

Monesterio y, sobre todo, de Fuente de Cantos se deja ver claramente el influjo de la feria de Sevilla. En este último pueblo, la pradera es una réplica del real de la feria de Sevilla, con disposición en casetas, algunas de las cuales repiten, con variantes, el modelo sevillano, incluso con su entarimado a la entrada para bailar sevillanas. El Coro de la hermandad de San isidro es una copia exacta de un coro rociero de los que tanta popularidad están alcanzando en los últimos años. Abundan los hombres vestidos con traje campero corto, y las mujeres de faralaes montados a caballo. Algunas casetas se organizan como las andaluzas, abunda el fino, etc. Por el contrario, los elementos de la cultura extremeña se resaltan en la Fiesta de la Chanfaina, al igual que ocurre en Montemolín con San Blas. En Monesterio, los elementos que hemos visto en Fuente de Cantos aparecen también, aunque con menor intensidad.

En toda la zona, el tipo de música folklórica que predomina en cualquier reunión son las sevillanas y, en menor medida y entre los hombres sólo, el fandango. En Montemolín la única canción que habla de la romería es una sevillana, que termina diciendo: «aunque no soy de Sevilla yo la llevo en la sangre». La reina y las damas han ido vestidas en alguna ocasión de traje campero corto o farales. Algunas niñas llevan también farales, aunque en ningún caso aparecen muchachas o mujeres con esa vestimenta. Un par de muchachos jóvenes a caballo viste traje campero.

En cuanto a las casetas, que ya vimos quiénes las caracterizaban, no reproducen el tipo de caseta de la feria de Sevilla, pero sí se parecen mucho a las de las ferias de los pueblos de la Baja Andalucía. En definitiva, vemos cómo cada año se van extendiendo los rasgos que vienen de Andalucía hacia todas estas romerías de la Baja Extremadura.

RUFINO ACOSTA NARANJO
Instituto de Sociología y Estudios Campesinos.
Universidad de Córdoba

El alfarero y su oficio en un pueblo del norte de Cáceres

I. INTRODUCCIÓN

*Moza con cántaro roto
es la burla de la aldea:
sus amigas le hacen fiestas
y los mozos la apedrean.*

En palabras del historiador Goldon Childe, «la fabricación de objetos de alfarería es, tal vez, la primera utilización consciente, hecha por el hombre, de una transformación química»¹. Este arte, «inventado» en una etapa preneolítica, adquiere una dimensión particular cuando, hacia el año 3500 a. C., se le aplica la rueda giratoria al proceso del moldeado. La nueva industria mecanizada trae consigo la remodelación del oficio. La mujer, que hasta entonces había sido la única alfarera, se ve suplantada por el hombre, ahora ya «especialistas», lo que le permitirá vivir de la comunidad gracias a su trabajo². Tan es así que, aún hoy, la fabricación manual es un arte practicado sólo por mujeres, como puede observarse, en los centros alfareros de Redon (Morbihan, Francia), Jydeptter (Dinamarca), Pererueta, Islas Canarias y numerosas sociedades primitivas de África y de América.

Desde época neolítica vamos a encontrar en la provincia de Cáceres una continuidad ceramista. Gran parte de los objetos que actualmente se realizan

1 *Los orígenes de la civilización*, Madrid 1981, p. 123.

2 *Op. cit.*, 168.

presentan peculiaridades que recuerdan a las de hace siglos e, incluso, milenios. Sólo en los últimos años, por imposiciones derivadas de un mercado orientado a lo ornamental, se ha dado rienda suelta a la creatividad y se ha llegado hasta cierto punto a una rotura con algunos modos tradicionales. Queda, no obstante, sin hacer un estudio comparativo entre los objetos cerámicos actuales y aquellos otros que fueron ejecutados en un pasado lejano.

Si nos acercamos al área norte, donde se ubica el centro alfarero que estudiaremos a lo largo de este trabajo, Ahigal, nos encontramos abundantes restos de cerámica de época romana en las muchas villas que existieron en los alrededores del pueblo³. A esto hay que añadir que diferentes prospecciones arqueológicas han confirmado la existencia de vasijas de barro en un período prerromano, aunque los resultados no sean prueba definitiva sobre una fabricación «in situ». Tras un vacío de cientos de años de los que no se poseen datos, hallamos fragmentos cerámicos cuya antigüedad se cifra en los siglos XII y XIII, como lo ponen de manifiesto las excavaciones en lo que fue ermita medieval de Santa Marina⁴. Como de los siglos XIV y XV han sido catalogadas las partes de recipientes que, con motivo de obras, han aparecido en los muros y tumbas de la iglesia de N.ª S.ª de la Asunción, y su reconstrucción ha mostrado formas idénticas a las que se fabrican en el taller de la localidad. En los inventarios de la Parroquia correspondientes a los siglos XVII y XVIII se citan «vasos de barro»⁵, sin que se precisen sus usos, formas, etc. Como curiosidad cabe señalarse que con ocasión del derribo de una vivienda en la calle Cantarranas, hace diez años, se descubrió una tinaja que tenía grabada en la parte inferior del gollete la fecha de 1656. El buen estado de la misma ha permitido que siga utilizándose en la actualidad⁶.

Sabemos que hacia 1810 existían en Ahigal cuatro alfarerías. Sin embargo, sorprende que el Diccionario de Madoz no recoja este dato, a pesar de que su producción debía ser considerable si tenemos en cuenta que, junto con los talleres de Guijo de Granadilla, abastecían a un gran área del norte de la provincia. De este último pueblo señala la existencia de «cuatro alfares de loza ordinaria, principalmente de cántaros y jarras, en las que hacen muchas labores»⁷, peculiaridades que, dada su proximidad, pueden ser comunes a Ahigal. Los

³ S. García y García, *Flores de mi tierra. Historia, costumbres y leyendas de Ahigal*, Cáceres 1955, pp. 125 ss.

⁴ Campaña de excavaciones realizadas en 1984.

⁵ Los inventarios comienzan en Ahigal en 1622.

⁶ La tinaja fue descubierta en 1978.

⁷ Voz Guijo de Granadilla. En la reedición hecha en Cáceres en 1953.

alfares ahigaleños siguen siendo cuatro a finales de siglo, si bien tres de ellos combinan la elaboración de loza y la tejería. En 1906 nos encontramos que la alfarería se ha convertido en un oficio complementario del *barrerero* o productor de tejas y de ladrillos. El casi total abandono del arte cerámico es causa fundamental de que durante dos décadas la mayor parte de las vasijas utilizadas en el pueblo procedían de alfares de Plasencia, Montehermoso y Tamames (Salamanca). Atendiendo a esta demanda, un alfarero de Plasencia monta su taller en Ahigal, donde residirá entre los años 1924 y 1926. Su estancia va a ser decisiva en lo que a reactivar el viejo oficio se refiere. Tres nuevos alfares se abren en la localidad, todos pertenecientes a miembros de una misma familia ya experimentada con el barro en la profesión de tejeros.

En la actualidad hay una sola *cacharrería*, propiedad de Pablo García Esteban, tío Pablo «Culera»*, en la que trabajó hasta su jubilación, hace ahora siete años, y en la que actualmente su hijo Alfonso continúa con la magia de dar forma al barro. Se encuentra la misma en la Calle del Cristo, a escasos metros del Humilladero. Adosado al taller está la vivienda, que se extiende en una segunda planta sobre el alfar. Las pilas, el pozo, los lecheros, el horno, etc., se encuentran en el exterior (fig. 1).

II. LA MATERIA PRIMA

A) *El barro*

«El barru eh pal cacharreru comu la sangri pa lah presonah; comu no aiga güen barru de siguru que lo que se haga s'ehmirria pol mu bonitu c'apaeza pol de huera», dice tío Pablo para reafirmar la importancia que tiene la selección de este elemento.

En Ahigal son dos las tierras que se emplean: *blanca* y *colorá* o *grea*. La primera se extrae de la dehesa de Guijo de Granadilla, estando situada la cantera a unos dos kilómetros del alfar. Se comienza con la *roza* del terreno, es decir, con la eliminación de la maleza, valiéndose para ello del *pon* y del *calabozu*

* Cuando ya habíamos entregado este trabajo a la imprenta, hemos de lamentar el fallecimiento de tío Pablo, uno de los más viejos y singulares artesanos extremeños.

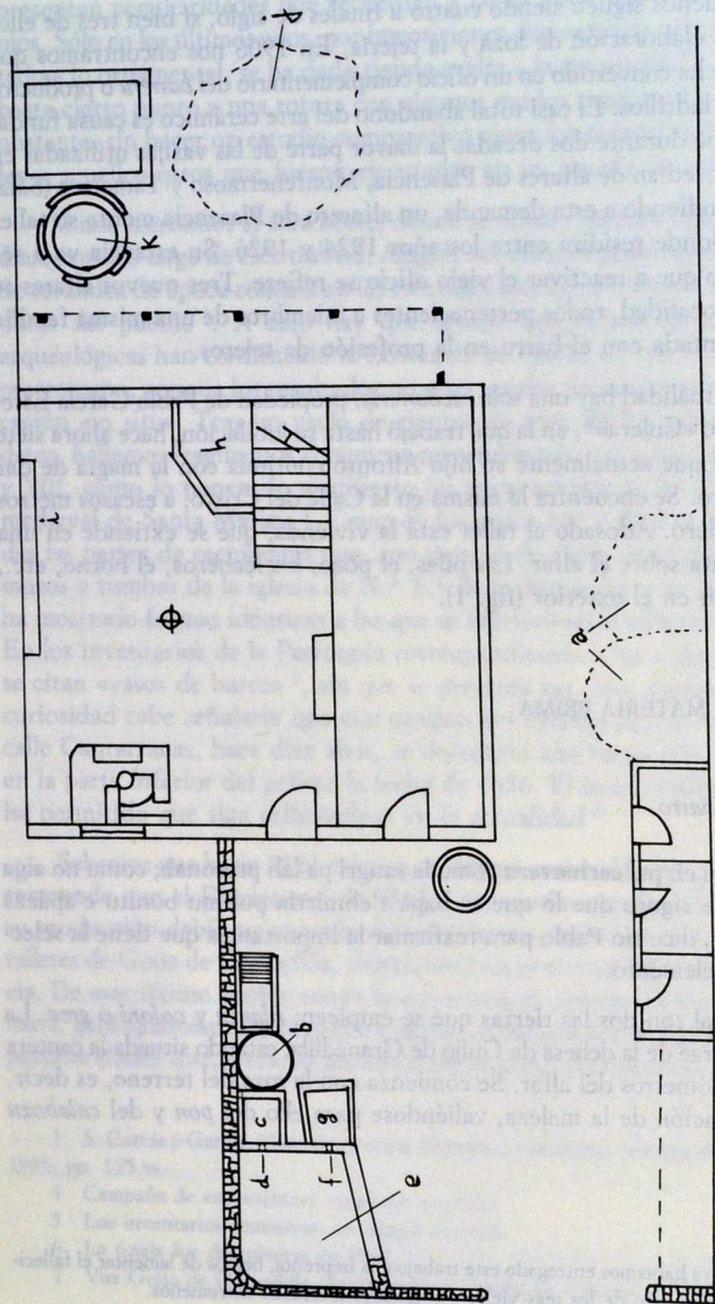


Figura 1.

(fig. 2, a y b). La *saca* propiamente dicha se efectúa con la *picocha* (fig. 2, e) y el transporte hasta el pueblo se realiza en serones a lomos de un viejo burro. Cada *seroná* hace 24 *palah cobah*. Los meses de abril y mayo suelen ser los elegidos para la extracción de la greda, ya que «el suelu tie que dal a sequíu».

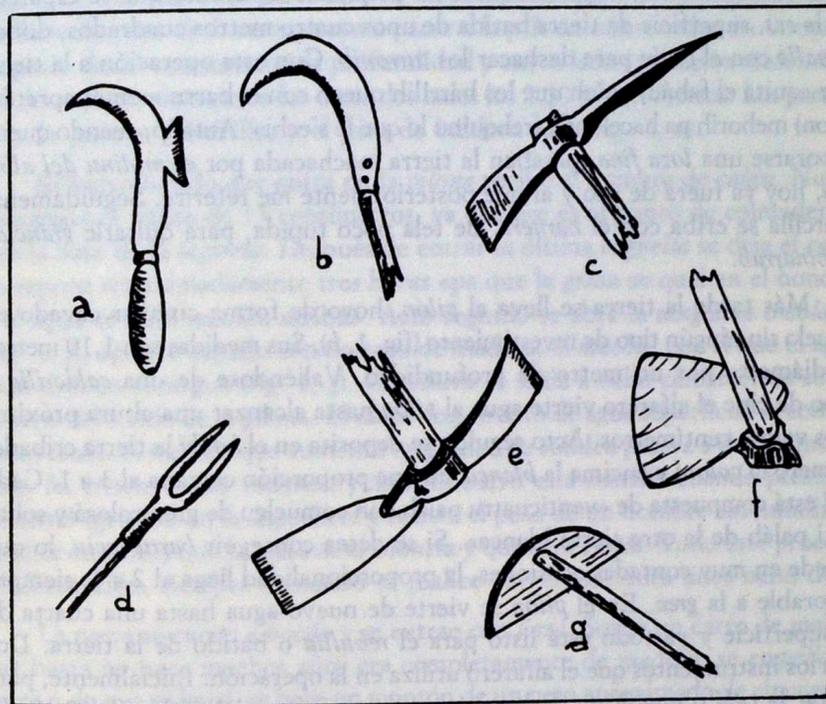


Figura 2.

No varía el procedimiento de obtención de la tierra blanca. Se trae del lugar conocido por Santa María y el instrumento para extraerla es el *picu* (fig. 2, c), aunque «si rehpira algún rezumi», es decir, mantiene un cierto grado de humedad, puede usarse el *azaón*. Tanto ésta como la otra tierra se cogen en superficie, no llegando el *ehcabochi* a una profundidad superior al metro.

Por separado ambas tierras se almacenan en *mueluh* o en montones en la *resolana*, espacio al aire libre situado al exterior de la *cacharrería* (fig. 1, a). Mediante el oreo la arcilla *sana*, «pierdi la malicia del campu». Al contrario

de lo que ocurre en otros centros alfareros, el *soleáu* en Ahigal dura de varios meses a varios años, «poh entri máh relenti tenga, tentu mehol, peru siempri con el cudiaditu que no s'embiehi; lo máh prencipal eh curtil el barru». En este largo reposo, que tío Pablo define como «el sueño de loh huhtuh», permanece hasta que las necesidades de la fabricación obligan al siguiente paso. Consiste el mismo en separar del *muelu* pequeños montones que se esparcen por la *era*, superficie de tierra batida de unos cuatro metros cuadrados, donde se *malla* con el *pisón* para deshacer los *turronib*. Con esta operación a la tierra se le «quita el faháu, qu'eh que los barrilih quean con el barru menuh apretáu, (y son) mehorih pa hacel máh frehquinu lo que le s'echi». Antaño, cuando quería elaborarse una *loza fina*, pasaban la tierra machacada por el *molínu del albedrú*, hoy ya fuera de uso y al que posteriormente me referiré. Seguidamente la arcilla se criba con el *harneru*, de tela poco tupida, para quitarle *granciah* y *chinarrub*.

Más tarde la tierra se lleva al *pilón*, hoyo de forma circular cavado en el suelo sin ningún tipo de revestimiento (fig. 1, b). Sus medidas son 1,10 metros de diámetro por un metro de profundidad. Valiéndose de una *calderilla* o cubo de cinc el alfarero vierte agua al *pilón* hasta alcanzar una altura próxima a los veinte centímetros. Acto seguido se deposita en el *bochi* la tierra cribada, primero la *colorá* y encima la *blanca*, en una proporción cercana al 3 a 1. Cada *pilá* está compuesta de «venticuatro paláh con comuelgu de grea colorá y solitu sieti paláh de la otra tierra blanca». Si se desea conseguir *barru reciu*, lo que sucede en muy contadas ocasiones, la proporcionalidad llega al 2 a 1, siempre favorable a la *grea*. En el *pilón* se vierte de nuevo agua hasta una cuarta de la superficie y ya todo está listo para el *rebullú* o batido de la tierra. Dos son los instrumentos que el alfarero utiliza en la operación. Inicialmente, para lograr la *calá* o envoltura de las dos arcillas, se sirve del *sachu* (fig. 2, f). El batido se continúa con la *batiera*, también llamada *rapona*, especie de azada de madera o hierro en forma de medio círculo y mango de dos metros de largo (fig. 2, g). Este trabajo dura entre veinte y treinta minutos, tiempo suficiente para conseguir lo que se conoce indistintamente con los nombres de *engüelta*, *chocolati claru* y *papaleta*.

La *engüelta* se pasa del *pilón* a la *lagareta*, pequeña pila rectangular de 90 centímetros de larga, 70 de ancha y 30 de profundidad, revestida de ladrillos, con el fin de proceder a la *colaera* (fig. 1, c). El *coláu* se efectúa a través de un *harneru* de doble tela fina que se asienta sobre el lado pequeño de la *lagareta* y sobre una tabla que hace de puente. Quedan en el cedazo los *guru-llub* (grumos) y otras impurezas que escaparon al primer tamizado. Aunque actualmente se utiliza para el vertido un cubo de plástico, hasta hace un par

de años no existió para este menester más recipiente que el *calderu moru*, el que habitualmente se emplea en la albañilería. En la mezcla colada se echan varios cubos de agua, siempre a través de la zaranda, para ejecutar el *tundú* o nuevo batido, en esta ocasión con la mano. Así, en opinión del *cacharreru*, se logra un mayor *refináu*. A continuación se abre un pequeño agujero, la *tronera* (fig. 1, d), que hay en la parte inferior de la *lagareta*, para que la *engüelta*, ahora ya llamada *grasa de la tierra*, vaya a parar a la *pilona*, contenedor en forma de trapecio de 25 centímetros de profundidad y cuyos lados paralelos miden 2,50 y 2,30 metros, alcanzando los otros dos lados los 2,50 y los 3 metros. Las paredes son de pizarra y ladrillo, y el piso de baldosa roja (fig. 1, e).

El barro batido que entra en la *pilona* recibe el nombre de *caldu*. Nunca sobrepasa la altura de 15 centímetros, ya que ese es el punto de coincidencia con la base de la *lagareta*. Después de entrar la última *engüelta* se deja el *caldu* en reposo aproximadamente tres horas «pa que la grasa se quei en el hondón y el agua se quei naandu arriba». Acto seguido se abre la *sangraera* o *colaeru* (fig. 1, f), agujero tapado con un taco de madera, el *machu*, por el que el agua pasa al pozo contiguo (fig. 1, g). El *colaeru* se sitúa a ocho centímetros sobre el nivel del fondo de la *pilona*. El *caldu* desprovisto de agua superficial se conoce como *mohi*. A medida que aumenta en grados de solidez pasará a denominarse *nata*, *lo*, *crema*, *betún*, *manteca* y *cera*. El barro está *enceráu* cuando presenta *rachonib* (grietas) en la superficie y resiste el peso de un hombre sin hundirse. Se dice entonces que la masa *tieni enhucia* y que *ehtá curtía*. Todo este proceso de desecación, siempre y cuando se realice en verano, dura unos ocho días.

La pasta se *cuerta a bocáu* y se extrae con *l'azá*. Sobre un carro de mano, que hasta no hace muchos años era completamente de madera, se *empella* el barro o, lo que es igual, se hace un montón de un peso aproximado de cincuenta kilos. El destino de estas pilas es el *barreru* o *ensecaeru*, un rincón enlanchado bajo unas escaleras que suben del alfar y donde se conserva húmeda la arcilla durante meses (fig. 1, h). El *ensecaeru* tiene forma de pentágono irregular y una superficie de cuatro metros cuadrados. Una *pestaña* de seis centímetros de altura alrededor del *barreru* impide la *ehparramera*. «Lo güenu del barru del ensecaeru eh qu'ehté siempri con el temperamentu (temperatura) del culu d'una moza», palabras con las que el alfarero quiere indicar que ha de conservarse fresco, para lo que ha de regarse al menos una vez a la semana.

B) Vidriado

Algunos de los objetos que se fabrican en la *cacharrería* de Ahigal son some-

tidos al vidriado, al *albedriáu* o *albedriú*, como se conoce en la población al revestimiento brillante que adquieren las piezas gracias al baño que reciben en sulfuro de plomo. Este mineral se manda desde Linares (Jaén) en sacos de cuarenta kilos. Actualmente viene en polvo, apto para su utilización. Pero antaño, recuerda tío Pablo, «solitamenti conociamuh el plomu en turronih duruh y había que refinalu aquí». Si las vasijas que se deseaban *albedrial* eran pocas, el sulfuro de plomo se machaba e un mortero de granito, el *cuencu*, de un diámetro interior de 16 centímetros. El *mahaeru* o maza era también de *piedra de moleña*.

Más utilizado que el *cuencu* fue el molino de mano, hoy desaparecido, pero que hemos reconstruido en el dibujo (fig. 3). Estaba constituido por dos ruedas de granito. La inferior, apoyada en el suelo y fija, recibe los nombres de *toza* y *solera*. Sus medidas son 57 centímetros de diámetro y 9 de espesor. En el punto central presenta un hueco de cinco centímetros de diámetro en el que se fija un hierro o un palo de *corazón d'encina*. Tal eje se llama indistintamente *moñu* y *cotorina*. La rueda superior, conocida como *bolandera*, es ligeramente más pequeña: 55 centímetros de diámetro y ocho de espesor. Tiene en el centro un agujero o *boca* que la atraviesa, por el que se introduce la *cotorina* y sirve para ajustarla sobre la *solera*. A través del hueco superior se vierte el sulfuro de plomo previamente fragmentado en pequeños terrones. En el *cielú*, cara superior de la *bolandera*, se han labrado cuatro pequeñas muescas cuya función es la de encajar la *manilla* con la que se mueve la piedra manualmente. El manubrio termina en una cruceta de hierro con un pequeño agujero en el centro del aspa. Por él se introduce un tornillo que va a incrustarse en la *cotorina*, impidiendo el vaivén y sirviendo, mediante colocación de arandelas, para elevar el nivel de la *bolandera* en relación con la *toza*. Una especie de pared de madera, la *petrina*, circunda a la rueda inferior, varios centímetros separada de ella, impidiendo que el sulfuro molido se esparrame por el suelo. De esa manera el mineral caerá por una única abertura, la *portilla* o *portillera*, provista de un saliente llamado *pandereta*, a un recipiente.

El sulfuro de plomo molido no se emplea en toda su pureza para *albedrial*, ya que «eh mu huerti y haci que salti en el hornu y s'ahpostillan loh cacharruh». En Ahigal para conseguir un perfecto *albedriú* se mezclan cuatro partes de mineral, una de sílice o polvo de caminos (en ocasiones vale la arcilla) y otra de harina de trigo. Este combinado se deposita en un *bañu* con agua y se *rebulli con la tabla de rebullil* hasta conseguir *güen gobiernu* o, lo que es igual, una disolución perfecta. A partir de ese instante puede disponerse de ella.

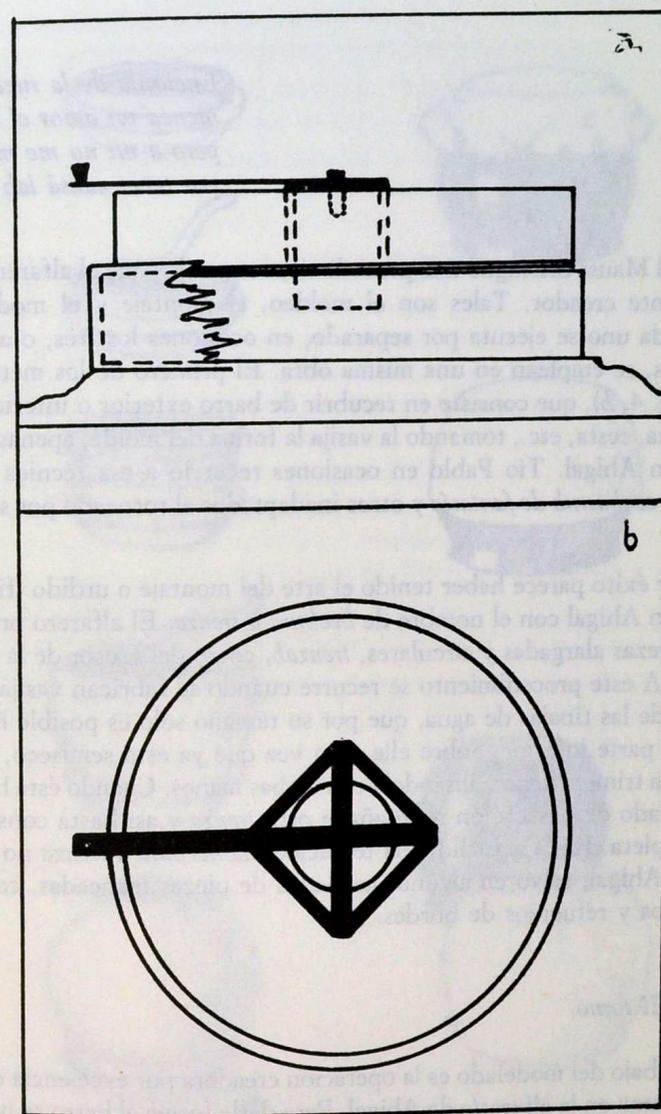


Figura 3.

III. EL TORNO Y EL MODELADO

*Encimita de la ruela
menea mi amor el barru;
pero a mí no me menea
por tener cansá lah manuh.*

Marcel Mauss distingue tres procedimientos por los que el alfarero muestra su talento creador. Tales son el moldeo, el montaje y el modelado⁸. Aunque cada uno se ejecuta por separado, en ocasiones los tres, o al menos dos de ellos, se emplean en una misma obra. El primero de los métodos, el moldeo (fig. 4, b), que consiste en recubrir de barro exterior o interiormente una calabaza, cesta, etc., tomando la vasija la forma del molde, apenas ha sido utilizado en Ahigal. Tío Pablo en ocasiones recurrió a esa técnica cuando quiso crear *cacharruh de fantasía* y otros inadaptables al torneado por su forma alargada.

Mayor éxito parece haber tenido el arte del montaje o urdido (fig. 4, a), conocido en Ahigal con el nombre de *hechura a trenza*. El alfarero prepara el barro en piezas alargadas y circulares, *trenzah*, como del grosor de la muñeca del brazo. A este procedimiento se recurre cuando se fabrican vasijas, como en el caso de las tinajas de agua, que por su tamaño sólo es posible hacer en el torno la parte inferior. Sobre ella, una vez que ya está semiseco, se pega en círculo la trimera *trenza*, alisándola con ambas manos. Cuando ésta ha alcanzado un grado de desecación se le añade otra *trenza* y así hasta conseguir la vasija completa. En la actualidad la técnica de la *hechura a trenza* no se lleva a cabo en Ahigal, salvo en algunos acabados de piezas torneadas, como son los enasados y refuerzos de bordes.

A) El torno

El trabajo del modelado es la operación creadora por excelencia de cuantas se ejecutan en la alfarería de Ahigal. Para darle forma al barro se necesitan solamente el torno, unas simples *herramientah* y las manos.

⁸ *Introducción a la Etnografía*, Madrid 1971, p. 71.

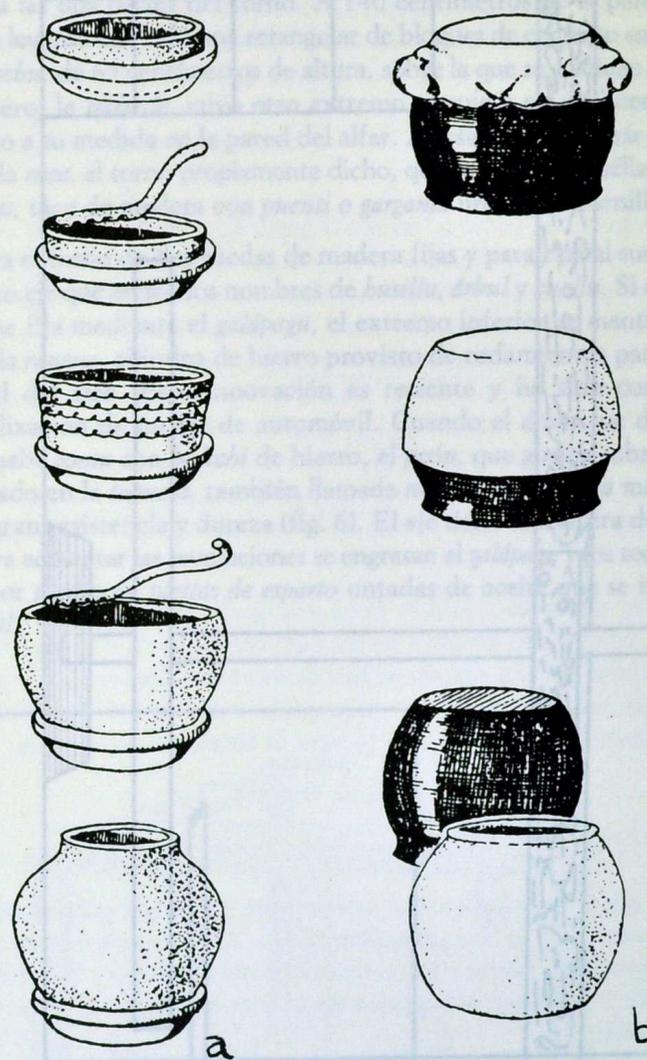


Figura 4.—Trenzado (a) y moldeo (b). Según Beals.

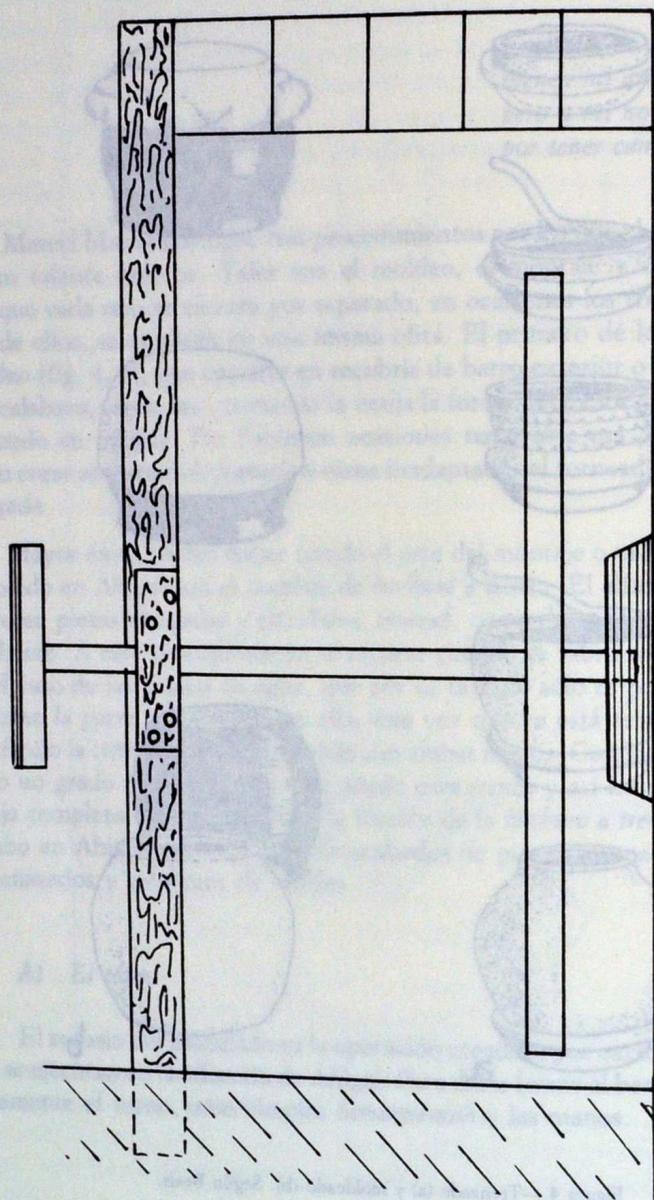


Figura 5.

Se conoce con el nombre de *tornu* al conjunto formado por la *mesa* y la *ruca*. Dada la complejidad de su estudio bueno será que nos refiramos simultáneamente a las dos partes del torno. A 140 centímetros de la pared interior del taller se levanta una columna rectangular de bloques de cemento superpuestos llamada *machu*, de 65 centímetros de altura, sobre la que se sostiene el extremo de un madero, la *travesía*, cuyo otro extremo se sujeta en un hueco o *bentalla* abierto a su medida en la pared del alfar. Adosada a la *travesía* en su justa mitad está la *ruca*, el torno propiamente dicho, que se sujeta a aquélla por medio del *galápagu*, taco de madera con *puenti* o *garganta* unido por tornillos (fig. 5).

Consta el torno de dos ruedas de madera fijas y paralelas al suelo, unidas mediante un eje que recibe los nombres de *husillo*, *árbul* y *cuellu*. Si en su parte alta el eje se fija mediante el *galápagu*, el extremo inferior se mantiene introducido en la *rangua*, cilindro de hierro provisto de rodamientos para permitir la facilidad del giro. Esta innovación es reciente y ha sido consecuencia de la reutilización de un eje de automóvil. Cuando el *árbul* fue de madera, éste terminaba *romu* con *bolichi* de hierro, el *peón*, que giraba sobre un orificio practicado en la *tebuela*, también llamada *rangua*, que no era más que una piedra de gran resistencia y dureza (fig. 6). El eje tiene una altura de 84 centímetros. Para aumentar las revoluciones se engrasan el *galápagu* y los rodamientos, aquéllos, por medio de *pleitas de esparto* untadas de aceite que se introducen en el *puenti*.

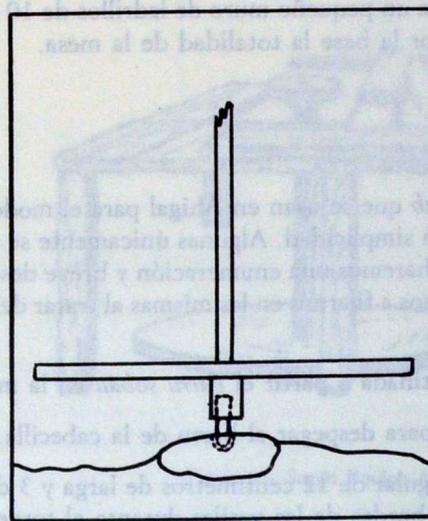


Figura 6.

Las ruedas, como ya se ha indicado, son dos. La inferior, conocida con el nombre de *bolandera*, alcanza los 105 centímetros de diámetro y sólo los cuatro de grosor. Su altura respecto del nivel del suelo es de doce centímetros. En la parte superior está la *cabecilla* o *roanga*, rueda de 30 centímetros de diámetro y un grueso idéntico al de la *bolandera*, que presenta en su punto central la *boca*, pequeño hueco en el que se ajusta el *pitu* o extremo del eje. La superficie de la *cabecilla* se ha cubierto con un forro de chapa para evitar el desgaste de la madera.

En función del torno se acopla la mesa (fig. 7 y 8). Está constituida por una serie de tablas superpuestas sobre un armazón de cuatro *patab* de madera trabadas cotiguamente mediante cabrios, colocados de tal manera que permitan el paso del alfarero hasta la mesa. Juegan un importante papel de sostén el *machu* y la *trabesía*. La mesa está sometida a una distribución especial. Sobre ella se coloca la *masaera* o *sobaera*, tabla rectangular en la que se amasa el barro, la *rebadera*, lámina de madera en la que se van amontonando los restos de arcilla, el *zaqui* o cazuela con agua, el *puenti*, tablón de poco grosor en el que van colocándose las vasijas conforme salen de la rueda, y el *sentaeru* o *banqueta*, asiento cubierto de un cojín en donde se aposenta el alfarero para girar la rueda con el pie.

Dentro del conjunto de la mesa nos queda por citar el *dehcansapié* y el *guardapié*. El primero consiste en un palo colocado en diagonal sobre el que el alfarero pone sus pies cuando no han de tocar la *bolandera*. Por lo que respecta al *guardapié*, éste no es más que un pequeño muro de ladrillos de 10 centímetros de altura que circunda por la base la totalidad de la mesa.

B) Los útiles

Son pocas las *herramientas* que se usan en Ahigal para el modelado del barro y todas ellas de una gran simplicidad. Algunas únicamente se usan con fines decorativos. Ahora sólo haremos una enumeración y breve descripción, sin que ello impida que volvamos a fijarnos en las mismas al tratar del proceso de fabricación.

- *Paleta de albañil*, destinada a partir el *barru sobáu* en la mesa.
- *Rabpaera* o espátula para despegar el barro de la cabecilla.
- *Tabla*, madera rectangular de 12 centímetros de larga y 3 de ancha, que se utiliza para elevar los bordes de las vasijas durante el torneado.

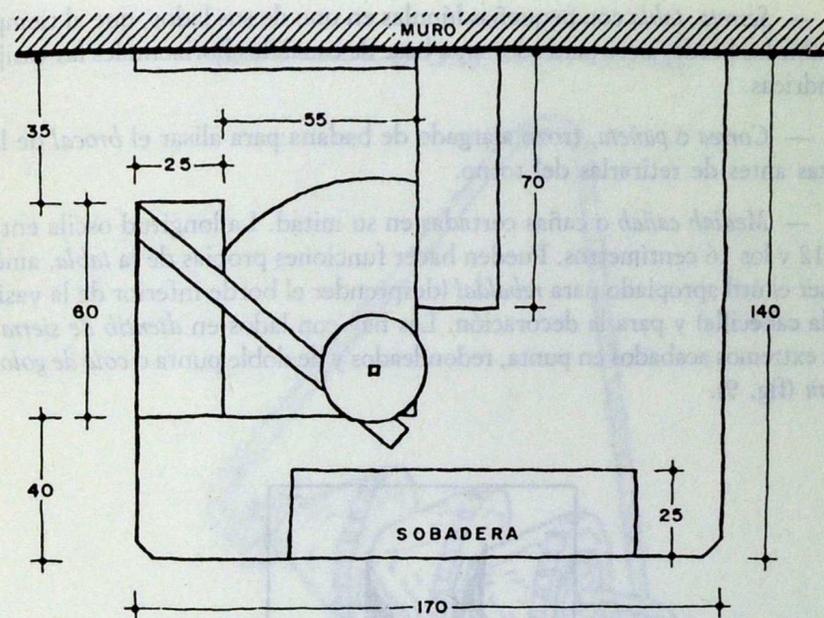


Figura 7.—Según Equipo Adobe.

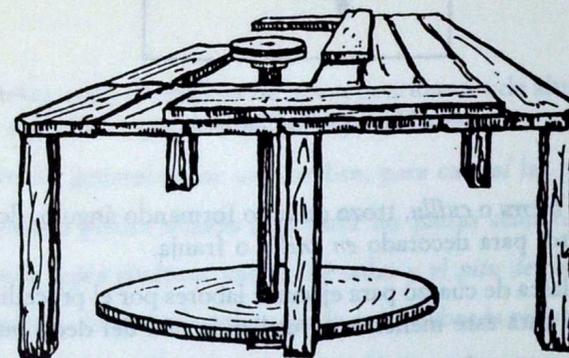


Figura 8.—Según Equipo Adobe.

— *Serreta*, *tabla* con pequeñas lúnulas en uno de sus lados, que al tiempo de subir los bordes sirve para adornar a base de canalillos horizontales las vasijas cilíndricas.

— *Correa* o *pañeta*, trozo alargado de badana para alisar el *brocal* de las piezas antes de retirarlas del torno.

— *Mediab cañab* o cañas cortadas en su mitad. La longitud oscila entre los 12 y los 16 centímetros. Pueden hacer funciones propias de la *tabla*, amén de ser el útil apropiado para *rebaldal* (desprender el borde inferior de la vasija de la cabecilla) y para la decoración. Las hay con lados en *dientih de sierra* y con extremos acabados en punta, redondeados y de doble punta o *cola de golondrina* (fig. 9).

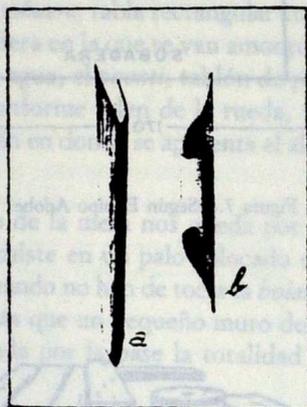


Figura 9.—Según Bierhenke.

— *Co de hierru* o *cuïllu*, trozo de tubo formando ángulo, de un centímetro de diámetro, para decorado *en anillu* o franja.

— *Uña*, lasca de cuarzo para ejecutar labores por el procedimiento anterior. También para este menester se utiliza la uña del dedo pulgar.

— *Carreti*, pieza formada por tres mitades de carretes de madera de hilo dispuestas en uno de los lados de un triángulo de alambre, que presenta muescas continuas en la parte ancha. Mediante el giro de la vasija dan vueltas los carretes, consiguiéndose la *rehollaura* o decoración incisa (fig. 10).

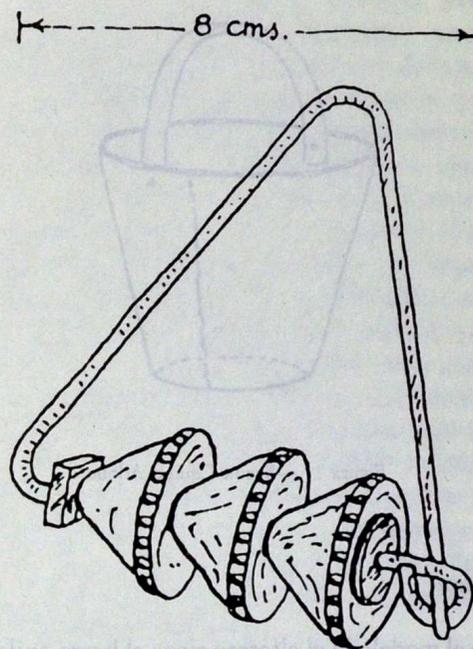


Figura 10.—Según Equipo Adobe.

— *Embui*, cono de madera de nueve centímetros de altura, con muescas en toda la superficie, que se usa igual que el *carreti*.

— *Cuerda*, generalmente un alambre, para *cuertal* las piezas del torno.

— *Loseta* o piedra alisada para pulir las piezas semisecas.

— *Punta*, para perforar vasijas cerradas y el *pitu del barril*.

— *Petacón*, moneda de cobre con la que se abre la ranura de las huchas.

— *Sacabocáu*, para hacer agujeros en algunas piezas ya casi secas (*horni-llab*, *calboteruh*...). Se trata de una especie de vaso metálico, sin hondón, que al presionar sobre las paredes de la vasija saca trozos de su mismo diámetro inferior (fig. 11).

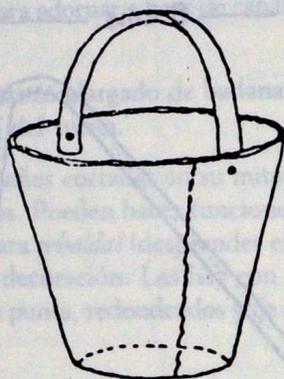


Figura 11.—Según Equipo Adobe.

C) La hechura

Previamente al modelado el alfarero riega el barro apilado en el *ensecaeru* y *robulli* una parte con el *sachu*, lo que supone que va a gastar en un tiempo determinado, para *amollecelu*. Acto seguido, valiéndose de la misma herramienta, forma en el suelo *berruguh* o *pelotonih* de arcilla de gran tamaño, que luego traslada hasta la *mesa* con ambas manos. Sobre la *masaera* pone uno de los *berruguh* y procede a un continuo *sobáu* para *tundil* el barro, al tiempo de eliminar *gurulluh* y las posibles suciedades que cayeron en la *pilona*. A continuación con la *paleta* se corta el pelotón en tantas partes como vasijas van a modelarse. A cada una de estas divisiones se le da la forma de un tronco de cono de mayor o menor tamaño, recibiendo el nombre de *pella*.

Cuando el alfarero dispone de un número suficiente de *pellah* se sienta al torno para comenzar el modelado propiamente dicho. Cortés Vázquez señala que son diez las operaciones que han de realizar los alfareros salmantinos hasta ver concluida una pieza⁹, correspondiéndose en líneas generales con las que ejecutan los *cacharreruh* de Ahigal. La *pella* es pegada fuertemente por su base en el centro de la *cabecilla*. Luego, con cualquiera de los pies, puesto que se

⁹ Luis Cortés Vázquez, 'La alfarería de Pereruela (Zamora)', en *Zephyrus*, V (1954) p. 30.

usan los dos alternativamente, se mueve el tabanque, girando el torno a una cien revoluciones por minuto. El alfarero humedece sus manos en el *zaqui* y con los dedos gordos aprieta sobre la parte superior de la *pella* «pa que s'abra». Cuando se ha hecho este primer hoyo o *cazu* se retiran los pulgares y en su lugar se introducen los ocho dedos restantes, que presionando ligeramente hacia el exterior conseguirán el *ebtirantáu*, es decir, una mayor abertura. Los pulgares desde fuera oprimen las paredes de la pieza sobre el resto de los dedos para que se eleven. Antes de pasar a la siguiente operación el alfarero se quita las *babah*, el barro que se ha adherido a los dedos, que deposita en la *rebabera* y se humedece las manos. Ahora con los dedos índices extendidos, el de la mano izquierda por dentro de la vasija y el de la mano derecha por el exterior, se levantan los bordes y se disminuye el grueso de la *panza*. Con la *tabla* o con la *media caña* mojada en agua se eleva la pieza hasta la altura deseada, consiguiéndose al mismo tiempo el *refináu*. El último paso del trabajo *en bruto* sobre el torno consiste en alisar el *brocal* o boca del recipiente, lo que se hace con la *correa* mojada que el alfarero sujeta por las puntas con ambas manos. Sobra la *correa* cuando se hace un *cacharru* de los llamados *cerráuh*, como son el caso de las huchas y las *sonabah* o sonajeros de niños. Se consigue el cierre valiéndose de las palmas de las dos manos que van oprimiendo poco a poco el tercio superior de una vasija abierta.

Las *galanurah* o decorados se realizan, sin que el torno haya dejado de girar, sobre las piezas recién acabadas. Pueden ser cenefas simples, en vasijas pequeñas y destinadas al fuego, empleándose en estos casos la *uña*, el *cuillu* o la *cola de golondrina*, y canefas combinadas, decorando el objeto con varias herramientas. El *carreti*, los *dientih de sierra* y la *serreta* decoran las piezas *debihta*, como macetas, floreros, etc.

Finalizada esta operación se *rebalda* con la *media caña*, lo que viene a significar que se recortan los bajos del *cacharru* que están pegados a la *cabecilla*. Sólo ahora se detiene el torno. La vasija se corta de la rueda con la cuerda, siendo colocada sobre el *puenti*. La *rahpaera* limpia la *cabecilla* de restos de barro que, junto con las *babah* y el que se adhirió a las distintas *herramientah* (*rebaba* y *móhili*), van a parar a la *rebabera*. Más tarde será pegado en la pared sobre el *ensecaeru* hasta que pierda humedad y vuelva a ser apto para su utilización.

IV. EL SECADO

Los *puentih* llenos de vasijas se colocan al fondo del taller sobre dos largas *burrillah* para su *oréu* (fig. 1, *i*). Dependiendo de la temperatura interior, las

piezas pueden tardar varias horas en adquirir una cierta consistencia o endurecimiento que le permitan el pegado de las asas. Estas se hacen por el método ya indicado de *hurdido* o *hechura a trenza*. También es el momento de *aburacal* los *cacharruh* con el *petacón*, la *punta* o el *sacabocáu*, así como para ajustar a los barriles, *churrerah*, etc., sus accesorios. Estos, que reciben los nombres de *pitu* y *boca*, se modelan en el torno.

Cuando la vasija ha perdido entre un 10 y un 15 por ciento del contenido del agua está en condiciones, si así lo desea el alfarero, de ser pulida con la *loseta*. En la actualidad apenas se realiza esta operación. Ahora es el momento de sacar las piezas a la calle, colocándolas a la sombra en tiempo de verano y al sol en época de frío. Una desecación rápida *ehcamocha* las vasijas, las agrieta. Por la noche ha de recogerse el *tendereti*, ya que las heladas *se comin* las paredes. Sólo en la última etapa del secado conviene un *sol de gallina crueca*, un fuerte calor. De vez en cuando el *cacharreru* ha de *embrocal* las piezas para que se seque el *hundón*.

La sequedad se comprueba con las *papilah* o yemas de los dedos, ya que «eh la parti máh finina de to el cuerpu y barrunta máh de prontu el resenciu del barru». El estado óptimo lo constituye cuando conserva aproximadamente un tres por ciento de agua. En este momento puede ya llevarse a cabo la cochura. Pero algunos *cacharruh* previamente pasarán por la operación del vidriado. Las vasijas que van a ser vidriadas *pol aentru* y *pol ahuera* se sumergen completamente en el baño que contiene la *engüelta* y se dejan escurrir en el mismo recipiente «pa no ehtropical ni una gotinina, qu'el albedrú bali muchah perrah...». Si sólo se pretende esmaltar el interior o el exterior se coloca la vasija sobre el barreño y se le echa el *albedrú* con una taza. Las piezas así untadas toman un color *canihu* y se les deja inmovilizadas hasta que se hayan secado y puedan ir al horno.

V. EL COMBUSTIBLE

*El hornu y la bieha
por la boca se calientan.*

La cocción se realiza con combustible vegetal, utilizándose los que proporciona la zona y pueden cogerse gratuitamente. Las jaras y las escobas son los materiales más empleados. Las primeras se extraen del Plantío, de Las

Cumbres y del Campo, mientras que las escobas proceden principalmente del Monte y de Las Canchurras, lugares del término de Ahigal. El período de *saca* se extiende a lo largo de todo el invierno, cuando el suelo está blando y facilita el trabajo. Las jaras se arrancan con las manos y, en caso de dificultad, con la *picocha* (fig. 2, e). Esta herramienta es también la apropiada para la *saca* de las escobas.

El acarreo hasta el pueblo se realiza en burro. Cada carga de jaras está compuesta de veinte *manihah* o brazadas, necesitándose un total de ocho cargas para cada *horná*. No varían las medidas en el caso de las escobas. Se colocan en forma de *hacih*, que se disponen uno a cada lado de la albarda, sujetos por una soga con sistema de *lazá* o doble ocho, y otro que se pone entre aquellos, fijados los tres con una *cuerda de garabatu* que hacen pasar por debajo de la barriga del animal.

Las cargas se depositan frente al horno (fig. 1, j), donde «s'ensecan pol su cuenta» y desde con la mínima dificultad se cogen para la cocción.

VI. EL HORNO

Sin ningún género de dudas el horno o *hornu* constituye una de las muestras más significativas y curiosas de la arquitectura popular ahigaleña. Se sitúa al aire libre, a las traseras del taller y a unos veinte metros de éste (fig. 1, k).

Siguiendo las calificaciones de hornos hechas por Sempere tenemos que definir al de Ahigal como un *horno céltico de criba descubierto*¹⁰. Su planta es circular, si bien por el exterior presenta una forma extraña (fig. 12), teniendo adosado uno de sus lados a un viejo horno de cocer tejas. Sus medidas son 1,70 metros de diámetro exterior y también 1,70 de altura. Se divide en dos estancias: una inferior para el fuego y otra superior para colocar las vasijas (fig. 13). La primera se llama indistintamente *hornilla*, *infiernu* y *caldera*. Mide 80 centímetros de altura, incluyendo 10 centímetros excavados bajo el nivel del suelo. La *boca* o hueco por el que se introduce la leña es cuadrado, si bien el flanco superior está ligeramente apuntado. La dimensión de cada una de las caras es de 50 centímetros. En la parte baja presenta un *lumbrial* o pequeño realce de piedra. Las jambas y el dintel se conocen con los nombres de *sohtri-*

10 E. Sempere, *Rutas de los alfares*, Madrid 1982, p. 65.

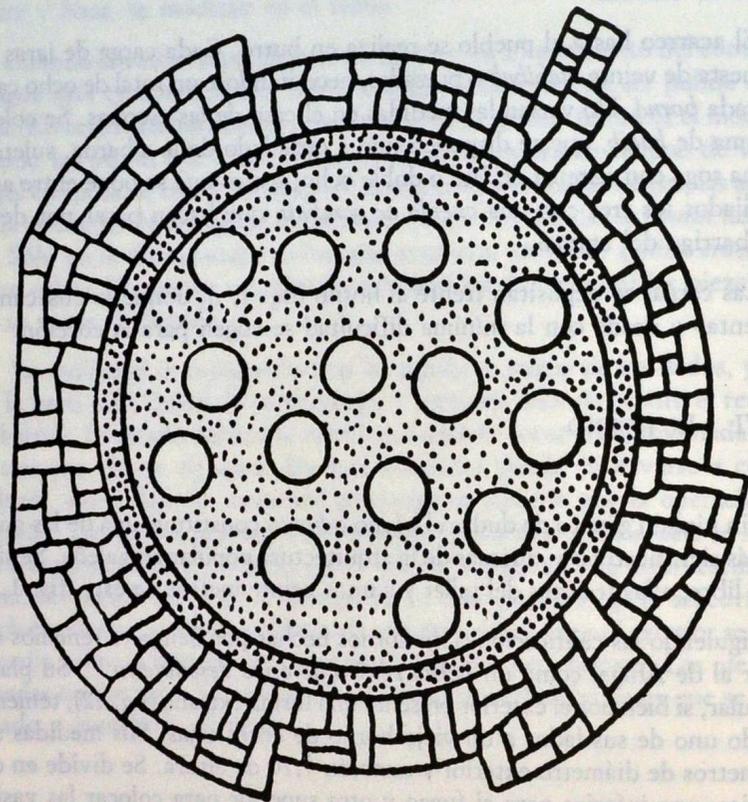


Figura 12.

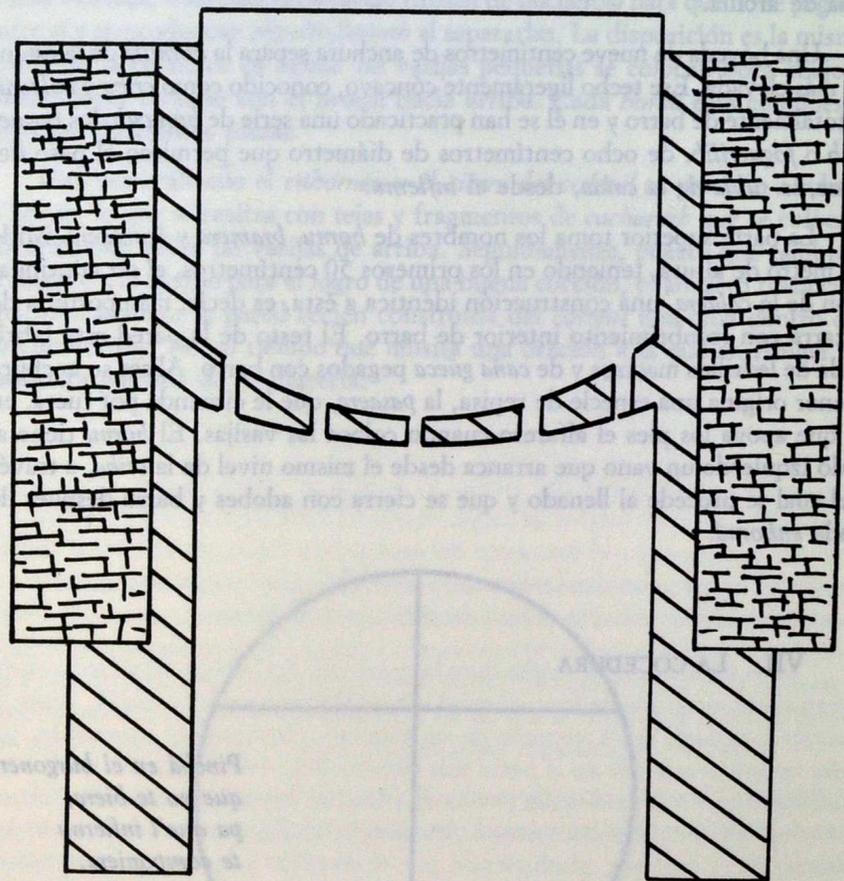


Figura 13.

bub y *harcá*, respectivamente. Para el cierre se utiliza una puerta abatible, la *tapaera*, de chapa y con un asa en el medio. El material de construcción de la *caldera* es la piedra, aunque por el interior se halla *rebocá* con una gruesa capa de arcilla.

Una bóveda de nueve centímetros de anchura separa la *hornilla* de la estancia más elevada. Ese techo ligeramente cóncavo, conocido como *criba* y *colaera*, es totalmente de barro y en él se han practicado una serie de *buracub*, los *hoguerilib* o *foguerilib*, de ocho centímetros de diámetro que permiten el paso del calor, la *subía de la calda*, desde el *infiernu*.

La parte superior toma los nombres de *hornu*, *bramera* y *bramaera*. Mide un metro de altura, teniendo en los primeros 50 centímetros, al ser continuación de la *caldera*, una construcción idéntica a ésta, es decir, mampostería de pizarra con recubrimiento interior de barro. El resto de la pared está fabricada de ladrillos macizos y de *caña güeca* pegados con barro. Al ser su anchura menor origina una especie de repisa, la *pasaera*, que le circunda por fuera, en la que apoya los pies el alfarero cuando coloca las vasijas. El *hornu* tiene al lado izquierdo un vano que arranca desde el mismo nivel de la *criba*, a través del cual se procede al llenado y que se cierra con adobes y barro después de cada *enborná*.

VII. LA COCEDURA

*Pinchá en el hurgoneru
que yo te biera,
pa que'l infiernu
te componiera.*

El cocido se realiza en Ahigal en el buen tiempo, principalmente en verano, ya que, al hallarse el horno al aire libre, hay que evitar las lluvias. Por norma general se llena la *bramera* la tarde anterior a la cochura. Tal operación se denomina *enbornal el hornu*. A través del *correol*, el vano mencionado más arriba, se van colocando las vasijas, que se han llevado junto al horno en un carretillo de mano. En el menester participan dos personas: el *allegaol* y el *maethru*. Aquél es el que va entregando las piezas a su compañero, que está instalado sobre el *correol*, para que las disponga conforme a un orden establecido.

En primer lugar, sobre la misma *criba*, se colocan unas macetas grandes boca arriba y encima de éstas se van poniendo vasijas de distintos tamaños para tapar huecos e impedir que la *calda* salga al exterior. Al final se coloca la loza vidriada, intercalando *tebuelah* (trozos de pucheros) para que no se peguen entre sí y se produzcan *ehpohtillaurah* al separarlas. La disposición es la misma que la de la cerámica *en bahu*: las vasijas pequeñas se colocan boca abajo y las de mayor tamaño con el brocal hacia arriba. Cada *horná* está compuesta por unas doscientas piezas.

Una vez realizado el *enbornáu* y el *cierru del correol* se procede a cubrir el horno, lo que se realiza con tejas y fragmentos de *cacharruh* que se colocan directamente sobre las vasijas de arriba. Seguidamente, puesto que también se recurre a lo divino para el logro de una buena cocción, el alfarero traza con una *tehuela* sobre la pared recién construida del *correol* una cruz dentro de un círculo (fig. 14), al tiempo que musita una oración a la que en Ahigal se considera patrona de la alfarería:

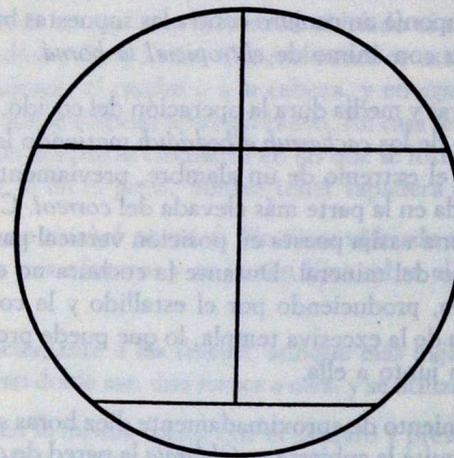


Figura 14.

*Santa Ana bendita,
santa de loh pucheruh,
hal que salgan tob de puruh
comu Crihtu del tu bienti.
Amén.*

El encendido no se produce hasta la mañana siguiente, sobre las seis. En palabras de tío Pablo, este intervalo de toda una noche tiene como finalidad el que «loh cacharruh s'asientin y s'ahuhtin, pa qu'endihpué no s'ehfarrunguin con la llamará».

La alimentación del horno es a base de escobas y jaras, a las que en ocasiones se le añaden *tarmah* de encina y alcornoque. Nunca ha de encenderse *de golpi*, puesto que *la flema* rajaría las vasijas. Es necesario comenzar con un suave *caldéu* para que el horno *se vaya entonandu*, lo que se consigue con un quemado de jaras, avivándolo poco a poco con la introducción de escobas, hasta conseguir una temperatura interior que oscila entre los 700 y los 1000 grados centígrados, suficientes para conseguir la expulsión del agua combinada. La leña se introduce en la *caldera* por medio del *hurgoneru*, horca de metal con mango de madera, de 2,10 metros de larga. Hasta no hace muchos años era costumbre que el alfarero en el momento del encendido dijera ¡Hurra, hurra, cabrah al monti!, lo que se suponía un conjuro contra las supuestas brujas que se introducían en la *bramera* con ánimo de *ehtropicial la horná*.

Unas cuatro horas y media dura la operación del cocido. El alfarero podrá comprobar el estado de los *cacharruh albedriáuh* metiendo la *corcha*, trozo de corcho pinchado en el extremo de un alambre, previamente encendido, por una *tronera* practicada en la parte más elevada del *correol*. Con ella se ilumina el lado cóncavo de una vasija puesta en posición vertical para este fin, observándose así el estado del mineral. Durante la cochura no es raro oír un *peu* dentro de la *bramera*, produciendo por el estallido y la consiguiente rotura de una vasija a causa de la excesiva templa, lo que puede provocar el *ehfarrungui* de las que están junto a ella.

Tras un enfriamiento de aproximadamente diez horas se procede a *desenbornal*. Para ello se quita la cubierta y *s'ehfarata* la pared de *correol*. Las vasijas son transportadas en un carretillo de mano y colocadas en el suelo del taller. Las que quedaron *aburáb* (excesivamente quemadas) se eliminan y las *fatab* o poco cocidas se guardan para ser introducidas en la siguiente *horná*.

VIII. LAS VASIJAS

*¿Qué te traigu de la feria,
que voy al Ahigal?
Trailmi un pucheru de barru
por sin bidrial.*

Numerosos han sido los tipos de *cacharruh* creados en Ahigal y destinados principalmente al fuego, al agua y a la ornamentación. Con los años la creatividad se ha visto reducida tanto por la pérdida de la función como por la sustitución que el plástico y otros productos han hecho de la cerámica tradicional. Aun así, casi siempre por encargo, los alfareros sorprenden con piezas que dejaron en el cajón del olvido hace décadas. Para un mayor conocimiento del alfar ahigaleño conviene que enumeremos aquellos útiles cerámicos que siguen en uso actualmente y aquellos otros que ya no se fabrican, aunque tiempo atrás salieran de las manos de tío Pablo. Algunos son exclusivos de Ahigal y la mayor parte, con las lógicas variantes, son comunes a otros centros alfareros de las provincias de Badajoz, Cáceres, Avila, Zamora y Salamanca, así como a los portugueses.

Cántaruh: Son de un asa y no presentan vidriado ni decoración. La capacidad oscila entre diez y doce litros. Generalmente se usan para el transporte de agua por las mujeres, *al cuadril* o a la cabeza, y en *aguaerah* de esparto de dos o cuatro vasos que se colocan sobre un burro. En casa se dejan en la *cantaera*, mesa de madera con aberturas circulares en las que se introduce el tercio inferior del recipiente, o en el *poyu*. Suelen tener tapadera de corcho.

Tinahah d'agua o *tinahah panzúah*: No tiene vidriado ni asa. Su capacidad está en torno a los tres cántaros y se ponen fijos sobre el *poyu*. Llevan tapadera de madera.

Cantarillab: Semejante a las tinajas, aunque más bajas. La capacidad es de un cántaro. Llevan doble asa, una frente a otra, y se utilizaron para el ordeño.

Botihab: Tienen la misma forma que el cántaro y presentan algunas galanuras. La capacidad no sobrepasa los dos litros. Suelen usarlas las niñas para el acarreo del agua.

Barrilih o *barrilih de pitu*: Tienen un asa central sobre la cúpula superior que cubre el cuerpo troncocónico. A ambos lados del asa lleva dos aberturas, una ancha para el llenado que recibe los nombres de *boca* y *pita*, y otra estre-

cha llamada indistintamente *pitu* y *porra*, por la que sale el agua para *bebel a garru*. No se hacen vidriados y tan sólo lucen una incisión hecha a *uña*.

Barrilih neberub: Iguales que los anteriores, pero menos altos, y son una adaptación a las necesidades actuales. Se fabrican para meterse dentro de las neveras.

Barrilih de gañón: Tienen dos asas y boca ancha entre ambas que se cierra con un tapón de corcho. Son de uso exclusivo para el campo, transportándose por medio de una cuerda atada a las dos asas. Estos tipos de botijos se conocen también por *barrilih campusinub*, *barrilih cantimplorub* y *barrilih de trilla*.

Harrab: Especies de jarros panzudos con un asa y *boquilla*.

Harrub: vasijas cilíndricas con un asa, para beber. Están vidriadas en su totalidad y llevan *galanurab*. Las hay de cuartillo y de litro.

Cazuelab: Se fabrican de diversos tamaños, aunque la más normal es la *mediana*, con capacidad de un litro. El ancho es superior a la altura. Carecen de asas y de agarraderos. Las de forma alargada se llaman *gamellonih*. Se elaboran por el sistema de moldeado y su uso va destinado al fuego. Llevan *albedriú* por el interior.

Pucherub: Recipientes con *barriga*, más altos que anchos. Los que se hacen para el fuego llevan dos asas casi juntas para permitir el movimiento de la comida. El resto presentan dos asas enfrentadas. Los primeros tienen una capacidad máxima de dos litros. Una variedad de puchero con dos asas enfrentadas es la *olla*, cuya boca es más ancha y luce tapadera de barro.

Ehcuíllab: Están *albedriáb* por el interior.

Bañub: Se conocen con este nombre a los barreños, vasijas troncocónicas que se utilizan para el fregado de la loza principalmente. De igual estructura pero de mayor tamaño son los *barreñonih*, con funciones propias de la matanza, y las *barreñab*, que se diferencian de aquéllos en que tienen más tamaño de *culu*. Sólo en contadas ocasiones se venden sin vidriado.

Cuencub de treh patab: Son especies de *ehcuíllab* de cuya base salen, a modo de trípode, tres muñones. Su forma recuerda a la de ciertas vasijas neolíticas. Ya no se fabrican.

Biquih o *pericub*: Se trata de orinales vidriados. Los más finos llevan *repulgu* en el borde.

Churrerab: Pucheros de unos tres litros con espita en la parte inferior del gollete. Se usan para hacer dulces de sartén, sobre todo *lah tripah d'ánhilih*, característicos de Ahigal.

Macetab: Vidriadas y sin vidriar, mas siempre con *galanura*. También se conocen como *tiehtub*.

Mediab macetab: Son vasijas cortadas verticalmente por el centro, a las que se pega por la parte abierta una pantalla en forma de abanico con un agujero por el que se cuelga de la pared.

Hornillab: Se trata de cocinillas portátiles. Su forma es la de un cilindro de unos 35 centímetros de altura y 16 de diámetro partido en su mitad por una *criba* o piso agujereado. En la parte inferior se han hecho huecos por los que entra el aire para *abibal* la llama. Sobre el brocal se pone la vasija para calentarla.

Calboterub: Especies de *ollab* con dos asas enfrentadas y orificios circulares en la mitad inferior. Se destinan al asado de las castañas.

Calentaorih: Semejantes al anterior, aunque con los agujeros en la parte alta. Se usan a modo de braseros.

Tetab: Piezas semiesféricas con pomo y múltiples agujeros, sirviendo para cubrir quesos.

Hornub: Constituyen maquetas de hornos de pan. La altura es de 30 centímetros y el diámetro de 47. Se han empleado para cocer dulces en las casas. Se fabricaron hasta 1930.

Huchab: Del tipo de maceta con cúpula.

Canbilonih: Vasos cilíndricos con ranura circular que se atan a las norias para la elevación del agua y en las correas de los molinos para elevar la harina hasta las cribas.

Tuberíab: De distintas longitudes y grosores.

Tapaerab: En *brutu* y con *galanurab*. Todas tienen pomo y una pestaña para encajarlas en las correspondientes vasijas.

Cacharrub: Con este nombre se conoce a los más variados objetos de mesa, tales como tazas, platos, palílleros, ceniceros...

Bolichih: Adornos que se colocan sobre el caballete del tejado. En ocasiones se ponen pucheros u otras vasijas invertidas.

Huquetih: Se denominan así a cualquier pieza cerámica fabricada en miniatura.

Queserab: Vasijas cilíndricas de medio metro de altura para meter los quesos en aceite.

BIBLIOGRAFIA CONSULTADA

- E. Barajas, 'Léxico de la alfarería en Arroyo de la luz'. en *R.E.E.*, XXXII (1976) pp. 41-63.
- , 'Vocabulario de la alfarería de Salvatierra de los Barros', en *R.E.E.*, XXX (1974) pp. 383-407.
- W. Bierhenke, *Ländliche Gewerbe der Sierra de Gata*, Hamburg 1932.
- J. M. Corredera Martín, 'La cerámica vidriada de Alba de Tormes y Tamares', en *Narria*, 15-16 (1979) pp. 23-27.
- L. Cortés, 'La alfarería de Pereruela (Zamora)', en *Zephyrus*, V (1954) pp. 141-163.
- , *La alfarería popular salmantina*, Salamanca 1953.
- G. Domínguez Panadero, 'La alfarería en Ahigal', en *Bol. de la Agrupación «Amigos de Ahigal»*, XIII-XIV (1981).
- Grupo Adobe, 'Alfarería de Cáceres y Salamanca', en *Revista de Folklore*, V (1985) pp. 16-23.
- , *Cerámica popular de Castilla y León*, Zamora 1983.
- , *Alfarería extinguida de Soria, Segovia y Avila*, Madrid 1980.
- , 'Centros alfareros de la provincia de Cáceres', en *Narria*, 23-24 (1981) pp. 14-22.
- L. Franchet, *Céramique primitive. Introduction à l'étude de la technologie*, Paris 1911.
- L. Gómez Olazábal, 'Transporte y conservación del agua', en *Narria*, 8 (1977).
- M. A. González Mena, *Museo de Cáceres. Sección de Etnografía*, Madrid 1976.
- V. Gordon Childe, *Los orígenes de la civilización*, Madrid 1981.
- J. Hawkas, 'Prehistoria', en *Historia de la Humanidad*, I, Barcelona 1977, pp. 44 ss.
- A. Klemm, 'La cultura popular en la provincia de Avila', en *Anales del Instituto de Lingüística*, VIII (Mendoza 1962).
- G. Martínez Cabrera, 'La céramique populaire dans la province de Toledo', en *Art. Populaire*, I (Paris 1931).
- M. Mauss, *Introducción a la Etnografía*, Madrid 1971.
- C. Padilla Montoya, 'La cerámica del fuego', en *Narria* 8 (1977).
- , 'El trabajo de barro', en *Arte Popular en Avila*, Avila 1985, pp. 153-215.

- R. Peixoto, 'Sobrevivencia da primitiva roda de oleiro em Portugal', en *Portugalia*, II (Porto 1908) pp. 74 ss.
- J. Queiroz, *Ceramica portuguesa*, Lisboa 1907.
- N. Ridiger Vossen, *Guía de alfares de España*, Madrid 1973.
- E. Sempere, *Rutas de los alfares*, Barcelona 1982.
- N. Seseña Díez, 'Alfares de Extremadura', en *Revista Triunfo*, 530 (Madrid 1973).
- P. Torres y otros, *Alfarería de Avila*, Avila 1983.
- P. Torres, *Cántaros españoles*, Madrid 1982.
- I. Sanz, 'Oraciones y cruces de los alfareros ante el horno', en *Revista de Folklore*, III (1983) pp. 193-194.
- J. S. P. Villas Boas, '¿Una supervivencia neolítica en la alfarería portuguesa actual', en *Zephyrus*, IV (1953) pp. 507 ss.
- A. Viudas Camarasa, 'Notas sobre la alfarería de Casatejada', en *R.E.E.*, XXXIII (1977) pp. 287-302.

JOSE MARIA DOMINGUEZ MORENO