

III.- OTRAS DISPOSICIONES Y ACTOS

Consejería de Educación, Cultura y Deportes

Acuerdo de 13/10/2015, del Consejo de Gobierno, por el que se declara Bien de Interés Cultural la Cerámica de Talavera de la Reina (Toledo), con la categoría de Bien Inmaterial. [2015/12402]

Por resolución de la Dirección General de Cultura de 12/05/2015 (DOCM núm. 98 de 21/05/2015), se inició expediente para declarar Bien de Interés Cultural con la categoría de Bien Inmaterial, la Cerámica de Talavera de la Reina (Toledo).

De conformidad con lo dispuesto en la Ley 4/2013, de 16 de mayo, del Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, se procedió a la apertura de un período de información pública por el plazo de un mes desde la última publicación oficial, y a la solicitud de informes a la Real Academia de Bellas Artes y Ciencias Históricas de Toledo.

Vistos los informes y datos técnicos pertinentes, la Consejería de Educación, Cultura y Deportes considera que el mencionado bien reúne los valores históricos necesarios para gozar de la protección que la legislación vigente dispensa a los Bienes de Interés Cultural, por lo que entiende procedente su declaración como tal.

En consecuencia, de acuerdo con el artículo 15.1 de la Ley 4/2013, de 16 de mayo, del Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, a propuesta de la Consejera de Educación, Cultura y Deportes, y previa deliberación en su reunión del día 13 de octubre de 2015, y en uso de las competencias atribuidas, el Consejo de Gobierno acuerda:

Primero.- Declarar Bien de Interés Cultural la Cerámica de Talavera de la Reina (Toledo), con la categoría de Bien Inmaterial, cuya descripción figura como anexo al presente acuerdo.

Segundo.- Proceder a la publicación del presente acuerdo en el Diario Oficial de Castilla-La Mancha.

Contra este acuerdo, que pone fin a la vía administrativa, cabe interponer, en el plazo de dos meses a contar desde el día siguiente al de la publicación, recurso contencioso-administrativo ante el Tribunal Superior de Justicia de la Comunidad de Castilla-La Mancha, conforme a lo dispuesto en los artículos 10 y 46 de la Ley 29/1998 de 13 de julio, Reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa. Así mismo, cabe interponer potestativamente recurso de reposición en vía administrativa, según establecen los artículos 116 y 117 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común.

Toledo, 13 de octubre de 2015

El Secretario del Consejo de Gobierno
JOSÉ LUIS MARTÍNEZ GUIJARRO

Anexo

1. Objeto de la declaración

1.1 Denominación:

Cerámica de Talavera de la Reina.

1.2 Localización

Municipio de Talavera de la Reina (Toledo).

1.3 Datos históricos

Las excavaciones arqueológicas han puesto de manifiesto que, al menos desde época romana, existían talleres de producción cerámica en la ciudad. Incluso se sabe que uno de aquellos alfareros se llamaba Calvinus. Durante los siglos

del dominio islámico esta industria alfarera se incrementó y dio lugar a un amplio catálogo tipológico, que sirvió de base al posterior desarrollo de la cerámica mudéjar.

No obstante, a pesar de esta larga tradición, las producciones que han hecho famosa a Talavera de la Reina, hasta el punto de ser conocida internacionalmente como la “Ciudad de la Cerámica”, se inician en el siglo XVI. Los diferentes autores que se han ocupado del estudio de la cerámica talaverana no acaban de ponerse de acuerdo a la hora de precisar el momento en el que se inician las características series de loza de la localidad. Existe un testimonio documental fechado en el año 1521 que habla de la obligación que tenían los alfareros de guardar un horario estricto en el encendido de los hornos, para no molestar con los humos a los vecinos. Pero no está claro qué tipos de producciones estaban cociéndose en esos hornos, si lozas o, más probablemente, cántaros, tinajas, tejas y ladrillos.

En 1539, Lucio Marineo Sículo comentaba que “También en Talavera se labra muy excelente vidriado blanco y verde”, y sigue manteniendo abierto el interrogante de si se está refiriendo aún a las cerámicas mudéjares en las que predominaban esos colores. Hemos de llegar al año 1560 para encontrar la primera cita que podría referirse a la cerámica que diferenció a Talavera de la Reina del resto de las localidades alfareras del momento. García Fernández en su “Historia de Talavera” sostiene que “hácese en Talavera varro vedriado blanco, verde, azul, jaspeado y de otras colores interpoladas”. Estaríamos ante un momento en el que se están elaborando cerámicas pre-renacentistas y se crearán las condiciones necesarias para la llegada de artistas extranjeros como Jan Floris, que introducen las técnicas italianas en la ciudad y desarrollan la azulejería pintada.

Talavera de la Reina debe su despegue en estos años al monarca Felipe II, responsable de los grandes encargos para la decoración del Escorial, el Alcázar de Madrid o El Pardo, que tuvieron como consecuencia la demanda de azulejos para conventos, iglesias o palacios de la nobleza cortesana.

De forma paralela a la azulejería, se desarrollaron las series de loza destinadas a servir fundamentalmente como vajilla de mesa. Entre fines del siglo XVI y principios del XVII la crisis económica que sufría el país, acompañada de la falta de metal, condujo a la administración del rey Felipe III a promulgar en 1601 la conocida Pragmática contra el lujo. En ella, el Duque de Lerma ordena inventariar todo el metal noble en manos privadas con el fin de convertirlo en moneda. Se pretendía que las piezas de plata, que se empleaban hasta entonces como vajilla de lujo, fueran sustituidas por las de cerámica, lo que supuso un buen espaldarazo a los talleres talaveranos. Hacia 1646 había en Talavera ocho alfares de loza, cuatro de barro tosco y dos de barro colorados.

No obstante, la dificultad de acceso a las materias primas, fundamentalmente el plomo y el estaño precisos para los baños y los metales de los colores, provocó un languidecimiento de las producciones talaveranas en el segundo tercio del siglo XVII que empezará a quedar atrás en el último tercio. Los palacios reales siguieron encargando azulejos en los primeros años del siglo XVIII y, según Larruga, la industria talaverana gozó de buena actividad hasta 1720, aunque más apoyado en la producción de loza que en la azulejería. Este momento, caracterizado por la aparición de la serie polícroma, destaca especialmente por las piezas de uso decorativo y por el empleo de temas cinegéticos de fuerte tradición flamenca. No obstante, de forma paralela, también se pintan las mejores piezas de sus series azules.

En 1730 asistimos a una nueva crisis que pudo estar provocada por el encarecimiento de las materias primas, la competencia de otros centros de producción, y un cambio del gusto al que los artesanos no supieron adaptarse con celeridad. Ese año no había más de cuatro fábricas activas en la localidad. Durante la segunda mitad del siglo XVIII se invirtió la tendencia: una vez aceptado que el gusto imperante era el de la loza alcoreña, Talavera se incorporó a un nuevo concepto de vajilla de clara influencia francesa. También se varió el proceso de fabricación, optándose en muchos casos por la utilización de moldes de yeso sobre los que se presionaba una torta delgada de barro. El color viró hacia una gama más suave. De este modo se mantuvieron cinco talleres en funcionamiento hasta fin de siglo, momento en el que las primeras lozas caolínicas inglesas verdaderamente industriales comienzan a dominar el mercado.

Talavera de la Reina fue una de las ciudades españolas que más sufrió los efectos de la Guerra de la Independencia. El conflicto provocó el hundimiento evidente de la producción cerámica. A pesar de ello, algunos talleres siguieron activos e incluso desarrollaron una serie decorativa relacionada con dicho conflicto. Tras una leve recuperación a mediados del siglo XIX, habría que esperar hasta principios del siglo XX para asistir al resurgir de las lozas y azulejos talaveranos.

Juan Ruiz de Luna, Enrique Guijo y Platón Páramo, desde el alfar de Nuestra Señora del Prado, Niveiro desde El Carmen, y otros talleres como el de Henche-Montemayor, serán los responsables del renacimiento cerámico inspi-

rado en la tradición. Durante el siglo XX numerosos talleres mantuvieron la tradición artesanal sin industrializarse apenas, salvo por la incorporación de la electricidad a los tornos, amasadoras y hornos.

1.4 Descripción

Tradicionalmente, los alfareros talaveranos han empleado la arcilla de su entorno. Una vez extraída, la tierra se almacena separando la procedente de la capa superior de la que ha sido sacada de la capa inferior, se oreo y se limpia de impurezas. Posteriormente, la tierra se mezcla con agua en noques de diferentes formas y tamaños, que bien podían ser medias tinajas o incluso pocillos cuadrangulares adosados a las pilas de decantación. En los noques se ligaba el barro a conciencia metiendo tablones de punta llamados legones y removiendo, o más bien apalancando, la pasta. El barro líquido pasaba, colándose por un orificio del noque llamado “alberquillo” protegido por una malla que retenía las partículas e impurezas que hubiesen podido sobrevivir, a la pila de decantación alargada, amplia y con poco fondo para facilitar la evaporación del agua. Poco a poco, la pila se iba vaciando de agua y dejaba ver el barro asolado, hasta que éste dejaba de ser una superficie continua en el fondo de la pila y se empezaba a cuartear. En ese momento el barro se cortaba en piezas manejables y se metía dentro de los obradores, en una habitación sin luz ni ventilación en el espacio más húmedo del obrador llamada “pudridero”, en la que permanecía durante mucho tiempo asentándose, perdiendo oxígeno y concentrando su masa.

De este almacén se aprovisionaba el alfarero. En el obrador, el alfarero pisaba el barro, lo hacía más plástico. Para ello espolvoreaba con cenizas el suelo con el fin de evitar que el barro se pegase al mismo, ponía algunos trozos de barro denominados “pisa” y, con los pies descalzos, iba dando forma a una gran torta de barro, dejando como trabajo final un círculo perfecto radiado con las huellas de sus pies. Finalmente, cortaban la torta en porciones llamadas “tallas” que se volvían a amasar en la mesa o “mondador” con el fin de convertirlas en pellas, pequeños cilindros sobre los que el alfarero trabaja directamente en el torno. Hoy en día existen máquinas que han facilitado el trabajo considerablemente, pero los buenos alfareros siguen notando la diferencia entre el barro preparado manualmente y el prensado con amasadora.

El torno recibe el nombre de “rueda” y, hasta la introducción del torno eléctrico, se movía a patadas. Frente al torno está el banco en el que se acomoda el tornero, que trabaja las piezas a su izquierda. Junto al torno o incorporadas a él hay mesas para colocar las tablas en las que se depositan las piezas. Los útiles del alfarero siempre han sido de una gran sencillez. Además de sus manos para modelar las piezas, se emplean medias cañas de unos 10 cm para dar forma a la pieza, cerrarla o rectificar su perfil; el “casco” o media escudilla para configurar a los platos; la “alaría” o trozo de hierro en forma de zeta para esturgar y dar el releje; un hilo de sedal que sirve para cortar o separar la pieza de la pella; la “badana o alpañata”, trozo de cuero que se emplea para afinar las piezas; y el “albañal” o barreño con barbotina para mojar las manos.

Junto al torno se disponen unos estantes en los que alinear tablones con las piezas recién hechas, con el fin de dejarlas secar. Resulta fundamental que no estén expuestas a corrientes de aire o variaciones de temperatura que puedan provocar el secado más rápido por alguna de las partes de la pieza. Del mismo modo, cada cierto tiempo hay que voltear las piezas para prevenir que la base esté húmeda cuando el borde ya se ha secado, evitando de este modo las deformaciones del cacharro. Cuando las piezas están secas se han de rematar. En ese momento se alisa el reverso de los platos, escudillas, etc, y se da el releje al pie de las piezas. Seguidamente se pegan con la barbotina que hay en el albañal los picos, asas y demás apéndices propios de algunos cacharros.

Tradicionalmente se empleaban dos tipos de hornos: la pahilla y el árabe. La pahilla es un horno para fundir plomo, con dos aberturas en un mismo lado, una más baja que la otra. La inferior da acceso a la caldera y en la superior, situada un metro más arriba, se coloca el plomo que se desea fundir sobre un poyete construido con adobes o ladrillos. Cuando el plomo está fundido se le añade estaño o arsénico y se remueve la mezcla.

Los hornos árabes tienen forma cilíndrica y están contruidos con adobes, exceptuando las aberturas de las paredes, los arcos de la caldera y la hilada superior del horno que son de ladrillo. La caldera queda más baja que el patio del alfar y al mismo nivel en donde se guarda el combustible. Para alimentarla hay una abertura conocida como “echadero” con paredes de ladrillo. En una cara del horno está la puerta y en la otra una escalera de obra para subir encima de él. Frente al echadero, a un metro de altura del nivel de la caldera hay una oquedad llamada “zache”, que es donde se coloca la frita o ingredientes para la obtención del barniz o esmalte. De las paredes parten arcos de ladrillo que sostienen el techo de la caldera, con perforaciones o troneras para que asciendan los gases, el calor y la ceniza. A ras del patio del alfar está la estrecha puerta para entrar en el horno.

También eran dos los molinos empleados por los alfareros: uno grande para el barniz o esmalte, movido con tracción animal, y otro pequeño que se mueve a mano y sirve para moler los colores. El molino grande consta de la solera o piedra circular con reborde, y un agujero para que salga el barniz ya disuelto en agua; dos “muletas” o cuartos de piedras de molino sujetas con cadenas al árbol o eje del molino; el árbol que se apoya en el centro de la piedra circular y queda sujeto con un tablón agujereado colocado entre las vigas del cuarto; y la palanca o brazo que va desde el árbol a las costillas, que es donde se encara el animal con los ojos tapados.

El molino de los colores tiene dos piedras, una con borde llamada solera y otra redonda y lisa llamada corredera. Esta última tiene un agujero central para el eje y un mango a un lado. A la operación de moler los colores a mano se le llama “acecar”.

Una vez cocidas, las piezas pasan por un proceso de decoración. Los cacharros llevan una capa de barniz estannífero o esmalte que, en tiempos, se obtenía fundiendo en la pahilla 8 partes de plomo y 2 de estaño, hasta que quedaba convertido en una sustancia terrosa. Esta quema o “jarca” se dejaba enfriar y secar. El día que había que cocer una hornada de loza, se mezclaba igual cantidad de jarca que de arena y sal gruesa. Esta mezcla se ponía en el zache sobre una gruesa capa de ceniza. Cuando la caldera del horno se había enfriado, partían la masa que se había formado y se trituraba en un mortero, se tamizaba y se disolvía con un poco de agua en el molino del barniz hasta formar un caldo en el que se bañan las piezas.

En el lugar más iluminado del alfar es donde está el pintador. En él no pueden faltar las tornetas sobre las que se coloca la pieza para su decoración. Con el fin de mantener el pulso, el pintor, sentado frente a la torneta, suele ayudarse de una caña larga en la que apoya la mano. A la hora de dibujar motivos complejos es frecuente el uso de estarcidos. Para ello se emplea un papel cebolla sobre el que se dibuja el motivo, para posteriormente irlo pinchado con un alfiler y lograr un silueteado de puntos. El pintor sitúa el estarcido sobre la pieza bañada y con una “muñequilla”, fabricada metiendo carbón dentro de un trapo, se va tamponando el estarcido de tal forma que, al retirar el papel, queda la marca del dibujo a base de puntitos de carbón sobre el baño blanco. El pintor toma esta silueta como guía y pinta encima. Durante la cocción de la pieza, el carbón desaparece sin dejar rastro.

Los pintores siempre se han fabricado sus pinceles con pelos de la barba de los chivos, atando a un mango un manojo de 6 o 7 pelos largos y rodeados de otros más cortos. En fecha más reciente se ha utilizado crin de mula o caballo y, en la actualidad, gran parte de los pinceles se compran ya manufacturados aunque cada pintor los recorta a su gusto.

Los colores típicos empleados por los pintores talaveranos son óxidos. El azul, el amarillo, el anaranjado, el negruzco y el verde, proceden del cobalto, antimonio, hierro, manganeso y cobre respectivamente. Algunos óxidos se debían calcinar y todos se pulverizaban, ya solos, ya con arena, o con un medio plumboso, en el molino de colores. En el momento de su empleo se disuelven en agua, en mayor o menor proporción dependiendo de la intensidad que se pretendiese lograr en el color.

Una vez terminada la decoración de la pieza, ésta se somete a una segunda cocción. Esta tarea se lleva a cabo actualmente en hornos eléctricos, con lo que el control de la temperatura es relativamente sencillo. No obstante, antes de la introducción de este tipo de hornos, las cochuras se efectuaban en los hornos árabes alimentados con combustible vegetal. Las piezas se introducían en unos recipientes llamados cobijas, vigilando en todo momento que no se tocasen entre sí, pues al vidriarse el barniz uniría las piezas, inutilizándolas. Encima de las cobijas se situaba la obra cruda para su primera cocción, formando una media bola que sobresalía un metro del horno y se cubría con una buena capa de platos rotos y cascotes menudos. La duración de la cocción difería según la cabida de los hornos. Los pequeños se templaban durante una hora y luego se les daba fuego o “calda” a base de retama, jara, escobaña, tomillo o paja, durante cinco o seis horas. Después se extraía una muestra del interior para comprobar el estado de la cocción. Tras un largo período de enfriamiento se vaciaba el horno.

A la vista de todo lo expuesto, queda claro que la labor del ceramista es sumamente delicada. Hasta la introducción del horno eléctrico, el trabajo de ahornado de las piezas debía ser extremadamente cuidadoso. Una mala colocación de las piezas, un desajuste en las cobijas, un fallo en el embarrado o en la colocación de los atifles que separaban los platos y cuencos, un desafortunado control de las temperaturas de cocción en un horno sin termostatos, podía provocar el ahumado de las piezas, la rotura por calor, la falta de cocción o la excesiva fusión de los esmaltes, las huellas de las puntas de los atifles y un largo etcétera. Riesgos a los que habría que sumar todos los errores que se podían cometer en los procesos previos de elaboración de la arcilla, secado de las piezas, primera cocción, baño y decoración.

Hace décadas que el torno eléctrico sustituyó al mecánico movido por la fuerza de la pierna del alfarero, que los bombos y las amasadoras alimentadas con electricidad han descargado de trabajo físico a los artesanos, y que el horno eléctrico permite unas cocciones limpias y un mayor control de las temperaturas (entre 850° y 990° para la cocción del juguete o bizcocho, y entre 1050° y 1100° para el vidriado). Pero la incorporación de estos avances técnicos no ha alterado la tradición artesana de las producciones talaveranas.

2. Justificación

Los habitantes de Talavera de la Reina están íntimamente ligados al trabajo del barro. No en vano, la cerámica ha sido una destacada fuente de ingresos durante siglos, y su elaboración les ha dado fama mundial. En la localidad perviven técnicas artesanales tradicionales relacionadas con el trabajo del barro y su decoración.

Cada alfar tiene sus propias características diferenciadoras que se plasman en variantes en la decoración, aplicación del color e incluso en los baños de las piezas que producen. Las profesiones de alfarero o barrero y pintor conviven en una organización gremial que permanece inalterada desde hace siglos, y sus conocimientos se han transmitido de generación en generación a través de una clara organización gremial de maestros, oficiales y aprendices.

La producción cerámica está documentada en la localidad desde época romana, presenta unas tipologías ampliamente recreadas y unos motivos específicos agrupados en series, una paleta de colores propia y, a pesar de la incorporación de innovaciones, ha mantenido el proceso artesanal de producción cerámica y su personalidad.

La relación de los talaveranos con la cerámica trasciende a la búsqueda de un modo de vida. Las casas se diseñaron para albergar fábricas y su lenguaje adoptó una rica terminología que les diferenció de sus vecinos. Este lenguaje es un rico patrimonio inmaterial que dota de personalidad a la población, y que halla su reflejo incluso en la toponimia del callejero, donde perviven los nombres de Alfareros, Alfares, Artesanos o Torneros, junto al de ceramistas ilustres como Juan Ruiz de Luna, Francisco Montemayor, Francisco Niveiro, Doctor Henche o Francisco Arroyo.

Este patrimonio cultural inmaterial se plasma en múltiples actividades. De este modo, la fiesta de la Virgen del Prado tiene como escenario la Basílica del mismo nombre, que conserva en sus paredes un auténtico catálogo de azulejería. La cerámica y el oficio artesano también se encuentran muy presentes en la celebración de fiesta de las Mondas. Las placas con el nombre de las calles, el mobiliario urbano, numerosos rótulos de establecimientos de negocios, los números de las viviendas o murales conmemorativos, se fabrican en los talleres de la localidad y adornan sus espacios públicos.

Juan Ruiz de Luna creó un museo en sus antiguos talleres de la Plaza del Pan, como depósito y exposición de su colección particular, que comprende piezas del siglo XVI al siglo XX. A su muerte fue cedido al Ayuntamiento talaverano y trasladado a su actual emplazamiento en el antiguo convento de Agustinos Recoletos, en el casco antiguo de la ciudad. Más allá del marco nacional el museo recoge piezas de otros países como Méjico, donde se percibe la fuerte influencia internacional de la cerámica de Talavera.

De este modo, la actividad de producción de la cerámica se ha convertido en un referente de la propia localidad, al tener un reconocimiento más allá de sus límites territoriales-productivos, además de ser un símbolo identitario para los ceramistas y la sociedad talaverana.

3. Medidas de salvaguarda

Conforme a lo establecido en los artículos 36 y 45 de la Ley 4/2013, de 16 de mayo, de Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, la cerámica de Talavera de la Reina, como patrimonio cultural inmaterial de nuestra comunidad autónoma, será objeto de la máxima consideración de manera que se garantice el registro y documentación de la manifestación cultural, así como la salvaguarda de sus valores culturales.

Se favorecerán las condiciones para que la cerámica de Talavera de la Reina se mantenga viva y se desarrolle por los fueros que marque autónomamente la colectividad que la protagoniza y le da razón de ser. Esta labor de protección debe orientarse fundamentalmente hacia la divulgación del conocimiento y la puesta en valor de todos los elementos, funciones y significados que esta manifestación cultural tiene para nuestra comunidad, favoreciendo la toma de conciencia de la población sobre su valor patrimonial, única manera de que la misma mantenga su vitalidad y de conseguir, por tanto, su continuidad.