichas categorías (3).

El acceso al grado de aprendiz, se realizaba por libre contratación con un maestro. El tiempo óptimo para saber bien el oficio se fijaba entre cuatro o cinco años, durante los cuales el maestro se comprometía a enseñarle a realizar una serie de piezas y a bañarlas, y entre las cuales se destacaban la escudilla, el plato, la jarra, la olla y el servidor (4). En este tiempo, no recibía el aprendiz remuneración en metálico, sino que se le compensaba con la manutención y el vestido. Si una vez finalizado el plazo acordado, el maestro no había enseñado al aprendiz todo aquello a lo que se había comprometido, éste recibía entonces un sueldo que variaba, según los casos estudiados, entre ocho reales y un ducado al mes. Una vez obtenido el grado oficial, debía el maestro pegarle un vestido completo compuesto por «una capa de sayo de pardillo de la tierra de a cinco reales la vara e unas mediascalzas de cordellate e una camisa e unos zaraguellas de estameña e un par de zapatos e un sombrero todo ello nuevo»(5). El aprendiz por su parte se obligaba a permanecer con el mismo maestro y sólo una vez que obtenía el grado de oficial podía contratarse con otro.

En el contrato de oficial realizado entre Jerónimo Rodríguez y los maestros toresanos Gaspar de Mansilla, Pedro de San Pedro y Felipe de Turrodrigo, en 1573, se señala que áquel se obliga a servir dos días a la semana a cada uno de ellos(6). Al no contar con ningún otro documento referido a esta categoría, desconocemos si era ésta la forma habitual de contrato o si, por el contrario, como consta en las ordenanzas de otros oficios, el acuerdo se establecía con un sólo maestro.

A cambio de su trabajo recibiría un real y manutención por cada jornada trabajada y si el oficial se ausentaba del taller, incluso por enfermedad, el maestro podría coger un sustituto, cuyo pago corría a cargo del ausentado en las mismas condiciones que las establecidas para con él. Sin embargo, a no ser que aquel demostrase ser más hábil, el oficial ausentado tenía derecho a reclamar su puesto una vez regresado al obrador. En general, estaban obligados a cumplir con el contrato so pena de una fuerte multa.

El grado superior de la categoría laboral la ocupaba, como ya hemos dicho, el maestro. A éste se accedía mediante un examen a vista de «examinadores» y «veedores» y una vez superado satisfactoriamente, podía abrir su propio taller y contratar a aprendices y oficiales.

(3).- Las referencias documentales, correspondientes a los fondos del Archivo Histórico Provincial de Zamora, nos han sido proporcionados por D. José Navarro Talegón a quién queremos dejar aquí patente nuestro agradecimiento, no sólo por éstos datos escritos sino también por la abundante información que nos dió sobre el tema en el momento de realizar el trabajo.

(4).- Archivo Histórico Provincial de Zamora, leg. 3047, fol. 194.

(5).- Archivo Histórico Provincial de Zamora, leg. 3132, fol. 456; leg. 3170, fol. 187; leg. 3170, fol. 115; leg. 3173, fol. 177.

(6).- Archivo Histórico Provincial de Zamora, leg. 3176, fol. 424.

A parte de la elaboración por los «olleros» toresanos de alfarería de basto, es posible que en algunos talleres se realizase obra de azulejería. En un documento de inicios del siglo XVI se le encarga al alfarero Lope de Ulloa la realización de los paneles de azulejos que decoraban una de las salas del convento del Sancti Spiritus. Estos posiblemente, fueron pintados por Cristobal de Robles, pues en 1520 se obliga, con el señalado alfarero a pintar «dos mil o dos mil quinientos azulejos e cintas»⁽⁷⁾.

Este tipo de decoración era frecuente en casas de religiosas y palacios de la ciudad, por lo que es probable que el caso reseñado no fuese una excepción y que la azulejería ocupara un lugar destacado entre las producciones realizadas en éste centro. Sin embargo, la mayor parte de los paneles de azulejos conservados en la actualidad proceden de talleres talaveranos, barceloneses y sevillanos ⁽⁸⁾.

A finales del siglo XVI Toro sufre una fuerte pérdida de población y la vida urbana decae, en parte, por el traslado de la corte a Madrid, en 1561, lo que conllevó una emigración masiva de familias nobles, y trajo consigo la pérdida de las artesanías y de la vida comercial.

No es hasta la mitad del siglo XVIII cuando volvemos a contar con datos relacionados con este oficio. Entonces se censan un total de seis maestros alfareros y cuatro oficiales que recibían, respectivamente por cada jornada de trabajo, cuatro y dos y medio reales de vellón ⁽⁹⁾. A finales de esta misma centuria y según los datos aportados por Eugenio Larruga, ⁽¹⁰⁾ se señala que en la aún provincia de Toro, «existen 20 obradores, de los que se sacan 302.500 piezas». En relación a sus producciones añade «...su calidad es de lo más ordinaria, pues todo es de barro común aplomado y encarnado, quedando después de cocido de este mismo, color y vidriado con alcohol ⁽¹²⁾,...». Sin embargo, a pesar de la proliferación de datos aportados, no se mencionan cuantos obradores corresponden a la ciudad de Toro, por lo que ignoramos si se había producido alguna variación con respecto al censo de la Ensenada.

En los primeros años del siglo XIX y con anterioridad a la Reforma Administrativa de 1883, en el censo que realiza Juan Polo y Catalina, se reseñan once operarios dedicados a este oficio, que al año facturan 16.350 piezas ⁽¹¹⁾. Esta fuente resulta confusa ya que ubica la totalidad de los obradores en la capital y con seguridad en

(7).- NAVARRO TALEGON, J., Catálogo monumental de Toro y su alfoz, Zamora, p. 130.

(8).- NAVARRO TALEGON, J., Catálogo monumental de Toro y su alfoz, Zamora, p. 130.

(9).- Catastro del Marqués de la Ensenada, provincia de Toro, p. 292-295.

(10).- LARRUGA Y BONETA, E, Memorias políticas y económicas sobre los frutos, comercios y fábricas y minas de España, Madrid, 1795, tomo XXXIV, p. 75.

(11).- Zamora adquiere su actual delimitación con la Reforma Administrativa de 1833 realizada por Javier de Burgos.

estos momentos se encontraban en activo al menos los centros de Venialbo (Zamora) y el de Alaejos, en la actual provincia de Valladolid.

Hacia la mitad de este siglo y según Pascual Madoz ⁽¹⁴⁾, se practicaban en Toro las siguientes actividades artesanales «...tres fábricas de ladrillo, una de losetas y otras industrias menores». Sin duda, entre estas últimas se incluiría la alfarería, dato por otro lado confirmado en el plano de la ciudad, que como complemento a la obra de Madoz, realiza Francisco de Coello ⁽¹⁵⁾, en el que los alfares se encuentran a extramuros, en la zona cococida como Regato de los Olleros. Por los datos obtenidos a partir de los padrones municipales de 1881 y 1885 sabemos que son cinco alfareros y dos «olleras» las personas relacionadas con el oficio ⁽¹⁶⁾. Con respecto a éstas últimas hay que matizar que ninguna de ellas se dedicaba a la elaboración de piezas pues María Martín era la propietaria de un alfar, y María Diez, era «cacharrera», es decir, vendedora de las piezas elaboradas por aquéllos.

A inicios del siglo actual, el número de alfareros en activo había aumentado a once, y su incremento se mantuvo, para proseguir con esta tendencia hasta pocos años antes de la Guerra Civil; momento en que, según Pablo Torres se censaban un total de 30 alfareros ⁽¹⁷⁾. Ello no se ha podido confirmar ya que hoy no se conservan los padrones municipales correspondientes a estos años.

A partir de la década de los años sesenta y como consecuencia de la crisis económica y los cambios sociales que tienen lugar en nuestro país se produce el abandono paulatino de los alfares, hasta llegar al momento actual en que sólo se mantiene en activo el de Felix Rodríguez Vega, único alfarero toresano en la actualidad.

EL OFICIO DE ALFARERO: ASPECTOS SOCIALES Y PRODUCTIVOS

Al referirnos a la alfarería de Toro, bien podemos recordar lo señalado recientemente por P. González «...la imagen que de la alfarería se tiene en el medio rural nada tiene que ver con la deformada imagen que de ella se hace en los medios intelectuales, culturales o turistizados, donde frecuentemente se crea una imagen deformada, idealizada o nostálgica...» ⁽¹⁸⁾. Con ello, queremos resaltar la importancia que, desde el punto de vista etnográfico tiene la consideración que el alfarero y la comunidad tienen del oficio.

(12).- Se conoce por alcohol de alfarero a la galena pulverizada. Hasta inicios de siglo fue utilizada para vidriar las piezas, ante la dificultad de encontrarla fue sustituida por el minio.

(13).- POLO Y CATALINA, J., Censo de frutos y manufacturas de España e Islas Adyacentes, Madrid, 1803, p. 80.

(14).- MADDOZ, P., Diccionario geográfico, estadístico histórico de España y provincias de ultramar, Madrid, 1845-1850, Madrid, p. 224.

(15).- COELLO, F., Atlas de España y sus posesiones en ultramar. Notas históricas y estadísticas P. Madoz. Madrid. 1850.

(16).- Archivo Municipal de Toro. Leg. 974; leg. 497.

(17).- TORRES, P., Cantaros españoles, vol 2, Madrid, 1984, p. 94.

(18).- GONZALEZ, P., Cerámica preindustrial en la provincia de Valladolid, Valladolid, 1989, p. 20.

El ejercicio de la alfarería siempre ha sido considerado por el propio alfarero como un trabajo duro. La dedicación que éste requiere para obtener el máximo rendimiento, junto a la precariedad de los medios utilizados y una dificultad cada vez mayor de dar salida a las producciones son entre otros, factores que no hacen rentable el trabajo invertido. El refrán, alusivo al oficio, que hemos podido recoger de los informantes de mayor edad, así viene a corroborarlo:

«El oficio de alfarero
es muy malo de contar
en meter y sacar «tablas»
todo el día me se va»

El alfarero, consciente del creciente interés que la alfarería tradicional tiene en la sociedad actual, considera además que su trabajo no es suficientemente reconocido y opina que otros oficios ofrecen mayor seguridad económica y mejores condiciones de vida. Sin embargo, valora positivamente su actividad; oficio que estima y que le permite dedicarse a él de forma discontinua y sin horario fijo.

Entre miembros de la comunidad, no existe una valoración positiva ni negativa por razón de su oficio, al que nunca se ve como artístico. Su nivel de vida no difiere mucho de la media de sus vecinos y en términos generales se considera en mejor posición económica que el trabajador rural y en peor situación que el pequeño propietario agrícola.

Según los informantes de mayor edad, los alfareros en épocas pasadas, si llegaron a tener una cierta significación social, ya que fueron considerados como artistas entre los artesanos y se agruparon en sociedades.

Respecto a la organización del trabajo que los alfares toresanos mantuvieron tradicionalmente, podemos señalar que fueron dos las formas habituales. La primera de ellas se basó en la estructura familiar. Las operaciones fundamentales dentro del proceso cerámico, siempre fueron desempeñadas por los hombres, ya que las mujeres sólo llegaron a participar de forma ocasional en el proceso de producción. Los hijos entraban muy jóvenes a trabajar en el alfar, realizando en un principio las tareas secundarias, a la vez que iniciaban su aprendizaje en el torno. Este, se prolongaba durante varios años ya que el tiempo dedicado al modelado era pequeño y el padre no dirigía directamente el aprendizaje, limitándose a dar sólo consejos ocasionales o a corregir malos hábitos técnicos. El obrador paterno pasaba de generación en generación, cuando los hijos no lo abandonaban al haber alcanzado la maestría necesaria en el oficio, lo que les permitía entonces instalar uno propio.

La segunda forma de organización, se desarrolló en aquellos alfares de mayor volumen de producción, en los que era necesario contratar personas ajenas a la familia para desempeñar diversas tareas.

La situación de crisis en la que se encuentra la alfarería, ha conllevado que, en la actualidad, el personal del alfar quede reducido a el propio alfarero, quién esporádicamente es ayudado por algunos miembros de su familia.

ARQUITECTURA DEL ALFAR

El alfar se sitúa en las afueras de la ciudad, al Suroeste de la Colegiata, donde en épocas pasadas existió un amplio barrio artesanal del que llegó a formar parte. En la actualidad, localizado en la zona tradicional de alfares conocida como Regato de los Olleros, se encuentra claramente diferenciado de las viviendas más próximas. (Fig. 1).

La destrucción total o parcial, las modificaciones que las edificaciones de los antiguos alfares presentan hoy, no nos ha permitido concretar las características arquitectónicas y parcelarias tipo a las que respondieron. Sin embargo, sus tipologías no debieron ser muy diferentes, según los datos de los informantes, a las existentes en otros núcleos alfareros de Castilla-León. De ellos sabemos que, en más de una ocasión, aprovecharon las peñas arcillosas de su entorno inmediato, para excavar determinadas dependencias y ampliar así el espacio dedicado a las labores alfareras.

El alfar de Felix Rodríguez Vega, comprende dos áreas con cubierta a una vertiente, de teja curva, situados a distinto nivel e incomunicados entre sí. (Fig. 2).

El primero de ellos, el obrador, presenta planta rectangular y dos alturas; a él se accede por una puerta existente en la fachada principal orientada al oeste.

La planta baja se compone de tres habitaciones. La mayor de ellas, donde se localiza el torno, -próximo a la única ventana exterior del edificio- el «sobador» -donde se amasa el barro-, y un horno de gas, recientemente instalado, constituyen la sala del torneado, aunque en ella, tras la compra de este último, se llega a realizar la casi totalidad del proceso. Sus muros están recorridos por las tradicionales baldas sobre palos embutidos en la pared que, junto a modernas estanterías, sirven de soporte tanto a útiles alfareros como a piezas expuestas para su venta.

Las dos habitaciones restantes, independientes entre sí y comunicadas con la anterior, se destinan indistintamente al almacenamiento de arcilla y piezas en crudo o cocidas, sin que exista una clara diferenciación entre almacén y secadero.

El piso superior o «sobrao», dividido en dos habitaciones, se utiliza igualmente para almacenar piezas en crudo y cocidas. Su acceso se efectúa desde el exterior, por la fachada principal, mediante una escalera de mano de madera ya que no presenta comunicación directa con la planta baja.

El otro área, de planta cuadrangular y una altura, se comunica con el exterior por una puerta paralela a la del obrador. Hoy abandonado y en estado ruinoso, se destinó al almacenamiento de piezas defectuosas y, sobre todo, para guardar el combustible

del horno en momentos de inestabilidad atmosférica. Denominado «echadero», en él se localizan todavía las bocas de «caldera» correspondiente a dos antiguos hornos inactivos.

En el exterior, completando el conjunto del alfar, se localizan, como estructuras aisladas o adosadas a la fachada principal, algunas construcciones auxiliares cuyo uso ha venido siendo paulatinamente abandonado, debido a las modificaciones introducidas en el proceso tradicional:

Poza: Se utiliza para la recogida y contención del agua necesaria en las diversas tareas relacionadas con el oficio. Se encuentra, excavada en el suelo y sus paredes, con zócalo de piedra están revestidas por ladrillo. En uno de sus lados cortos, el más cercano al alfar, presenta unas escaleras de ocho «pasos» que facilitan el acceso al agua.

Pila: Se utiliza para preparar el barro necesario para modelar las piezas que requieren cantidades importantes de arcilla en su torneado, tales como cañadones o baños. De forma rectangular y construida en ladrillo revestido con cemento, vino a sustituir la antigua «pila» excavada en el suelo situada en el interior del alfar hasta hace unos diez años. Se encuentra resguardada por un murete de adobe y tapial, levantado con el fin de evitar la caída de elementos extraños en la arcilla durante su proceso de preparación y mezcla.

Horno: (Fig. 5) Hoy sustituido por el horno de gas citado, se utilizó hasta hace un año en la cocción de las piezas. Su tipo, de planta circular, responde al resañado por E. Sempere ⁽¹⁹⁾ como horno de criba descubierto, variante del céltico. Su principal característica consiste en tener separados en compartimentos distintos mediante un piso horadado la «caldera» donde arde el combustible y la cámara de cocción, «horno» donde se colocan las piezas para su cochura.

Construido con ladrillo, se apoya en una ladera natural del terreno, tanto para resguardarse de los vientos dominantes como para conservar durante más tiempo el calor, una vez terminada la cocción.

Su «caldera» está excavada en parte en el suelo. La boca por la que se introducía el combustible, y terminada la cocción, se retiraba la ceniza, se encuentra al nivel del suelo natural, es rectangular y de reducidas dimensiones; durante la cocción se cerraba, salvo en su parte central, con el fin de evitar que entrara aire en exceso que pudiera acelerar la combustión. En su interior, un murete de mampostería denominado «poste» dispuesto a modo de radio, sustenta el suelo del «horno». Este denominado «torta», está formado por ladrillos macizos colocados ligeramente vencidos para obtener un cierto abovedamiento o «punto» y aparece recubierto con barro refractario, arena de río y barro local.

La «torta», poniendo en comunicación la «caldera» y el «horno» esta perforada por una serie de orificios denominados «ojales»; los periféricos, dispuestos en

número de dieciseis, son semicirculares y sobre ellos se dispone una teja para evitar la incidencia directa del fuego sobre las piezas. Los centrales de forma circular, son cinco y de ellos arrancaban unos cilindros de arcilla llamados «caños» de los cuales el central estaba horadado para favorecer la subida del calor y conseguir una temperatura homogénea, durante la cochura.

La cámara de cocción no tiene cúpula de cerramiento; éste se verificaba, a partir del «ras», límite de la estructura construida, por aproximación de piezas, que formando falsa bóveda eran cubiertas después con «tejones», dando lugar al «copete».

El alfar actual perteneció a un conjunto mayor, que extendido desde la fachada principal hasta la peña arcillosa existente en su parte posterior, sufrió con el tiempo una serie de modificaciones en la función y estructura arquitectónica de sus dependencias.

El edificio, cuando a fines del siglo pasado estaba arrendado a Tomás Rodríguez Valderas, bisabuelo del alfarero actual, tenía situado el obrador en la parte posterior. Este, que aprovechaba en parte la peña arcillosa, hasta la cual cerraba en su lado norte un muro de adobe, albergaba tres tornos, una pila para preparar el barro y un molino para moler el alcohol de alfarero necesario para el vidriado. Cubierto con un tejado a una vertiente, poseía una altura y comunicaba por una puerta al barrero próximo, lo que facilitaba el transporte de la arcilla al alfar. (Fig. 3).

En el resto del edificio y en ambas plantas, diversas dependencias se utilizaban para el almacenamiento o el secado; entre ellas destacó el «cuartón» en el que se dejaban orear los cañadones. En la planta baja existía además una cuadra para las caballerías utilizadas tanto en el transporte de los barro necesarios para el modelado, como de las piezas para su venta; y una cocina que fue empleada hasta la segunda mitad de este siglo ya que se trabajaba de sol a sol con el fin de aprovechar al máximo la jornada.

El horno empleado entonces para la cocción (Horno A), el de mayor tamaño hoy conservado, se situaba en la parte posterior del actual «echadero» y se resguardaba tras un murete de adobe y tapial de unos dos metros de altura, con el fin de evitar la incidencia de los vientos durante la cocción.

Tras la compra del edificio, ya en este siglo, por Antonio Rodríguez García, este obrador se abandona y se destina a corral. La pila, excavada, se traslada a la habitación inmediatamente anterior a áquel y los tornos se emplazan en la habitación del obrador actual, que entonces se divide en dos plantas. El torno reservado al aprendiz ocupaba el mismo lugar que hoy presenta el torno en funcionamiento; el del primer oficial se situaba en diagonal a éste en la esquina opuesta y el del maestro en la esquina perpendicular a áquel; tornos estos dos últimos, que Félix Rodríguez Calvo, padre del actual alfarero, quita coincidiendo

con la instalación de la pila en el exterior. (Fig. 4).

Abandonado el primer horno, se construye otro de menores proporciones (Horno B) en la esquina del «echadero», aprovechando la ladera natural por las razones expuestas; horno que siguió en activo hasta la construcción del descrito con anterioridad (Horno C), levantado en 1986.

PROCESO DE ELABORACION

EXTRACCION DE LA ARCILLA

La materia prima imprescindible en la elaboración de la alfarería es la arcilla. Esta se define como «roca sedimentaria de detritus más suaves que proceden de la disgregación de otras rocas, mezcladas en cantidades variables con intrusiones extremadamente finas y cuyos principales componentes son el sílice, la alúmina y el agua, junto con otros minerales en menor proporción». (20) Ciertas arcillas, presentan el sílice en granos gruesos, lo que resta plasticidad en el modelado, pero evita contracciones y facilita un secado lento impidiendo que las piezas se abran. Por el contrario, las ferruginosas, con un grano muy fino, aunque de gran plasticidad por sí solas producen deformaciones en las piezas. Por lo general, los alfareros denominan a estas dos calidades de arcilla como «barro fuerte» y «barro flojo», (21) correspondiéndose en Toro con los llamados «barro negro» y «barro colorao». Por esta razón no se emplea la materia prima tal y como se encuentra en la naturaleza, sino que se mezcla para lograr una calidad óptima que permita el modelado.

El lugar de donde se extrae la arcilla se denomina «barrero». En el caso del «barro negro» este se emplaza en la localidad de Tagarabuena (Zamora), en las cercanías del cementerio. Sin embargo, su explotación es relativamente reciente puesto que hasta pocos años después de la Guerra Civil se extraía del pago conocido como «pozo del tío Rodrigo». El «barro colorao» es de procedencia local, recordemos, que Toro se asienta sobre una peña de arcillas terciarias ferruginosas, situándose el «barrero» en las proximidades del alfar.

INSTRUMENTOS

Azada, pico, pala: Utensilios empleados en la extracción de la arcilla.

Aguadero, terrera, serón: Utensilios realizados en materias vegetales, hoy extinguidos que se emplearon para transportar la arcilla al alfar. En la actualidad han sido sustituidos por el **caldero**, el **saco** y el **carretillo**.

(19).- SEMPERE, E., Rutas a los alfares de España y Portugal. Barcelona. 1982. p. 19.

(20).- SEMPERE, E., Rutas a los alfares de España y Portugal. Barcelona. 1982. p. 20.

(21).- SEMPERE, E., Rutas a los alfares de España y Portugal. Barcelona. 1982. p. 20.

FORMAS DE EXTRACCION

La forma en que se realice la extracción de la arcilla dependerá de la profundidad y situación en que se encuentre la veta. El «barrero» en Tagarabuena, de donde se extrae el «barro negro» se situa en superficie. La primera operación que tiene que realizar el alfarero, conocida por «desmontar», es retirar una capa superficial constituida por tierra de color oscuro y grano muy fino pero con abundantes impurezas, «caliches», que la convierten en no apta para el modelado. Una vez localizada la veta, cuyo inicio se denomina «cabecera», se excava un pozo, con el pico, hasta llegar a la capa de greda que marcará el final de la misma. Con respecto al «barro colorao», el yacimiento se encuentra en las proximidades del alfar, sin que exista ningún elemento que indique el inicio y el final del mismo y sólo se detiene la extracción ante el peligro de derrumbe, ya que esta operación se realiza abriendo una «tuda» en la pared vertical de la peña arcillosa.

En este centro no existe una determinada época de ir a buscar las arcillas, sino que su extracción se realiza cuando se necesita de la materia prima, aunque en el caso del «barro negro» se prefiere hacerlo despues de haber llovido, cuando «el barro está «verde», es decir húmedo, ya que entonces resulta menos fatigosa su manipulación.

Los barreros actuales se utilizan en régimen de propiedad o alquiler, aunque tradicionalmente se situaban en un terreno propiedad del Ayuntamiento y al cual debían pagar una renta aquellas personas que necesitasen de la materia prima.

Por otro lado, debido al numero elevado de alfares existían personas dedicadas en exclusiva a esta tarea, así como al transporte de la arcilla.

PREPARACION DE LA ARCILLA

Como ya se señaló, las arcillas por sí solas no poseen propiedades que las hagan aptas para el modelado, por lo que deben ser mezcladas. En Toro, además de los dos barros mencionados, se emplea esporádicamente, en la elaboración de determinadas piezas, otro que procede de Pererueta (Zamora) y que se utiliza por presentar unas características refractarias que hace que las piezas sean muy resistentes al fuego.

INSTRUMENTOS

Pico, pala: Utensilios empleados para desmenuzar los terrones de la arcilla.

Mazo: Utensilio de madera empleado en épocas pasadas con la misma finalidad que los anteriores.

Tabla: Pieza plana de madera utilizada para remover enérgicamente las arcillas en la pila.

Escoba: Manajo formado con ramas de baleo atadas con una cuerda. Se emplea

para limpiar el suelo antes de extender el barro una vez extraído de la pila.

Cedazo, criba: Utensilio formado por un bastidor de madera cerrado en una de sus caras por una malla metálica. Se emplea para cernir arcilla seca o ceniza sobre la zona en donde se extiende el barro, para evitar que se adhiera al suelo.

Paleta: Instrumento de hierro y madera empleado para retirar los restos de arcilla adheridos al «sobador».

Sobador: Pequeño banco compuesto por tablas de madera de forma rectangular que se adosa a la mesa del torno y sobre la que el alfarero amasa el barro.

La primera operación imprescindible, una vez extraída la arcilla, es exponerla al sol para que quede bien seca y poder desmenuzarla. Para deshacer los terrones, «majar el barro», se emplea hoy la pala, utilizándose en épocas pasadas «el mazo».

Las arcillas se mezclan en la pila o en un baño dependiendo de la cantidad de piezas que se necesite hacer y del tamaño de las mismas. El proceso de preparación de la pasta se conoce por «hacer pilada» o «pisar el barro», aludiendo, esta última denominación, a fases hoy perdidas.

Antes de iniciarse esta operación se debe limpiar la pila, o en su lugar el baño, de los restos de barro seco y suciedades que hayan podido caer desde su último uso.

En primer lugar se llena la pila de agua y se echa en ella el «barro colorao», disponiéndolo en la zona más alejada de la pared, para a continuación removerlo, «darle vueltas», con la «tabla», quedando tras ello extendido en toda la superficie. Una vez que este «ha esponjado», es decir que ha absorbido suficiente agua, se añade el «barro negro», poco a poco, para evitar que se formen «grumos». Se le vuelve a «dar vuelta», con la ayuda de la «tabla» ahora ya mezclados y se dejan «esponjar». Cuando el barro se prepara en un baño éste se remueve con las manos.

Una vez «esponjado», lo que se produce «cuando ya no se ve el agua», se saca de la pila, no sin antes haber barrido y cernido arcilla seca o ceniza sobre el suelo donde va a ser depositado, para evitar que se adhiera a éste.

En la actualidad el barro se extrae de la pila con las manos, formando un montón que luego se extiende hasta crear una torta, de unos diez a doce centímetros de grosor, que no recibe ningún nombre específico. En épocas pasadas, debido al mayor tamaño de las pilas, consecuencia de la gran cantidad de barro que era necesario preparar, para sacar éste de su interior, se realizaba en el barro un hoyo en donde se introducía una persona y desde él procedía a sacarlo al exterior. Todas estas operaciones y debido a la estructura gremial que tenía el oficio, las realizaban los aprendices.

Una vez preparada la torta y oreada se corta en tiras que enrolladas individualmente forman lo que se denomina «talla». Estas suelen tener alrededor de 30 o 40 kilos de peso, y es a partir de ellas que una vez amasadas se realizan las pellas para el modelado. En épocas pasadas, era costumbre que cuando el barro estaba extendido

y antes de realizarse las «tallas» se dibujase una cruz sobre él con la finalidad de evitar que se abrieran las piezas durante su elaboración.

AMASADO

Con esta fase, conocida por «sobado» del barro, finaliza otra etapa fundamental de todo el proceso alfarero. Esta, se realiza sobre el «sobador» empleándose sólo las manos. Consiste en el trabajo continuo y enérgico de la arcilla con el propósito de lograr que ésta adquiera el máximo de homogeneidad y plasticidad. En el amasado se realizan básicamente dos movimientos que se repiten de forma continuada. El primero consiste en extender el barro sobre el «sobador», empujándolo con la palma y presionando con ambas manos hacia abajo y el segundo en recoger el barro extendido hasta formar un rollo, al mismo tiempo que se pasan los dedos por él para descubrir las posibles impurezas y burbujas, que impedirían su posterior trabajo.

MODELADO DE LAS PIEZAS

Dar la forma deseada al barro con ayuda del torno, constituye una de las fases más complejas con las que el alfarero se enfrenta en todo el proceso de producción cerámica. Requiere, además, toda su habilidad ya que, si aprovechando la fuerza centrífuga que el torno genera, puede reducir en él su esfuerzo físico, debe también ser capaz de dirigir la energía que el barro recibe a través del giro, evitando descentramientos.

INSTRUMENTOS

El alfarero para modelar las piezas utiliza junto al torno, imprescindible en este proceso, otros útiles elementales, cuya práctica totalidad son fabricados por él. Su forma y modo de empleo no varía básicamente respecto a los usados en otros alfares aunque sí presentan una denominación particular. Igual que en otras épocas, cuando no se utilizan, se guardan en un «puchero» empotrado en la pared junto al torno, lo que permite documentar en el obrador tornos hoy desaparecidos.

Torno: Impulsado con el pie, responde al tipo conocido como torno alto. (Fig. 6)

Consta de dos discos de madera horizontales y paralelos colocados a distinta altura, unidos por un eje vertical que pasa por su centro y se apoya en el suelo.

El disco superior, de 46 cm. de diámetro y 5 cm. de grosor, es el de menor tamaño y se denomina «rodal». En su cara posterior lleva atornillada una chapa metálica a la que se enrosca el extremo superior del eje.

El disco inferior o «rueda», de 95 cm. de diámetro, presenta un grosor de 4 cm. y va sujeto al eje mediante otra chapa metálica, que tiene tres pies que apoyan en

el suelo. En su cara posterior lleva unos contrapesos de madera que le sirven para aumentar la inercia y asegurar su estabilidad, conocidos como «pesos».

El eje, llamado «árbol», es de hierro y sección cuadrada. Tiene 97 cm. de altura y en su extremo inferior se apoya, en un rodamiento de bolas sobre el cual gira. Tradicionalmente el «árbol», era de madera y sección circular; se encajaba directamente en el «rodal» y giraba sobre un «canto» o piedra fijada al suelo que presentaba una pequeña concavidad central. En su mitad superior se sujeta por un cojinete a un travesaño horizontal de madera, denominado «alfagía», que une por un lado, el torno a la pared y por el otro, a la «mesa», estructurada de mampostería que rodea el torno, donde se colocan las pellas e instrumentos durante el modelado.

Una tabla apoyada en la parte posterior de la «mesa», y utilizada como asiento por el alfarero y otra situada en la parte anterior, prevista para que descansa el pie con el que no hace girar la «rueda», completan su estructura.

Cacharro del agua: Recipiente utilizado para contener el agua que el alfarero necesita para mojarse las manos durante el torneado. También se conoce como «baño del agua».

Tiradera: Placa de hierro en forma de casquete esférico empleada para subir y alisar las paredes de las piezas. Presenta dos tamaños, utilizándose uno u otro en función del efecto que se quiera conseguir en el barro.

Caña: Trozo de caña seccionado longitudinalmente, con filo curvo en uno de sus extremos. Tiene el mismo uso que la «tiradera» en la realización de las formas esféricas.

Pelleja: Tira de cuero estrecha, de bordes redondeados, utilizada para alisar o afinar la superficie de las bocas de las piezas.

Fleje: Lámina de hierro en forma de «L». Se emplea en el remate de la base de las piezas ya modeladas, antes de ser separadas del torno.

Peine: Palo aguzado en uno de sus extremos y terminado en el opuesto en dos apéndices. Tiene el mismo uso que el «fleje» y se utiliza también para separar la «capilla» del resto de la pella, en las piezas realizadas en dos fases.

Espina: Pua de Espino. Se utiliza en el torneado sobre pella para separar de ésta las bocas, pitorros y juguetes, así como perforar los pitorros de los botijos cuando se modelan.

Cordel: Hebra de hilo de algodón con el que se separa la pieza, del «rodal» una vez modelada. En épocas pasadas, el material utilizado fué el esparto.

Tabla: Tablón de madera en el que se depositan las piezas según se van torneando, con el fin de facilitar su transporte al lugar de secado, evitando manipulaciones que pudieran deformarlas.

FASES DEL MODELADO

Durante el modelado, el alfarero trabaja sentado a una altura igual a la del disco superior del torno. Antes de iniciar cualquier paso con el barro, comienza a girar la rueda inferior con el pie derecho para conseguir el movimiento giratorio necesario, primero mediante patadas fuertes en el exterior y después cerca del «árbol» para lograr mayor impulso. Al hacerlo, por detrás del pie izquierdo que apoya en la tabla situada en la parte anterior de la mesa, cruza el derecho hasta que la rueda gira de prisa. Es entonces cuando comienza el modelado. Esta operación se repite a lo largo de todo el proceso mientras descansa las manos o se enjuagan en el «cacharro del agua». Mediante este sistema, se utilizan los dos pies; el izquierdo para mantener la velocidad; el derecho para incrementarla. Mientras impulsa el pie izquierdo (ritmo lento), pueden trabajar las manos, no así cuando lo hace el derecho, ya que el impulso dado es muy fuerte y no podría guardarse precisión con ellas. El movimiento será más o menos rápido según el tamaño de la pieza; pero siempre los impulsos dados con el pie deberán mantener la regularidad de la rotación y que ésta hará posible una presión uniforme de los dedos sobre la arcilla.

El procedimiento habitual por el que se realiza una pieza, incluye las siguientes fases:

1) Colocación y centrado de la pella.

En primer lugar, se limpia el «rodal» del torno con la «tiradera» de los restos de barro existentes desde la última vez que se utilizó. A continuación se palmea la pella y se deposita en el «rodal» con un golpe seco para que se adhiera, procurando hacerla caer bien centrada. Después, utilizando las dos manos, se la presiona hacia abajo y luego en su parte inferior, para terminar de centrarla y asegurar su adherencia, con el fin que no se desplace con el movimiento giratorio.

2) Abrir la pella y hacer el «asiento»

Presionando con ambos pulgares sobre la parte superior de la pella, se abre ésta hasta la anchura deseada, para después, introduciendo la mano izquierda con el puño cerrado presionar sobre la arcilla hasta darle un grosor homogéneo y conseguir el diámetro interior definitivo en la base de la pieza.

3) Subir la pella

Ayudándose con los índices de las dos manos, se sube el barro creando un cilindro, en cuya parte superior, utilizando a modo de tijera los dedos corazón y anular de aquéllas, se forma un pequeño reborde de barro que servirá de reserva para poder modelar la parte superior o boca de la pieza, una vez torneado el cuerpo. En esta fase del proceso, de la pieza se dice que tiene «gordura». A continuación, primero con las manos abiertas y después con el índice derecho por fuera y el pulgar izquierdo por dentro se presiona el cilindro para estirar sus paredes. Con ello se consigue obtener, repitiendo esta operación tantas veces como se necesite, el grosor deseado de la pieza, de la que seguidamente se modela su perfil.

4) *Formación del cuerpo y uso de la «tiradera»*

Con la mano izquierda por dentro y la mano derecha por fuera, para evitar que se descentre o deforme la pieza, según el movimiento que las manos del alfarero impriman, ésta irá tomando su forma definitiva, cuya superficie exterior será después alisada por la «tiradera»

5) *Realización de la boca*

Obtenido el perfil de la pieza, con la reserva de arcilla antes descrita se modela la boca. Para ello se introducen los dedos corazón y anular de la mano derecha en su borde superior, mientras la izquierda da forma al cuello.

6) *«Volver el asiento»*

Con la «tiradera» se repasa la pieza en el exterior y se remata en su base con el «fleje» o el «peine», para cortar las rebabas de barro que aquella suele presentar al final del modelado.

7) *Retirada de la pieza del torno.*

Terminada la pieza se separa del «rodal» con el «cordel» que, sujeto por ambos extremos, se pasa a ras de áquel en dirección al cuerpo del alfarero.

8) *Colocación en la tabla.*

Una vez separada del «rodal», la pieza se traslada con las dos manos a la «tabla» dispuesta sobre la mesa del torno, cuidando su manipulación para evitar deformaciones. En ésta se dispondrán tantas piezas como quepan, para luego ser traspasadas al lugar de secado, tras el cual se iniciará la adición de las partes suplementarias.

PARTICULARIDADES EN EL MODELADO

No todas las piezas realizadas en este alfar siguen el procedimiento descrito, ya que algunas requieren por su tamaño o complejidad un tratamiento distinto en el modelado.

1) Piezas realizadas por partes:

El modelado de grandes piezas no se realiza de una vez y, aunque le son válidas las diferentes operaciones vistas en el apartado anterior, su complejidad radica en realizarlo en dos o tres fases, torneándose por separado las distintas partes que las componen a partir de una pella, que contiene la totalidad del barro para su realización.

Si la pieza se hace de dos partes, se modela primero la superior, denominada «capilla», a la que se tornea de forma invertida, respecto a la posición que ocupará en la pieza. Para ello, una vez centrada la pella, se presiona en su parte superior con ambos pulgares y, ayudándose de los índices de las dos manos, se abre hasta la anchura deseada, pasándose a continuación a repasar sus paredes empleando el índice derecho y el pulgar izquierdo por el exterior. Se consigue así una forma troncocónica que, tras ser separada del resto de la pella con el «peine», presenta sus

dos bases abiertas. Depositada en la «tabla» para su posterior utilización, con ella se realizará el hombro y la boca de la pieza.

Inmediatamente después, con el barro que queda sobre el «rodal», repitiendo el proceso habitual de modelado, se tornea la parte inferior de la pieza, el cuerpo. Terminado éste, se procede a abrir en su borde superior una pequeña acanaladura en la que, con el torno parado, se encajará la «capilla». El urdido de ambas partes se termina, haciendo girar de nuevo el torno, con la ayuda del índice derecho y los dedos índice y pulgar de la mano izquierda. Posteriormente, se realiza la boca y con la «pelleja» se remata su borde.

El procedimiento es similar cuando la pieza se realiza en tres partes: «Capilla», «boca» y «cuerpo». En este caso, la única diferencia estriba en el menor tamaño que la boca presenta al ser torneada por separado.

Esta técnica de modelado en la que el alfarero, sin utilizar ningún tipo de medida, consigue el ajuste perfecto de las diversas partes que conforman una pieza, se emplea en la actualidad para realizar piezas en dos fases: ollas mantequeras, jarros, medias cántaras y cañadones. Junto a ellas aparecen los cántaros que realizados tradicionalmente en tres fases, 1, se modelan hoy por este sistema ante la disminución de tamaño que han sufrido al haber perdido su funcionalidad.

2) Piezas cerradas por dos partes.

Las piezas más características de este alfar, el barril de cuerpo esférico y la cantimplora de cuerpo esférico aplanado, se modelan también en dos fases, aunque la singularidad de su forma determina en el torno un proceso diferente.

En ambos casos, la primera fase de modelado es similar a la descrita para cualquier pieza, a excepción de la boca, ya que su parte superior se cierra totalmente, dando lugar a una hemiesfera. Una vez terminada ésta, se corta a la altura de su base y se coloca de forma invertida sobre un aro de arcilla o «tortero», depositado en la tabla, a modo de soporte, para evitar que ruede. A continuación, cogiendo una pella y abriéndola por el procedimiento habitual, se crea en el torno un «volvedor», cilindro que, previamente cubierto con una gasa sobre la que se cierne arcilla seca para evitar pegaduras, soportará la pieza en el modelado de su otra cara; la cual se cierra de igual modo al descrito en la fase anterior. Como resultado se obtiene una esfera, donde, tras haberse realizado el orificio correspondiente a la boca, se colocará ésta tras su oreado.

Las únicas diferencias existentes entre el barril y la cantimplora se encuentran en la forma de casquete esférico que sus caras presentan al ser realizadas, y en la forma de unión de éstas, donde la cantimplora presenta una hendidura.

3) Piezas realizadas en serie

Aunque sobre una misma pella se modelan, como ya hemos visto, las diferentes partes que conforman las piezas de mayor tamaño y complejidad, consideramos

torneado sobre pella, la técnica utilizada en la producción seriada de objetos de pequeño tamaño: bocas y pitorros de botijos, y, en menor proporción, juguetes y patas de apoyo de determinadas piezas.

El proceso seguido se inicia con el centrado de la pella en el torno, a la que se da una forma más apuntada que la habitual, con el fin de poder realizar con mayor comodidad, las piezas en su vértice. Estas se modelan, una tras otra, de forma continuada, siendo cortadas de la pella con la «espina», una vez terminadas. Esta forma de torneado permite obtener un número elevado de piezas con mayor rendimiento, ya que evita el tener que centrar el barro cada vez que se termina una de ellas.

4) *Cazuelas de forma ovalada*

Las cazuelas de forma elipsoidal, denominadas «de asar», presentan en su elaboración una modificación formal de las cazuelas realizadas al torno. Por este sistema, la cazuela, una vez separada de éste, adopta una forma ovalada mediante presiones y estiramientos suaves, producidas en sus paredes y base. En la actualidad, su elaboración se ha abandonado, al haber caído su producción.

OREO Y ADICCIÓN DE PARTES SUPLEMENTARIAS

Las piezas una vez modeladas se dejan orear para que eliminen el agua que todavía contienen tras ser retiradas del torno, aunque no deben perder toda su humedad antes de que las hayan colocado los elementos que las completan: asas y bocas.

Durante el oreo, por el que al evaporarse el agua aumenta la resistencia de la arcilla, debe ser controlada de forma especial la velocidad de secado con el fin de evitar que los cambios estructurales que conlleva pueden ocasionar agrietamientos en la pieza y variaciones en su porosidad y textura.

El tiempo necesario de oreo, depende del tipo de pieza y fundamentalmente de la temperatura, siendo menor en verano que en invierno en el que incluso puede durar todo el día.

El proceso de secado comienza disponiendo las tablas donde se colocan las piezas tras su torneado, bien en el exterior al sol, cuando no hace demasiado calor, aunque generalmente se sitúan al interior en el suelo del obrador para conseguir un oreo paulatino sin cambios bruscos.

En épocas pasadas, el alfar llegó a contar con lugares específicos para piezas que requerían, por presentar un mayor riesgo de roturas, un cuidado especial. Este fue el caso del «cuartón» para los cañadones que ubicados en la planta alta en las proximidades del horno aprovechaba su calor, transmitido por inercia térmica a través de los muros de adobe del edificio.

Las piezas se dejan orear primero en la posición que adoptan al ser retiradas del torno para después una vez «amanzanada» su parte superior, es decir, cuando ésta adquiriera suficiente dureza sin haber perdido toda su humedad, darles la vuelta y colocarlas boca abajo o sobre su otra cara si presenta forma esférica. Con ello se pretende conseguir además de una desecación homogénea, un mejor reparto en las piezas de las tensiones producidas durante el secado, teniendo en cuenta que existe un mayor riesgo de «amuelamiento» o rotura en aquellas que ofrecen partes planas (bases), un grosor excesivo en sus paredes o una diferencia acusada en su grosor debido a un mal torneado.

Finalizado este primer oreo en la pieza, esto es, cuando cesan las contracciones y el movimiento de partículas por reajuste estructural, sin que el secado se haya completado, teniendo dureza de cuero, se procede entonces a ella a colocar las partes suplementarias: asas y bocas, y cuando así se requiera las patas de apoyo (queimadas, botijos - toro) o sus apéndices de suspensión (platos decorativos).

La operación de colocar las bocas en los botijos, cantimploras y barriles, en las que antes ha sido necesario perforar el cuerpo, se denomina «embocar» y se realiza sobre la mesa de torno. Para ello, se presiona a su alrededor con el dedo pulgar, y se retoca su punto de unión para asegurar su adherencia. De forma similar se actúa con las patas de apoyo y apéndices de suspensión.

La adición de las asas se conoce como «enasado». Estas se realizan con el barro sobrante del torneado, apilado o «amontado» durante éste en la mesa del torno para tal fin. De gran plasticidad por su exceso de agua, permite dar forma a las asas sin que se agrieten y es conocido como «barro de asas».

En su realización, el barro se amasa hasta formar un cilindro, el cual se pega después por uno de sus extremos a la mesa del torno. A continuación se estira alternativamente con ambas manos de arriba a abajo en dirección al cuerpo del alfarero. Se forma así una cinta aplanada que tras ser cortada al llegar a la longitud deseada con los dedos índice y pulgar de la mano derecha, a modo de tijera, constituirá el asa. Esta se adhiere después a la pieza con una ligera presión en el punto de contacto, donde siempre queda la impronta del dedo pulgar utilizado para ello. Posteriormente se da la silueta al asa con los dedos centrales de la mano derecha y se realizan en ella las características acanaladuras que presentan en este alfar.

La elaboración de las asas en las piezas más pequeñas se realiza por lo general pegando directamente a la pieza el cilindro de barro; entonces aunque el proceso es igual al anterior sólo se utiliza una mano. En ambos casos el sistema empleado en su elaboración determina por similitud la denominación de las asas como «de ordeño».

Hoy en ambos casos esta labor se efectúa en la mesa del torno. Tradicionalmente,

en cambio, se hacía sentado en una silla baja, apoyando la base de la pieza sobre la rodilla izquierda mientras se colocaba el asa.

Finalizadas estas operaciones las piezas se dejan secar de nuevo en la posición que tuvieron al comenzar el oreado para que sequen definitivamente y pierdan humedad las partes añadidas, lo que se realiza durante un día o dos en el interior del alfar donde existe una humedad ambiental homogénea que impide el desprendimiento de éstas partes.

DECORACION

Tradicionalmente en Toro, como en otros centros alfareros dedicados a la llamada alfarería de basto, eran escasas las piezas que se decoraban, debido a que su condición de utilitarias no lo hacía preciso. Sin embargo, en la actualidad al estar dirigida su producción a un nuevo mercado que las demanda como objeto decorativo o de colección éstas aparecen profusamente decoradas con «juaguete»

INSTRUMENTOS

1) *Decoración incisa*

Peine: Palo con dos apéndices en uno de sus extremos y aguzado en el opuesto.

Peina: Fragmento de peine para el cabello. Actualmente su empleo se encuentra extinguido.

2) *Decoración pintada*

Cedazo: Bastidor de madera cerrado en una de sus bases por una malla. Se emplea para decir la greda y el «juaguete».

Baño de la greda: Recipiente de barro cocido en donde se prepara este tipo de arcilla

Cururucho: Recipiente de hojalata, de forma cónica abierto en la base y con un orificio en el vértice. Extinguido su uso en la actualidad, se empleaba para dibujar con arcilla blanca.

Pera: Recipiente de goma, de cuerpo globular y cuello cónico con un orificio en su extremo. Ha sustituido en su uso al «cucurucho».

TECNICAS DECORATIVAS

1) *Decoración incisa*

Se realiza cuando la pieza está aun húmeda, antes de retirarla del «rodal», aplicando un objeto punzante, «peine», sobre sus paredes y generalmente aprovechando el giro lento del torno.

Los motivos que se emplean son simples y los más habituales consisten en una acanaladura poco profunda y líneas horizontales, aplicadas a determinadas partes

de la pieza, especialmente hombro, cuello y bordes moldurados.

Tradicionalmente, también se utilizó como instrumento para la incisión «la peina», con la que se conseguía realizar un motivo formado por una sucesión de líneas horizontales paralelas, con las que se formaban motivos de círculos concéntricos y ondulaciones. La decoración a «peina» era frecuente encontrarla en los barriles, localizada la zona central de sus caras, denominadas «lunas», con el fin de remarcarlas.

2) *Decoración pintada*

Es la técnica decorativa más utilizada en la actualidad. Consiste en hacer dibujos, «pintar», con una arcilla de diferente color al de la pieza, aplicandose siempre con anterioridad a su cocción.

En Toro, la arcilla que se utiliza es de color blanco y una vez preparada se la denomina «juaguete». Se adquiere en Arrabal del Portillo (Valladolid), aunque proviene de Segovia y debido a la poca cantidad que se precisa al año es costumbre intercambiarla por «barro colorao». En años anteriores se iba a buscar a Alba de Tormes, centro alfarero salmantino conocido por la riqueza de motivos decorativos que presentan sus piezas realizadas con esta técnica. Posiblemente fuese a partir del contacto mantenido entre ambos centros que se produjera la introducción de esta decoración en los alfares toresanos.

Las piezas que van a ser «pintadas» necesitan recibir previamente un baño de greda, conocido por «enjuagueteado» con la finalidad de que la arcilla blanca se adhiera a las piezas, pues de no adicionarse los motivos quedarían desdibujados.

La greda se adquiere en Los Pizarrales (Salamanca) y es necesario prepararla antes de ser dada. Esta se desmenuza y se mezcla con agua hasta formar una pasta espesa que se colará con un cedazo de malla muy fina para ser depositada en el denominado «baño de la greda». Antes de aplicarla hay que esperar a que las piezas estén completamente secas, y el día en que se bañan se calientan al sol para que al recibir éste no se agrieten. La greda se aplica vertiendola con la ayuda de una taza sobre la pieza y una vez dada se dejará secar, para ser posteriormente almacenadas de tal forma que adecuen sus posiciones para ocupar menos espacio en el interior del alfar.

Una vez preparado «el juaguete», para lo cual es necesario diluir la arcilla blanca en agua hasta conseguir una pasta fluida, se procede a dibujar sobre el cuerpo de la pieza con la «pera». Tradicionalmente, se utilizaba el «cucurucho», cuyo orificio del vértice se cerraba con el dedo índice de la mano derecha en el momento de interrumpir el dibujo.

Los motivos que se realizan son vegetales estilizados, que ocasionalmente alternan con geométricos y puntos enmarcando a aquellos. En épocas pasadas, solo aquellas piezas que por ser realizadas por encargo o tener un carácter especial -

cántaro de novia- presentaban este tipo de decoración. Los cántaros de novia, además de ir «pintados» con motivos vegetales presentaban los nombres de los contrayentes o el de la nueva propietaria. (Fig. 7)

Por último, cabe señalar que éstas dos técnicas decorativas que acabamos de describir no suelen aparecer aisladas en la actualidad.

VIDRIADO

El carácter funcional de la alfarería condiciona que determinadas piezas deban ser impermeables, especialmente aquellas destinadas al fuego y la conservación de alimentos. Para ello lo habitual es que reciban una cubierta plumbea que tras la cocción se convierte en una película vítrea transparente, denominada en este centro «vidriado».

INTRUMENTOS

Cedazo: Bastidor de las mismas características que el utilizado para colar la greda.

Baño de vidriar: Recipiente en que se prepara el minio para ser aplicado a las piezas.

Taza: Pieza de cerámica con la que se aplica el minio sobre las piezas.

Tradicionalmente para vidriar se empleó la galena, también conocida por alcohol de alfarero, que fue sustituida por el minio a principios de siglo ante las dificultades surgidas para su abastecimiento. Los informantes más mayores ya no llegaron a utilizarla, aunque si recuerdan el lugar en donde se situaba la «piedra de moler», instrumento habitual en todos los alfares dado que ésta se compraba en bloques.

El minio, procedente de Huelva, viene en polvo y requiere la siguiente mezcla para poder ser utilizado. Se prepara la greda como ya se explicó anteriormente; ésta se tamiza con el cedazo y se añade al minio removiéndose ambos para que se produzca la mezcla, a continuación se cuele y se deposita en el «baño de vidriar». Al igual que las piezas que van a presentar decoración pintada, es preciso «enjuaguetearlas» con anterioridad, esperar a que ésta seque bien y antes de aplicar el minio exponer las vasijas al sol para que al recibirlo no se agrieten. El minio se aplica con la ayuda de la «taza». Primero se deposita en el interior, si va bañado, una pequeña cantidad, se hace girar la pieza para que éste cubra bien sus paredes, y se vierte lo que ha sobrado en el baño; a continuación, se introduce la boca de la pieza en el baño, girando entonces ésta en el sentido de las agujas del reloj, para finalizar bañando la parte exterior que vaya vidriada. Esta operación se realiza siempre el mismo día en que se va a cocer.

COCCION

El fuego es un elemento fundamental en la fabricación alfarera; con él y a través de la cocción, denominada «hornar», se consigue que la arcilla se transforme en materia cerámica adaptando las características de resistencia, dureza y forma permanente.

Para la cocción, hasta que se instaló a inicios del año 1989 un horno de gas, el utilizado era de leña. Este respondía, como ya hemos explicado, al tipo de horno descubierto de bóveda no construida, cuya principal característica consiste en tener separadas la cámara de combustión de la de cocción a través de un piso horadado. Aún en uso, en el momento en que realizamos nuestro trabajo de campo, tuvimos oportunidad de documentar el modo tradicional de cocción antes de su total abandono.

El número de hornadas que se realizaban durante la temporada de trabajo dependía de diversos factores: capacidad de elaboración del alfarero, demanda de piezas en el mercado y condiciones climáticas; ya que determinados agentes atmosféricos inciden negativamente para su favorable realización. La primera cocción acontecía en el mes de Mayo, para repetirse de manera periódica cada cuarenta y cinco días y finalizar en Octubre. En épocas pasadas, se realizaba con mayor asiduidad a pesar de utilizarse hornos con capacidad marcadamente superior, pues la fuerte demanda de piezas así lo requería y el elevado número de alfareros lo hacía posible. Tradicionalmente, en Toro, los hornos no fueron comunales lo que viene a indicar que la gran producción que salía de sus talleres hacía rentable su mantenimiento de forma individual. Sólo en aquellas ocasiones en que un alfarero no tenía piezas suficientes para completar la hornada, lo hacía con las de otro, pero ello no dejaba de constituir una excepción más que una costumbre.

INTRUMENTOS

Caño: Cilindro de arcilla cocida de 13 cms. de diámetro que se empleaba para canalizar el fuego evitando que las llamas incidieran directamente sobre las piezas, así como favorecer la distribución homogénea de la temperatura durante la cocción.

Caño central: De la misma forma y medidas que el anterior presentaba las paredes horadas, lo que permitía aumentar la temperatura en la zona central de la «torta», por ser éste el lugar donde menos grados alcanzaba el horno.

Catador: Cilindro de arcilla cocida de 18 cms de diámetro, en el que se introducían las pruebas con las que el alfarero comprobará el avance de la cocción.

Cata: Pieza de pequeño tamaño empleada para comprobar el avance de la cocción. Habitualmente se utilizaban tazas de a cuarto.

Horquilla: Barra de hierro terminada en dos puntas paralelas en uno de sus extremos, a la que se le añade un mango de madera. Se empleaba para introducir el combustible en la «caldera» del horno.

Chuzo: Barra de hierro con una punta curva en uno de sus extremos, provista de un mango de madera. Se utilizaba para extraer las pruebas de los «catadores» con que se controlaba la cocción.

CARGA DEL HORNO

La operación de llenado de la cámara del horno se denomina «encañar», dependiendo el éxito de una buena cocción, en gran parte, de como ésta se realice.

Previamente a iniciarla, el alfarero retiraba las cenizas del interior de la «caldera», producto de la cocción anterior, para cuando comenzara la cocción contar con espacio suficiente, e impedir que subieran por los «caños» adhiriéndose a las piezas, lo que dañaría al vidriado.

La carga del horno coincidía con el mismo día en que se vidriaban las piezas, ya que al tener que ser soleadas para recibir el minio, mantendrán aún calor consiguiéndose que el tiempo de cocción sea más corto.

Debido al tipo de horno empleado era necesaria la colaboración de varias personas que ayudaran al alfarero en las diversas etapas de su carga.

Se iniciaba con una fase conocida como «alargar», en la que dos o más personas acercaban las piezas desde donde se almacenaban hasta las proximidades del horno. En él, y situada sobre «el ras», otra persona alcanzaba las piezas al alfarero, que introducido en su interior las disponía según su criterio.

El alfarero se colocaba en un principio, sobre la zona del «poste», iniciando la carga por el lado Oeste, para ser el opuesto el último que completaba. Las piezas se disponían formando círculos concéntricos desde el exterior hasta el centro de la cámara, denominados cada uno de ellos «pie». Cuando ya no le quedaba espacio para proseguir desde el interior situaba un tablón sobre «el ras» para continuar apoyado en él la carga del horno. A la vez que colocaba las piezas y según iba ganando altura se situaban los «caños» en vertical, sobre los «ojales» centrales, en número de tres por cada uno de ellos. Posteriormente, se cegaban con «tejones» para evitar que las llamas incidieran directamente sobre las piezas. Por otra parte, estos «caños» en determinados momentos le servían al alfarero de apoyo al no poder situarse sobre las piezas ya que éstas no resistirían su peso.

Una vez completada la estructura del horno se procedía a la construcción del «copete» verificada por aproximación de piezas formando falsa bóveda. Es el momento en que se colocaban los «catadores», situándolos en tres puntos a lo largo de su perímetro, para a través de ellos comprobar el avance de la cocción. En su interior, se introducían «las catas», cuatro en cada uno de ellos, y se cerraban con

un puchero colocado «de culo». Era preciso calzarlos para evitar que un posible desplazamiento arrastrase a las piezas situadas sobre éstos. Una vez realizado «el copete» se recubría con «tejones» dándose por finalizada la carga del horno.

Las piezas se colocaban todas boca abajo con la intención de que el calor entrara en su interior, unas junto a otras procurando que las zonas vidriadas no coincidieran y de este modo evitar pegaduras. Los huecos dejados entre éstas se rellenaban con las más pequeñas para que el horno quedase macizo, ya que si por algún motivo estallara una, arrastraría a las demás en su caída.

Tradicionalmente, la carga de la cámara se iniciaba con la colocación de los cántaros de 30 litros, situándolos entre las «tejas» que cubre los «ojales» periféricos, procurando que las zonas sin vidriar apoyaran en las paredes del horno. En la actualidad, al no realizarse este tamaño habían sido reemplazados por los de 16 litros. Las piezas sin vidriar se depositaban directamente sobre «la torta» por ser ésta la zona en «donde menos cocía el horno». También los barriles ocupaban la misma zona, aunque disponían su boca vidriada hacia el «caño central» ya que necesitaban una temperatura más elevada para que fundiera el minio. La zona media se reservaba para las ollas, cañadones y medias cantaros, y para la formación del «copete» se utilizaban las cazuelas, baños y macetas, situándose en su interior piezas delicadas, si las hubiera.

FASES DE LA COCCION

En este centro las piezas sólo reciben una cocción de tipo oxidante, que se prolonga durante siete u ocho horas, alcanzándose los 900º necesario para conseguir que el vidriado funda o «escurra».

Debido a la proximidad de pinares, era la rama de pino, preferentemente con abundancia de agujas, «tamujas», el combustible utilizado para la cocción, a pesar de que la jara se consideraba el más apto. La madera de otros árboles, como el álamo, negrillo y chopo, abundantes en la zona, se desechaban por considerar que provocaban subidas irregulares de la temperatura, lo que tendría consecuencias negativas para el vidriado.

Tradicionalmente, existían personas, conocidas como «olivadores», encargadas de preparar la leña necesaria, y que vendían su producto por «cargas», siendo precisas para cada cocción alrededor de unas veinticinco de éstas.

El alfarero, sólomente ayudado por su experiencia sabía en cada momento la periodicidad y cantidad de combustible que debía introducir en la «caldera» en cada nuevo aporte, «golpe»; así como su distribución para lograr que el horno cociera por igual en todas las zonas, por lo que no introducía la leña de manera indiscriminada.

Con anterioridad al encendido de la «caldera» se debía disminuir la boca de ésta, con el fin de evitar que entrara aire en exceso que pudiera acelerar la combustión.

La cocción se iniciaba con una primera fase denominada «templar», que se prolongaba por espacio de tres a cuatro horas. El encendido se realizaba con rama fina y durante este período la leña se introducía con las manos. Se empleaba ésta ya que arde rápidamente sin producir una subida brusca de la temperatura, pues el calentamiento debe ser lento y uniforme tanto el de las piezas como el de la estructura del horno. Sólo cuando «los tejones» que cerraban «el copete» se tornaban negros se iniciaba la segunda fase de la cocción denominada «arrecio».

Esta nueva fase se prolongaba por otras cuatro horas, durante las cuales el aporte de combustible era mayor y se realizaba de forma más continuada, empleándose para ello la «horquilla». «Los tejones» se volvían primero blancos y posteriormente rojos, momento a partir del que las llamas, de forma intermitente, escapaban por entre éstos, diciéndose que «los fuegos estaban arriba».

El avance de la cocción se comprobaba entonces por primera vez abriéndose «los catadores». De éstos, el alfarero extraía una «cata» con la ayuda del «chuzo», a la vez que arrojaba una ramita en el interior para poder ver con su llama si el «vidriado había escurrido». Si se ratificaba este hecho se decía que el horno había alcanzado «el punto», dejándose de introducir leña y prolongándose la cocción durante una hora más. Transcurrido este tiempo se volvía a «catar» el horno y si el baño había terminado de fundir se señalaba que el horno «se había entregado» dándose por finalizada la cocción apagando «la caldera» con agua. En épocas pasadas, se realizaba, en este momento, una cruz sobre la pared del horno, tanto como acción de gracias por haber culminado todo el proceso, así como rogando que las roturas fueran mínimas.

DESCARGA DEL HORNO

El horno se debía dejar enfriar un mínimo de veinticuatro horas antes de empezar a retirar «los tejones» del «copete», y aún después de retirados éstos, se dejaba que siguiera enfriándose hasta que las piezas se podían coger con las manos, momento en el cual se empezaba a «deshornar».

La descarga del horno no era tan laboriosa ni complicada como resultaba el «encañe». El alfarero desde el interior del horno pasaba las piezas a otras personas situadas en las proximidades de éste para que las almacenasen.

DENOMINACION Y REPARACION DE LAS PIEZAS

Según las características externas que presentan las piezas tras su cocción se las denomina de una forma específica. Así, si por el sonido que producen al golpearlas con los nudillos de la mano se consideran poco cocidas se denominarán «fateles» y si por el contrario, presentan un exceso de cocción se dirá que están «arreatadas». En relación a la calidad del vidriado, si éste tiene fisuras se dice de la pieza que está «asedada».

Por otro lado, aquellas que durante la cocción hayan sufrido una rotura, «salto», se reparan, especialmente las de mayor tamaño. Para ello se prepara una pasta al 50% de cemento y «barro colorao» intentando homogenizar el color de su superficie, denominándose a esta operación «curado».

PRODUCCION

El estudio de las producciones toresanas, incluye tanto las piezas realizadas en la actualidad, como aquellas de las que a partir de los datos de los informantes, pudimos obtener suficiente conocimiento sobre su forma y uso al que se destinaron.

El criterio seguido al efectuar la ordenación de las piezas se ha basado fundamentalmente en el uso, del que es sabido que en gran parte condiciona la concepción formal que de ellas se hace. A nuestro interés por resaltar la importancia del uso de la producción cerámica se unió, además, la necesidad de definir tipos formales que sirvieran, genéricamente para poder ser aplicados a todas aquellas piezas que siguieran el mismo esquema, especificando como variedades todos los elementos diferentes, bien formales o de uso. Evitamos así el peligro de llegar a definir un tipo por cada pieza específica que cubriera una necesidad concreta.

Los ejemplares de antigua producción que tuvimos oportunidad de ver respondían a modelos hoy conservados, lo que nos permitió comprobar que las piezas tradicionales apenas habían sufrido transformaciones en su forma, aunque algunas habían perdido su uso originario.

El elenco formal de las producciones de este alfar está integrado tanto por piezas que conservan las formas tradicionales como por aquellas que constituyen sus variedades, siendo de nueva creación. Junto a ellas existen otras que, sin tener tradición en la zona, intentan por imitación evitar la compra de producciones no locales, y que han sido adaptadas recientemente para adecuarse a la demanda de un nuevo mercado. A ellas se unen por último los modelos producto de la inspiración personal del alfarero.

METODOLOGIA

El esquema seguido para presentar las producciones realizadas en este alfar es el siguiente. Las piezas se estudian vinculadas al uso al que se destinaron en los diferentes ámbitos del mundo rural, en tres grandes apartados: uso doméstico, uso agropecuario y uso lúdico decorativo; distinguiéndose en cada uno de ellos subapartados para mejor definir la utilidad concreta de cada pieza. Dentro de ellos se analizan por tipos formales, es decir por unas características comunes a las que se pueden adscribir piezas que siguen un mismo esquema morfológico. Estos tipos recogen su denominación genérica, descripción formal, acabado, decoración, particularidades de elaboración, si las hay, uso y variedades que se puede considerar

responde el tipo establecido.

Para comprender mejor el esquema elegido se hace necesario señalar los distintos casos con los que nos hemos encontrado a la hora de establecer un tipo, así como de adscribir sus variedades.

- La denominación de un tipo puede coincidir con una pieza denominada igual y que presenta sus mismas características. En este caso tipo general y pieza particular coinciden en sus datos. Dentro de las variedades se especifican todos aquellos rasgos que conviene reseñar por diferencia de tamaño, denominación y, en ocasiones, uso más explícito dentro del general en que se incluye. (V.g. Cántaro).

- Un tipo puede ser descrito a partir de una pieza que corresponde a una denominación genérica; al ser la única por la que el tipo puede ser definido la descripción de éste coincidirá con la de aquella (V. g. Taza/Taza de a cuarto).

- Un tipo aglutina una serie de características generales comunes a varias piezas que presentan el mismo uso. En este caso, el tipo se describe incluyendo entre sus datos su uso genérico y poniéndose a continuación en las variedades los datos específicos de cada uno de ellos (V.g. Cazuela. Cazuela de asar).

- Un tipo aglutina una serie de características generales comunes a varias piezas que presentan distinto uso. En este caso, también su descripción incluye el uso genérico aunque en las variedades tan sólo aparecen las piezas que responden al uso concreto que se está tratando en cada apartado. Cuando en otro uso, necesitamos describir una pieza que corresponde al mismo tipo se remite entonces a la descripción ya hecha, aunque si describimos sus variedades. (V.g. Jarra / Jarra de vino / Jarra de posada).

USO DOMESTICO

CERAMICA PARA EL TRANSPORTE, CONTENCIÓN Y CONSUMO DE AGUA (Fig. 8)

En este centro la cerámica para el agua no fue producción destacada respecto a las piezas destinadas a otros usos. Sin embargo, su importancia fue evidente, ante la necesidad de acarrearla y contenerla en las casas, motivada por la falta de agua corriente en la población hasta época reciente.

La paulatina pérdida de su funcionalidad inicial es consecuencia de los cambios sufridos en los hábitos cotidianos por las variaciones socio-económicas de los últimos años. En la actualidad, continúa su elaboración al ser demandada como objeto decorativo y de colección por un amplio mercado.

En general, este tipo de cerámica no va vidriada por la propia necesidad de mantener el agua lo más fresca posible, lo que se consigue por transpiración ejercida a través de los poros del barro, menor si recibe vedrio.

CANTARO

Denominación: Cántaro.

Descripción: Pieza de base plana y cuerpo ovoide que alcanza el diámetro máximo en su tercio superior. Presenta un cuello largo cilíndrico ligeramente exvasado y labio marcado al exterior por un reborde moldurado. Lleva asa vertical de cinta desde el borde hasta el hombro.

Acabado: Vidriado en la superficie exterior hasta la mitad del cuerpo.

Decoración: Consiste en dos acanaladuras horizontales en el borde, el inicio del cuello y la unión entre hombro y cuerpo. En la actualidad, debido a su carácter decorativo, todos los ejemplares presentan motivos vegetales y geométricos realizados con «juaguete». En épocas pasadas, sólo se vidriaban y decoraban aquellas piezas que eran excepcionales al ser realizadas por encargo.

Particularidades: Se realizaba en tres fases: «asiento», «capilla» y «boca».

Uso: Transporte y contención de agua.

Variaciones: Conservando su tipología formal y en relación con su volumetría, recibe diferentes denominaciones.

CANTARO DE TEJA: Su capacidad es de 30 litros y se destinó a almacenar el agua en las casas dispuesto en la cantarera. Se denomina «de teja» por situarse en el horno próximo a las tejas que cubre los «ojales» periféricos de la cámara de cocción. Se cubría con una malla o corcho a modo de tapadera para evitar la entrada de cuerpos extraños en su interior.

CANTARO: de 16 litros, fue el más utilizado para el acarreo del agua a las casas. Se llevaba, como forma habitual, a la cadera sostenido con la mano izquierda o sobre un rodete en la cabeza.

El cántaro formaba parte esencial del ajuar de la novia; por ello sólo en estas ocasiones se decoraba, junto a motivos geométricos o vegetales, con las iniciales de los contrayentes.

JARRONA: De la mitad de capacidad que el anterior, se empleó como áquel con el mismo fin.

JARRONICA: Utilizado por las niñas para aprender a transportar el agua. Tenía una capacidad de 6 litros. En ocasiones también se vendían llenos de guindas y otras frutas, en los mercadillos de la localidad.

Observaciones: Exceptuando el cántaro las demás piezas se encuentran extinguidas.

BOTIJO

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo ovoide cerrado en su parte superior y provista de pitorro y boca a la altura del hombro. Lleva un asa de cinta entre ambas bocas en sentido transversal a ellas con una digitación en su unión al cuerpo.

Acabado: Habitualmente se realiza sin vidriar aunque en ocasiones recibe este baño hasta la mitad del cuerpo.

Decoración: Los ejemplares sin vidriar presentan dos acanaladuras en la unión del cuerpo con el hombro. Los que están vidriados llevan decoración de motivos geométricos o vegetales estilizados realizada con «juaguete».

Uso: Contención y consumo de agua.

Variedades: Se realiza en diferentes tamaños incluyendo el de juguete.

Observaciones: Tradicionalmente al ser una pieza ligada al período estival, su elaboración coincidía con los primeros meses de trabajo, para satisfacer la demanda.

PREPARACION, CONSERVACION Y CONSUMO DE ALIMENTOS Y OTROS LIQUIDOS (fig. 9 a 15).

En épocas pasadas, la preparación de alimentos en la lumbre de las cocinas bajas, motivó en este alfar, al igual que en otros centros, una numerosa producción cerámica de piezas destinadas al fuego. Han sido las que durante mayor tiempo han conservado su función; la introducción de materiales que mejor se adecúan a los nuevos tipos de energía han motivado su paulatina extinción, al no haberse podido adaptar a las exigencias prácticas de un nuevo mercado, ni desarrollar una función decorativa que las haya permitido sobrevivir.

Junto a ellas también se realizaron otros objetos destinados a condimentar o preparar alimentos sin relación directa con el fuego. Extinguidos en su mayoría han sido recuperados hoy, ya que al ser útiles a funciones comunes en la cocina, son fuertemente demandadas por el mercado.

Por otro lado, el aprovechamiento directo de los productos agrícolas y ganaderos, así como de sus derivados, determinó la aparición de un conjunto cerámico relacionado con las industrias caseras de transformación de las materias primas, y con la conservación de alimentos.

Como característica todas estas piezas aparecen en su mayoría vidriadas al interior, tanto para cerrar la porosidad propia del barro cocido, evitando que el contenido tome el sabor de éste, como para mantener mejor su temperatura y favorecer la higiene y la limpieza del cacharro.

PUCHERO

Denominación: puchero.

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo ovoide de diámetro mayor en su tercio superior y cuello corto cilíndrico. Lleva un asa de cinta vertical desde el cuello al hombro.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración: Suele presentar una acanaladura en la unión entre hombro y

cuerpo.

Uso: Preparación de alimentos en contacto con el fuego.

Variaciones: Se realiza en diferentes tamaños: «grande», «mediano», «pequeño», «de la berza» y «paperica». También se modeló en juguete.

PUCHERO DE LA BERZA: Se denomina de esta manera por ser en él donde se preparaba esta verdura para el cocido.

PAPERICA: Hoy extinguido, se utilizaba para preparar el alimento de los niños.

OLLA

Denominación: Olla gitana.

Descripción: Pieza de base ancha, cuerpo ovoide y cuello corto ligeramente exvasado. Lleva enfrentadas dos asas verticales de cinta dispuestas desde el cuello al cuerpo.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración: Presenta una canaladura en la unión entre cuello y cuerpo y motivos vegetales realizados con «juagete».

Uso: Preparación de alimentos en contacto con el fuego.

Observaciones: Recibe esta denominación por su relación con el engaño atribuido a una gitana quién, con una olla similar sin base, se llevó en el delantal su contenido sin haberlo pagado.

Variaciones:

OLLA: Esta pieza que presenta respecto a la anterior ligeras modificaciones formales y no va decorada, vino a sustituir la producción de la olla gitana, extinguida en el momento de realizar nuestro trabajo de campo. Hoy sin embargo, realiza ambas piezas al haber recuperado la anterior.

PUCHERA: Pieza en la actualidad extinguida, se diferencia de la olla gitana por presentar una sola asa de cinta.

CAZUELA

Denominación: Cazuela.

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo troncocónico invertido abierto por su base mayor y borde marcado al interior.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración: Sólo algunas de sus variedades aparecen decoradas con motivos geométricos realizados con «juagete».

Uso: Preparación de alimentos en contacto con el fuego.

Variaciones: Presenta diferencias de tamaño y composición en su pasta.

a) *Elaboradas con barro refractario:* En su composición se incluye la arcilla de Pererueta (Zamora), cuyo alto índice de mica, hace que las piezas sean muy

resistentes al fuego y que el calor se mantenga durante mayor espacio de tiempo.

Denominación: Cazuela «grande», «mediana», «pequeña», y «baño zamorano».

CAZUELA DE ASAR: Como diferencia tipológica presenta forma ovalada, un pico vertedor en uno de sus extremos y en el opuesto un asa de mamelón con decoración de digitaciones.

b) Elaboradas sin barro refractario: Utilizadas para recalentar y consumir alimentos, presentan por ello decoración realizada con «juaguete» en el interior.

Denominación: «tartera», «terciada», «mediana» y «de sopas».

ASADOR

Denominación: Asador de castañas.

Descripción: Pieza de base plana y cuerpo de tendencia ovoide de paredes rectas, con cuello ligeramente exvasado. Lleva un asa de cinta vertical desde el cuello hasta el hombro. Esta horadada en su cuerpo y base.

Particularidades: Los orificios que presenta para permitir el paso de las llamas, se realizan introduciendo un palo en la pasta aún blanda.

Usos: Tostar castañas y otros frutos.

Variedades: Única. Es una pieza hoy extinguida.

CHOCOLATERA

Conocemos esta pieza tan sólo por los datos orales de los informantes. Su forma, similar a la descrita para el puchero, presentaba un asa cilíndrica de la que no se ha podido precisar si era hueca, para permitir colocar un mango de madera, o maciza. Se cerraba con una tapadera agujereada en su centro para introducir un batidor.

SALERO

Denominación: Salero-especiero.

Descripción: Pieza formada por tres cazoletas de cuerpo hemiesférico, borde señalado al exterior y base plana. Las dos mayores se disponen en paralelo mientras que la tercera, más pequeña, se sitúa adosada a aquellas a la altura del borde, en su parte anterior. Lleva un asa de cinta transversal que une las cazoletas mayores y le sirve de elemento de sus pensión.

Acabado: Vidriado total en el interior y exterior.

Particularidades: Se realiza cada elemento por separado y posteriormente se unen.

Uso: Contención de sal y otras especias en la cocina.

Variedades: Única.

Observaciones: Se realizaba tan sólo por encargo, por ello su área de dispersión se limitaba a Toro.

ACEITERA

Esta pieza hoy extinguida, también fue denominada «botija de aceite». De ella sólo hemos podido conocer que presentaba un pico vertedor y un asa de cinta vertical enfrentada a aquel. Recipiente intermedio entre el almacenamiento del aceite y su utilización en la cocina, solía ir vidriada al interior para facilitar su limpieza.

BAÑO

Denominación: Baño.

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo troncocónico invertido abierto por su base mayor y labio marcado por reborde moldurado.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Particularidades: Se modelaba en una o más fases dependiendo del tamaño.

Uso: Preparación de alimentos.

Variedades: Se realizaba en diferentes tamaños aunque algunos han dejado de producirse.

BAÑO SANGRADERA: Se emplea para la recogida de la sangre del cerdo en la matanza. Su elaboración suele coincidir con la época en que ésta se realiza. Para facilitar su transporte lleva una o dos asas de cinta verticales enfrentadas dispuestas a la mitad del cuerpo.

BAÑICO: Se empleaba para lavar la carne y poner en remojo todo tipo de legumbres, especialmente garbanzos.

OLLA

Denominación: Olla. En otros centros y respondiendo a la misma morfología y usos se denomina orza.

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo ovalado y cuello corto. Lleva dos asas de cinta verticales enfrentadas desde el cuello hasta el hombro. Por lo general, se cierra con una tapadera de disco rematada en un apéndice de prensión cónico.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración: Lleva una acanaladura a la altura del hombro. Tradicionalmente, nunca presentó decoración de «juagete» en el exterior, aunque en la actualidad, ésta aparezca por el carácter decorativo que ha ido adquiriendo.

Particularidades: Se realiza en dos fases: «asiento» y «capilla».

Uso: Contención y conservación de productos derivados de la matanza y el ordeño.

Variedades: Existen dos variedades: olla alta y olla baja. La primera presenta su mayor diámetro en el tercio superior del cuerpo y su altura dobla el diámetro de la boca. La segunda es de menor altura, boca más ancha y borde ligeramente

exvasado. Según Cortés Vazquez⁽²²⁾ se realizaban de menor tamaño, y eran conocidas como «serranas».

POTA

Denominación: Pota.

Descripción: Pieza de base plana y cuerpo globular sin cuello marcado. LLeva dos asas verticales de cinta enfrentadas desde el hombro al cuerpo. Se cierra con una tapadera de perfil cónico, con apéndice central de prensión casi cilíndrico, cuyo diámetro mayor situado en su parte inferior disminuye marcando una inflexión, con el fin de encajar en la boca.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración: Consiste en motivos de tipo vegetal realizados con «juaguete».

Uso: Contención de miel.

Variedades: Se realiza en distintos tamaños: «grande» (4 litros), «mediana» (3 litros) y «pequeña» (2 litros). También se modela en juguete.

TAZA

Denominación: Taza de a cuarto.

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo bicónico marcado por inflexión y cuello exvasado. Lleva un asa vertical de cinta desde el borde hasta la mitad del cuerpo.

Acabado: Vidriado total en el interior y en exterior.

Decoración: Consiste en una pequeña acanaladura en la mitad del cuerpo y motivos vegetales estilizados realizados con «juaguete».

Particularidades: La forma de las pellas utilizada para su realización son esféricas en vez de troncocónicas.

Uso: Esta pieza en el consumo de alimentos se utiliza en especial para tomar sopas y coincidiendo con la celebración de la tradicional Romería del Cristo de las Batallas, chocolate, siendo llevada entonces durante todo el día atada a la cintura mediante una cuerda. Destinada además en el ámbito de la cocina a contener grasa animal y vegetal.

Variedades: Unica.

CUENCO

Denominación: Cuenco.

Descripción: Pieza de cuerpo hemiesférico, de base plana y borde marcado al exterior, de altura menor que el diámetro de su boca.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración: Consiste en motivos geométricos realizados con «juaguete».

Uso: Consumo de alimentos.

Varietades: Unica. Es una pieza de nueva producción surgida ante la creciente demanda por bares y restaurantes.

PLATO

Denominación: Plato.

Descripción: Pieza casi plana de cuerpo troncónico invertido abierto por su base mayor, y ala marcada por arista.

Acabado: Vidriado en el interior y borde exterior.

Decoración: Presenta motivos de tipo geométrico o vegetales realizados con «juaguete».

Uso: Consumo de alimentos.

Varietades: Unica. Es una pieza de nueva creación, destinada principalmente a bares y restaurantes.

VASO

Denominación: Vaso.

Descripción: Pieza de base plana y cuerpo troncocónico invertido de mayor altura que el diámetro de su boca.

Acabado: Vidriado total en el interior y exterior.

Uso: Consumo de líquidos, especialmente vino.

Varietades: Unica. Es una pieza de nueva producción surgida por la creciente demanda de bares y restaurantes.

JARRA

Denominación: Jarra.

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo ovoide y cuello largo ligeramente exvasado con pico vertedor marcado por pinzamiento. Opuesta a éste lleva un asa de cinta vertical desde la mitad del cuello al cuerpo.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración: Consiste en motivos vegetales realizados con «juaguete»

Uso: Contención y vertido de líquidos.

Varietades: Se realiza en diversos tamaños.

JARRA DE VINO: «grande» (3 litros), «mediana» (2 litros), «pequeña» (1 litro). Esta y «de bodega» (cuarto de litro) última de uso individual se destina especialmente para las bodegas.

Variantes formales:

JARRA SERVIDORA; Su diferencia estriba en el vertedor que es de sección circular y lleva a modo de tope en el borde interior, una placa para evitar que se

derrame su contenido al servir. Esta pieza es de reciente creación e inspiración personal alfarero.

JARRO DE LA LECHE: Respecto al tipo descrito y como única diferencia no lleva pico vertedor y su asa arranca directamente del borde. Pieza hoy extinguida.

QUEIMADA

Denominación: Queimada.

Descripción: Pieza de cuerpo hemiesférico, de borde ligeramente marcado y soportado por tres patas de sección circular. Las tazas presentan cuerpo hemiesférico con pie ligeramente señalado y base plana. Llevan un asa de cinta vertical que arranca del borde y se abre en su extremo inferior con el fin de que puedan colgarse en aquél. Un cazo formado por una cazoleta de perfil semicircular y mango vertical, completan el conjunto.

Acabado: Vidriado total en el interior y exterior.

Particularidades: Las patas se realizan por separado y posteriormente se unen al recipiente mayor.

Uso: Preparación y consumo de queimada.

Variedades: Unica. Ha sido introducida recientemente, ante su creciente demanda.

HIGIENE Y USO PERSONAL

Incluimos en este apartado algunas piezas que pueden ser consideradas de forma independiente a pesar de su estrecha vinculación con el agua; ya que si se destinan a su contención, hacen de aquella un uso distinto, bien como foco de calor, bien como elemento necesario en la higiene personal y limpieza casera.

Caidas paulatinamente en desuso al adoptarse modernas instalaciones de agua corriente en las casas, mantienen sin embargo su producción, al poder satisfacer necesidades surgidas en otras áreas de actividad, o al haber adquirido un carácter decorativo que ha venido a sustituir su funcionalidad inicial.

JARRA

Denominación: Jarra de posada

Descripción: Respondiendo al tipo descrito presenta mayor tamaño.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Decoración : Consiste en una acanaladura situada en la unión del hombro y cuello, junto a las que aparecen motivos vegetales realizados con «juagete».

Uso: Contención y vertido de agua en las jofainas.

Variedades: Unica

Observaciones: Esta pieza con la jofaina formaba parte del palanganero y se situaba en las alcobas.

BOTELLA

Denominación: Botella.

Descripción: Pieza de base plana y cuerpo cilíndrico que se cierra en su parte superior formando un cuello largo. Lleva un asa vertical de cinta desde el hombro al cuerpo.

Acabado: Vidriado parcial en el exterior.

Decoración: Motivos de tipo vegetal estilizados realizados con «juaguete».

Uso: Calentador de camas. en la actualidad, al haber perdido su utilidad se suele emplear como botella de aguardiente.

Variaciones: Única

BAÑO

Denominación : Baño de lavar la ropa.

Descripción: Responde al tipo reseñado en su mayor tamaño. Lleva dos asas enfrentadas de cinta verticales dispuestas a la mitad del cuerpo.

Acabado: Vidriado total en el interior y parcial en el exterior.

Particularidades: Se realiza en dos fases: «asiento» y «capilla».

Uso: Lavado de la ropa en el río. Era costumbre llevarlo a la cabeza sobre un rodete.

CRÍA DE AVES DE AVES DE CORRAL (Fig. 17)

Dentro del ámbito de la casa, esta actividad complementa la economía de subsistencia propia del mundo rural. Con el objeto de satisfacer necesidades concretas, Toro, desarrolló en este área de su producción cerámica piezas específicas.

Con toda probabilidad, éstas abarcaron un elenco formal más amplio que el actual, similar aunque con particularidades locales al de áreas cercanas de Tierra de Campos. Sin embargo, tan sólo una ha sido la pieza que hemos podido documentar: el bebedero de aves; de gallinas, según la bibliografía que ha tratado sobre este alfar (23).

(22).- CORTES VAZQUEZ, L., Alfarería Popular del Reino de León, Salamanca, 1987, p. 121.

(23).- SEMPÉRÉ, E., Rutas a los alfares de España y Portugal. Barcelona. 1982. 162.

BEBEDERO

Denominación: Bebedero de aves

Descripción: Conjunto formado por dos piezas: bombo y plato. El primero es de perfil globular y cuello cilíndrico ligeramente exvasado. El segundo, está compuesto por dos cazoleas concéntricas de cuerpo troncocónico invertido,abierto por su base mayor;mientras la interior es de borde invasado y presenta un orificio cerca de su base que permite la comunicación con la exterior.

Decoración: Tan sólo aparece en el «bombo».Consiste en una acanaladura en la unión de hombro y cuerpo y en ondulaciones realizadas con la «peina»en su base.

Particularidades: Al ser una pieza extinguida no se ha podido documentar su forma de realización.

Uso: Contención de agua para aves de corral.

USO AGROPECUARIO (Fig. 17 a 19).

La actividad agropecuaria fue sin duda, una de las riquezas tradicionalmente más importantes del área donde Toro se ubica. Conocidos son los famosos vinos de pasto (tinutos) obtenidos en sus pagos y parcelas de viñedos, a los que se unen , los cultivos de cereal sobre todo tras la plaga de filoxera que devastó las cosechas españolas a principios de siglo, y a partir de los años cuarenta, la remolacha, como fuente principal de ingresos de su paisaje agrario. Junto a ello , la ganadería especialmente lanar, tuvo un destacado papel aunque comparativamente fué menos importante. Por tanto, la realización de piezas ligadas a las labores agrícolas de siembra, cosecha y recogida de frutos, por un lado, y al pastoreo, por otro, ha venido caracterizando este alfar, tanto por la singularidad que presentan en sus formas como en el volumen alcanzando en su producción.

BARRIL

Denominación:Barril

Descripción: Pieza de cuerpo esférico, rematado en su parte superior con una boca estrecha a la que flanquean dos asas.

Acabado: Vidriado parcial en el exterior.

Decoración: Consiste en círculos concéntricos y líneas onduladas realizadas con la «peina»,dispuesta en la parte central de sus caras, denominadas «lunas».

Particularidades:Se realiza en dos fases.

Uso: Transporte y contención de agua al campo, principalmente en época de siembra o cosecha.Se deposita en un agujero realizado en la tierra y se tapa con los «terrabozos», con el fin de mantener fresca el agua.

Varietades:Unica. Diferencias de tamaño, los más frecuentes son los de 2, 4, y 6 litros.

Observaciones: Se ha podido documentar un barril de gran tamaño realizado con motivo de la Romería del Cristo de las Batallas a la que, como era tradicional acudían los quintos del año. Pensado para contener vino posee en la parte baja del cuerpo un orificio para introducir una espita hoy perdida. Vidriado con alcohol de alfarero, presenta una leyenda realizada con «juaguete».: Bino del Pum se prohíbe mear delante del Cristo. Año 1901. Toro. Las «lunas» de ambas caras se decoran con motivos de círculos concéntricos, ondulaciones y zig-zag.

JARRO

Denominación: Jarro.

Descripción: Pieza de base plana, cuerpo ovalado de mayor diámetro en su tercio superior, y boca formada por una cazoleta hemisférica de borde señalado al exterior. Presenta un asa de cinta vertical desde la mitad de la boca hasta el hombro.

Acabado: Vidriado interior en la cazoleta y parcial en el exterior.

Decoración: Consiste en motivos de tipo vegetal estilizados realizados con «juaguete».

Particularidades: Se realiza en dos fases: «asiento» y «capilla».

Uso: Contención y transporte de líquidos al campo.

Varietades:

JARRO DE VINO: Responde a la morfología del tipo establecido. Se destina para transportar y consumir vino en el campo durante las faenas agrícolas. Solía llevar empegado el interior para evitar que el líquido tomara el sabor del barro. Esta operación era realizada habitualmente por los propietarios de la pieza, aunque en ocasiones también la hacían los propios alfareros. Se realizan en dos tamaños: «de ocho cuartillos» (4 litros) y «de cuatro cuartillos» (2 litros).

BOTIJO GUINDERO

Igual que el anterior, se diferencia de éste por presentar enfrentadas dos asas verticales de cinta dispuestas desde el hombro hasta el cuerpo. Tradicionalmente era empleado por las mujeres para transportar agua al campo cuando iban a recoger frutas.

MEDIDAS DE VINO

Denominación: Sus nombres coinciden con la capacidad de la vasija: media cantara y cuartilla.

Acabado: Vidriado parcial en el exterior.

Decoración: Consiste en líneas incisas horizontales paralelas o onduladas en el borde, cuello y hombro.

Particularidades: Dependiendo del tamaño se realizan en una o dos fases: «asiento» y «capilla».

Uso: Se emplearon para mensurar vino antes de su venta y trasegar éste en las bodegas.

MEDIA CANTARA: Pieza con base plana y ancha de cuerpo ovoide y cuello largo ligeramente exvasado. Lleva dos asas de cinta verticales enfrentadas desde el cuello al hombro, y una transversal en el tercio inferior del cuerpo.

Tradicionalmente presentaba una pequeña abertura rectangular en la mitad del cuello, denominada «sisa» que marcaba su medida exacta. El alfarero para realizar «la sisa» debía contar con la capacidad de una pieza comprobada en el Ayuntamiento denominada «cacharra». Llena de arena, se vertía su contenido en cada nueva pieza y al nivel que ésta alcanzara se señalaba el lugar en donde debía ser abierta. En ocasiones «la sisa» se hizo de forma aleatoria por lo que, tras su cocción debía ser, rebajada con una lima.

La capacidad de esta pieza es de medio cántaro (8 litros). En la actualidad tiene un uso meramente decorativo.

CUARTILLA: De menor capacidad que la anterior, a cuyo tipo responde, presenta un asa vertical de cinta dispuesta desde el cuello al cuerpo.

CANTIMPLORA

Denominación: Cantimplora.

Descripción: Pieza de cuerpo esférico aplanado, con acanaladura en la unión de ambas caras, que remata en una boca estrecha. Lleva dos asas de cinta dispuestas perpendicularmente a ambas caras.

Acabado: Vidriado total en el exterior.

Decoración. Consiste en motivos florales realizados con «juaguete» en una de sus caras.

Particularidades: Se realiza en dos fases.

Uso: Transporte y consumo de aguardiente al campo por los pastores.

Variaciones: Única.

CAÑADON

Denominación: Cañadón.

Descripción: Pieza de base ancha, cuerpo ovoide y cuello corto ligeramente exvasado con pico vertedor rectangular marcado. Lleva dos asas de cinta desde el borde hasta el cuerpo.

Acabado: Vidriado total en el interior y borde exterior.

Decoración: Consiste en una acanaladura en la unión del cuello con el cuerpo

Particularidades: Se realiza en dos fases: «asiento» y «capilla».

Uso: Recogida de la leche del ordeño de ovinos.

Variedades: Unica. Se realizaba en varios tamaños de los cuales el menor era empleado para que los niños aprendieran a ordeñar.

USO LUDICO Y DECORATIVO

Piezas relacionadas con el ocio o con la decoración del hogar, también tienen un papel destacado en este centro. Son aquéllas que, independientemente de que cumplan su objetivo en otros usos, ocultan su funcionalidad bajo un carácter que ha llegado a motivar incluso variaciones muy acusadas desde el punto de vista morfológico.

JARRA

Denominación: Jarra de truco.

Descripción: Esta pieza constituye una variante formal del tipo descrito como jarra. Su boca presenta cinco pitorros aplanados, insertos en un baquetón hueco que ciñe su borde exterior. De ellos tan sólo el central se comunica con el cuerpo a través de aquel mediante un asa hueca vertical, que presenta un orificio en su cara interna y que una vez tapado permite por subción beber sin mojarse, cuando no se altera la verticalidad de la pieza.

Acabado: Vidriado total en el interior y exterior.

Decoración: Consiste en ranuras verticales pasantes en el cuello, orificios aliniados horizontales en el borde y verticales en las calles que limitan las ranuras.

Particularidades: Para conseguir que el baquetón y el asa no se deformen tras su modelado se introduce en éstos un papel enrollado a modo molde, el cual una vez quemado en la cocción, permitirá además que estos elementos queden huecos.

Uso: Contención y consumo de vino.

Variedades: Unica.

Observaciones: El truco consiste en averiguar cual es el pitorro verdadero y una vez descubierto beber sin mojarse.

BOTIJO

Denominación: Botijo-toro.

Descripción: Botijo en forma de toro, que apoyado en cuatro patas macizas de sección circular, presenta en sus extremos la boca y el pitorro. Lleva longitudinalmente al eje principal un asa de cinta.

Acabado: Vidriado total en el exterior.

Decoración: Consiste en motivos geométricos realizados con «juaguete».

Uso: Contención de agua y vino.

Variaciones: Unica, diferencia de tamaños sin adscribirse a una capacidad concreta.

HUCHA

Denominación: Hucha.

Descripción: Pieza de base plana y cuerpo ovoide cerrado en su parte superior rematado con un apéndice de prensión. A la altura del hombro lleva una ranura longitudinal.

Decoración: Consiste en una acanaladura en la unión del hombro con el cuerpo.

Uso: Guardar dinero, es una pieza especialmente ligada al mundo infantil.

Varietades: Única.

PLATO

Denominación: Plato.

Descripción: Pieza de un cuerpo troncocónico invertido abierto en su base mayor con pie anular marcado. En su cara posterior presenta un apéndice de suspensión con dos orificios.

Acabado: Vidriado total en el anverso y en el borde del reverso.

Decoración: Consiste en motivos florales realizados con «juagüete».

Particularidades: Una vez oreado se vuelve en el torno boca abajo y con el «fleje» se realiza el pie.

Uso: Se emplea colgado en la pared como elemento decorativo.

Varietades: Única. Diferencias de tamaño.

COMERCIALIZACION

Dar salida a la producción a través de la venta, es el objetivo final del alfarero, para quién ésta no supone sólo la justificación de su proceso de trabajo sino también su principal fuente de ingresos.

Tradicionalmente, las formas de comercialización en Toro se encontraron estrechamente ligadas a la estructura productiva de cada alfar. La más extendida fue sin duda la venta directa que aún siendo propia de una estructura familiar, fue practicada por todos ellos, en mayor o menor medida, tanto a pie de obrador como en mercados locales.

En este último caso, las piezas eran transportadas en angarillas a lomos de caballerías y era el alfarero o algunos de los miembros de su familia, quien salía a vender las producciones por los pueblos de la zona.

Junto a la venta directa, se generalizó en los alfares donde el volumen de producción lo permitía, la venta de las producciones a los «cargueros» personas ajenas a la familia que podían incluso ser contratadas eventualmente cuando apremiaban las ventas.

Según los informantes de mayor edad, estos acudían al «corro», mercado diario de Toro, para después encontrarse en la posada con los alfareros y acordar con ellos

la venta de las piezas más demandadas por los pueblos a los que acudían, especialmente de aquellas que por su uso cotidiano eran de fácil desgaste y requerían una renovación constante. Las producciones eran vendidas a pie de alfar, y transportadas por lo general en carros, se comercializaban después en un ámbito territorial mayor.

Sobre los precios a los que se vendían las piezas en ambos sistemas de venta, no hemos podido reunir una información exacta dado el carácter que presentan los datos que hemos podido recopilar. Sin embargo, podemos apuntar que la venta directa, no tenía unos precios muy definidos, ya que al ser personalizada, en su baremo incidían factores diversos, sobre todo en función del mercado, habitual u ocasional, al que iban destinadas. Generalmente era al por menor y se efectuaba pieza a pieza, única unidad de venta que hoy hemos podido registrar.

La venta era al por mayor cuando las producciones eran adquiridas por los «cargueros» y sus precios eran previamente establecidos entre estos y los alfareros.

En momentos difíciles de escasez económica, hemos podido confirmar, sin que fuese una forma habitual de comercio, que los pagos no se efectuaban en metálico sino por trueque de un producto por otro, especialmente por artículos de primera necesidad.

En la actualidad, donde la furgoneta ha sustituido a los medios tradicionales de transporte, la venta realizada por el alfarero es el único sistema empleado para comercializar las producciones. La mayor parte de ellas son vendidas en el alfar ya que la venta en mercados y romerías de los pueblos más cercanos, sólo se efectúa a lo largo del año de forma esporádica. Las ferias de cerámica, aunque excepcionales, también constituyen un mercado para dar salida a las producciones, en especial la de San Pedro en Zamora, si bien acude a la de otras provincias, más que por necesidades de venta, para dar a conocer su trabajo y tomar contacto con otros alfareros. Por último, vende a tiendas dedicadas, por lo general, al comercio de artesanía

El alfarero se mueve dentro de los márgenes comerciales que él mismo regula, al fijar los precios de sus producciones directamente, los cuales han experimentado una ligera subida en los últimos tiempos, con el objeto de que rentabilicen su trabajo.

Los tipos de piezas que hoy se venden, por otro lado, difieren claramente de los comercializados en otras épocas, ya que los cambios socio-económicos y el mayor nivel de vida, han traído consigo la sustitución de los tradicionales recipientes de barro por nuevos materiales. Las piezas de menor venta en la actualidad, son aquellas que fueron más utilizadas antes, fundamentalmente las formas destinadas al agua y al fuego: otras piezas tales como las medidas del vino, sólo se conservan como piezas de colección o por su carácter decorativo; y otras como el bebedero

de aves se encuentran totalmente extinguidas. En cambio se venden bien aquellas piezas que, siendo tradicionales, se adaptan a las exigencias utilitarias de una nueva demanda; las queimadas y otras formas sin tradición en Toro que son copiadas de otros centros; y también piezas de nueva creación aunque son excepción y no muy numerosas. Al igual que en otras épocas, algunas piezas siguen una venta estacional coincidiendo con actividades económicas hoy conservadas, entre ellas la matanza.

AREA DE COMERCIALIZACION (Fig. 22).

En épocas pasadas el área de venta de las producciones realizadas en Toro, se vió condicionada por la forma de transporte utilizado por alfareros y «cargueros», quienes con caballerías apenas podían sobrepasar los treinta kilometros al día. Por ello su área de acción fue muy reducida y nunca sobrepasó el ámbito comarcal; en ella no hemos podido confirmar la existencia de itinerarios concretos que evitaran la competencia. Tampoco hemos podido concretar si el área de venta de Toro se superponía a las áreas de influencia de otros núcleos alfareros.

Con todo, los datos de los informantes nos han permitido definir para épocas no muy lejanas a la actual, una zona de venta delimitada al Norte por Castronuevo, al sur por Fuentesauco, al Este por Morales de Toro y al Oeste por Zamora, aunque la máxima comercialización se localizó al Norte de Toro. El área de comercialización actual abarca un territorio más restringido que gira en torno a los pueblos próximos.

LEXICO

Abrir la pella: Fase del modelado previa a levantar las paredes de la vasija.

Abrirse: Agrietarse una pieza durante el proceso de oreado.

Alargar: Acción de acercar las piezas al horno en el momento de cargarlo para la cocción.

Alcohol de alfarero: Galena pulverizada. Sulfuro de plomo.

Alfagía: Travesaño de madera que se sujeta a ambos lados de la mesa del torno y en el que se incluye el eje para evitar su desplazamiento.

Amanzanada: Se dice de la pieza cuando tiene un punto de orero antes de la adición de las partes suplementarias.

Amontar: Apilar.

Amuelar: Romper.

Aparrao: Se dice de la pieza baja y gorda.

Arbol: Eje del torno que une el «rodal» y la «rueda» facilitando el movimiento de rotación.

Arrebatada: Se dice de la pieza con exceso de cocción.

Arreciar: Avivar el fuego.

Asedada: Se dice de la pieza que tras su cocción presenta el vidriado agrietado.

Atollao: Lleno, repleto; se utiliza especialmente para expresar que el mercado está saturado de piezas.

Barbero: Se dice de las llamas que salen por la boca de la caldera cuando se arrecia el horno.

Barrero: Lugar de donde se extrae la arcilla.

Barro de asas: Arcilla rica en agua sobrante del modelado y utilizada para la realización de éstas.

Barro colorao: Variedad local de arcilla que se emplea en el modelado de las piezas.

Barro negro: Variedad de arcilla que se emplea mezclada con el «barro colorao» para el modelado de las piezas.

Barro verde: Arcilla que contiene un alto grado de humedad.

Boca: Parte superior de las piezas que no se modelan de una tirada y con la que se modela la boca de éstas.

Boca de la caldera: Puerta de la cámara de combustión del horno por la que se introduce el combustible.

Cabezera: Límite superior de la veta del barrero.

Cacharra: Vasija de medida exacta comprobada en el Ayuntamiento y empleada para realizar la media cántara.

Cacharrero: Alfarero.

Cacharro: Pieza de arcilla modelada y cocida.

Cacharro del agua: Recipiente de forma troncocónica y base plana empleado para humedecerse las manos durante el modelado y facilitar el trabajo.

Calda: Atizado periódico del horno mediante el aporte de combustible.

Caldera: Cámara de combustión del horno.

Cantarera: Mueble en el que se colocan los cántaros con agua.

Canto: Piedra sobre la que giraba la púa en la que termina el eje del torno.

Caña: Tallo de gramínea seccionado longitudinalmente con filo oblicuo en uno de sus extremos. Se utiliza en la realización del barril para darle la forma redondeada tan característica de esta pieza.

Caño: Cilindro de arcilla utilizado en la cocción para canalizar el fuego y evitar que éste incida directamente sobre las piezas.

Capilla: Parte superior de las piezas que no se modelan de una sola tirada y que forma el hombro y la boca de éstas.

Carga: Unidad fraccionaria de combustible formada por cinco haces.

Cargar: Encañar el horno.

Carguero: Persona dedicada a la comercialización de las piezas en épocas pasadas.

Carretillo: Carretilla. Instrumento empleado en el transporte de la arcilla.

Cata: Pieza pequeña que el alfarero extrae del horno durante la cocción para comprobar el avance de la misma.

Catar: Acción de comprobar el estado de la cocción a través de las catas.

Chino: Impureza que contiene la arcilla, en particular si se trata de piedras.

Chuzo: Pieza de hierro con una punta curvada en uno de sus extremos y enastada en un astil de madera. Se emplea para sacar las catas del horno.

Ceazo: Instrumento compuesto de un aro y de una malla metálica, que cierra la parte inferior. Se emplea para cernir arcilla seca, ceniza, etc.

Copete: Cerramiento del horno conseguido en cada cocción por la colocación de las piezas formando bóveda falsa y a las que se recubre con tejonas.

Cordel: Hilo de algodón de unos veinte centímetros de longitud, que se emplea para separar las piezas modeladas del resto de la pella o del «rodal».

Cuartilla: Medida de capacidad equivalente a medio litro y con la cual se clasificaban las piezas en épocas pasadas.

Cuartón: Dependencia del alfar actualmente desaparecida en la que se almacenaban los cañadones una vez enastados para evitar que se agrietasen.

Cucurucho: Pieza metálica de forma cónica abierta en la base y con orificio en el vértice por el que sale la pasta. Se emplea para la decoración de las piezas con juguete.

Culo: Base de las piezas.

Desmontar: Acción de retirar la capa de caliches, tierra y piedras anterior a la cabecera de la veta del barrero.

Echadero: Dependencia del alfar utilizada para el almacenamiento de leña en caso de lluvia, piezas defectuosas, etc.

Embocar: Acción de realizar y colocar las bocas a las piezas.

Enasar: Acción de realizar y colocar las asas a las piezas.

Encañar: Operación de introducir en la cámara del horno las piezas para su cocción.

Enjuaguetar: Dar un baño de greda a las piezas antes de recibir la cubierta de minio.

Entoñao: Enterrado, abandonado, cegado.

Entregarse (el horno) : Término utilizado para indicar el momento en que la cocción ha terminado.

Escurrirse (el vidriado) : Fundirse el minio durante la cocción.

Espina: Pua de espino. Se emplea para cortar las bocas y los pitorros de las piezas.

Espanjar: Acción de absorber el barro el agua de la pila o del baño.

Fatel: Denominación que recibe una pieza poco cocida.

Fleje: Lámina metálica de sección en «L». Se emplea para la realización de las bases de las piezas.

Gordura (tener) : Reserva de arcilla que se deja en la parte superior de la pieza que se está realizando, para una vez elaborado el cuello modelar la boca.

Greda: Variedad de arcilla empleada para preparar el vidriado.

Grullo: Porción de barro no disuelto en la pila.

Hacer la boca: Fase del modelado en la que se realiza la boca.

Haz: Porción atada de caña de pino con tamuja que en número de cinco constituyen una «carga».

Horquilla: Pieza de hierro con dos puntas paralelas en uno de sus extremos y enastada en un astil de madera. Se emplea para introducir la leña en la cámara de combustión durante la cochura.

Hornar: Denominación que recibe el proceso completo de cocción.

Horno: Genéricamente construcción donde se realiza la cocción de las piezas. Cámara donde se depositan las piezas para su cochura.

Juagete: Pasta formada por arcilla blanca, greda y agua y utilizada para la decoración.

Luna: Parte central del cuerpo del barril.

Mandil: Delantal de cuero utilizado por el alfarero.

Majar: Acción de deshacer los terrones de la arcilla.

Mazo: Instrumento de madera de forma paralelepípeda con un orificio central en el que se inserta el astil. En desuso actualmente se empleaba para desmenuzar los terrones de la arcilla.

Olivador: Persona dedicada al arreglo de las ramas de pino utilizadas como combustible en la cocción.

Ojal: Cada uno de los orificios que presenta el suelo de la cámara del «horno».

Orear: Secado de la arcilla o de las piezas en crudo al aire.

Paleta: Instrumento formado por una plancha de acero rectangular enastada en uno de sus extremos. Se utiliza para la limpieza del «sobador» antes del amasado de la arcilla.

Paso: Cada uno de los peldaños que forman una escalera.

Peina: Fragmento de peine para el cabello de concha o madera. Se emplea para realizar las decoraciones incisas.

Peine: Palo con dos apéndices en uno de sus extremos y aguzado en el opuesto. Se utiliza para sacar los fondos y las bocas de las piezas y realizar decoraciones incisas.

Pella: Porción de barro sobado de forma troncocónica y tamaño variable dispuesto para el modelado.

Pelleja: Trozo de cuero con los bordes redondeados. Se utiliza para alisar las paredes y rematar las bocas de las piezas, así como para realizar decoraciones.

Pera: Recipiente de cuerpo globular y cuello cónico con un orificio en su extremo por donde sale la pasta. Se emplea para la decoración de las piezas con juguete.

Pesos: Travesaños de madera que acoplados a la «rueda» le sirven de contrapesos.

Pie: Cada uno de los círculos de piezas colocadas en el interior del «horno».

Pila: Construcción paralelepípeda utilizada para la preparación del barro.

Pilada (hacer una) : Preparar el barro en pila.

Pintar: Decorar con juguete.

Pisar (el barro) : Sinónimo de hacer una pilada. Posiblemente aluda a la fase de la preparación de la arcilla en la actualidad perdida.

Poste: Murete de mampostería situado en el interior de la caldera, sobre el cual apoya la «torta» del horno.

Puchero: Pieza de cuerpo ovoide, cuello corto y asa vertical de cinta que empotrado en la pared sirve para guardar los instrumentos del modelado.

Punto: Momento en que tras comprobar el avance de la cocción se deja de introducir combustible.

Punto (de la «Torta») : Lígero abovedamiento que presenta el suelo de la cámara del horno.

Ras: Límite que marca la parte construída del horno.

Raro: Se dice del vidriado defectuoso de una pieza.

Rodal: Disco superior del torno.

Rueda: Disco inferior del torno

Salto: Desconchado de las piezas, generalmente provocado por una burbuja de aire en el barro o por un cambio brusco de temperatura.

Serón: Capazo grande utilizado para el transporte de la arcilla a lomos de caballarías en épocas pasadas.

Sisa: Abertura rectangular o cuadrada que se realizaba en el cuello de la media cántara y de la cuartilla para ratificar su capacidad.

Sobar: Acción de amasar manualmente el barro.

Sobador: Pequeño banco de madera adosado a la pared del obrador, empleado para amasar la arcilla.

Sobrao: Dependencia de la planta alta del alfar utilizada para el almacenamiento de piezas ya cocidas.

Tabla: Instrumento antiguamente utilizado en la preparación del barro.

Talla: Tira de barro enrollada de la que se extraen porciones para formar las pellas.

Tamuja: Aguja de pino utilizada para la combustión

Tarea: Labor que realizaba el oficial asalariado en una jornada de trabajo.

Tejón: Fragmento de piezas o de teja utilizado para formar el copete del horno. Se emplea generalmente en plural.

Templa: Fase de la combustión del proceso de cocción.

Terrabozo: Terrón de tierra

Terrera: Cesta utilizada en el transporte del barro en épocas pasadas.

Tiradera: Placa de hierro en forma de casquete esférico. Se emplea para la subida y pulido exterior de las paredes de las piezas.

Torta: Piso horadado que constituye el suelo de la cámara del horno y que lo separa de la cámara de combustión.

Tortero: Aro de arcilla que sirve de soporte en la tabla a barriles y cantimploras, tras acabar su primera fase de modelado.

Tuda: Poza o cueva que se realiza en el barrero siguiendo la veta.

Urdir: Acción de unir las diferentes partes de las que se componen las piezas elaboradas en más de una fase.

Volvedor: Cilíndro de arcilla que soporta en el torno el cuerpo del barril y la cantimplora durante el modelado de su segunda fase.

Volver: Dar la vuelta a las piezas durante el oreo.

Volver los asientos: Arreglar las bases de las piezas antes de retirar éstas del torno.

Vedrio: Vidriado.

BIBLIOGRAFIA - LEGAJOS

- Aprendizaje del oficio de alcañal. 1532. Archivo Provincial de Zamora. Leg.3047, fols. 194 - 195.
 Contrato de aprendizaje. 1563. Archivo Provincial de Zamora. Leg. 3132, fols. 455 - 456.
 Contrato de aprendizaje. 1565. Archivo Provincial de Zamora. Leg. 3170, fols. 186 - 187.
 Contrato de aprendizaje. 1568. Archivo Provincial de Zamora. Leg. 3172, fols. 115.
 Contrato de aprendizaje. 1570. Archivo Provincial de Zamora. Leg. 3173, fols. 176 - 177.
 Hojas del padrón municipal de la ciudad de Toro. 1881. Archivo Municipal de Toro. Leg. 974.
 Padrón vecinal de Toro. 1885. Archivo Municipal de Toro. Leg. 1284.

LIBROS

- ABAD ZAPATERO, J.G., (1982): Itinerarios de la cerámica popular de Castilla y León. A.D.C. Michelin.
 ALVAREZ MARTINEZ, U (1889): Historia general, civil y eclesiástica de la provincia de Zamora. Revista

de Derecho Privado. Madrid. 1.ª ed. 1965

CALVO MADROÑO, I. (1914): descripción geográfica, histórica y estadística de la provincia de Zamora. Lib. de Victoriano Suarez. Madrid.

CARRIL RAMOS, A. (1974): «La artesanía tradicional en la comunidad de Castilla y León». En Artesanías en España. Ministerio de Industria y Energía. Madrid.

CASAS Y RUIZ DEL ARBOL, F. (1970): Motivos de Toro (comentarios periodísticos sobre la ciudad). Diputación Provincial. Zamora.

COELLO, F. (1850): Atlas de España y sus posesiones en ultramar. Notas históricas y estadísticas de P. Madoz. Imp. de J. Noguera. Madrid.

CORREDOR MATHEOS, J. YLLORENS ARTIGAS, J. (1974): Cerámica popular española actual. Ed. Blume. Barcelona.

CORTES VAZQUEZ, L. (1987): Alfarería Popular del Reino de León. Gráficas Cervantes. Salamanca.

CUADRADO CHAPADO, A. (1923): Datos históricos de la ciudad de Toro. Tip. de M. Pelayo. Toro.

ENSENADA, Marqués de la: Catastro. Provincia de Toro. Archivo Municipal de Toro.

FERNANDEZ DURO, C. (1883): Memorias históricas de la ciudad de Zamora, su provincia y su obispado. Imp. de M. Tello. Madrid.

GARNACHO, T.M. (1979): Breves noticias sobre algunas antigüedades de Zamora y su provincia. Imp. de M. Tello. Madrid.

GOMEZ CARABIAS, F. (1884): Guía sinóptica de la Diócesis de Zamora. Zamora.

GONZALEZ, P. (1989): Cerámica Preindustrial de la provincia de Valladolid. Tomo I. Colegio de Arquitectos y Caja de Ahorros Provincial de Valladolid. Valladolid.

INSTITUTO NACIONAL DE ESTADISTICA. (1973): Censo de población de España. Nomenclator: provincia de Zamora. I.N.E. Madrid.

INSTITUTO NACIONAL DE ESTADISTICA. (1980): Censo industrial de España, 1978: Provincia de Zamora. I.N.E. Madrid.

LARRUGA Y BONETA, E. (1795): Memorias políticas y económicas sobre frutos, comercio, fábricas y minas de España. Tomo XXXIV: Toro, Zamora y Salamanca. Antonio Espinosa. Madrid.

LIMON DELGADO, A. (1975): Notas sobre metodología y etnografía. Instituto de Etnografía y Folklore «Hoyos Sainz» Santander.

LIMPO Y LLOFRU, A. y JORGE GARCIA-REYES, C: Alfarería Popular de Toro (Zamora). Catálogo de la exposición. Diputación de Zamora y Caja de Zamora. Toro. 22 de Mayo al 30 de Junio.

LIMPO Y LLOFRU, A y JORGE GARCIA-REYES, C: «El último alfar toresano». Rev. Diputación de Zamora. Boletín Informativo, nº 39, Julio, 1989, págs 17 - 20.

LOPEZ, T. (1778): Diccionario Geográfico de España. Provincia de Zamora. Manuscrito. Biblioteca Nacional.

MADOZ, P. (1845 - 1850): Diccionario geográfico - estadístico-histórico de España y provincias de ultramar. Imp. P. Madoz y L. Sagasti. Madrid 16.

MARTIN ISUBIRATS, S. (1979): La terrisa de Lleó i Castellá la Vella. Exposición. Lib. Itaca. Barcelona.

MATILLA TASCÓN, A. (1947): La única Contribución y el Catastro del Marqués de la Ensenada. Ministerio de Hacienda. Madrid.

MATILLA TASCÓN, A. (1964): Guía inventario de los Archivos de Zamora y su provincia. Valencia Soler. Madrid.

MIÑANO, S. de. (1827): Diccionario geográfico-estadístico histórico de España y Portugal. Imp. de P. Peralta. Madrid. 11 tomos.

NAVARRO TALEGÓN, (1980): Catálogo monumental de Toro y su alfoz. Caja de ahorros Provincial. Zamora.

OLMEDO Y RODRIGUEZ, F. (1905): La provincia de Zamora. Guía geográfica, histórica y estadística de la misma. Imp. Castellana. Valladolid.

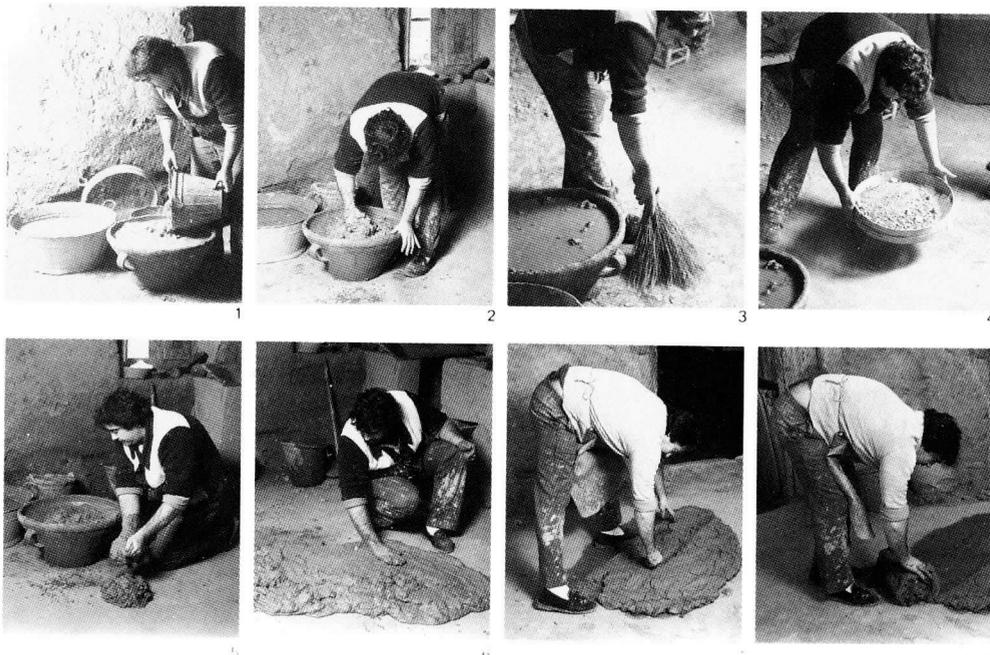
PADILLA MONTROYA, C. (1985): «El trabajo del barro». En el «Arte popular de Avila». Institución Gran Duque de Alba. Diputación Provincial de Avila. Avila.

PESCADOR DEL HOYO, M.C. (1976): « Los gremios artesanos en la provincia de Zamora». Rev. Archivos, Bibliotecas y Museos. Tomo 76 - 77. Madrid.

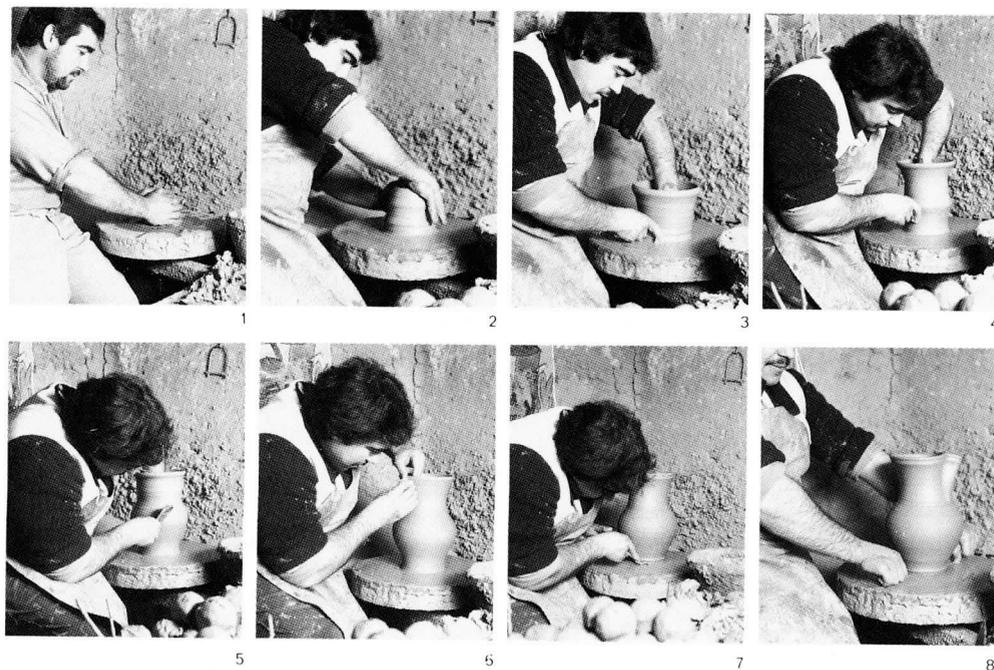
PIÑEL, C. (Coord.). (1983): «Cerámica popular de Castilla y León». Catálogo de la exposición. Ministerio de Cultura y caja de Ahorros Provincial. Casa de Cultura de Zamora. Zamora.

- POLO Y CATALINA, J. (1803): Censo de frutos y manufacturas de España e Islas adyacentes. Madrid.
- PUIG Y LARRAZ, G. (1883): Descripción física y geológica de la provincia de Zamora. Memorias de la comisión del mapa geológico de España. Imp. de M. Tello.
- RAMOS PEREZ, H. (1976): La cerámica popular de Zamora: cerámicas vivas. Zamora.
- RAMOS PEREZ, H. (1982): Zamora artesana. Zamora.
- SANCHEZ TRUJILLANO, M.T. (1985): Botijos. Ayuntamiento de Logroño. Logroño.
- SEMPERE, E. (1982): Rutas a los alfares de España y Portugal. Barcelona.
- TORRES, P. (1984): Cántaros Españoles 2. Ed. Artemos. Madrid.
- VOSEN, R. SESEÑA, N., KÖPKEN W. (1980): Guía de los alfares de España. Editora Nacional. Madrid. 2 ed.

Lam. I:

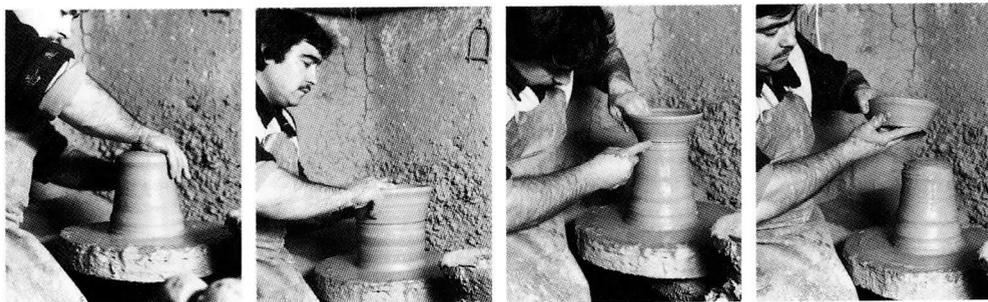


PREPARACION DE LA ARCILLA: 1-2. Mezcla de los barro negro y colorao, 3. Barrio, 4. Cernido de arcilla seca, 5-6. Extracción y extendido del barro, 7-8. Formación de las tallas.

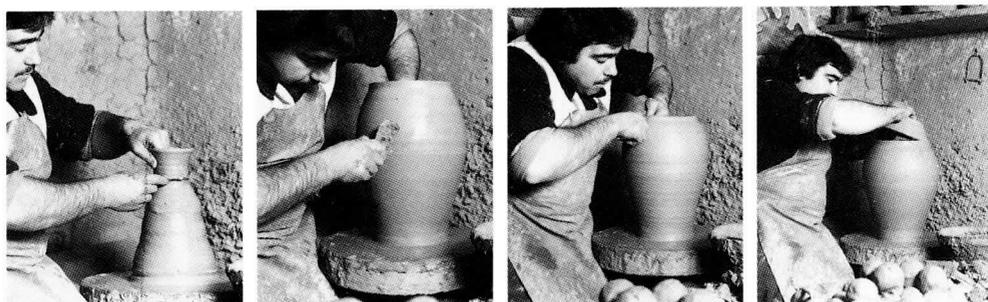


MODELADO DE PIEZAS EN UNA FASE: 1. Centrado de la pella, 2-3. Abrir la pella y hacer el asiento, 4-5. Formación del cuerpo y uso de la tiradera, 6. Realización de la boca, 7. Volver el asiento, 8. Uso del corde

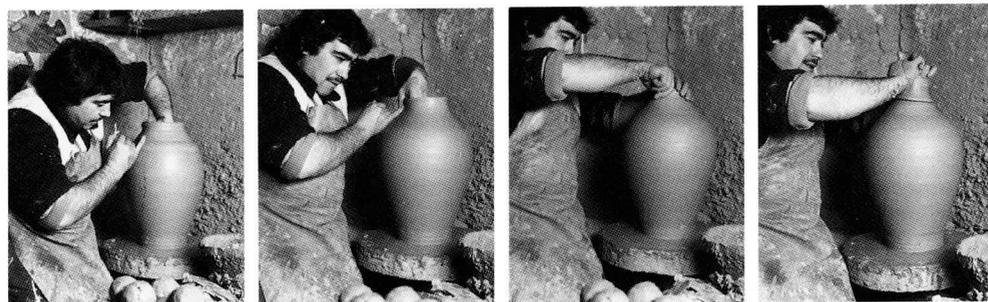
Lam. II:



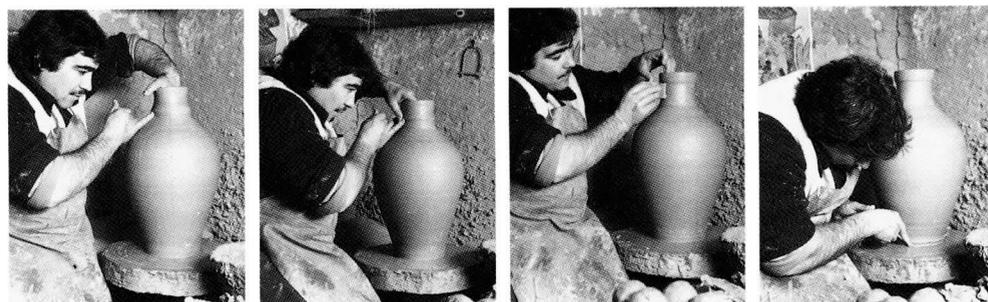
1 2 3 4



5 6 7 8



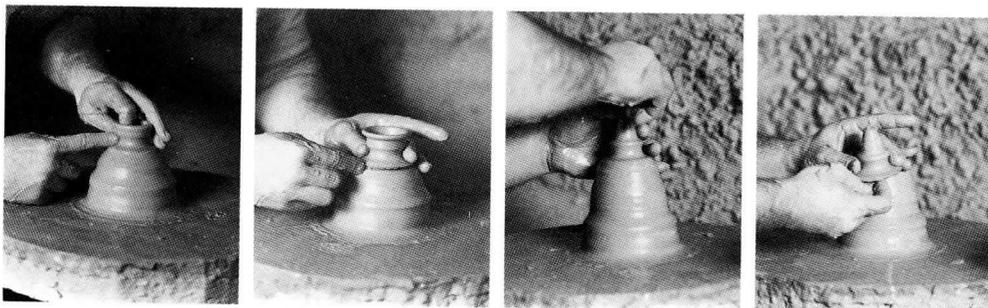
9 10 11 12



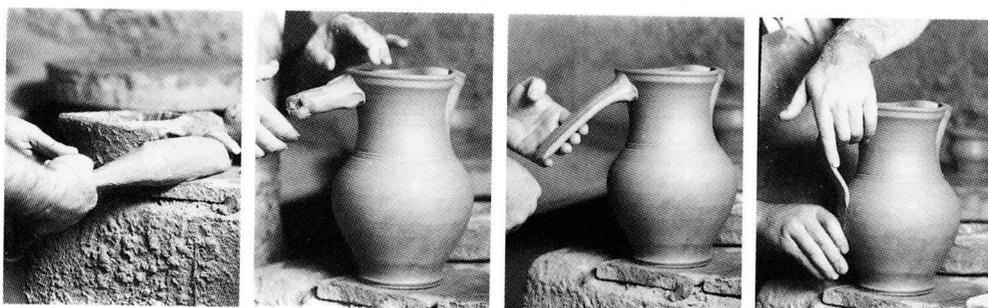
13 14 15 16

MODELADO DE PIEZAS EN TRES FASES: 1. Abrir la pella, 2-4. Realización de la capilla, 5. Realización de la boca, 6-7. Formación del cuerpo, 8-9. Urdido de la capilla al cuerpo, 10-11. Remate del hombro, 12-13. Urdido de la boca, 14-15. Remate de cuello y boca, 16. Volver el asient

Lam. III:



MODELADO SOBRE PELLA: 1-4. Realización de las bocas y pitorros de los botijos.



REALIZACION DE ASAS: 1-4. Enasado.



ENJUAGUETADO: 1. Enjuaguetado con la taza de a cuarto, 2. Almacenamiento de piezas enjuaguetadas. PINTADO: 3-4.

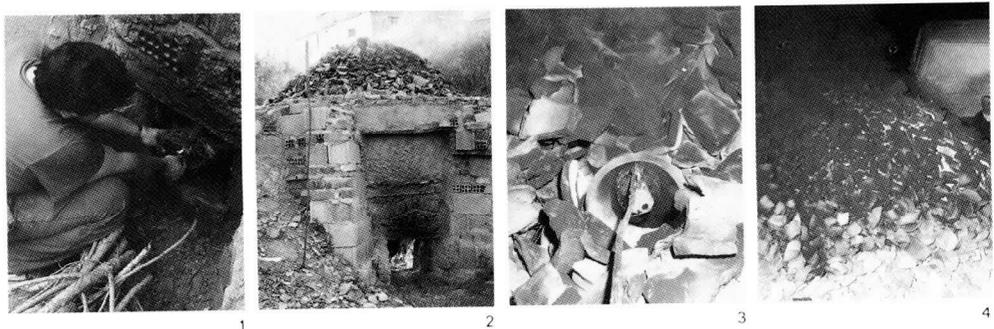


VIDRIADO: 1. Secado de piezas al sol, 2-4. Vidriado con la taza de a cuarto.

Lam. IV:



CARGA DEL HORNO: 1-5. Encañado, 6-8. Colocación de los catadores y formación del copete.



COCCION: 1. Encendido del horno, 2. Templado, 3. Comprobación del avance de la cocción a través de las catas, 4. Fase de arrecio conocida como fuegos arriba.

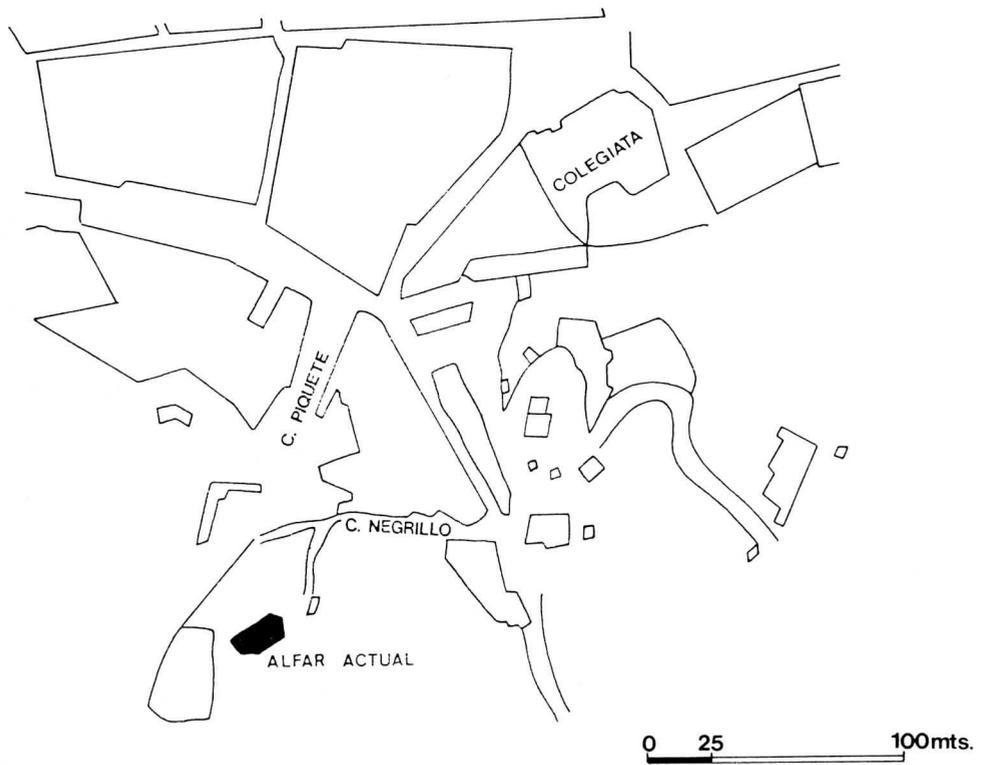


Fig. 1.- Situación del alfar de Félix Rodríguez Vega respecto al casco urbano de Toro.

Alfar actual

Planta baja

- 1 Obrador
- 2 Echadero
- A-B Hornos inactivos
- C Horno recientemente abandonado
- a Poza
- b Pila
- c Torno
- d Sobadero

Planta alta

- 3 Sobrao

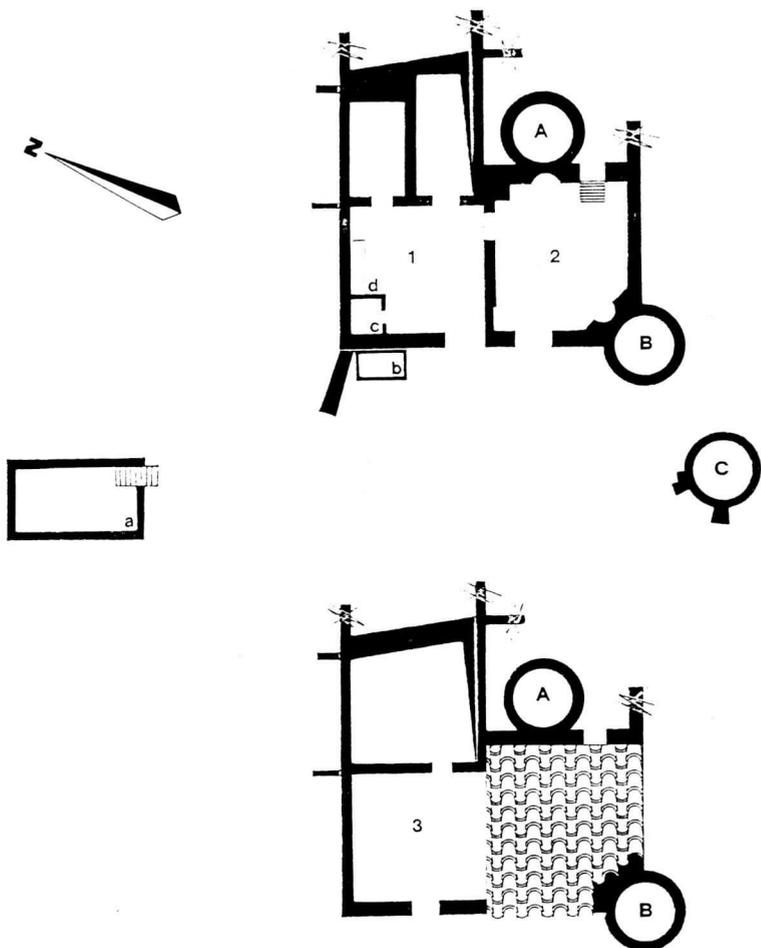


Fig. 2.- Planos del alfar actual.

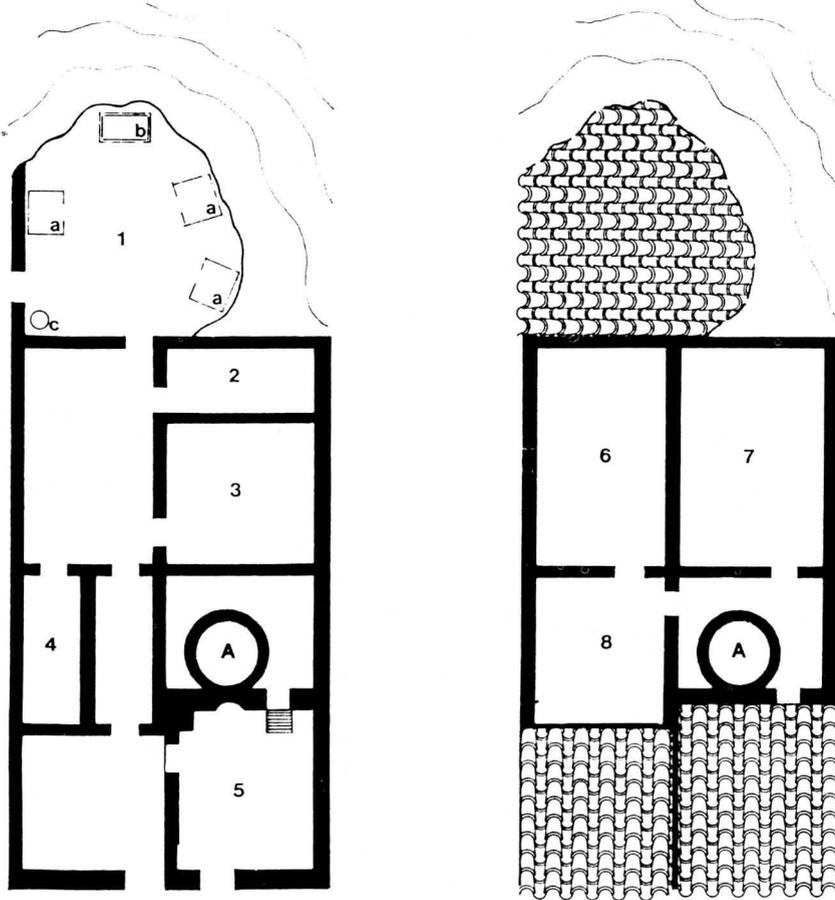
Alfar – Finales del siglo XIX

Planta baja

- 1 Obrador
- 2 Cuadra
- 3 Cuartón
- 4 Cocina
- 5 Echadero
- A Horno
- a Tornos
- b Pila
- c Piedra de majar el alcohol

Planta alta

- 6 Pajar
- 7 Cuartón
- 8 Sobrao



0 2/5 10mts.

Fig. 3.- Planos del alfar a finales del siglo XIX. (Reconstrucción).

Alfar – Primer tercio del siglo
xx

Planta baja

- 1 Obrador
- 2 Cuadra
- 3 Cuartón
- 4 Cocina
- 5 Echadero
- A Horno inactivo
- B Horno
- a Tornos
- b Pila

Planta alta

- 6 Pajar
- 7 Cuartón
- 8 Sobrao

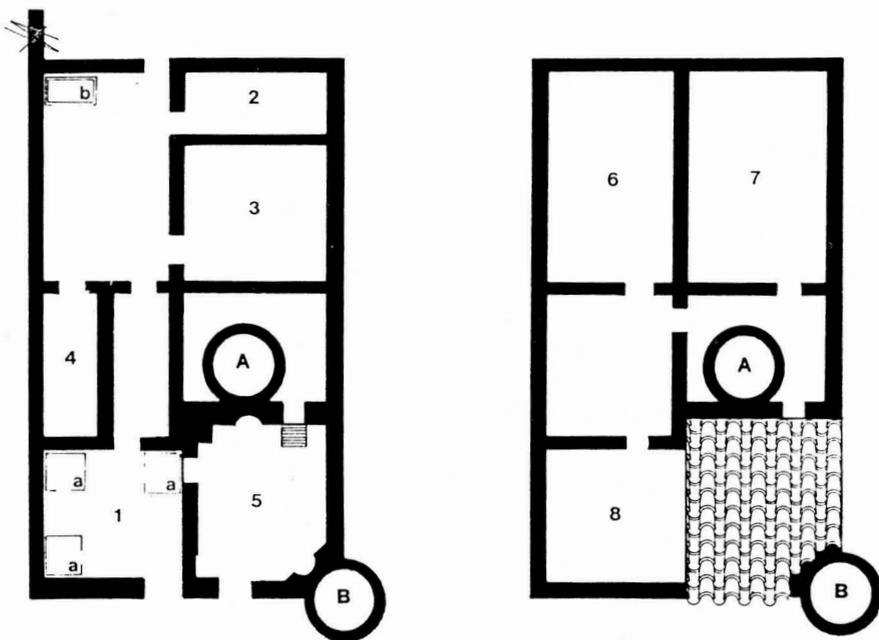


Fig. 4.- Planos del alfar en el primer tercio del siglo XX. (Reconstrucción).

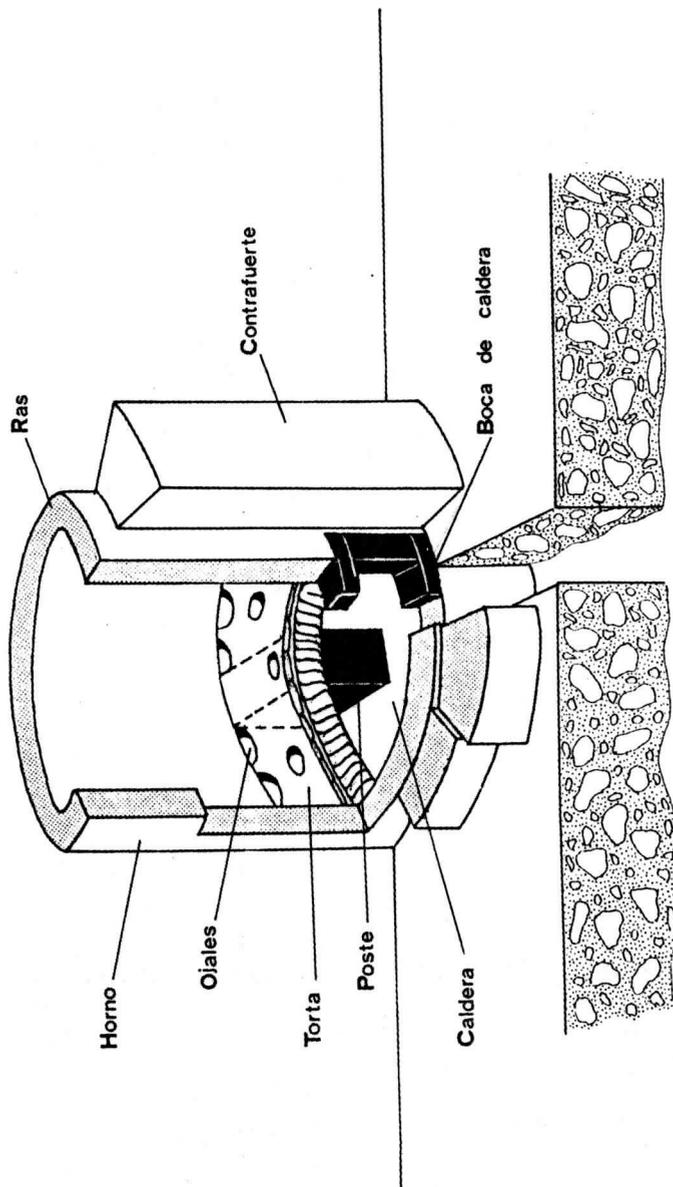


Fig. 5.- Horno tradicional. Partes que lo conforman.

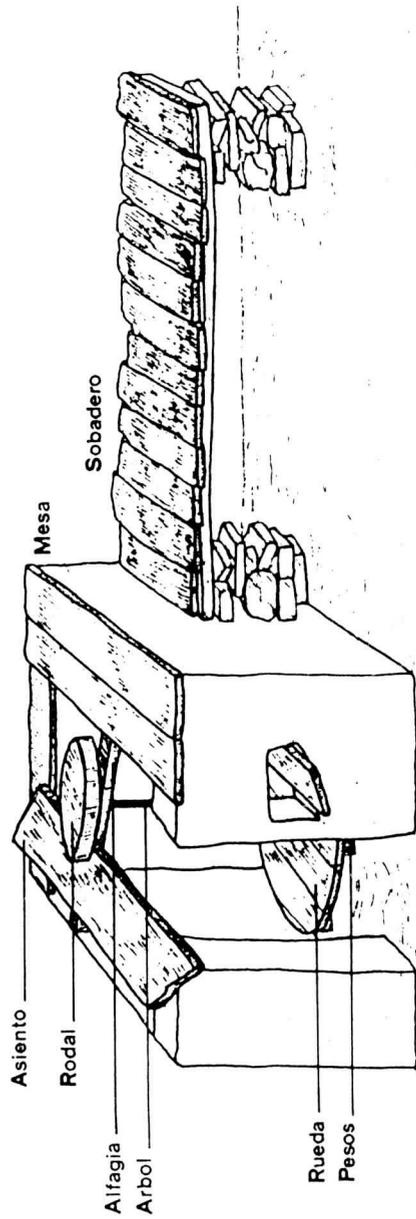


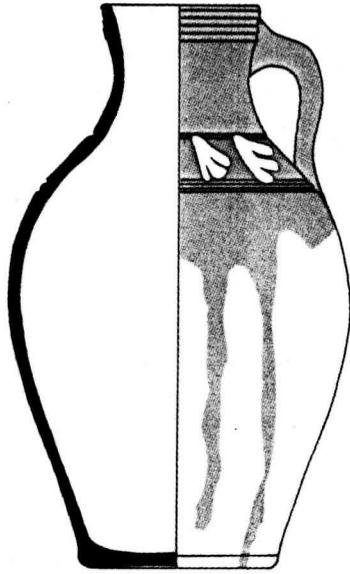
Fig. 6.- Sobadero y partes que conforman el torno actual.



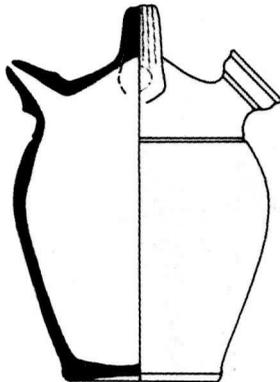
Fig. 7.- Motivos más utilizados en la decoración realizada con «juagete».

USO DOMESTICO

Transporte, contención y consumo de agua

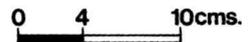


Cántaro



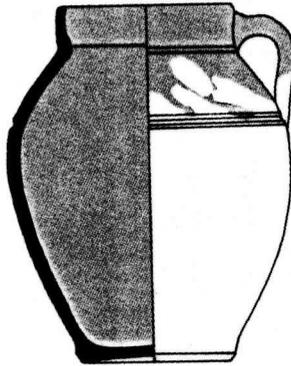
Botijo

Fig. 8



USO DOMESTICO

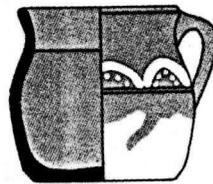
Preparación de alimentos



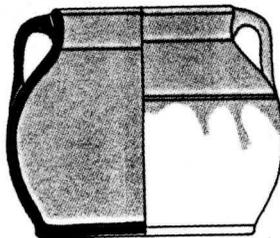
Puchero



Olla gitana

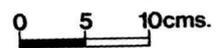


Puchera



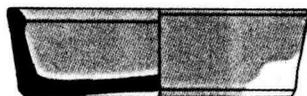
Olla

Fig. 9

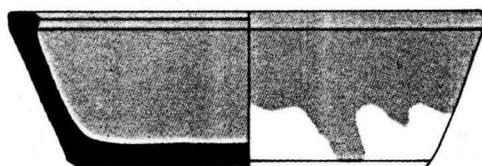


USO DOMESTICO

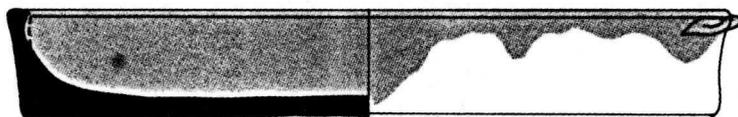
Preparación de alimentos



Cazuela



Baño zamorano

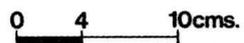


Cazuela de asar



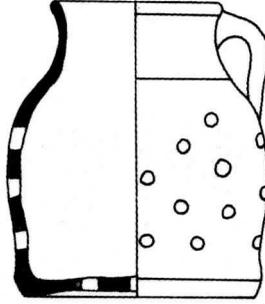
Cazuela de sopas

Fig. 10

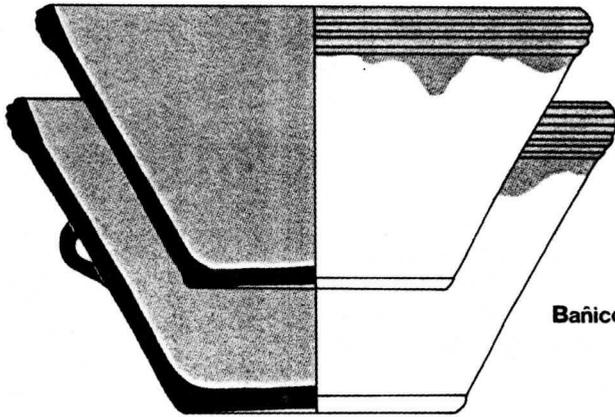


USO DOMESTICO

Preparación de alimentos



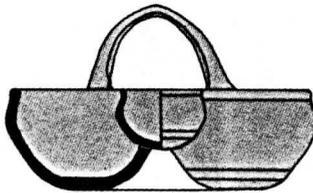
Asador de castañas



Bañico

Baño sangradera

Condimento de alimentos



Salero—especiero

0 5 10cms.

Fig. 11

USO DOMESTICO

Conservación de alimentos

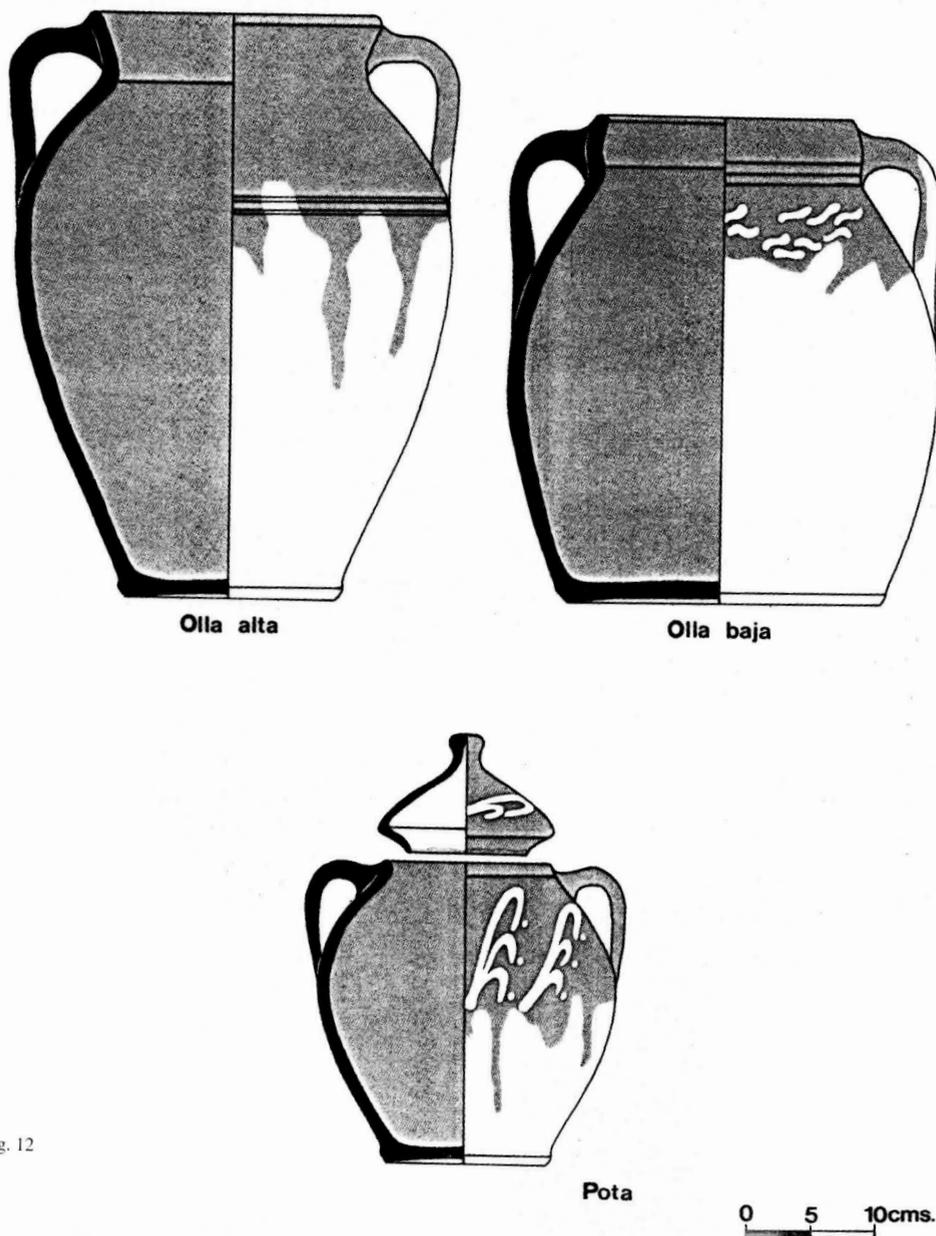


Fig. 12

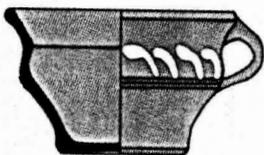
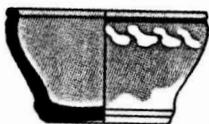
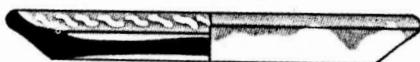
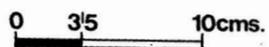
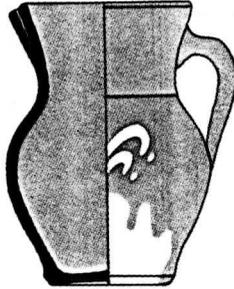
USO DOMESTICO**Consumo de alimentos****Taza de a cuarto****Cuenco****Plato**

Fig. 13

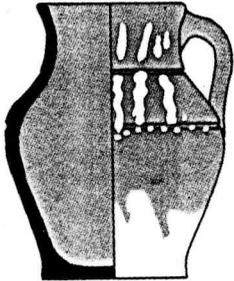


USO DOMESTICO

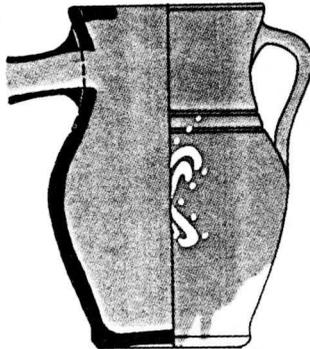
Consumo de liquidos



Jarra de vino



Jarro de la leche



Jarra servidora

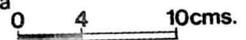
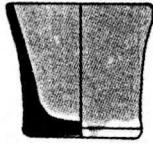


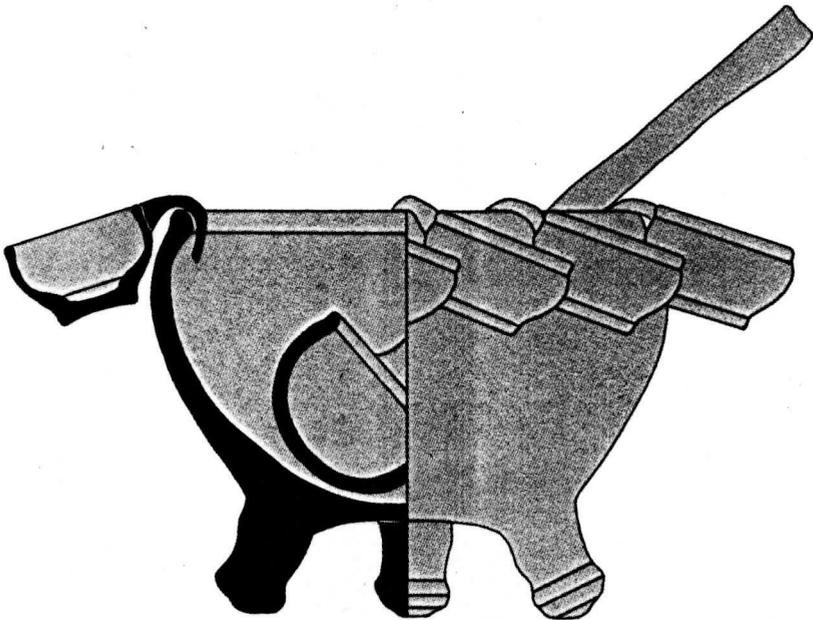
Fig. 14

USO DOMESTICO

Consumo de liquidos

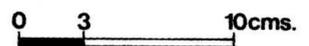


Vaso



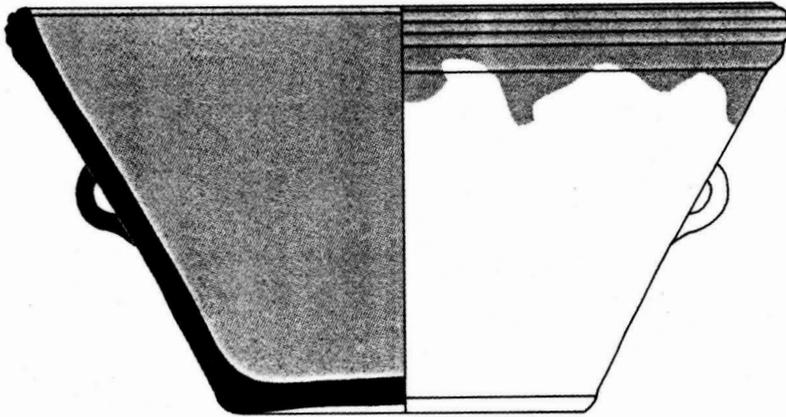
Queimada

Fig. 15

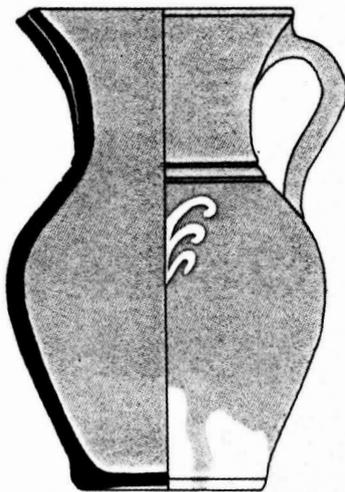


USO DOMESTICO

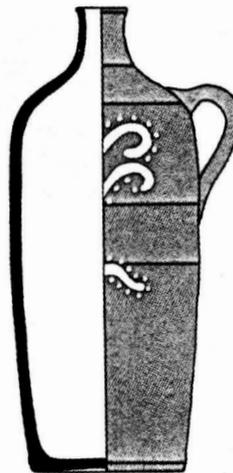
Higiene y uso personal



Baño de lavar la ropa

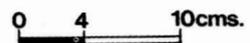


Jarra de posada



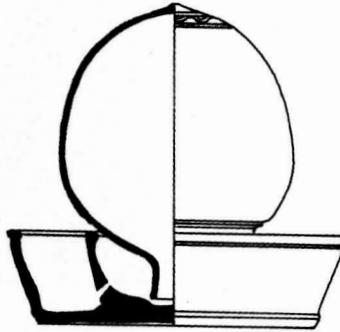
Botella

Fig. 16



USO DOMESTICO

Cria de aves de corral



Bebedero de aves

USO AGROPECUARIO

Ganaderia

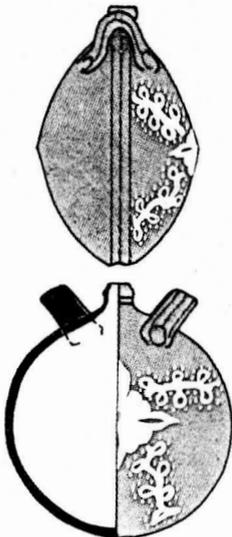
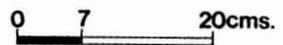


Fig. 17

Cantimplora

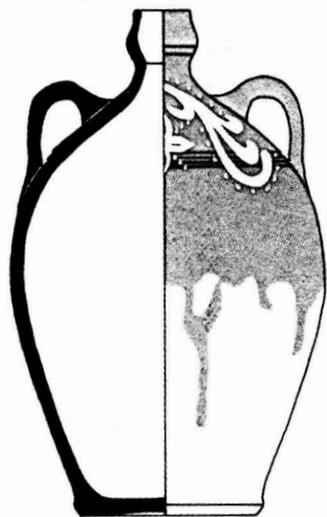


Cañadon

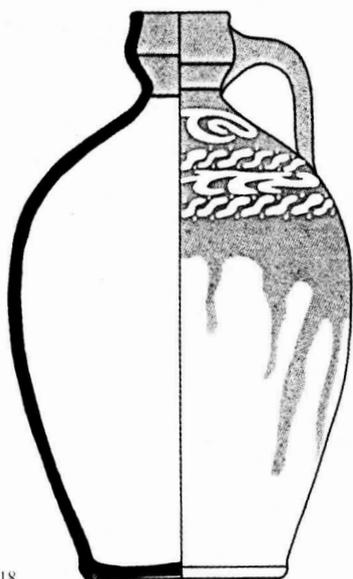
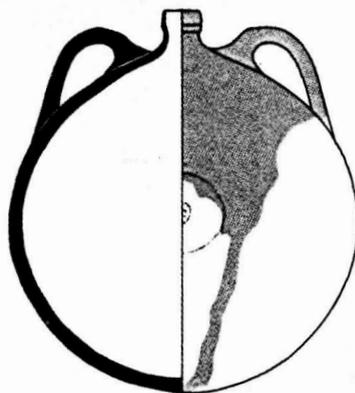


USO AGROPECUARIO

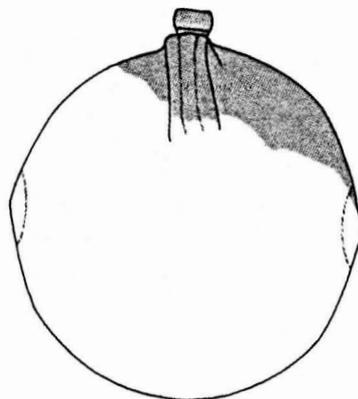
Agricultura



Botijo guindero



Jarro



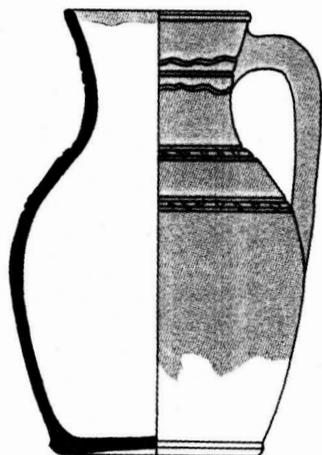
Barril

Fig.18

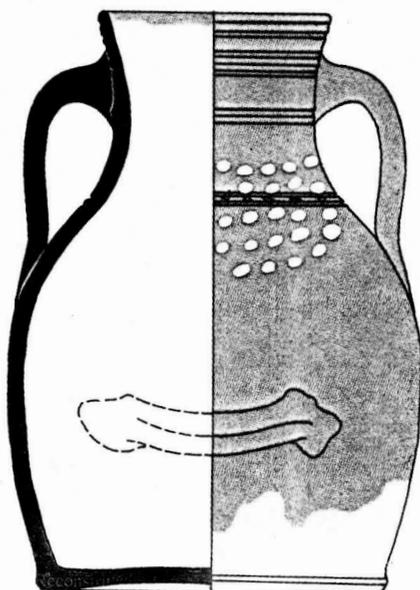


USO AGROPECUARIO

Medidas de vino



Cuartilla

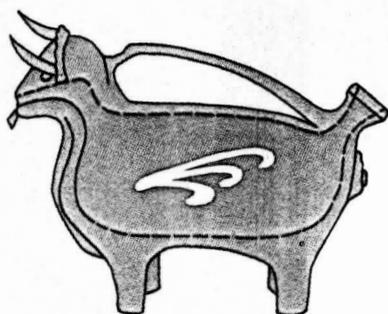


Media cántara

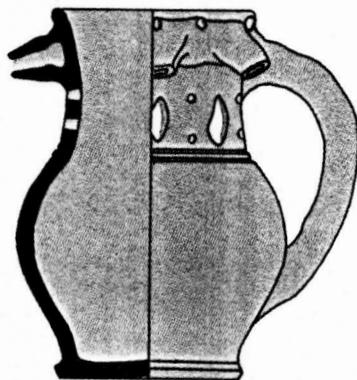
0 5 10cms.

USO LUDICO-DECORATIVO

Consumo de líquidos



Botijo-toro



Jarra de truco

Fig. 20



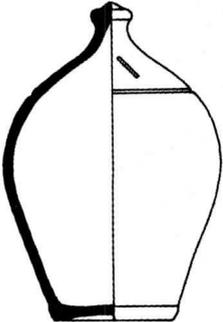
USO LUDICO-DECORATIVO

Ornato casero

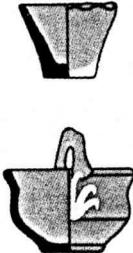


Plato

Mundo infantil



Hucha



Juguetes



0 5 10cms.

Fig. 21



Fig. 22.- Area de comercialización.

**DIPUTACION
de ZAMORA** 

instituto de estudios zamoranos
florián de ocampo
(C.S.I.C.)

