

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 El Puente del Arzobispo (Toledo), con la categoría de Bien Inmaterial. [2015/12401]

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 El Puente del Arzobispo (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 2015, y en uso de las competencias atribuidas, el Consejo de Gobierno acuerda:

Primero.- Declarar Bien de Interés Cultural la Cerámica de El Puente del Arzobispo (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 El Puente del Arzobispo.

1.2 Localización

Municipio de El Puente del Arzobispo (Toledo).

1.3 Datos históricos

El origen de El Puente del Arzobispo se encuentra en las sólidas pilas de su puente medieval, construido a finales del siglo XIV por el arzobispo Pedro Tenorio para convertir el lugar en un importante e imprescindible paso que comunicara las tierras toledanas y extremeñas. La afluencia de peregrinos de tránsito hacia el santuario de Guadalupe, a modo de

un pequeño Camino de Santiago, los rebaños de ovejas de la Mesta, y la institución de ferias de ganado y productos agrícolas, generaron un caldo de cultivo ideal para el florecimiento de la cerámica artesana.

Arcilla de la mejor calidad, arena fina lavada por el río Tajo, agua abundante, retamas y carrascas listas para ser usadas como combustible de los hornos, población arraigada... Con todos estos ingredientes es fácil presumir la existencia de talleres alfareros en la localidad desde al menos el siglo XV.

Pese al aparente silencio de las Relaciones de Felipe II en lo que respecta a la existencia de ceramistas en la localidad, en el padrón elaborado en 1578, se da fe de la existencia de veintiséis alfareros, un cantarero y tres tejeros, a los que hay que añadir tres viudas de alfareros. La cita en dicho padrón de un alfarero de Talavera, que se había trasladado a trabajar a El Puente del Arzobispo, nos habla de la existencia de un mercado de trabajo que atraía artesanos de centros consolidados, y nos da pistas sobre las influencias que pudieron sufrir las producciones puenteñas en el siglo XVI.

Los documentos del siglo XVII nos informan de que había una amplia producción de tejas y ladrillos muy demandada por los pueblos de su entorno más próximo. De forma paralela, se incrementan los datos sobre ceramistas y Eugenio Narbona, en el año 1624, afirma que los puenteños se ocupaban de la fabricación de vasos de barro y vidriado “que aquí se hacen como en Talavera”. La cerámica puenteña ya había salido de su entorno comarcal y era conocida en toda España. En 1626 y 1627 se publicaron sendas Pragmáticas en Madrid en las que se menciona el “Vidriado ordinario de Talavera, vidriado contrahecho de la China, vidriado de Pisa blanco y vidriado de la Puente”, con sus correspondientes precios. Se estima que la producción de Puente ascendía a 40.000 ducados y la de Talavera de la Reina a 50.000 pero, teniendo en cuenta la diferencia de precios, Puente estaban vendiendo una quinta parte más barato, por lo que su producción sería mayor.

Hemos de llegar al siglo XVIII para determinar los antecedentes reales de la cerámica que aún hoy se sigue fabricando en El Puente del Arzobispo. En este siglo se produce la separación más o menos acusada entre las lozas puenteñas y las talaveranas. Talavera, gran ciudad del momento, se ve profundamente influida por producciones italianas de corte barroco, que en Puente se traducen en una explosión de tonos verdes y motivos animales que representan tanto la fauna local como la africana. También se diferencia el destino de las piezas: en tanto que Talavera fija sus ojos en un mercado poderoso y selecto, la cerámica de Puente busca al cliente habitual y cubre las necesidades del común. El Puente del Arzobispo se nos presenta como una floreciente villa que contaba con 249 vecinos en el año 1747, con seis alfareros y dos cantareros. Los alfares se concentraban en la calle Talavera, lugar empleado tanto para la producción como para la venta de las piezas.

El Catastro del Marqués de la Ensenada de 1761 menciona ocho tejeros, dos maestros alfareros, treinta y dos oficiales y ocho aprendices, a los que hay que unir cinco cobijeros. En 1784, Antonio Ponz señalaba que “El vecindario de esta villa se reputa de trescientas familias, de las cuales se ocupan algunas en la fábrica de loza, pues hay alfares como en Talavera” y, apenas cuatro años más tarde, las Descripciones del Cardenal Lorenzana nos informan de que había una fábrica de loza fina, de la que hay catorce alfares, en los que se pueden cocer cada año más de setenta hornos”.

La Guerra de la Independencia supuso un fuerte golpe económico a las producciones puenteñas, siendo frecuente la alusión en las fuentes a hornos derruidos o antiguos alfares que habían perdido su uso. No obstante, hubo una lenta recuperación y, en 1827, Sebastián Miñano cita la existencia de fábricas de vidriado blanco y ordinario y, a mediados de siglo, Pascual Madoz cuenta siete fábricas de loza, cinco hornos de teja y ladrillo y tres de cántaros y botijos. En este siglo poseemos varias descripciones de alfares. La más completa se refiere al situado en el número 11 de la calle Talavera que se componía de planta baja con portal, cocina, sala, dos dormitorios, corral con una troje, obrador para las labores del alfar y, sobre éste, otro para pintar, una habitación para tahona, una cuadra, un cuarto para el barro, cueva, horno para cocer loza, un cuarto para paja, un obrador para hacer cobijas con dos habitaciones y, sobre éstas, una troje.

A principios del siglo XX el conde de Cedillo afirma que había una fábrica de loza fina y tres de loza basta, que tenían un buen volumen de negocio y empleaban a numerosos obreros: “El barro que usan es muy fino y especial y lo extraen en gran abundancia de las inmediaciones del pueblo y del pueblo mismo. Es de ver la gracia y espontaneidad con que las obreras pintan con cuatro rasgos en los cuencos y platos una flor, un árbol, un pájaro, etc, todo lo cual revela un arte tradicional y estacionado”. En la primera mitad del siglo cabe destacar las producciones de la familia Sanguino o de Francisco Nebot, cuya cerámica tiene claras vinculaciones con el Art Nouveau y el Modernismo. A partir de 1940, superada la crisis del cambio de siglo y de la Guerra Civil, Pedro de la Cal Rubio compró el alfar que fuera de Francisco Nebot y, asesorado por Francisco Arroyo que había sido el principal pintor de Juan Ruiz de Luna

en Talavera, rediseñó el concepto de la cerámica puenteña. Su influencia fue tal que gran parte de la cerámica que se produce hoy en día en la localidad sigue de forma inconsciente el patrón marcado por él.

En 1952 había veintitrés hornos en la localidad que se correspondían con nueve alfareros, diez cacharrereros y cuatro tejeros. Pocos años más tarde, Natacha Seseña daba cuenta de la existencia de trece alfares de fino y ocho de basto o cantarerías, que fueron incrementándose hasta superar los ochenta talleres.

Hoy en día se asiste a una época confusa. Tras el auge de la cerámica en los años 70 del siglo XX, la sustitución de la loza en la mesa por el vidrio o la porcelana industrial ha relegado el producto a una mera función decorativa. A este hecho hay que unir el impacto especialmente virulento de la crisis económica que amenaza con acabar con una artesanía de calidad que se remonta al menos seis siglos en el tiempo.

1.4 Descripción

Tradicionalmente, los alfareros puenteños arrendaban las tierras de Alcolea de Tajo para extraer la arcilla. Esta práctica está documentada desde el siglo XVIII y se ha mantenido hasta la actualidad. 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 orea 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 configurar la pieza, cerrarla o rectificar su perfil; el “casco” o media escudilla para dar forma 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 mojarse 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 ó 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 puenteños 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 pretenda 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 da fuego o "calda" a base de retama, jara, escobeña, tomillo o paja, durante cinco o seis horas. Después se extrae una muestra del interior para comprobar el estado de la cocción. Tras un largo período de enfriamiento se vacía 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 puenteñas.

2. Justificación

Los habitantes de El Puente del Arzobispo están íntimamente ligados al trabajo del barro. No en vano, la cerámica ha sido su principal fuente de ingresos desde hace siglos, su elaboración les ha dado un lugar en el mundo y en la Historia, y su práctica ha influido en sus costumbres. En la localidad perviven técnicas artesanales tradicionales relacionadas con el trabajo del barro y su decoración.

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

La relación de los puenteños con la cerámica trasciende a la búsqueda de un modo de vida. Las casas se diseñaron para albergar fábricas, el paisaje cambió por la extracción de la arcilla y la acumulación de los cascotales, y su lenguaje adoptó una rica terminología que les diferenció de sus vecinos. En las casas no se habla del borde del plato sino del bezo y los hijos no se portan mal sino que dan mucha calda, y se siguen escuchando coplillas, refranes y dichos sobre el mundo alfarero. Este lenguaje es un rico patrimonio cultural inmaterial que influye en la personalidad de la población, y que halla su reflejo incluso en la toponimia del callejero, donde perviven nombres como Santas Alfareras o Retameros.

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.

Este patrimonio cultural inmaterial se aprecia en múltiples manifestaciones, como en las fiestas patronales. El 19 de julio se celebran las Santas Alfareras, en honor de Santa Justa y Rufina. Dentro de esta celebración se lleva a cabo el "Bautizo del barro", que consiste en el rociado de una lluvia artificial de barro líquido sobre los asistentes.

El trabajo del barro también ha inspirado obras de música. En la fábrica de Pedro de la Cal Rubio estuvieron Federico Romero, Fernández Shaw y Jacinto Guerrero para tomar notas que sirvieran de base al desarrollo de una zarzuela de tres actos. El 2 de septiembre de 1943, en el teatro Coliseum de Madrid, se estrenó "Loza lozana", con gran aceptación por parte del público.

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. En el año 2008 fue inaugurado el Centro de Interpretación de la Cerámica, que recrea un alfar y cuenta con talleres para la elaboración de cerámica, y una gran exposición que recorre la historia de las producciones locales desde sus orígenes hasta la actualidad.

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 artesanos y el conjunto de la sociedad puenteña.

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 El Puente del Arzobispo, 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 El Puente del Arzobispo 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.
