

Miguel Alba Calzado.

Parte integrante del rico patrimonio cultural de Trujillo son las muestras de artesanía tradicional que conserva la localidad. El retroceso de los oficios artesanos en las últimas décadas ha puesto de evidencia que se trata de un patrimonio amenazado. No faltan apelativos para describirlo relativos a su incidencia económica: actividad marginal, residual o anacrónica son algunos de los términos con que se definen en la actualidad los oficios menestrales. Pero lo cierto es que constituyen un legado transmitido -no sin cambios- cuyo valor cultural está por encima de cualquier otra consideración. No obstante, artesanía y rentabilidad no son términos contrapuestos. En gran medida la demanda de productos artesanos depende de una adecuada promoción y presentación al público. En cuanto a este último aspecto, el comprador valorará la información sobre el origen y manufactura del artículo artesanal y, más aún, si se le facilita la observación directa del proceso de elaboración. Las vías para aunar desarrollo económico y conservación del patrimonio etnográfico apenas han sido fomentadas con todas sus posibilidades en Extremadura, aunque deben reseñarse los esfuerzos de alguna Escuela Taller en este sentido.

En el pasado, Trujillo fue un importante centro alfarero que abasteció al Sureste de la Alta Extremadura. Hoy representa el oficio un único alfar que se mantiene fiel a la factura tradicional: el consumo de barros locales, elaborados en un proceso completamente manual, el modelado con torno de pie, la cocción en horno de leña y el mantenimiento de una amplia gama de obra utilitaria avalan esta categoría. Lo que en apariencia puede parecer una situación de atraso posee un carácter cultural que merece conservarse. Pero para conservar hay que valorar y, antes, conocer.

En futuros coloquios nos ocuparemos de las construcciones específicas que intervienen en el proceso de producción, de las piezas resultantes y de su difusión comercial, para concluir con noticias del pasado alfarero de la localidad y su trayectoria hasta la última década de nuestro siglo.

En esta primera parte[1] se tratará de las diferentes fases que precisa la elaboración de una vasija en Trujillo; proceso que se inicia con el acopio de arcilla en el barrero y concluye en la cocción.

EXTRACCIÓN Y TRANSPORTE DE MATERIA PRIMA:

Desde tiempo inmemorial generaciones sucesivas de alfareros trujillanos han venido extrayendo arcilla de una finca particular llamada Mordazo, alejada del núcleo urbano unos 6 kms. por carretera (N-V en dirección Sur) y 5 kms. por caminos. El barro no suponía coste alguno para los artesanos, pues, según una antigua cláusula que figura en el registro de la propiedad, en el caso de que el terreno fuese adquirido por un nuevo propietario, éste se comprometía a respetar el derecho de los alfareros a aprovechar gratuitamente el subsuelo de la finca. No se trata de renovar un permiso, ni una licencia especial, sino de una cesión sin límite temporal y al margen de los intereses concretos del dueño que podrá disponer a voluntad del uso y aprovechamiento de la tierra de cultivo, el suelo, pero sin interponerse en los intereses de los alfareros. Se explica así como Mordazo, una finca en plena explotación (roturada y sembrada) es un terreno sin cerramientos por el que los vehículos de motor, como antaño los carros y caballerías, podían circular libremente, siguiendo antiguas veredas o abriendo otras nuevas a través del cultivo, como se ha hecho generación tras generación, cuando se iba a por cargas de barro. Este derecho supone una pervivencia de las antiguas cláusulas gremiales[2] que favorecían al oficio y de forma indirecta beneficiaban a la población y a la comarca, suficientemente abastecidas de recipientes utilitarios de óptima calidad cuando ningún otro material estaba tan divulgado como la cerámica.

La tarea de «ir a por barro» se realiza una vez al año, preferentemente en los meses de primavera o a principios de verano, en viajes sucesivos, hasta reunir la materia prima suficiente que se consumirá en el transcurso de ese año. Otros alfareros, de acuerdo con el espacio disponible en el alfar para el almacenamiento y ritmo de consumo, preferían acudir al barrero periódicamente. Hasta hace poco tiempo los alfareros venían a por arcilla en carros o en caballerías, aunque no era estrictamente necesario su desplazamiento, puesto que había cargueros, llamados «arrancadores», ajenos al oficio, que conocían bien las vetas de arcilla útil, las extraían y transportaban hasta el alfar, donde el artesano les pagaba la cantidad acordada. De igual manera, acarreaban leña para las hornadas.

En los últimos años la labor es menos ardua que en el pasado, aunque siga siendo manual. Los alfareros del único taller actualmente activo se desplazan al amanecer con una camioneta hasta el barrero. El camino se traza a través del sembrado y la dirección depende de los resultados obtenidos la última vez que se extrajo la «grea». En el trayecto se pueden observar agujeros diseminados o trincheras al pie de túmulos, antiguas catas abandonadas. Algunos alfareros ponían buen cuidado en tapar los cortes agotados para no perjudicar el arado del campo, costumbre no siempre seguida a juzgar por el aspecto del terreno. A veces, había que apresurarse a cubrir los lugares donde la arcilla fuese buena y abundante, para evitar la intromisión de otros alfareros o arrancadores en la veta hallada. El barrero de Trujillo es uno de los más alejados y pobres en cantidades de barro de entre los núcleos alfareros extremeños. Por ello, la escasez originaba conflictos. En compensación, la materia prima originaria de Mordazo posee unas magníficas cualidades para el desarrollo del oficio, gracias a su comportamiento en el modelado, secado y en la cocción; y, lo que es más importante, las vasijas resultantes ofrecen un excelente servicio al usuario por su resistencia al fuego y para el almacenaje de alimentos y líquidos.

Apenas hay que profundizar para encontrar la arcilla, pero poca es la apropiada y a pocos centímetros aparece el subsuelo de pizarra. Excepcionalmente se encuentra alguna vez una veta que alcanza un metro de potencia. Por ser el resultado imprevisible, no hay ningún criterio para elegir el lugar de extracción. Lo normal es efectuar catas que indican al alfarero si debe continuar cavando o intentarlo en otra zona. La elección es, por lo tanto, azarosa. La operación se inicia apartando el primer palmo de tierra desechable, la de siembra, conocida como la «fusca». Limpio el terreno, con pico y pala se profundiza para retirar el estrato arcillo siguiente denominado «cabeza», de casi medio metro de potencia e inservible también para el trabajo alfarero, hasta descubrir la veta estrecha de arcilla útil cuya profundidad dependerá de la adaptación a las irregularidades de la roca madre (generalmente tiene entre uno y tres palmos de potencia). En la veta, una vez descubierta y limpia de «chinatos» y raíces, se distingue, al tacto y con la vista, el barro flojo del fuerte, «que lleva más carga y va por debajo». Con el «azaón» y el pico se extraen ambos tipos de barro en terrones o témpanos, que son cargados en esportillas de esparto con la pala o con la azada. Cuando se disponía de caballerías se situaba a éstas al pie del corte y se cargaban directamente paleando la tierra a los serones. El número de cortes abiertos y su extensión dependerán de la cantidad y calidad de la arcilla hallada. Con un par de asnos o mulos la jornada se repetía en días sucesivos hasta conseguir la cantidad deseada. El vehículo de motor ha acortado tanto el tiempo empleado en el

transporte como el número de viajes al barrero.

LA PREPARACIÓN DEL BARRO:

Una parte de la arcilla en bruto, si no urge su empleo, es transportada hasta el alfar y almacenada en un cobertizo del patio destinado para tal fin (aunque tampoco es perjudicial para el barro permanecer al aire libre) o bien la totalidad de la carga queda extendida al sol junto a las construcciones del pilón y las eras (alejadas del barrio alfarero aproximadamente 1 kms.) para, después del oreo, iniciar el proceso de elaboración.

Cuando se han secado los terrones se desmenuza la tierra con unos mazos de madera de encina de mango largo. La arcilla floja y fuerte, sin cribar, se echa en el pilón y es mezclada con abundante agua, sacada con un caldero de un canal aledaño que parte de la charca de San Lázaro y más recientemente de un pozo ubicado en la fuente de los Mártires. A continuación se bate a mano con una tabla (es la acción de «tablear») hasta conseguir una pasta homogénea y semilíquida: «el caldo». Seguidamente, con el mismo caldero, se trasvasa el barro disuelto a las eras anexas colándolo a través de un haz de matojos de escobas, superpuestos a la boca de la era, que, a modo de criba, retiene el pasto y demás impurezas. En el suelo de la era se esparce arena cribada para sanear la arcilla y con objeto de poderla desprender sin dificultad cuando se haya oreado. Dicha arena servirá como degreasante especialmente beneficioso para la obra de fuego.

El proceso de sedimentación del barro precisa cerca de tres horas de reposo a partir de la última carga colada. La arcilla disuelta, más pesada, queda depositada en el fondo, en tanto que el agua de la superficie recuperará su claridad original. Sólo cuando está bien asentado el barro en cada una de las dos

eras de que dispone cada alfarero, se le da salida al agua, retirando una piedra que, a modo de esclusa, se halla en una de las esquinas achaflanadas de la parte baja de las eras. Ambas construcciones desaguan conjuntamente por un pequeño canal excavado en la tierra. Tras ser liberada de la capa superficial de agua, la arcilla queda expuesta al aire, perdiendo humedad progresivamente, hasta que al cabo de unas horas empieza a cuartearse. Esta fase del proceso es más rápida que en otros centros alfareros extremeños, porque las eras de Trujillo son amplias, poco profundas y con el suelo de tierra, factores que contribuyen a una deshidratación acelerada, sobre todo en días soleados. Llegado este momento, el alfarero con una hoz corta la masa en porciones o «témpanos», que son transportados envueltos en sacos hasta el alfar y amontonados en el «cuarto del barro». La arcilla arropada con plásticos se conserva en unas condiciones óptimas de humedad, hasta el momento de su utilización y mejora sus propiedades con un prolongado almacenamiento. Esta habitación, de ambiente fresco y semisubterránea, no dispone de ventanas y se ubica próxima a los tornos y resguardada de las corrientes de aire, para que el barro no se reseque. Si hay prisa por trabajar la arcilla y ésta presenta un exceso de humedad, se acostumbra a pegarla y extenderla en la pared del obrador hasta que haya adquirido la textura adecuada para pasar al amasado.

AMASADO:

El amasado se realiza sobre una losa de granito, junto a los tornos. El alfarero empieza por espolvorear unos puñados de arena en la parte central del «amasaero». La arena, además de servir de antiadherente, se emplea para suavizar la textura de la arcilla. Cuanto más fuerte se encuentre, más arena necesitará, de modo que se le irá añadiendo al tiempo de amasarla.

La preparación es manual, empujando con el peso del cuerpo, que transmite la fuerza a las palmas de las manos. Al principio la arcilla ofrecerá bastante resistencia, según el tiempo que haya estado depositado en el cuarto del barro, pero irá cediendo conforme progresa el amasado. Para ablandarlo, de vez en cuando

se golpea con fuerza la masa utilizando un mazo de madera de encina y dejándola caer contra la lancha para, a continuación, volver a la faena añadiendo más desgrasantes. El proceso se repite tantas veces como sean necesarias hasta que la masa sea un bloque homogéneo y dúctil. Cuando está lista, se corta en porciones y se les da forma redondeada o cónica. Estas pellas pueden pasar directamente a ser trabajadas en los tornos. Mientras, con una espátula se raspa la superficie de la losa para que, una vez limpia y espolvoreada de arena, esté preparada para el amasado de un nuevo bloque de arcilla.

EL TORNEADO Y EL TORNO:

El torneado se inicia centrando la pella con un golpe seco sobre la cabeza de la rueda para evitar que salga despedida con los primeros movimientos giratorios. Después, el alfarero moja sus manos en un tiesto con agua colocado frente a él en la mesa del torno al tiempo que acciona la rueda inferior impulsándola con el pie. Las manos rodean la pella suave pero firmemente, manteniendo los dedos juntos y las palmas extendidas. Centrada la masa, se introducen los pulgares presionando ligeramente hacia adentro hasta lograr abrir el barro. Las manos, siempre húmedas, se combinan en distintas posiciones que guiarán el barro hacia arriba, adelgazando y corrigiendo simultáneamente las paredes de la vasija por dentro y fuera, al tiempo que se esboza la forma de la futura pieza abierta o cerrada. Las posiciones coordinadas de las palmas de la mano y de los dedos durante el torneado responden a unas mismas pautas generales constantables en alfares distantes, aunque hay que precisar que, lejos de una ley estricta, cada artesano desarrolla un estilo propio tras años de experiencia siguiendo el simple criterio de la efectividad-comodidad. Las manos operan conjuntamente combinando múltiples posturas, así como los brazos y las muñecas, que transmiten el peso del cuerpo. De no ser zurdo, en el modelado, la mano derecha suele ir por fuera y la izquierda por dentro de la vasija.

El torno, denominado «rueda» en Trujillo, es elevado, inscrito en una estructura de madera, compuesta por la mesa, el asiento y las patas que sostienen

el conjunto, formadas por cuatro troncos insertados en el suelo, es decir, se trata de un torno fijo.

El disco superior de metal (sustituto del de madera tradicional) se denomina «cabazuela», el eje que la une con la rueda inferior o vuelo es el «husillo». Mediante la «abrazadera», el husillo queda vertical y sujeto por su parte superior al «palo maestro», que a su vez se inserta en la pared del obrador. El extremo inferior del eje recibe el nombre de «gozne», que gira gracias a un rodamiento, aunque en el pasado lo hacía sobre una piedra engrasada. El travesaño de madera, sobre el que descansa el pie derecho mientras que el izquierdo impulsa la rueda, es el «estribo».

Los útiles empleados en el modelado son:

Las cañas: de varios tamaños, la más larga sirve para rebajar la arcilla de la base de la vasija y para, al finalizarla, desprenderla de la cabeza del torno. La más corta y manejable es para dar forma a los perfiles del recipiente y alisar las superficies. Entre estas dos, hay otras escalas intermedias. Las cañas se disponen sobre la mesa del torno o, más frecuentemente, en el interior del «alpilote», recipiente abierto donde el alfarero moja sus manos repetidas veces durante el modelado y a donde va a parar la arcilla sobrante o babas, rebajada con las cañas o con los dedos. Para mejorar el acabado, sin retirar todavía la pieza del torno, se pasa por el cuerpo de la vasija un trozo de cuero mojado, denominado «badana». Concluido el modelado, la pieza es retirada de la cabeza del torno con un cordel con dos palitos atados a los cabos.

Aquellos recipientes que por su gran tamaño no pueden hacerse en una sola fase, como la tinaja, el cuevo, el cántaro, etc, se elaboran por partes, que son cortadas con la caña o con el dedo y añadidas posteriormente. Este recurso se emplea no tanto porque el barro carezca de la resistencia necesaria para que las paredes no se vengán abajo conforme se les da altura (al contrario, ya se ha señalado la «fuerza» que caracteriza a la arcilla trujillana), sino por la

imposibilidad física de levantar la pared de una pieza por encima del codo del alfarero y por el enorme esfuerzo muscular que ello supondría. Ocasionalmente pueden emplearse hormas o «rodiales» de madera de unos 40 cms. de diámetro superpuestas a la cabeza del torno para modelar recipientes de base amplia y paredes abiertas, como baños y cazuelas, sin riesgo de deformarlos al ser retirados del torno y para facilitar su traslado hasta el lugar de oreo. La unión de los complementos, tales como asas, piches y cordones se realizará después de unas horas de oreo, cuando las superficies hayan adquirido la consistencia necesaria para presionar sin deformarlas. Las asas son siempre del tipo cinta, anchas, finas y verticales, elaboradas por estiramiento a partir de una pella. Por lo general el tiempo que transcurre entre el torneado y el enasado puede ser en invierno superior a un día y en verano el que media entre la mañana y la tarde.

EL SECADO:

Tras el modelado, las piezas se van colocando sobre tablas de pino de unos 80 cms. de largo dispuestas en la mesa del torno, desde donde, en conjuntos de cinco a diez piezas, son trasladadas a las zonas de oreo o secado definitivo. En ningún momento las piezas son expuestas al sol. Durante la fase de secado, de seis a ocho días, permanecen en el suelo en posición normal e invertida, ocupando el zaguán y el pasillo de la vivienda-alfar. En épocas de lluvias, de frío o en días de aire conviene arropar con mantas, lienzos o telas las piezas para que el secado transcurra lenta y progresivamente sin cambios bruscos que descompensen el grado de humedad de la superficie respecto al interior, de la parte superior respecto al «hondón» y del cuerpo respecto a sus «gobiernos» (asas, bocas, etc.).

LA COCCIÓN:

En la actualidad, la cocción se efectúa cada dos meses o dos meses y medio. Es opinión unánime entre los alfareros que la estación preferible es el verano o finales de la primavera, acortando, en lo posible, el tiempo entre las hornadas, por haber mayores garantías de «sacar más loza sana». Con anterioridad a la crisis del oficio, los alfares mantenían una media de dos cocciones mensuales e, incluso, los talleres con más operarios lo hacían semanalmente.

Se empieza por reunir en distintos grupos las piezas de igual tipo y situarlas lo más cerca posible del horno. De la colocación de la carga en la cámara se encarga personalmente el maestro, mientras que los oficiales, por lo común hijos del maestro, organizan una cadena que le hace llegar las piezas. Es frecuente que la mujer e hijas del alfarero colaboren en esta tarea.

En el «piso» de la cámara del horno se sitúan los recipientes más grandes evitando coincidir con las fogoneras, puesto que la incidencia directa del fuego calcinaría la pieza. En la parte más baja, independientemente del tamaño, van los recipientes vidriados por necesitar temperaturas más elevadas para el fundido del «alcohol de hoja» (plomo). No hay compartimentos ni soportes que mantengan separadas las piezas vidriadas, lo que obliga a poner cuidado para que no se peguen unas con otras (besos), orientándolas debidamente o interponiendo trozos de cerámica o cartón, aun a costa de dejar irregularidades en la superficie.

El resto de la carga se amontona preferentemente boca abajo, ocupando cualquier hueco libre, incluyendo el espacio interior de las piezas grandes que albergan a las pequeñas, hasta sobresalir apiladas por encima del borde de la cámara. Por último, se cubren superponiendo más de una capa de cascotes de piezas defectuosas de cocciones precedentes.

Se dedican alrededor de cuatro horas para colocar concienzudamente unas 200 piezas, que es lo que viene a admitir la cámara del horno.

Antes de prender la lumbre se hace una señal de la cruz con la horquilla de empujar la leña en la boca de la caldera: una forma de encomendar la hornada para su propicia evolución. En el encendido y mantenimiento intervienen varios tipos de leña: de encina, para la primera fase de caldeo y cualquier leña de más lenta combustión como son desde las vigas de antiguas casas derruidas hasta las cajas de desecho. La segunda fase de cocción precisa fuego fuerte por lo que se atiza la caldera con escobas de monte con las que se consigue una llama viva y constante.

La primera fase de calentamiento («templar el horno») se realiza con fuego suave, atizándolo con leña gruesa de seis a siete horas, hasta que deja de salir un humo espeso, negro primero y blanco después, y se «aclara la cámara». Entonces se pasa a avivar las llamas introduciendo, con ayuda de una horquilla, haces de escobas de monte, que serán reemplazadas en cuanto ardan. Se invierten de dos a dos horas y media de fuego fuerte en el que el horno alcanza la máxima temperatura, al cabo de las cuales se deja de alimentar el fuego y se tapa la boca de la caldera con la chapa de un bidón para retener las calorías y en prevención de fatales corrientes de aire; se pasa seguidamente a la tercera fase de lento enfriamiento. Son precisos dos días para que pueda efectuarse el desenhorne.

En la descarga se repiten los mismos pasos que en el enhorne, pero, claro está, a la inversa. De nuevo se organiza una cadena y las piezas son reunidas según su tipología para atender los pedidos concertados y para su directa comercialización en el alfar o en los mercados comarcales. A parte quedarán las piezas inútiles que irán a engrosar el montón del testar o serán reaprovechadas parcialmente para cualquier otro fin.

[1] Los datos expuestos han sido recopilados en sucesivas entrevistas con el último maestro alfarero de la localidad, don Marcelino Rodríguez Pablos y sus hijos Vicente y Carlos (oficiales). También nos han proporcionado información algunos miembros de la familia conocida por «Los patuleques». A todos ellos, nuestro agradecimiento.

La exposición de esta comunicación se acompañó de diapositivas para ilustrar cada una de las fases del proceso.

[2] Este aspecto ya lo tratamos en los Coloquios Históricos de Extremadura del año 1993 en la comunicación «El sistema gremial y su persistencia en la alfarería tradicional extremeña».