



## CORTEGANA, CENTRO ALFARERO DE LA SIERRA

*Ana García Martín*

En las últimas décadas, los avances tecnológicos y la aparición de nuevos y mejores materiales han producido numerosos cambios en nuestra forma de vida. Surgen nuevos empleos y otros van desapareciendo, como sucede sobre todo con los oficios artesanales, que van perdiendo importancia y razón de ser. Uno de ellos es la alfarería, un oficio antes imprescindible y ahora casi olvidado.

Cortegana ha sido un importante centro alfarero en la sierra, y aún se conservan bastantes piezas como para hacer un estudio de lo que ha sido este oficio en el pueblo. La razón de que fuera Cortegana el principal proveedor de cacharros de barro de la sierra se debe a la cercanía y abundancia de la materia prima, ya que se trata de una zona rica en arcilla dentro de la sierra que no es una zona arcillosa.

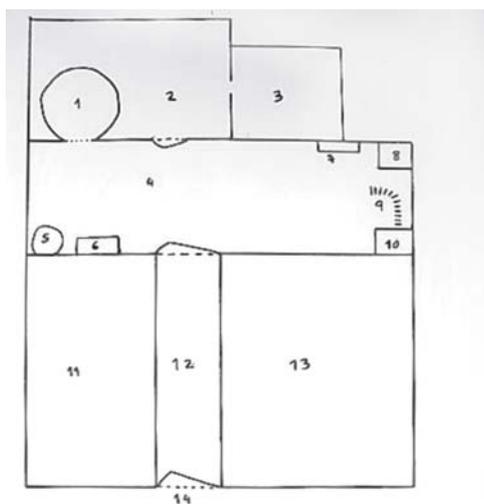
Según datos sacados del archivo parroquial y municipal, a principios del siglo XX había en Cortegana cerca de 80 alfareros trabajando. Llama la atención un número tan elevado, y la causa es que antiguamente el barro era un material muy importante, podíamos encontrar piezas de barro en toda la casa, principalmente en la cocina, ya que el barro se usaba para cocinar, para preparar y conservar alimentos, está presente en diversas faenas relacionadas con la alimentación, como la matanza, el “embotellao” de tomates. También el barro se usa para vajillas (platos, juegos de café, jarras...), para piezas decorativas (ánforas, jarrones...), incluso había juguetes hechos de barro. Era un material imprescindible, y esto explica que hubiera tantos alfareros dedicados a este oficio.

Con frecuencia este oficio pasaba de padres a hijos, sirviendo el primero de maestro del segundo, el cual tenía toda la formación necesaria en su propia casa. Comenzaba trabajando en el alfar con su padre y luego, al casarse e independizarse, montaba su propio alfar.

Hay familias con varias generaciones de alfareros como los Márquez, los Ramos. Así podía haber varios hermanos trabajando en el mismo alfar y esto podía llevar a la especialización de cada uno en algún tipo concreto de piezas, como sucede con los hermanos Ramos Álvez: Sebastián se dedicaba a las piezas grandes y bastas (cántaros, tinajas, lebrillos), José hacía piezas pequeñas (anforitas) y José Miguel trabajaba las ánforas y piezas más decorativas.

También había alfareros que sólo se dedicaban a un tipo concreto de piezas, como los tinajeros (Matías Márquez) y los tejeros. Aunque un mismo alfarero solía trabajar todo tipo de piezas, desde las más bastas hasta las más finas y decorativas.

Debido al gran número de alfareros que había en el pueblo, algunos decidieron emigrar y montar el alfar en otra localidad, trasladándose a Aracena, Castillo de la Guardas, a las minas (San Telmo y Valdelamusa), incluso Sevilla.



- |            |                           |
|------------|---------------------------|
| 1- HORNO   | 8- TORNO                  |
| 2- PATIO   | 9- ESCALERA AL SECADERO   |
| 3- ALMACÉN | 10- PILÓN                 |
| 4- COCINA  | 11- HABITACIÓN            |
| 5- MOLINO  | 12- PASILLO               |
| 6- HOGAR   | 13- HABITACIÓN            |
| 7- POYO    | 14- PUERTA DE LA VIVIENDA |

Plano del Taller

Al situar algunos alfares en el plano de Cortegana, se puede comprobar que prácticamente están por todo el pueblo, aunque la principal zona alfarera era la calle Peña, calle Sevilla y Fuente Vieja, que es donde se concentran mayor número de estos talleres, y también en la zona del Calvario. El alfarero montaba su taller dentro de la vivienda y, por lo tanto lo podía situar en cualquier zona del pueblo.

Este plano corresponde al taller de Francisco Ramos, en la



calle Peñas. El alfar estaba situado normalmente en la propia vivienda, sirviendo al mismo tiempo de taller y de tienda. Solía estar situado en la parte del cocinón dando al patio. Es aquí donde se lleva a cabo todo el proceso de formación de la pieza, desde que se trae el barro del campo hasta que el comprador la adquiere.

Las principales partes de un alfar son: torno, horno, almacén (para materiales y piezas), molino, pilón de agua y secadero de piezas.

En el torno es donde se le da forma a la pieza, a partir de un trozo de barro. Era manual, sin motor, funcionaba con los pies. Con el pie se le da vueltas a la tarima, y en la parte de arriba, con las manos, se va dando forma a la pieza.



Torno



Horno

El horno de la imagen pertenece al taller de Francisco Ramos. Es un horno árabe-romano, con más de 200 años de antigüedad. El horno consta de una cámara en la parte inferior, donde se coloca la leña, llamada caldera, y una cámara de cocción donde se colocan las piezas. En la cúpula de remate se abren respiraderos, aquí llamados troneras, que también sirven para ver el interior y controlar la cocción, ésta también se controla por unos agujeros situados al lado de la puerta. Este control es a ojo, no se usan pirómetros (termómetros usados en hornos, resisten altas temperaturas).



El horno tiene unos dos metros de alto y aproximadamente otros dos de ancho, con una capacidad para unas 5.000 piezas de tamaño mediano.

Dentro del alfar es donde se desarrolla todo el proceso de creación de la pieza, sacar de un trozo de barro una pieza de alfarería.

La materia prima empleada es el **barro**, principalmente se conseguía en una finca llamada “Fuente de la Gila”, en la carretera de Las Veredas, aunque también se sacaba de una finca cercana al cementerio.

El barro se extrae excavando en el suelo hasta llegar a la capa de arcilla, que estaba aproximadamente a un metro de profundidad. Luego el barro se transporta al taller en bestias. Una vez en el taller los trozos de barro se colocan al sol para secarlos, luego se meten en el pilón de agua, y después en el suelo se pisa con los pies y se patea con barras de hierro, normalmente se le da dos pisas para darle más consistencia. Antiguamente se hacía en la llamada “noche de la pisa”, se juntan varios alfareros una noche para pisar juntos el barro.

El barro se almacena en un sótano cerrado, donde no entre el aire, y en verano se le colocan encima trapos húmedos para evitar que se seque. El barro empleado para hacer piezas de lo fino se tamiza, pasándolo por un cedazo fino para quitarle impurezas y dejarlo así más suave. Finalmente se cogen trozos de barro, se amasa con las manos y se forman las *pellas*. Ya está listo para trabajarlo.

La *pella* se coloca en el torno y con las manos se le va dando forma, es lo que los alfareros llaman *subir la pella*, con una mano por dentro de la pieza y la otra por fuera. Si la pieza es grande se usa un barro más duro, más consistente, para evitar que se venga abajo.

Este proceso se hace principalmente con las manos y con agua, aunque también se ayudan de ciertos utensilios como la caña, que ayuda a subir el barro y a afinar las paredes, la soleta (trozo de cuero con los bordes redondeados) que se usa mojada y sirve para pulir la boca de las piezas, y el alambre, para cortar y separar la pieza del torno al terminar.



Las piezas de gran tamaño como las tinajas, no se pueden hacer enteras en el torno, debido a su dimensión, de modo que en el torno se hace la base, y luego se van añadiendo unos churros de barro, se le va dando forma ayudándose de una paleta por la parte exterior y la mano por dentro, esta acción se conoce como *paletear*. Para que el barro no se secase mientras se unían las partes se colocan paños húmedos. Finalmente se une la boca, que también se podía hacer en el torno. La decoración que muestran algunas tinajas, los cordones digitados, solía tapar las juntas de las distintas partes y también servían para reforzar la pieza.

Ya está la pieza hecha, o realizada entera en el torno o por partes como la tinaja. El siguiente paso es el *oreo*, para que la pieza pierda parte del agua. En verano seorean al sol y en menos de una hora estaban secas; en invierno, como eran tan crudos, las piezas se colocaban en el secadero (entramado de tablas de madera sobre la cocina) y necesitaban de 1 ó 2 días para orearse. A veces, incluso, se hacía una candela debajo del entramado para facilitar el secado de las piezas.

Si la pieza lleva decoración vidriada, antes de meterla en el horno se le aplican los colores. Los colores que usaban los alfareros eran: verde sulfato de cobre, traído de Riotinto; marrón manganeso, de Calañas; blanco, de Valdelamusa y azul cobalto, que era el único traído de fuera, de Inglaterra. Los colores se conseguían en la mina, llegaban al alfar en peñascos, se muelen y se pasan por el tamiz para quitar impurezas. Sólo el marrón manganeso se cocía en el horno antes de molerlo (la *frita*). Los colores se mezclan con talco y agua, y ya líquidos se aplican sobre la pieza.



Pieza con decoración de *chorreo*

Una decoración muy típica de la alfarería corteganesa es la conocida popularmente como *chorreo*. A la pieza se le da un baño de barro muy diluido en agua, y a continuación se le aplican los colores con una cuchara rota, y estos van chorreando por la pieza. De la misma



manera se decora el plato, con una mano se va girando y con la otra se aplican los colores ayudándose de la cuchara rota. El alfarero se coloca de rodillas en el suelo, con los cuencos con los distintos colores a su alrededor. Este proceso tan manual impide que dos piezas salgan iguales.

Ya se encuentra lista la pieza para la primera cocción, llamada bizcocho. Al cargar el horno se colocan las piezas más grandes abajo y sobre ellas las más pequeñas, la puerta se cierra con ladrillos normales y se le da una capa de tierra. En esta primera cocción el calor va ascendiendo poco a poco, se usa primero leña fina y luego leña gorda con poca llama. Suele durar unas 8 horas. La cocción normalmente se realizaba de noche, ya que el horno desprendía mucho calor y de noche es más cómodo.

Tras la primera cocción, a continuación viene la fase de *vedrío*. A la pieza se le da una capa de barniz (sulfato de plomo), llamado por los alfareros “alcohol de hoja”, y se vuelve a meter en el horno, con la ayuda de trípodes y jaulas también de barro para evitar que las piezas se peguen. Para esta segunda cocción, la del *vedrío*, se necesita llama y fuego fuerte desde el principio, suele durar unas 14 ó 15 horas. Al acabarse la cocción se apaga el fuego y se cierran las troneras. Las piezas permanecen un día o dos en el horno enfriándose, para evitar cambios bruscos de temperatura que podían rajarlas. La cocción es una de las partes más delicadas, una mala cocción podría estropear los colores, o el *vedrío*, o incluso romper las piezas. Al sacar la pieza del horno ya está terminada, lista para usar.

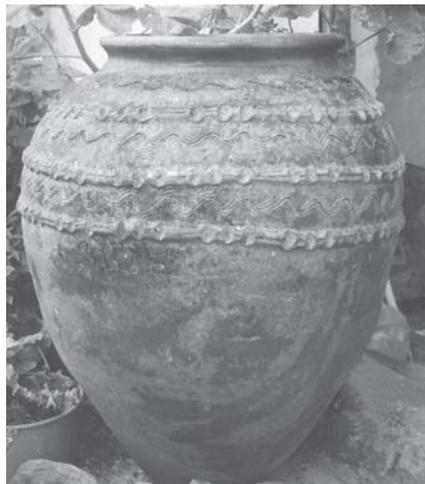
La tipología de piezas que se pueden encontrar procedentes de los alfares de Cortegana es muy variada. Principalmente se pueden clasificar en tres grandes grupos: alfarería de lo basto, de lo fino y de lo entrefino.

La **alfarería de lo basto o de lo áspero** engloba toda la utillería de uso diario, las vasijas usadas comúnmente. Son piezas realizadas con un barro basto, poco tamizado y sin decoración o con una decoración muy simple.

Utilizadas para cocinar (como cazuelas, ollas, pucheros); para preparar alimentos (como lebrillos, marcas, dornillos); para almacenar alimentos ( como orzas, asados, botijones); para el agua (como tinajas, tinas, cán-



taros, cántaritas, barriles); para la cría de animales (como bebederos, colodras); complementos arquitectónicos (como tejas, ladrillos, caños de agua), macetas y macetones.



La **alfarería de lo entrefino** acoge a las vajillas. Este tipo de piezas está realizado con un barro más fino y tamizado que las piezas de lo áspero. Están vedriadas y se decoran con la típica técnica del “chorreo”. En este grupo se sitúan las jarras, las cafeteras, las lecheras, los juegos de café, los vasos, las botellas.



Dentro de la **alfarería de lo fino** se encuentran las piezas ornamentales, piezas con un fin únicamente decorativo, para las cuales se utiliza el barro más fino, muy tamizado, sin impurezas. Piezas como los platos de pared, las figuritas y, sobre todo, las ánforas.



Por lo tanto la alfarería de Cortegana producía una amplia variedad de piezas. El barro se usaba para las piezas más bastas y también para las más delicadas, ya que era un material muy versátil. Sin embargo, llama la atención el cambio tan brusco que se ha producido en este ámbito en las últi-



mas décadas. Con la llegada del plástico y del acero inoxidable, el barro ha ido perdiendo importancia hasta quedar su función prácticamente olvidada.

El cambio principal lo notamos en la cocina, donde la cazuela ha sido sustituida por la olla exprés; las orzas y asados para conservar los alimentos se cambian por una amplia gama de fiambreras de todos tipos y tamaños, y la traída del agua corriente a la vivienda hace inútil tanto la tinaja que conservaba el agua como el cántaro que lo traía de la fuente. Y así, poco a poco, los nuevos materiales de la vida moderna, más cómodos y duraderos, han ido ocupando el lugar de los antiguos cacharros de barro. A pesar de esta situación, en las casas aún se conservan estas piezas, que antes se usaban diariamente y ahora se encuentran decorando cocinas y bodegas, sabiendo que cuando se rompan ya no se podrán reponer por otra igual.

En un siglo, de cerca de 80 alfareros que había en Cortegana, a principios del siglo XXI únicamente quedan dos. Pero estos nuevos alfareros ya no trabajan con el sistema tradicional, ya no tienen que ir al campo por el barro y prepararlo en el alfar, ni moler ni tamizar los colores. Sino que ahora los hornos son eléctricos, y los barros y colores son industriales, listos para trabajar. El sistema es moderno, debido a la comodidad y a la rapidez, aunque siguen modelos antiguos en la forma y en la decoración, ya que aún usan las técnicas del chorreo típico de Cortegana

