

LA CERAMICA POPULAR DE ASTUDILLO

M.^a Luisa GONZALEZ PENA.



Consomeras.

La cerámica popular que se ha desarrollado en la provincia de Palencia hasta la década de los años treinta, ha permanecido fiel a la que se halla en los yacimientos preibéricos, ibéricos, celtibéricos e iberorromanos que se conocen (1): paredes gruesas en las vasijas; decoración incisa de líneas, círculos y espirales; siluetas animales y vegetales; símbolos y colores lisos, ...han sido una de las características de la pro-

ducción cerámica popular palentina.

Sin embargo, la producción cerámica en las grandes fábricas ha desplazado la de los pequeños alfares y, en la actualidad, Astudillo es el único centro palentino que aún perdura y continúa produciendo una cerámica verdaderamente clásica.

Con el fin de realizar su estudio, he tenido que dirigirme a él

directamente, debido a la inexistencia de fuentes indirectas necesarias para tal cometido.

El día 22 de septiembre del año en curso, tuvo lugar toda la declaración que a continuación va a ser revelada y que ha sido proporcionada por el alfarero de esta localidad.

Nuestro informante, Félix Moreno Castrillo, alfarero por tradición familiar, de 63 años de

edad y natural de Astudillo, es el único testimonio vigente, a través del cual la cerámica popular palentina se nos muestra de una manera real y directa.

Para establecer un orden y una visión clara y global sobre este tema, he optado por realizar una serie de apartados, conexiados entre sí, y atendiendo al proceso lógico de la producción cerámica.

Está determinado por una serie de dependencias (dos salas de almacenaje; una de modelado que alberga dos tornos; otra de preparado de la arcilla y otra, que constituye el patio, de sala de secado y cocción) y no existe en él otra construcción, como elemento especial para el trabajo, sino el horno.

El horno es de tipo árabe mixto, es decir, es una construcción cilíndrica, con una caldera subterránea (hogar), un paso (torta), una cámara, abierta por un lateral y por arriba; todo él de adobe y con unas dimensiones de 3 metros de altura por 1,50 de diámetro.

Es curioso señalar, además, que la torta o paso se asienta sobre tres arcos ojivales, también de adobe, coincidiendo el central con el centro de la misma.

FABRICACION DEL PRODUCTO

— Materias primas:

Las margas arcillosas con las que se obtiene el producto en Astudillo se encuentran situadas en unos yacimientos muy próximos al alfar. Uno de ellos, el que aporta la tierra blanca, se halla a dos kms.; el otro, donde se halla la roja, en el "monte" (palabra textual de nuestro informante).

De este modo nos encontramos con que la producción popular cerámica de Astudillo va a estar basada en sólo dos tipos de arcilla: la blanca y la roja, y que éstas, dependiendo de la finalidad de la pieza, irán mezcladas o no. Así, se podrían establecer las siguientes conclusiones: que la mezcla de ambas tierras sólo irá destinada a la fabricación de objetos que van a estar en contacto con el fuego, y que la tierra blanca será el componente básico del resto de las piezas a fabricar.

— Proceso de fabricación:

—Preparación de la arcilla:

Una vez extraídas las arcillas

y transportadas por un tractor al alfar, se procede a la preparación de las mismas:

— Oreo: Operación consistente en extender las arcillas en la sala de preparación de las mismas, a fin de que los elementos naturales desmenucen las tierras.

— Majado: Las arcillas ya oreadas, se extienden sobre unas losas endonde son golpeadas con mazas de madera.

— Cernido: En la misma dependencia, y una vez majadas las arcillas, se pasan por una criba para eliminar las impurezas.

— Pisado: Esta operación consiste en amasar las arcillas con una cantidad determinada de agua y con los pies. Es en éste nivel cuando se procede a mezclar los dos tipos de arcilla con el fin de configurar objetos de fuego. Tras realizar dicha operación, se pasa a determinar pellas, para, más adelante, ser sobadas y modeladas.

— Sobado: Labor consistente en manosear mucho las arcillas sobre una mesa para eliminar los vacíos interiores y darle homogeneidad antes de pasarla al torno.

— Modelado en el torno.

— Instrumentos utilizados en la fabricación: Para realizar el modelado se utilizan los siguientes elementos:

— Torno (cabezuela-volandera-eje).

— Estiradera: Instrumento semicircular, de madera, que se utiliza para alisar y dar formas.

— Puga: Palo terminado en punta para efectuar una concavidad en la base, con el fin de jugar y vidriar la pieza.

— Cuero: Trozo de cuero animal que se utiliza a modo de pulidor. Este instrumento se maneja antes que la pugua.

— Alambre: Alambre muy fino que se utiliza para separar el culo de la pieza de la cabezuela del torno.

— Moldes: Piezas huecas de arcilla cocida, que son el vaciado de la forma de distintos motivos decorativos. Rafael Navarro, en su obra ya citada, nos habla de que "el molde que se utiliza es

de entalladura fija del siglo XVI". Los motivos son de carácter religioso y alegóricos a la Pasión: Cristo crucificado, San José, La Virgen...

— **Primer secado y adición de partes suplementarias:** Una vez retirada la pieza del torno se traslada a la sala de secado (patio). Este tipo de secado no es total; se trata de que el barro llegue a estar consolidado y se pueda manejar con las manos sin peligro de deformación. Este punto se consigue cuando el barro ha adquirido la "dureza del cuero".

En éste momento, pasadas aproximadamente 24 horas, se añaden las partes suplementarias a las piezas que lo necesiten, humedeciéndolo el punto de contacto y presionándolo ligeramente con el dedo para adosarlas perfectamente.

— **Segundo secado:** La pieza ya completa en todas sus partes, vuelve a colocarse en el patio hasta que esté casi totalmente du-



Botijos de Pasión de asa.

ra. Una vez adquirido este estado, se procede a la

— **Decoración:** Tras este segundo secado la decoración de la pieza entra en escena. Se trata de utilizar dos elementos: el juguete y el sulfuro de plomo.

El juguete es el resultado de mezclar una tierra blanca, procedente de Alba de Tormes, y agua. Para jugar a la pieza el alfarero se sirve de un cuenco al que

llena de este producto. Seguidamente vacía el contenido del mismo sobre el interior del objeto a jugar y vuelve a arrojar la parte sobrante. Finalmente, toma la pieza por la base y la introduce total o parcialmente en dicha mezcla, preservando siempre la base.

Con el juguete se logra un mejor efecto decorativo y una mayor adherencia del producto químico utilizado posteriormente, ya que este tipo de tierra es muy rica en sílice.

El barniz empleado es el de plomo ("alcohol de hoja"), y procede de Linares. Este tipo de barniz es utilizado siempre; es decir, tanto para objetos de fuego (sin juguete), como para el resto de ellos (con juguete).

De esta forma nos encontramos con que la producción cerámica de Astudillo es vidriada y que este vidriado, albergue juguete o no, se manifiesta amarillo o marrón.

Sin embargo, el alcohol de Hoja, en caso de que la pieza lleve juguete, seguirá y delimitará la parte impregnada por él, y, en caso de que no lo lleve, cubrirá toda la parte interior de la pieza constituyendo mandil, en la exterior.

Nuestro informante también nos comunicó que el anterior alfarero, Eulogio Moreno Castrillo, utilizaba la incisión como elemen-

to decorativo. Normalmente las realizaba en una de las piezas más típicas de Palencia: el cántaro. Estas incisiones representaban ramas de pino, hojas de encina... y demás elementos vegetales de la zona.

— **Almacenaje de las piezas.**

— **Cocción:** Una vez agrupadas todas las piezas para hornar la sola hornada que se realiza en Astudillo (2), se pasa al estadio de la cocción.

El horno, entonces, comienza a ser llenado siguiendo un orden:

Las piezas se van colocando horizontalmente, de abajo arriba, de mayor a menor tamaño, apoyando unas sobre otras, y, en las de gran tamaño, se colocan trozos cerámicos o piezas muy pequeñas a fin de asegurarlas y que no se golpeen.

Sin embargo, hay que dejar constancia de la existencia de unos cilindros huecos de arcilla cocida, de unos 25 cms. de altura, y agujereados, que son fundamentales en este proceso.

Se trata de irlos colocando, partiendo de los huecos de la torta (paso), hacia arriba y a medida de que el horno se vaya llenando hasta completarse. De esta forma se consigue que la fuente de calor llegue a todos los puntos del horno y la cocción sea perfecta y homogénea.

Cuando el horno se halla completamente lleno, se procede al cierre del mismo. La puerta será cerrada con adobes, piedras y barro, mientras que la parte superior y "boquillas" (cilindros) lo serán con restos cerámicos.

Así pues, llegamos al encendido. Este se efectúa con leña de retazo y se mantiene durante largo tiempo con fuego para que tanto el horno como las piezas se calienten uniformemente y no se produzcan roturas.

Seguidamente, se procede al "templado" o calentamiento del horno. Para ello se utiliza la madera de roble o encina y se mantiene durante siete u ocho horas

con fuego para conseguir la perfecta cocción de las piezas.

Todo este proceso, encendido y templado, suele durar unas catorce horas aproximadamente, pasadas las cuales tiene lugar el enfriado.

Después de apagado el horno y abiertas las "boquillas", se le deja reposar durante todo un día, ya que las piezas se van sacando y seleccionando una a una, con el fin de ser transportadas al lugar endonde son vendidas: casa o vivienda del alfarero.



Botijo de Pasión de rosca.

TIPOLOGIA DE LAS PIEZAS.— (Objetos de fabricación tradicional):

— Cántaros: Piezas de distintos tamaños, de boca estrecha, cuerpo ovoide, cuello corto y un solo asa, que se utilizan como recipientes para transporte de agua. El cántaro más típico de la provincia fue el de Astudillo, "esmaltado y vidriado como una pieza de loza. Se conoce un ejemplar que lleva grabada la fecha de 1842 y que es todo él de color verde claro. En los costados lleva grabados y pintados dos tallos de corrizo con las hojas pintadas de color verde y rematados en unas piñas floridas. Toda la decoración restante es incisa. Además de la fecha dicha, unas iniciales, un escudo que puede ser de cofradía y otros varios dibujos arbitrarios (3)".

El cántaro actual posee como componente básico la arcilla blanca y presenta juguete y mandil.

— Botijos: Piezas en forma de base estrecha, cuerpo ovoide, con dos pequeñas bocas (pito y boca) de formas especiales, y un asa, que se utilizan como recipientes para contener y beber agua.

El componente básico es la arcilla blanca y presentan juguete y vidriado.

Actualmente se fabrican varios tipos de botijos, atendiendo a los solsticios:

— Botijos de invierno: "De Pasión": De rosca - De asa.

— Botijos de verano.

Los botijos de Pasión, vidriados en amarillo, llevan grabados en relieve escenas de la Pasión, principalmente el Calvario. Presentan juguete y vidriado hasta más de la mitad de la pieza, dejando el resto y la boca sin ningún tipo de decoración.

Los botijos de verano sólo poseen juguete y vidriado en la zona del asa y de las pequeñas bocas.

— Botijas: Piezas que reúnen las mismas características que el botijo, salvo la inexistencia de dos bocas y su finalidad o uso.

Las botijas solo tienen un pitorro central de donde parte el asa, y son utilizadas para contener y beber vino.

El componente básico es la arcilla blanca y presentan juguete y un pequeño mandil.

— Jarro de vino: Pieza de base ancha, no tanto como el de Palencia capital, cuello estrecho y boca abierta con un pico valientemente trazado, que se utiliza para contener y servir vino. El componente básico es la arcilla blanca y presenta juguete y vidriado hasta mediado el objeto.

— Orzas: Piezas de forma de base ligeramente ancha, cuerpo abombado y boca también ancha, que se utilizan para conservar durante tiempo prolongado los productos de la matanza.

El componente básico es la arcilla blanca y presentan juguete y mandil.

— Útiles de fuego: Todos estos útiles tan usados en las cocinas palentinas, van a tener la característica de que su componente básico sea la mezcla de las dos arcillas ya citadas. Carecerán de juguete y el vidriado será su único protector.

— (Objetos de fabricación moderna).— Juegos de café, té, cerveza, consomeras, vinagreras... Estas piezas poseen la misma característica que las demás ya citadas, es decir, tienen como componente básico la arcilla blanca y presentan juguete y alcohol como elementos decorativos.

(1) NAVARRO, Rafael: "Cerámica Popular de Palencia y de León". Anales del Museo del Pueblo Español. Tomo I. Cuadernos 1 y 2. Madrid, 1935. Pág. 98.

(2) En Astudillo sólo se realiza una hornada al año. Esta, normalmente, suele tener lugar en el mes de julio de cada año. Este año ha tenido lugar el día 28 de dicho mes. Alberga de cuatro mil a cinco mil piezas.

(3) NAVARRO, Rafael: Op. Cit. Pág. 99.

BIBLIOGRAFIA

LLORENS ARTIGAS, José: "Cerámica Popular Española Actual". Ed. Blume. Barcelona, 1970.

MADOZ, Pascual: "Diccionario Geográfico-Estadístico-Histórico de España y sus posesiones en Ultramar". Madrid, 1849.

NAVARRO, Rafael: "Cerámica popular de Palencia y de León". Anales del Museo del Pueblo Español. Tomo I. Cuadernos, 1 y 2. Madrid, 1935.

NONELL, Carmen: "Cerámica y alfarería populares de España". Ed. Everest, S.A. León, 1978. 2.ª Edición.

SESEÑA, Natacha: "Barros y Lozas de España". Ed. Prensa Española. Ed. Magisterio Español. Editora Nacional. Madrid, 1976.

SESEÑA, Natacha: "La cerámica popular en Castilla la Nueva". Editora Nacional. Madrid, 1975.

SUBIAS GALTER, Juan: "El arte popular en España". Ed. Seix Barral, S.A. Barcelona, 1948.

VOSSSEN, Rüdiger: "Guía de los alfares de España". (1971-73). Editora Nacional. Madrid, 1975.