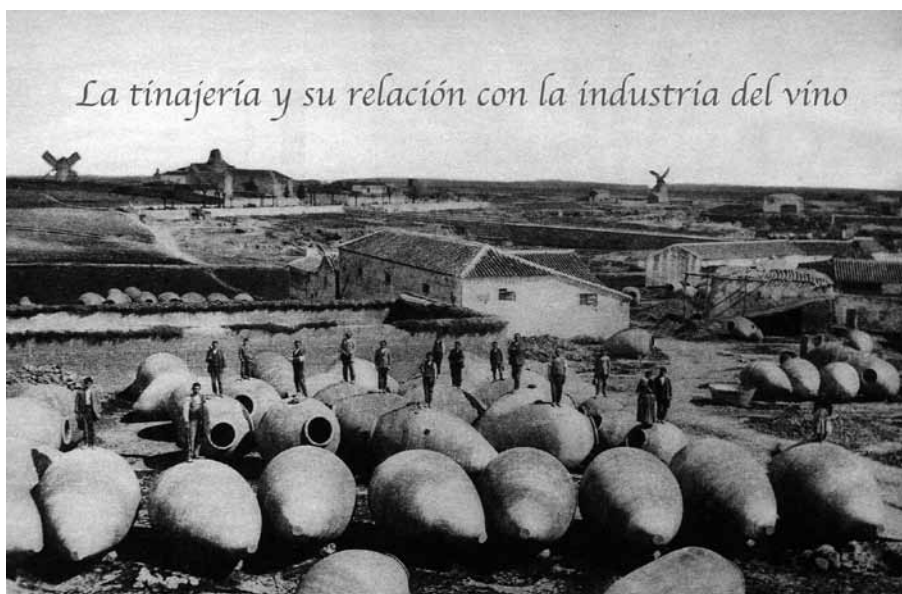


LA TINAJERÍA Y SU RELACIÓN CON LA INDUSTRIA DEL VINO

Santi Cabasa Calpe

Miembro de la Comissió Assessora del
Museu de Ceràmica Popular de
L'Ametlla de Mar



Varias fábricas-obradores en Villarrobledo (Albacete)
y sus habitantes mostrando las tinajas de su producción hacia 1900. Fotografía anónima.

Cuando en la década de los 70 empecé a recopilar material de los centros alfareros existentes, basé mis viajes en 3 publicaciones:

1. Llorens Artigas, J. La Cerámica Popular Española. Barcelona, Editorial Blume, 1970.
2. Rüdiger Vossen. Guía de los Alfares de España. Madrid, Editora Nacional, 1975.
3. Seijo Alonso, Francisco G. Cerámica Popular en la Región Valenciana. Alicante, Editorial Villa, 1977.

En ninguno de ellos se hace referencia a centros como Requena, Utiel, Ademuz o a los cercanos de Santo Domingo de Moya y Talayuelas (Cuenca), y tratan el tema de la tinajería en otros centros como un complemento de la alfarería de basto, sin darle mayor relevancia.

Por todo ello, el hallazgo de centros dedicados casi exclusivamente a la tinajería fue crucial para iniciar nuestro proyecto. Un buen ejemplo fue la tinajería de Utiel que descubrimos a partir de dos hechos casuales.

El primero, la localización, en Villarrobledo, de unas tinajas que algunos atribuían a dicho centro y nosotros consideramos, erróneamente, que por la inscripción de una de ellas *Año 1845 Ollería del Moral Dionisio Ponce* podría tratarse de alguna fabrica en Moral de Calatrava (Ciudad Real) y así lo publicamos en nuestro libro con la anotación “*origen incierto*”.

El segundo, ocurrido un par de años después, fue la localización de una orza sellada con la inscripción *Alfarería Gabriel Cervera, Utiel*. La pieza pertenece a la mejor colección de cerámica popular que hay en este país, la de Ketty y Vicente Alvado en Alicante. Este hecho si fue clave para iniciar el trabajo de campo.

En las primeras visitas realizadas a la zona, nos sorprendió la cantidad de tinajas bien conservadas que había en las bodegas de Requena y Utiel. Fermín Pardo, con su publicación *La Alfarería de Requena* acrecentó nuestro interés por una cerámica poco documentada hasta entonces.

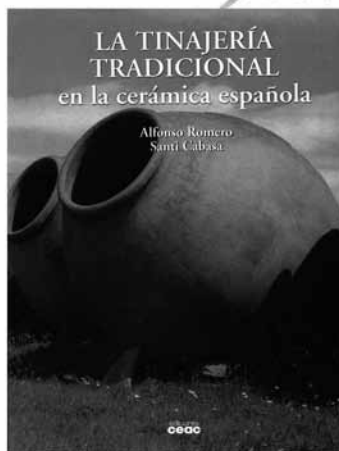
Finalmente, la información recogida durante nuestros viajes a la zona, se publicó en el segundo volumen de nuestra trabajo.

La obra abarca el estudio de más de 300 centros alfarero-tinajeros, incluyendo los vínculos familiares que se han podido documentar, las herramientas utilizadas, los elementos necesarios para la producción y cocción de las piezas, sus decoraciones, la tipología de las piezas elaboradas, los cuños, inscripciones o marcas, y muchos otros detalles que permiten identificar las piezas

El primer volumen, *La Tinajería Tradicional en la Cerámica Española* lo publicó el Grupo Editorial Ceac con el patrocinio del Museo de Cerámica Popular de Tarragona en 1999, y se compone de dos partes: los 7 primeros capítulos son una introducción al complejo mundo de las tinajerías y sus tinajas. La segunda parte, de 4 capítulos, es un estudio sistemático de los centros ubicados en las comunidades de Extremadura, Andalucía, Castilla-La Mancha y Murcia.



The present book is a useful tool for the classification of the different pieces traditionally made by "tinajeros", as well as an introduction to the artists themselves. It is also a good general work to introduce us to Spanish "tinajeria". It is addressed to those who love our culture and traditions, to collectors and museums - who will find it a unique tool to identify their collections, and to universities - where it can support ethnologic and anthropologic studies.



LA TINAJERÍA tradicional en la cerámica española

Alfonso Romero and Santi Cabasa

El segundo volumen, *Tinajería Tradicional Española* fue publicado por Editorial Blume en 2009, sigue la misma metodología que el primero y comprende la Comunitat Valenciana, Catalunya, Balears y Aragón.

El tercer volumen, preparado para ser publicado, incluye la zona centro y noroeste de España.

En nuestro país ha habido durante siglos una gran tradición de artesanos alfareros que basaban su producción principalmente en la confección de grandes recipientes de barro



A study of the pottery produced in the northeast of the Iberian Peninsula, including Valencia, Catalonia, Balearic Islands and Aragon.

The combination of common cultural features and of unique characteristics which have evolved over time, has created an extraordinary richness of distinctive shapes in these regions. The book exposes in a systematic manner all the aspects of this interesting modality of traditional pottery, with the "tinaja" as the most emblematic piece.



TINAJERÍA tradicional española

Alfonso Romero and Santi Cabasa

**Las grandes
vasijas de barro:
un tesoro
de la artesanía
española**

cocido para el transporte y la contención de alimentos sólidos y líquidos. A estos recipientes se les denomina popularmente tinajas y a sus productores tinajeros.

Los recipientes de cierta capacidad se fabricaron en distintos materiales: cuero, madera, piedra, baldosas, cemento y barro, y han competido según la región para convertir el mosto en vino y conservarlo después.

Las tinajas de barro fueron empleadas en las fases de fermentación del vino, reposo, maduración y todo tipo de trasvases.

En el Reino de Valencia los centros que produjeron mayores piezas de tinajería fueron Utiel, Ademuz, Castelló de Rugat y Rafol de Salem cuyas producciones y hornos tienen una clara influencia árabe.

También produjeron tinajas, aunque de menor tamaño, otros muchos centros como Chiva, Villar del Arzobispo, Segorbe, Onda, Agost y así hasta un total de unos treinta centros.

La técnica de fabricación que habitualmente utilizan los tinajeros es el URDIDO porque les permite trabajar sin grandes limitaciones de peso, grosor de pared y tamaño de pieza.

Hay variantes de esta técnica que se utilizan aportando algunas ayudas de torno pero no permiten producir piezas tan grandes.

El urdido puede ser ESTÁTICO, A PIE y AL TORNO. En nuestro primer volumen explicamos en profundidad las diferencias entre los distintos tipos de urdido.

Por el tamaño de muchas de las tinajas localizadas en las bodegas de vuestra comarca, el urdido a pie fue el que mas se utilizó y es la técnica que voy a exponer para mejor comprensión de esta industria.

Es una lástima no haber podido entrevistar a alguno de los últimos tinajeros de Utiel pues nos hubiese aportado importante información sobre el léxico, técnicas de confección, cocción o distribución comercial de su obra, que nos hubiera ayudado a la identificación de tinajas pese a no estar firmadas o selladas.

En cambio hemos tenido la gran suerte de que, al ser uno de los últimos centros descubiertos, todavía quedan muchas tinajas en bodegas y las hemos podido identificar y clasificar, cosa que en otros centros ha sido totalmente imposible ya que algunos de sus habitantes actuales ni recuerdan haberlas conocido.



Zacarías Ponce Abellán frente al obrador de la tinajería de Miguel Ponce Palomares en la aldea Los Corrales (año 2000). Fotografía: Santi Cabasa

El urdido de tinajas en Villarrobledo, Albacete, por su proximidad, nos hará comprensible esta técnica que debió ser muy parecida a la de esta comarca. En Villarrobledo llegaron a confundir piezas de aquí con sus piezas más antiguas (Moreno Nava, Lorenzo. Tinajeros y Tinajas Villarrobledo. Albacete, Graficas Ruiz, 1991, pp 6-7)

El urdido es una evolución de la técnica del ahuecado y consecuencia de la demanda de recipientes de mayor tamaño.

LA TÉCNICA



El tinajero Manuel Morcillo, preparando una base sobre el jarrón de empezar.
Villarrobledo (Albacete) 1994. Foto Santi Cabasa.

El tinajero coloca una base de madera, sobre un soporte cilíndrico de barro con forma tronco cónica, que denominan *jarrón de empezar*. Sobre esta base, esparce un poco de arena fina, para evitar que se pegue el barro. Seguidamente prepara una bola de barro que lanza con

fuerza sobre la arena y la aplasta con golpes de la palma de la mano derecha hasta lograr un disco de unos 20 cm de diámetro y 6 cm de grosor. Con un movimiento mecánico del dedo índice doblado, va empujando el barro, que sujeta con la palma de la mano izquierda, desde el centro hacia el exterior y forma una espera, a la que denominan *encia*, sobre la que urdirá las paredes de la tinaja. Se deja orear para que coja consistencia.



Formando la espera sobre la que urdirá las paredes de la pieza. 1994. Foto Santi Cabasa.



El tinajero Juan Francisco Padilla preparando un churro sobre la mesa. Villarrobledo (Albacete), 1998. Foto Santi Cabasa.

Mientras tanto, sobre una mesa ancha prepara un rollo de barro, denominado *churro*, de 1 metro de largo y 15 cm de diámetro. Se lo carga a la espalda, hombro, brazo derecho y coge la punta del mismo con la mano. Utilizando solamente la presión de los dedos de ésta mano, sobre el barro y con la palma de la otra actuando como soporte o molde exterior, lo aplica sobre la espera o *encía* del disco base.



Manuel urdiendo el primer churro sobre una base. Villarrobledo (Albacete), 1994. Foto Santi Cabasa.



Manuel urdiendo otro churro con el que completará el comienzo. Villarrobledo (Albacete), 1994. Foto Santi Cabasa.

A esta serie de movimientos realizados con las manos, se denomina *urdir* y de ahí toma el nombre esta técnica.

El tinajero va girando hacia atrás descargando todo el churro y urdiéndolo en el sentido contrario a las agujas de reloj hasta conseguir una forma tronco-cónica invertida sobre la base, de aproximadamente 20 a 25 cm. de alto.

Empareja las paredes estirándolas con movimientos semicirculares ascendentes hasta que consigue una altura de 30 a 40 cm., doble de la inicial, y lo deja orear durante un día.

Cuando ya tiene la consistencia deseada, con las puntas de los dedos inicialmente y con la *arañaera* -especie de rasqueta dentada de surcos finos- después, araña las paredes (la interior girando el tinajero hacia la derecha y la exterior hacia la izquierda) y de nuevo empareja todo con un pedazo de cuero que denominan *suela*.

A continuación las paletea utilizando una paleta de nogal por fuera y un mazo de olmo de forma cóncava con mango, por dentro. Esta acción es la fundamental ya que consigue así dar mayor consistencia a las paredes, tapar el poro del barro, abrir el cuerpo de la pieza y obtener la forma curva deseada.



Juan Francisco paleteando un empieza. Al fondo pueden verse tinajas secándose.
Villarrobledo (Albacete), 1983. Foto Santi Cabasa.



Juan Francisco urdiendo el churro que rematará los hombros de la tinaja.
Villarrobledo (Albacete), 1983. Foto Santi Cabasa

Curiosamente las paredes quedan marcadas, con huellas poliédricas, por los golpes de paleta que desaparecen después del día de oreo a que se somete la pieza para obtener la consistencia que soporte el siguiente churro. El proceso hasta este momento se denomina *empiezo*.

Para aplicar el siguiente churro, el tinajero, con la ayuda de la *arañaera*, crea una nueva *encía*, en filo o punta, en la parte superior del labio del *empiezo*. Reparte el churro urdiéndolo a ambos lados de la misma, como si estuviera clavado en ella, dándole estabilidad y consistencia, por si en el largo proceso de secado de toda la pieza se produce alguna fisura tanto interior como exterior, todo este sistema no permitirá que la misma pase de un lado a otro, evitando así una rotura irreparable.

Las mismas operaciones de estirado del churro, labrado o rayado con los dedos y *arañaera*, emparejado con la suela y paleteado final, se repiten tantas veces como el tamaño de la pieza lo requiera, siempre con tanta regularidad de movimientos que a veces no permite distinguir si la pieza está o no confeccionada al torno.



Manuel rayando con la *arañaera* la zona acabada de urdir. Villarrobledo (Albacete), 1989. Foto Santi Cabasa.



El tinajero Agustín Padilla acabando de paletar el cuerpo de un cono. Villarrobledo (Albacete), 1989. Foto Santi Cabasa.

A continuación se añade la boca sobre hombros y cuello, operación denominada *embocar*. Sobre la *encía* en forma de cuña que el tinajero ha dejado al final del hombro, coloca un grueso churro formando un anillo plano vertical que después aplasta con la palma de la mano dándole forma de medio círculo, característica de esta tinajería, recortando con los dedos de forma horizontal, la parte inferior del mismo. De nuevo se araña toda esta zona con los dedos y la *arañaera* y se empareja con la *suela*, creando un labio de forma semicircular característica.

Finalmente lava toda la superficie exterior del cuerpo y la boca con una gamuza humedecida en agua, operación que repite, pero esta vez, con la gamuza humedecida en greda amarillenta blanca que le da el acabado característico denominado *chorreao*.



Juan Francisco rematando la boca y el labio, final de la operación de embocar. .

Villarrobledo (Albacete), 1989. Foto Santi Cabasa.

En una tinaja de 500 arrobas (8000 litros) se utilizaban 2000 Kg. de barro que se distribuían en el *empiezo*, siete tiempos o vueltas de 40 cm. aproximadamente, hombros, cuello y la boca.

Es interesante señalar la capacidad de adaptación que desde sus comienzos tuvieron estos artesanos, lo que les llevó a principios del siglo pasado (1907), y debido a que la demanda de tinajas redondas decrecía rápidamente, a fabricar unos cilindros que denominan conos o tinajas cilíndricas imitando la forma de unos depósitos de cemento que las bodegas de aquel entonces empezaban a construir para optimizar los espacios dentro de sus bodegas. Así lograron salvar su producción, manteniendo las dos formas hasta la actualidad adaptándose a las necesidades del mercado aunque mantuvieran también la producción de las tinajas redondas.

En general las piezas medían entre 4 metros de alto las tinajas, y 5 metros, los conos o tinajas cilíndricas, y un diámetro máximo de 1,5 m. las tinajas cilíndricas y 2,5 metros las tinajas redondas.

El proceso completo de fabricación duraba 9 meses y cada lote de producción se componía de 25 a 30 tinajas.



Tinajas cilíndricas y redondas de 500 arrobas. Bodega La Invencible, Valdepeñas (Ciudad Real), 1993. Foto Santi Cabasa.



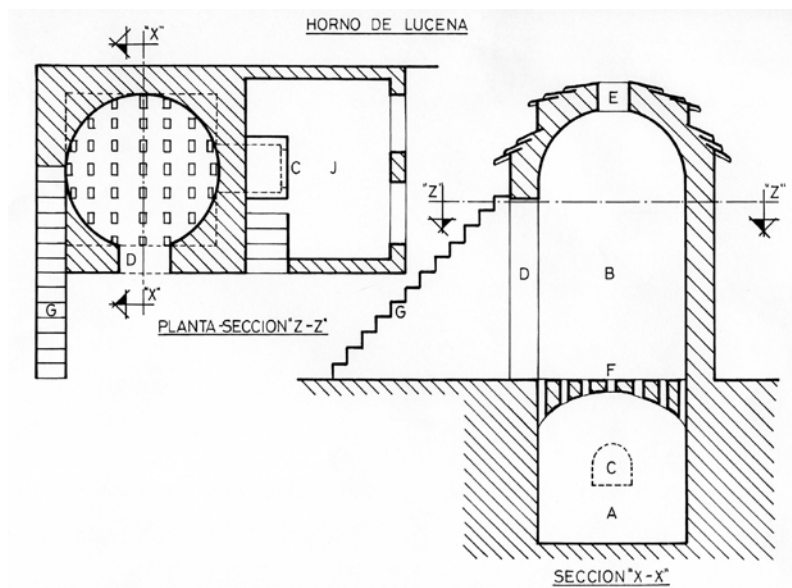
Tinajas sujetas por retejones o trozos de tinajas rotas, secándose al sol en el patio. Al fondo a la derecha se ve la puerta del obrador. Villarrobledo (Albacete) mediados siglo XX. Foto anónima.

COCCIÓN

Una vez finalizado el proceso del urdido, las tinajas se dejan secar convenientemente, primero a la sombra y después al sol. Cuando han eliminado toda la humedad posible, los tinajeros pasan a preparar la hornada, cuya frecuencia podía variar entre una al mes y una al año.



Horno utilizado por Juan Padilla Nieves en la calle Tinajeros, Villarrobledo (Albacete), 1975. Foto Santi Cabasa



Esquema del horno de Lucena (Córdoba) que por su estructura, dimensiones y tipo de producción podría asemejarse a los utilizados en Utiel. Dibujo Santi Cabasa.

Los hornos son unas construcciones de mampostería impresionantes cuya puerta mide 5 metros de altura. Tienen dos cámaras:

- La superior u horno propiamente dicho, está ras de suelo, su interior, abovedado, mide 7 metros de altura, y una planta de 9 x 9 metros, y tiene una abertura superior o boca de 2,5 metros de diámetro a la que denominan *pechina*.

- La inferior o *fogaina* es subterránea y tiene 2 bocas de carga de leña llamadas puertas del *echaero*.

La separación entre las dos cámaras, es decir la criba por donde pasa el fuego, se denomina *alpañata*.

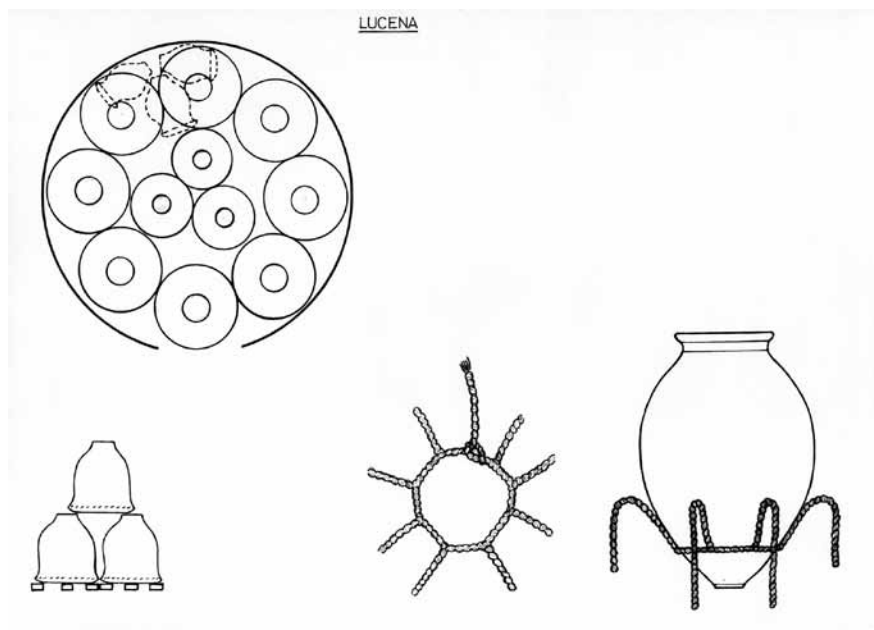


La cuadrilla, formada por 20 hombres y 2 capataces, entrando la tinaja al horno. Villarrobledo (Albacete), hacia 1910. Foto anónima.



Llenado del horno de acuerdo a un esquema de aprovechamiento máximo del espacio. Villarrobledo (Albacete), hacia 1910. Foto anónima .

De impresionante se puede calificar el trabajo de cargar el horno y meter las tinajas mayores de 500 arrobas (*entraero*) que es dirigido siempre por los tinajeros mayores, pues de su montaje depende la buena cocción y el resultado final. Las tinajas de mayor tamaño, de entre 200 a 500 arrobas, se llevaban a hombros entre 15 a 20 jornaleros, con una cuerda de esparto, *madrina*, que pasaban por la base. Dentro del horno se colocaban alternando las pequeñas y las medianas con las grandes, boca con boca y base con base.

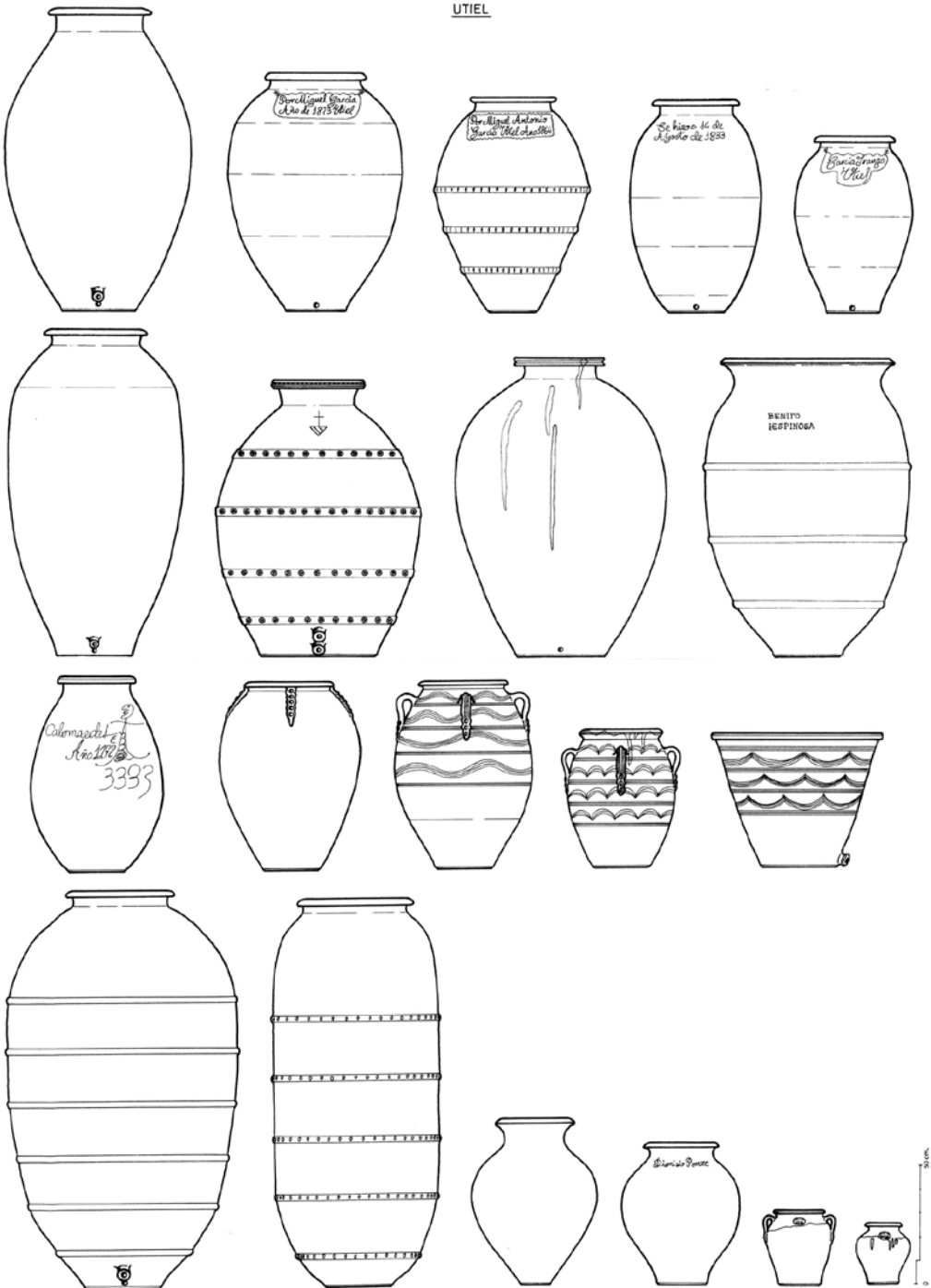


Esquema de la distribución de las tinajas y otras piezas en el horno.
Madrina para cargar las tinajas. Lucena (Córdoba). Dibujo Santi Cabasa.

Una vez cocidas, las tinajas si iban destinadas a vino, se empegaban interiormente. Esta técnica consistía en derretir pez, destilado de resina de pino, y recubrir interiormente las paredes. El empegado confería impermeabilización a la pieza pero a la vez daba un sabor característico al vino que hacía de éste un producto menos apreciado que el madurado y conservado en barrica. El vidriado plumbífero solo se usaba cuando las tinajas se destinaban a aceite o conservas procedentes de la matanza.

Contemplando la tipología de cualquier centro, vemos que la producción de los tinajeros estaba compuesta habitualmente por:

- Tinajas para vino, alcohol, vinagre, aceite, miel, agua, tintes, etc., cuya capacidad se medía, generalmente en arrobas, siendo una arroba igual a un cántaro y el cántaro igual a 16 litros.
- Trasegadores, grandes cocios de perfil exvasado para los trasiegos
- Baños para la colada u otros menesteres
- Filtros para evitar las impurezas o heces
- Orzas para productos de la matanza y adobos
- Brocales de pozo
- Tarros de ordeño



Tipología de la tinajería de Utiel (Valencia). Dibujo de Santi Cabasa.

En Villarrobledo, como ya hemos comentado, las tinajerías elaboraban piezas de hasta 500-600 arrobas de capacidad (unos 8000 litros), y hasta 5 metros de altura. Estamos hablando de los mayores recipientes de cerámica jamás confeccionados en el mundo. Quizás solo comparables con algunas casas y graneros que con barro construyen en Sokoto, al norte de Nigeria. Aunque estas construcciones se realizan in situ y no se cuecen, por lo que desaparece la mayor dificultad técnica, que si se debe solucionar en el caso de las tinajas.



Bodega La Invencible, Valdepeñas (Ciudad Real), 1993. Foto Santi Cabasa



Bodega con tinajas de 500 arrobas en Villarrobledo (Albacete), principios siglo XX. Foto anónima.

Es pues aquí, en Villarrobledo, donde la técnica del urdido alcanzó uno de los mayores niveles de perfeccionamiento y donde he tenido la posibilidad de aprender todo lo que se de este complejo oficio de mano de dos maestros como son Agustín Padilla y José Jimena, ambos desaparecidos.



Agustín Padilla y Pepe Jimena, dos de los grandes maestros tinajeros de Villarrobledo (Albacete), 1989. Foto Santi Cabasa.

Probablemente el declive de la tinajería de Utiel se produjo, como en otros centros, por la filoxera de 1912 y por la llegada de nuevos materiales, mas resistentes, tales como el cemento, la fibra de vidrio, el plástico o el acero inoxidable. La alfarería se mantuvo en Utiel hasta aproximadamente 1960, fabricando piezas de menor tamaño y elementos para la construcción. En Requena la alfarería desapareció en 1953.

Así como la mayoría de los alfareros suelen trabajar solos o con algún ayudante, muchos de los trabajos de los tinajeros eran comunitarios debido al volumen del material que utilizaban. Esto quiere decir que se creaban grupos o cuadrillas que se especializaban en labores como:

- Extracción del barro en los barreros o minas.
- Recogida y transporte de leña como combustible de los hornos.
- Batido, cribado y amasado del barro en grandes cantidades.
- Movimiento de las tinajas desde la nave al patio y posteriormente al horno
- Carga del horno
- Mantenimiento del fuego y conducción de la hornada durante 24 horas
- Descarga de las tinajas ya cocidas al patio para su regado y empegado.
- Distribución, carga y transporte a cada tinajería y a los clientes.

Los hornos no siempre eran propiedad de los tinajeros. En algunos casos eran de alquiler o comunitarios. Muchas veces las hornadas incluían piezas de varios tinajeros, de ahí la necesidad de marcar las tinajas con digitaciones, firmas o sellos.



Cuadrilla transportando tinajas del patio a las bodegas con la ayuda de un carro.
Villarrobledo (Albacete), principios siglo XX. Foto anónima.

Y para finalizar expresaros mi deseo de que nuestra obra sirva de aliciente para que estudiosos e investigadores locales completen este trabajo. Todavía hay mucha piedra que picar en archivos, colecciones, bodegas, publicaciones. Se precisa el esfuerzo de muchos para que la memoria histórica de este oficio quede bien documentada y se difunda ampliamente.



Bodega de Utiel (Valencia), año 2000. Foto Santi Cabasa