

Oficios, saberes y modos de hacer **Alfarería en Grazalema (Cádiz)**



Identificación

Localización

- PROVINCIA **Cádiz**
- COMARCA **Sierra de Cádiz**
- MUNICIPIO **Grazalema**

Identificación

- TIPOLOGÍA
- ACTIVIDAD **Alfarería**
- PERIODICIDAD **Continua**

La actividad se desarrolla durante todo el año, pero no con la misma intensidad, puesto que ésta aumenta si reciben algún encargo de una cantidad importante de piezas.



Descripción

En Grazalema aún podemos encontrar tres talleres dedicados a la alfarería y cerámica. En ellos, se siguen realizando los procedimientos tradicionales de amasado, torneado, calado, esgrafiado, bizcochado, engobe y esmaltado para la elaboración de productos para menaje de hogar y uso decorativo. Junto a otros dos talleres de alfarería y cerámica existentes en el municipio, esta elaboración artesanal corre riesgos de desaparecer dada la proliferación de productos en el mercado de bajo coste y fabricados de manera industrializada.

El primer paso de esta actividad consiste en el amasado. Si el barro está en condiciones óptimas se procede al amasado a mano hasta conseguir la pella. Si no es así, bien se mete en la galletera o amasadora eléctrica para ablandarlo, o bien se deja asolar sobre una placa de escayola para que ésta absorba la humedad y el barro se asiente y compacte.

A continuación se realiza el torneado en un torno eléctrico. El alfarero coloca la pella de barro centrada sobre un plato de madera, que encaja sobre el plato giratorio del torno. Según las piezas a elaborar, el tornero va levando la pieza con las manos, abriéndola o cerrándola hasta conseguir la forma deseada. Durante el torneado se ayuda con una esponja o con los dedos para conseguir el alisado de las superficies. De la misma pella pueden salir varias piezas, que va retirando cortando con hilo de tanza. Algunos productos, por su tamaño, deben elaborarse por trozos que después se retornean para disimular las uniones.



Algunas piezas son decoradas a base de calados de diversas formas (lunas, estrellas, etc.) ejecutados con una cuchilla de forma puntiaguda. Este proceso se debe realizar cuando el barro ha adquirido “la textura de cuero”, es decir, cuando ha perdido parte de su blandura, normalmente después de un día de secado.

Concluido el secado de las piezas, es el momento de la cocción, proceso consistente en someter las piezas en el horno a una temperatura muy elevada (mil grados centígrados) para que adquiera dureza y consistencia. El horno tiene que seguir una curva de cocción, es decir, tiene que ir alcanzando la temperatura despacio para que no estallen las piezas.

Después se realiza el engobe, una técnica de decoración consistente en bañar el objeto, sin hornear, con engobe (pasta obtenida mezclando arcilla con diferentes óxidos según el color a obtener) y pintar sobre esta capa los motivos deseados con pinceles utilizando otros engobes. Finalmente se le aplica una capa de fundente y se hornea, obteniéndose colores de tonos pastel.

Una vez que las piezas bizcochadas se han enfriado, se procede a esmaltarlas. El primer paso es elaborar los propios esmaltes. Para ello, se mezcla agua con la cantidad adecuada de polvos de óxido del mineral que proporcionará el color deseado (o la mezcla de varios óxidos distintos) y se batan con una batidora doméstica para homogenizar el líquido resultante. Echa los pigmentos puros y los va combinando para que siempre le salgan colores distintos. Si le gusta mucho un color guarda la fórmula.

Los esmaltes se aplican de varias formas. Lo más frecuente es empezar dándole un baño en esmalte a la pieza, una base, metiéndola dentro de un cubo. Después ésta se va moviendo para que el esmalte vaya cubriendo el objeto y con un pincel se repasa la huella de los dedos. Posteriormente, bien se puede añadir otro esmalte menos denso (y que no sea incompatible con el anterior) para que se mezcle con la base y crear algún efecto improvisado, o bien se pintan algunos motivos. Posteriormente, se repasa la pieza con pincel y se limpia si es necesario. Y, finalmente, se vuelve a meter la pieza en el horno a una temperatura entre 960 y 1050 °C durante unas cinco horas, dependiendo del esmalte, porque todos los óxidos no funden a la misma temperatura.

Termina el proceso con el pintado de las piezas.



