

LA CERAMICA Y LOS VELONES DE LUCENA

M.^a AUXILIADORA GONZALEZ HINOJO

La localidad de Lucena se encuentra al sureste de la capital cordobesa, en el área de la campiña más próxima a las primeras estribaciones del Sistema Bético. En ella se han desarrollado muy diversas actividades artesanales, como es la fabricación de muebles de madera, distintas formas de trabajo del metal —fundición, calderería y forja—, así como una producción cerámica de larga tradición. Las exigencias del espacio nos obligan a ceñir este estudio a dos de estas artesanías, la cerámica y la fundición del latón; técnica esta última que ha dado lugar a un producto característico de Lucena: los *velones*.

LOS ALFARES Y TINAJERIAS

Desde los años sesenta el número de estos establecimientos se ha ido reduciendo progresivamente, de modo que en la actualidad sólo dos familias mantienen alfares en activo en Lucena, los Granados y los Burgueño o «Sartén». Por su parte, sobrevive únicamente una tinajería, la de Fernández Baena, de las más de veinte que al parecer hubo en otro tiempo (Carretero Pérez, A. y Ortiz García, C., 1982).

Desde antiguo el barrio del *Llano de las tinajeras*, dentro del núcleo urbano, ha agrupado a todos los alfares y tinajerías de la localidad, unidos, entonces y ahora, a las viviendas de sus titulares. El espacio de los alfares se distribuye en una serie de estancias: la zona de preparación del barro, el área de trabajo o modelado, el secadero y la zona de decoración, constituida a veces simplemente por un sector cubierto del patio. En la tinajería las funciones de algunas de las estancias no están tan claramente definidas, al desarrollarse el secado de las piezas de forma simultánea a su fabricación, acabado y decoración. Sólo en el caso de los alfares existe también una estancia expresamente dedicada a la exhibición y venta de las piezas. En todos los locales estas dependencias se organizan en torno a un amplio patio en el que se

realiza el secado final de las piezas y, en ocasiones, su almacenamiento. Es también en el patio donde se ubica el horno u hornos de cocción.

El horno de uso tradicional en la zona es el de cámara circular, de tipo ibérico, que todavía se documenta en la tinajería de Fernández Baena (Fig. 1). Se compone de una cámara subterránea de planta cuadrangular, la *caldera*, con un acceso o *boquina* que comunica con una estancia rehundida y cubierta —el *cocedero* o *saquifa*—, desde donde se alimenta y atiza el fuego con una horquilla y donde se almacena el combustible, principalmente virutas y leña procedentes de las numerosas carpinterías de Lucena, aunque hace años lo habitual era el uso de *ramón de olivo*. Dentro de la caldera hay un muro, el *machón de arcos*, que soporta los seis arcos superiores que separan la caldera de la cámara de cocción. Entre ellos se encajan los *zabalates* y las *crucetas*, ladrillos que dan lugar a la parrilla o *cribo* que constituye el suelo de la cámara. La cámara de cocción, de planta circular y de gran altura, se

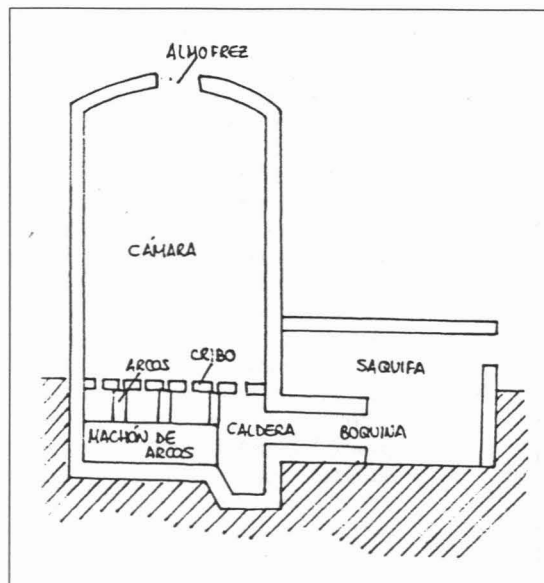


Fig. 1: Representación esquemática de la sección del horno de cámara circular de la tinajería Fernández Baena.

cubre con una cúpula que cuenta con un respiradero central o *almo-frez*. La amplia puerta de carga se encuentra a nivel del suelo –ahora permanece parcialmente cerrada, al haberse reducido de forma general el tamaño de las tinajas– y durante la cocción queda sellada mediante un tabique o *atasquí* de adobe o ladrillo. Toda la estructura, obra del padre del actual tinajero, es de ladrillo recubierto de *tosquizo*.

El alfar de la familia Granados, sin embargo, emplea un horno árabe de planta cuadrangular y cubierto con bóveda de cañón, en la que, aparte del respiradero central, se abren otros seis laterales, más pequeños, llamados *micos* o *piqueras*, y cuya puerta de carga se encuentra a cierta altura respecto al suelo del patio por lo que se accede a ella subiendo varios escalones. Este horno, que se pretende sustituir pronto por uno de gasoil, se emplea sólo en la primera cocción de las piezas, el *bizcochado* o *enjuaguetead*; un horno eléctrico sirve para fijar el vidrio en una cocción posterior.

Es también en este alfar donde se documentan un molino para la pasta de vidriado –eléctrico, aunque originalmente fue una rueda movida por tracción animal– y una *almela* u horno para el fundido de los productos del vidriado, únicos en la localidad.

Elaboración de las piezas y producción

Aunque la alfarería Sartén emplea arcilla ya preparada procedente de Castellón, el resto de la producción cerámica lucentina, tanto alfarera como tinajera, se elabora a partir de una arcilla fina y poco arenosa, de color pálido y gran capacidad de absorción del agua, que se obtiene desde antiguo en *barrereros* o *canterras* locales. De ellas, la única en explotación en la actualidad es la conocida como «La Camposana», de la que los mismos alfareros extraen en verano el material seco, tradicionalmente con la ayuda de azada, pico y pala, aunque ya ha empezado a emplearse maquinaria en estos trabajos de extracción.

La arcilla se seca y almacena en el patio del alfar, en una zona cubierta, deshaciéndose los terrones con azada en una labor que se denomina *mochear*. Una vez seca se *empila* con agua, y se deja reposar removiéndola periódicamente, para pasar después a una máquina amasadora donde tiene lugar también el *cuajado* o eliminación del exceso de humedad. El barro

empleado en tinajería, por exigir menos labor que el destinado a piezas menores, se sigue *labrando* según la práctica tradicional: parte de la arcilla, previamente secada en el patio, se almacena en la misma estancia en que se prepara, cuarto que en el taller de Fernández Baena cuenta con un pozo propio; para el *empilado* se emplea la mitad inferior de una tinaja de grandes dimensiones, se procede después al *cuajado*, extendiendo el material sobre una pared de la misma estancia, para después *labrar* o *amasar* por pisado.

Respecto a las técnicas de moldeado del barro documentadas en Lucena, son dos; por un lado el modelado a torno y, por otro, el *urdido* o modelado manual a pie, técnica ya única en toda Andalucía y que se reserva para la producción tinajera.

Los alfareros lucentinos utilizan desde hace algún tiempo tornos eléctricos, y así el torno de la familia Granados es el tradicional de pie o *rueda* al que se ha incorporado un motor.

La elaboración de una pieza se inicia colocando con un golpe seco una pella de barro sobre la superficie de la *cabeza* del torno, en la que previamente se ha dispuesto una capa de ceniza para evitar que el barro se adhiera en exceso. Luego se equilibra sobre el torno y se comienza a trabajar haciéndola subir, abriéndola y dándole la forma deseada con las manos, siempre mojadas en un recipiente lleno de agua conocido como *alpañal*. Se emplean además una serie de útiles sencillos que suele fabricarse el propio artesano, como son el *torzal*, un hilo de bramante o nylon con dos topes de madera en sus extremos, que permite separar las piezas del torno; la *caña*, un tallo de bambú seccionado longitudinalmente con el que se pule la superficie de las paredes de la pieza; la *lanceta*, un hilo para separar las piezas de la pella; y la *jedría* que consiste en un fleje de hierro con sus extremos afilados y doblados en direcciones opuestas, y que se usa para recortar y raer las bases. Una vez *cuajadas* las piezas se les añaden elementos adicionales, como las asas, y se dejan secar a la sombra. Finalmente se *solean* en el patio y se *enjornan*. La cocción dura unas nueve horas, siendo en realidad las primeras de calentamiento. Hoy día los alfares lucentinos cuecen una vez por semana o cada dos semanas, en función de los encargos a servir.

Tras esta primera cocción se dejan enfriar las piezas y se procede a su decoración, sumergiéndolas en un baño de vidriado estannífero dentro de un gran recipiente denominado *armágena*. El baño se obtiene de la cocción de plomo y estaño, su posterior molido y disolución en agua —para obtener el baño verde oscuro típico de las *perulas* a esta mezcla base se le añade una elevada proporción de óxido de cobre—. Sobre una *torneta* se aplica más tarde, con la ayuda de pinceles, esta pasta de vidriado mezclada con distintos óxidos que permiten obtener los característicos colores marrones, azules y verdes, con los que se dibujan motivos tradicionales, como la clásica rama de olivo, las bandas paralelas y onduladas y los grupos de puntos. Sólo el alfar de la familia Burgueño introduce periódicamente nuevos motivos decorativos, aunque respetando los colores y técnicas habituales. Se realiza después una segunda cocción para fijar el vedrío, separando y protegiendo las piezas y sus baños con *cascos* o *tejas* partidas, *trébedes* y *fundas* cilíndricas.

En la producción alfarera (Fig. 2) siguen documentándose piezas típicas, destacando las de cuerpo esférico u ovoide, empleadas tradicionalmente en el almacenaje o conservación de agua, aceite o alimentos. Así la *perula*, usada para contener el aceite de uso doméstico; la *orza*, para la conservación de alimentos en aceite; el *cántaro* y la *botija*, de perfil curvilíneo y usada para el transporte y consumo de agua. De cuerpo hemiesférico son

los *morteros* y los *dornillos* o cuencos para el gazpacho. Las formas cilíndricas dan lugar a *saleros*, *aceiteras* y, con mayores dimensiones, *queseras* para la conservación de quesos en aceite. Existen también piezas de perfil plano como *lebrillos*, platos y fuentes. Muchas de estas piezas han perdido su carácter utilitario para desempeñar una función puramente decorativa. Del mismo modo, la demanda ha obligado a introducir formas nuevas, como los juegos de café, de vino, de gazpacho o los pies de lámpara, a la vez que ha desaparecido prácticamente las *conejeras*, los *bacines* y una variante de éstos que sirvieron como *parideras*. Los alfares, por último, producen además *tejas* y *tinajas* vidriadas.

Los tinajeros han trabajado siempre a mano en Lucena, dada la imposibilidad de realizar sobre torno piezas de las dimensiones que las tinajas tenían originalmente. Hoy la técnica se mantiene, a pesar de haber disminuido el tamaño de las piezas. En su tarea el tinajero sólo cuenta con la ayuda de una serie de útiles, algunos de los cuales se enumeran en un fandango:

Los trastes de un tinajero se componen de palilla, zapatilla, pico y mazuelo (1).

La *palilla* y el *mazuelo* son dos paletas de madera con un mango y un ensanchamiento de forma circular. En el caso del *mazuelo* la parte útil es más gruesa y suele estar ligeramente flexionada respecto a la prolongación que sirve de mango. La *zapatilla* consiste en una pieza cuadrangular de cuero. El *pico* es



Fig. 2: Dos formas habituales de la alfarería lucentina: orzas con decoración de ramos de olivo y perulas (alfarería Granados).

una punta metálica, con la que se picotea la arcilla de las paredes de la tinaja que se han agrietado, para repararlas. A estos instrumentos se unen la *cuchilla* o media hoz, la *caña*, que no es sino una sección longitudinal de un tallo rígido y que se usa apoyando en ella un dedo; la *embañá*, un simple trozo de tela gruesa; y la *guía*, un listón de madera de sección cuadrada con muescas en uno de sus cantos para medir la altura de cada *labor*.

El trabajo se lleva a cabo en estancias cubiertas y ventiladas para asegurar una temperatura uniforme de unos 22°C que evite el excesivo resecamiento de las *labores*.

El proceso se inicia sobre un *banquillo* de tres patas, o sobre una pieza de cerámica de forma troncocónica invertida que recibe el nombre de *abertín*, en los que se hace un *asiento* de arena fina o ceniza y se coloca la *pella*, que se va abriendo con la ayuda del puño y los nudillos. Cuando se ha creado el arranque de la pared, éste se eleva mediante el añadido de *bolluelos* o rollos de arcilla hasta alcanzar una altura determinada. Se procede entonces a *hacer los gruesos*, redondeando interiormente la base, igualando el grosor de la pared y alisando la superficie. Queda así hecha la primera *labor*, el *empiezo*, que se deja *cuajar*. Se invierte luego la pieza y se pule la parte recta externa de la base o *tacón*, golpeándolo con la *palilla* y retirando el barro sobrante con la *cuchilla*. Finalmente con la *zapatilla* se alisa la superficie de la base o *asiento*, la

del *tacón* y el resto del *empiezo*. Se deja cuajar cubriendo el *tajo* o borde con unos paños húmedos para que no se reseque, y sujetándose con una cuerda fina hasta que se inicia la siguiente *labor*.

Las dimensiones de las tinajas y el peso del barro en ellas empleado obligan a dejar secar o *cuajar* cada *labor* durante veinticuatro horas antes de iniciar la siguiente. Por ello se elaboran simultáneamente varias piezas.

Las siguientes fases del trabajo se desarrollan ya sobre una loseta dispuesta sobre varios ladrillos. Antes de continuar se procede a alisar la superficie o *jerir el empieza*, eliminando las marcas del trabajo anterior y de la cuerda que lo rodeaba y apretando el barro. Para ello se le golpea interiormente con el *mazuelo* y exteriormente con la *palilla*; con los mismos instrumentos se rebaja o afina el borde anterior y se comienza a incorporar el siguiente *bolluelo*, que se va *estirajando* para formar la pared (Fig. 3). Esta *pella* se sostiene con la mano derecha, con la que también se va presionando, mientras se apoya en la izquierda, que va pegada a la cara exterior. Cada giro que hace el tinajero en torno a la pieza se denomina *tirá*, midiéndose la maestría de un tinajero por su capacidad para subir tramos mayores en cada una de las *tirás*.

Cuando se producían grandes tinajas, se sucedían varias *tirás* dando lugar a las sucesivas partes de la tinaja —*orceta*, *atalita* y *tiesto*—, hoy día, al estar en desuso las piezas mayores, lo habitual es que, una

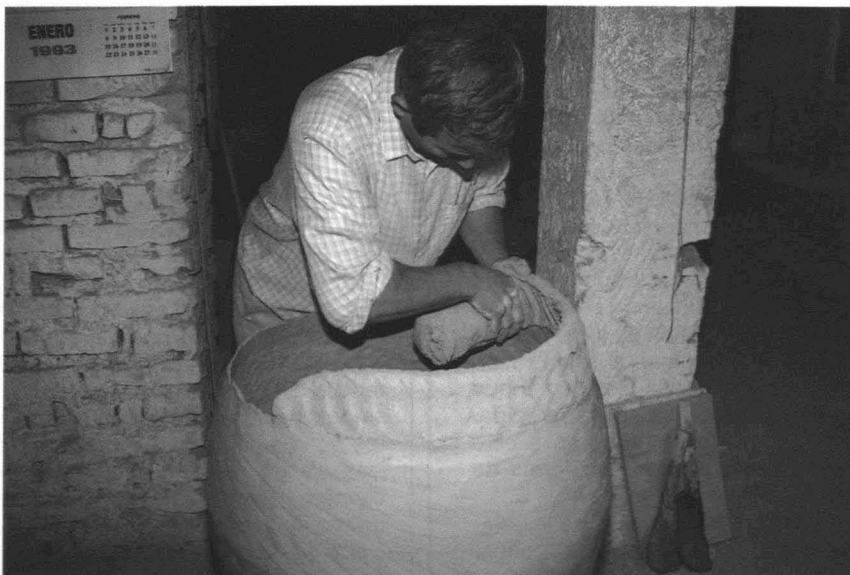


Fig. 3: Eduardo Fernández Baena incorporando un bolluelo a la cerradura de una tinaja; a sus pies palilla y mazuelo.

vez hecho el *empiezo*, se procede a realizar la *cerradura* o tramo de cierre del cuerpo, que también se alisa con *palilla*, *mazuelo* y *zapatilla* (Fig. 4). Después se construye la *tabla* o cuello y, finalmente, la boca y el borde o *rostro*, cuyo grosor se consigue extendiendo menos el barro y añadiendo un *bolluelo* interior en lo que se llama *echar la cabeza*. El tinajero, con sus dedos, iguala el grosor del borde y afina su superficie. Más tarde *lava la boca* con el agua de mojar los *trastes*, alisa la tabla pasando la *caña* por su superficie con un movimiento de arriba a abajo, y luego, con la *embañá* húmeda alisa el borde y lo decora formando los *perfiles* o series de digitaciones conseguidas presionando lateralmente con el dedo meñique sobre el trapo. Y, en fin, usando un paño *baña* la tinaja con agua, si bien antiguamente existía la costumbre de hacerlo con vino cuando se terminaba la última tinaja.

En la actualidad una tinaja se elabora en cinco o seis días. Se deja secar y se cuece. Se *enjorna* cada «mes y pico», cuando se puede llenar el horno. La cocción dura cerca de veinticuatro horas, de las que diez son «echándole candela fuerte» y las demás se corresponden con el calentamiento y enfriamiento del horno.

Tanto en la etapa de la *boquina* como en la cubierta de la puerta de carga, el artesano traza una cruz enmarcada en un círculo mientras formula el deseo de «que salga sano» a modo de bendición de la hornada. Este ritual hoy sólo se documenta en la tinajería de Fernández Baena, mientras que los alfareros o no lo han practicado nunca o han perdido la costumbre de hacerlo.

La producción tinajera actual (Fig. 5) mantiene formas tradicionales como los *lebrillos*, *piletas*, pies de tinaja y tinajas. Respecto a éstas últimas, se mantiene la forma de cuerpo ovoide, habiéndose generalizado, como ya se ha comentado, las de menor capacidad y *tabla* corta. Así mismo se ha desarrollado un nuevo tipo de tinaja cilíndrica a la que se da el nombre de *colmena*, en clara referencia a la pieza en la que se inspira, hoy desaparecida. También se ha incorporado a este repertorio el macetón en forma de cáliz.

El tradicional vidriado de las piezas ya no se documenta, al haber perdido las tinajas su primitiva función de recipientes para el almacenaje de aceite o vino, para convertir-

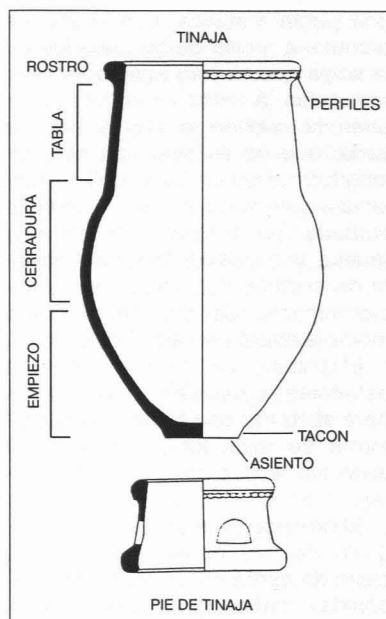


Fig. 4: Partes y elementos de una tinaja (a partir del dibujo de Carretero Pérez, A. y Ortiz García, C., 1992).

se en elementos ornamentales destinados a la plantación de especies vegetales. Por esta causa la decoración de las piezas ha cobrado mayor relevancia, diversificándose: a la ya habitual decoración de *perfiles* en la parte inferior de la boca y el arranque de la *tabla*, se han unido motivos y técnicas nuevas, que se concentran en la *cerradura* de las tinajas. Es el caso de los motivos florales en relieve, conseguidos con barro pegado, o la decoración por impresión con estampillas rectangulares de barro cocido, que da lugar a cenefas de motivos geométricos o caracteres arábigos, elementos que se suelen colorear con óxidos.

Aspectos socioeconómicos

La alfarería en Lucena es un oficio de transmisión familiar, y exclusivamente masculino, desarrollando por lo común el alfarero la totalidad de las faenas, aunque en los últimos años las mujeres se han ido incorporando a las tareas de decoración de las piezas. Cada alfar cuenta con dos o tres trabajadores habituales, miembros todos ellos de la familia. Los alfares permanecen en activo todo el año y su actual producción se destina a la exportación a distintos puntos de España y del extranjero, siendo habitual el trabajo por encargo y muy limitada la venta dentro de la propia localidad.

La tinajería, también de carácter familiar y masculino, es atendida en solitario por Eduardo Fernández Baena, que ocasionalmente es ayu-

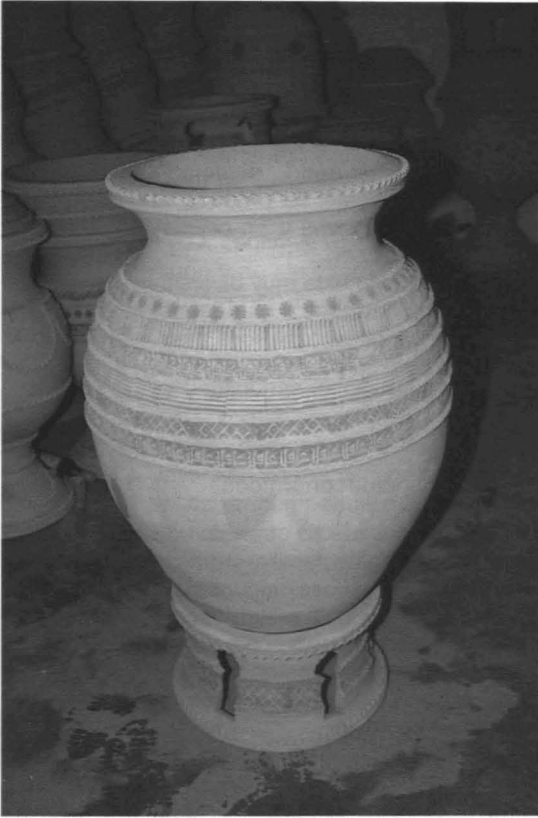


Fig. 5: Muestra de la actual producción tinajera y sus elementos decorativos.

dado por su hermano en tareas como cargar las tinajas, *enjornarlas* y *desenjornarlas*. Los trabajos se concentran en las mañanas de los meses de verano, cuando no hay mucho que hacer en el campo, teniendo sólo un carácter subsidiario dentro de la economía familiar. La producción tinajera se vende por lotes a viveros de Málaga y Córdoba básicamente, aunque también ha llegado a Madrid y Toledo, siendo escasa la venta de piezas sueltas.

LOS VELONES

El conocido *velón* de Lucena fue originalmente una lámpara de aceite realizada en latón y destinada a la iluminación de la vivienda; ahora tiene una mayor carácter decorativo, pese a conservar su anterior función, ya que suele incorporar elementos para adaptarse a la luz eléctrica.

El *velón* antiguo carece de *pantallas* y elementos ornamentales. Sin embargo son habituales las piezas más complejas y recargadas, en las que se diferencian varias partes (FIG.6): un *pie* en forma de plato, la *basa* o *columna*, el *tortero*, un *cuerpo* esférico para contener el aceite del que parten las *piqueras* –nor-

malmente cuatro excepto en los velones de menor tamaño que tienen tres– en ocasiones sustituidas por las figuras de cuatro leones; su función original era servir de salida a los cabos de la mecha –hoy llevan incorporados casquillos para su uso con bombillas–. El *tapador*, rematado en una forma bulbosa cierra el cuerpo. Todo ello se ensarta en la barra central de la que cuelga mediante cadenas el *arreo* del *velón*, formado por una serie de útiles que hoy se mantienen con un carácter puramente decorativo: el *canastillo*, un pequeño cuenco para evitar el goteo del aceite; el *apagador*; el *atizador*, una varilla para extraer la mecha; y unas *tijeras* para cortarla. En los *velones* más elaborados existe un *brazo* horizontal, más o menos decorado, que soporta dos *pantallas* metálicas caladas y profusamente decoradas, el *brazo* permanece sujeto a la barra central mediante una clavija que permite subirlo y bajarlo, con objeto de tapar la llama y regular la luz. En la parte superior de la barra se encuentra el *remate*, a veces muy elemental, aunque es habitual que represente un águila bicéfala, o motivos típicamente lucentinos como leones, castillos, el escudo del municipio –también presente en algunas *pantallas*– la figura de San Jorge, patrón de la localidad, o la Virgen de Araceli (Fig. 7).

El trabajo del latón

Los talleres dedicados a estos trabajos se encuentran dispersos por el núcleo urbano de Lucena y su cinturón industrial. Suelen contar con una zona de fundición y otra, más amplia, donde se realizan los

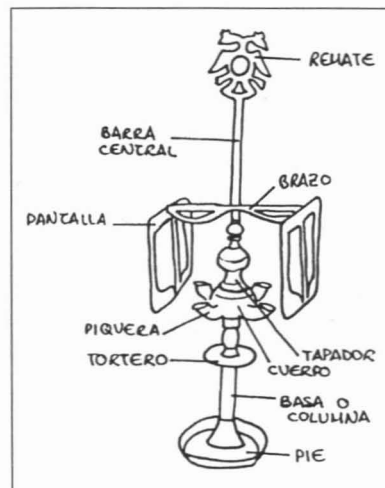


Fig. 6: Partes de un velón de Lucena .

posteriores trabajos de desbastado y pulido, desarrollando la totalidad del proceso de trabajo y la comercialización de los productos, aunque existen también talleres que carecen de horno de fundición ocupándose sólo del acabado de las piezas. Cada taller posee además un almacén de piezas terminadas.

La materia prima empleada es el latón, una aleación de cobre y zinc, de color amarillo claro, que llega a Lucena procedente de Córdoba, Sevilla o Valencia, en forma de chatarra y lingotes.

El primer paso en la realización de la pieza es la obtención de un molde bivalvo metálico, o *coquilla*, con mango para cada una de las partes de la pieza. En este molde quedan definidos todos los detalles y los elementos decorativos de la pieza a realizar. Antiguamente los moldes de fundición se hacían en unas cajas con arena roja, método que se utiliza hoy en día para conseguir reproducciones.

Hecho el molde se procede a la fundición del metal en un recipiente u horno alimentado con carbón. El metal al rojo se va extrayendo con un cazo y vertiendo en la *coquilla* (Fig. 8). Una vez frías, las piezas pasan por un limado con piedra para eliminar las rebabas más gruesas, y se procede a su torneado en un torno eléctrico. Este posee un mecanismo por el cual, disponiendo una plantilla plana o tridimensional, se reproduce su perfil en la pieza a desbastar, sobre la que se suele verter aceite para facilitar el trabajo.

Las piezas son trabajadas por dentro y por fuera en tornos diferentes.

Se realiza después el pulido de cada pieza con pulidoras eléctricas, si bien las *pantallas* y los *remates* de los *velones*, por su decoración, exigen un pulimentado o limado manual. Finalmente se procede al montaje de las piezas y, en ocasiones, a su barnizado.

La producción está muy diversificada, fabricándose campanas, quinqués, candiles, almireces, figuras, etc., pero la pieza más típicamente lucentina sigue siendo el *velón*.

Aspectos socioeconómicos

Este oficio se ha transmitido tanto por tradición familiar como a través de aprendices, algunos de los cuales llegan a establecerse después por su cuenta. Lo habitual es que los talleres cuenten sólo con hombres en su plantilla, aunque en algunos las mujeres realizan las tareas de los acabados, barnizados y embalajes. El trabajo se realiza en cadena, especializándose cada operario en una tarea. Suele trabajarse por encargo, siendo los encargos los que determinan el volumen de la producción y, en consecuencia, el número de trabajadores necesario en cada momento.

La producción de algunos talleres como el de Francisco Gradit, se comercializa principalmente en la propia localidad, mientras otros unen a la venta directa la distribución de sus piezas a toda España a través de intermediarios.

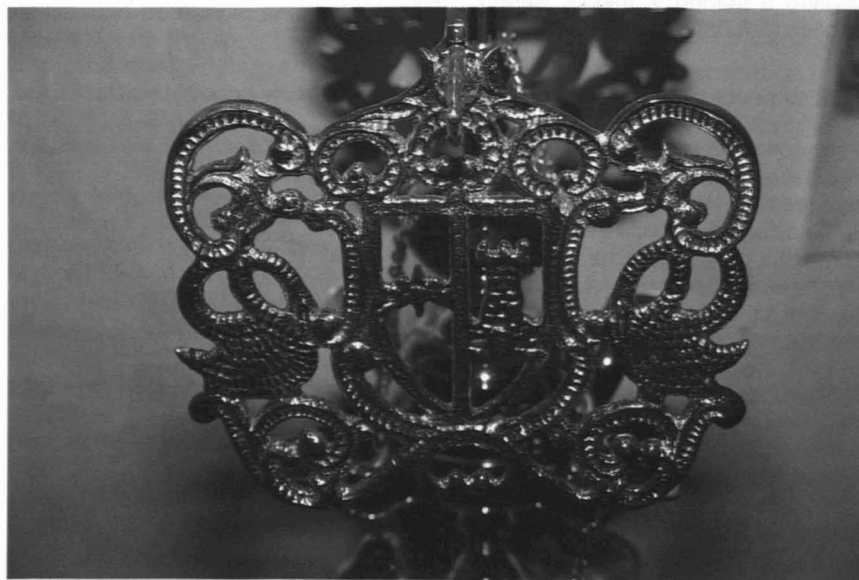


Fig. 7: Detalle de una pantalla que representa el escudo de Lucena (taller Gradit).

Como se ve, coexisten en Lucena artesanías plenamente industrializadas como el trabajo del latón, otras, como la alfarería, progresivamente mecanizadas, y algunas enteramente manuales, siendo el caso más significativo el de la tinajería.

La continuidad de los talleres del latón y de los alfares parece garantizada por la existencia de una demanda constante de sus productos, así como por el interés de las generaciones jóvenes en estos oficios, rentables aunque exijan una plena dedicación y la continua inversión en maquinaria que mejore y haga competitivo el producto. Muy distinto es el caso de la tinajería, que parece destinada a extinguirse, aunque no de forma inmediata, pues el actual tinajero es aún joven; sin embargo se trata ya de un trabajo estacional de escasa rentabilidad, al haber mantenido su carácter manual y al poseer un mercado limitado.

Se da la curiosa circunstancia de que es la tinajería de Lucena, posiblemente la última de Andalucía, el establecimiento que conserva más elementos tradicionales (técnica, horno, rituales) y el que, a su vez, ha introducido aspectos más novedosos (evolución de formas, nueva funcionalidad de las piezas y, sobre todo, introducción de técnicas decorativas), sin duda para satisfacer la demanda y ampliar el mercado, resistiéndose a desaparecer definitivamente.

NOTAS

(1) Este fandango, recordado por Fermín Fernández Baena, era cantado por los hombres que formaban una *manija*, grupo de ocho o más operarios reunido para el traslado de las tinajas de mayor tamaño y su introducción en el horno. El grupo se ayudaba con una maroma que recibía también el nombre de *manija* y que tenía varios cabos o ramales que los hombres ataban a su cintura, ocupando distintos puestos: el de *manijero*, que dirigía la operación, los dos *delanteros*, los *entrepuestas delanteros* y *traseros* y los *traseros*, aparte de los *arrechuces*, que vigilaban para evitar accidentes. Acabado el trabajo bebían vino y cantaban canciones alusivas al oficio, como la aquí reseñada.

INFORMANTES

Eduardo y Fermín Fernández Baena (tinajeros), Antonio Luís e Isidoro Granados y Francisco Burgueño Moreno «Sartén» (alfareros), Francisco Gradi Franco y Antonio Maillo López (artesanos del latón).

BIBLIOGRAFIA

- Andalucía, *alfares y cerámica* (1986). Colegio Público Cervantes.
- CARRETERO PEREZ, Andrés y ORTIZ GARCIA, Carmen (1983). «Alfarería popular en la provincia de Córdoba», *Etnografía española*, n.º 3, pp. 7-144.
- (1992). «La tinajería de Lucena», *Etnografía española*, n.º 8, pp. 249-263.
- Guía de la artesanía de la provincia de Córdoba* (1988). Junta de Andalucía, Dirección General de Comercio y Artesanía.



Fig. 8: Trabajo en el taller Maillo en el momento de verter el metal fundido en la coquilla.