

# ALFARERIA POPULAR ALAVESA

JUANJO GALDOS LOPEZ DE LAÑO

Dentro del panorama de la cerámica popular vasca, definida por la primordial búsqueda de funcionalidad y por la ausencia de decoración, la producción alavesa ha ocupado y ocupa un lugar predominante por el mayor número de centros alfareros y la calidad de sus producciones. Los escasos trabajos de investigación sobre el tema nos dan noticia de la existencia de unos centros alfareros documentados en la actual provincia de Alava. Por todo ello, la cerámica alavesa ha dejado su impronta en la mayoría de los ajuares y enseres domésticos de los caseríos y pueblos vascos.

Si hubiera que definir un rasgo peculiar de la cerámica alavesa, considerando que las formas y la decoración han variado con el transcurso del tiempo, señalaría la utilización de esmaltes estanníferos, es decir, de color blanco «bañando» parcial o totalmente la superficie de las piezas.

La noticia del alfar alavés más antiguo que se conoce es la de Ullibari de los Olleros, al Sur de Vitoria-Gasteiz, cuya existencia se data en el año 871 en un documento del monasterio de San Millán de la Cogolla, en el que entre varias localidades cita a Olleros. En este lugar se ha conocido en los siglos xviii y xix la existencia de tres hornos que fueron abandonados a principios de nuestro siglo.

Al Sudeste de Vitoria-Gasteiz se sitúan los pueblos de Hijona, Eguileta y Erenchun. En ellos, tanto por referencias documentales como por vestigios arqueológicos, se ha atestiguado una importante producción alfarera en los siglos xviii y xix.

Múltiples noticias hacen mención de la existencia de industria de loza ordinaria o común en Vitoria-Gasteiz en el siglo xix. Siguiendo a todas ellas se deduce que los alfares gasteizarras estuvieron situados en el Alto del Prado, el Portal de Francia, la calle Castilla, el Paseo de Urbina, la bajada al Cantón de Santa María y en la Plazuela del Príncipe, donde hubo un alfar con tres hornos frente al callejón de la Alfarería.

En el pueblo de Galarreta están da-

tados cinco hornos desde el siglo xviii y algún otro más antiguo, perdurando uno de ellos hasta la mitad del siglo xx. Por estas olleras pasaron muchos olleros, destacando los hermanos Salinas.

En el Valle de Zuia funcionó la ollera de los Ganzábal en Amézaga, reconvertida en su última etapa (1950) en fábrica de tejas y ladrillos, y existen noticias de otra ollera en el pueblo contiguo de Murguía.

Las dos olleras que se conocieron en Ullibari-Gamboa desaparecieron bajo las aguas del embalse del Zadorra en 1957. Las familias Aguirrebeitia y Galdós fueron las que trabajaron en ellas hasta su obligado abandono. Estas olleras fueron pujantes en la primera mitad del siglo xx, comercializando sus productos en gran parte de Alava y principalmente en Gipuzkoa. Además fue un alfarero de Ullibari-Gamboa el que se instaló en el pueblo cercano de Gojain a finales de los años 20 y dio vida durante algún tiempo a otra ollera.

Elosu fue uno de los centros alfareros más importantes y activos de Euskalherria y del que se sabe que existieron al menos cinco hornos. Como prueba de ello basta decir que el barrio de la carretera Vitoria-Bilbao pasó a llamarse «Barrio de Olleras» gracias a su importante actividad alfarera. En la actualidad los descendientes de las últimas familias olleras, Ortiz de Zárate, Fernández de Larrinoa y Garmendia siguen vinculados de una u otra manera al trabajo del barro. José Ortiz de Zárate a sus 77 años mantiene un taller de alfarería en Olleras en el que ha dado cobijo a una escuela de alfareros jóvenes que intentan potenciar la cerámica popular vasca y servir de puente a otras futuras generaciones de alfareros.

Cuando la ollera de Elosu de la familia Fernández de Larrinoa, en la que también trabajan los Garmendia, fue destruida durante la Guerra Civil Española, tuvieron que trasladar el taller durante dos años a Salvatierra y después a Narvaja, donde se ins-

talaron definitivamente. En Narvaja ya había existido actividad alfarera en una primera etapa, desde 1800 hasta finales del siglo XIX, marcada por el trabajo de la familia francesa Boie. Con los Fernández de Larrinoa y Federico Garmendia se inició una segunda etapa en Narvaja desde 1942 hasta 1976, momento en el que el citado Garmendia abandona la alfarería al ser él el último alfarero que quedaba. No obstante José Antonio Fernández de Larrinoa sigue trabajando el barro en Narvaja aunque de manera industrial.

Otros lugares de Alava donde se ha documentado la existencia de alguna actividad alfarera son: San Vicente (antes San Vicente de los Olleiros), Eguino, Salvatierra, Zaldondo, Payueta, Ocio y Llodio.

Los procesos tradicionales que completan las creaciones alfareras alavesas se resumen en: extracción de la tierra y «colada» del barro, torneado de las piezas, impermeabilización y decoración, cocción y comercialización. Un capítulo aparte era la reparación de piezas dañadas.

Las tierras procedían de yacimientos locales y se extraían abriendo pozos y zanjas que en ocasiones podían llegar hasta 5 ó 6 metros de profundidad. Para poder realizar la extracción estaban obligados a pedir el consiguiente permiso al Ayuntamiento, al que pagaban una cantidad anual según los carros de tierra extraídos. La tierra conseguida permanecía en unos montones durante el invierno y parte de la primavera para que se pudriera y cuarteara. Extraían dos clases de tierra, la blanca, más caliza, y la roja, más arcillosa, que se mezclaban en diferentes proporciones para lograr una mayor consistencia y para evitar que las piezas se «apelaran» en el horno por exceso de tierra blanca. La tierra se transportaba en el carro de bueyes hasta el lugar donde se convertía en barro.

El barro se conseguía mediante el sistema de los «coladores». En un pozo de unos 3 x 1 metros de lado y 1 de profundidad, situado junto al cauce de un río, mezclaban la tierra con agua y la batían con tablas o palas de madera entre 5 ó 6 personas hasta conseguir una masa homogénea. Una vez que el barro adquiría una consistencia como de papilla o chocolate, se trasladaba a una o dos balsas mediante un canal en el que se instalaba un «cedazo» o un seto de «brezo» para «cribarlo» de todas las impurezas. Las balsas llegaban a medir 10 metros de lado y tenían una profundidad de 50 o 60 centímetros y llevaban ceniza en la base



José Ortiz de Zárate del barrio de Ollerías (Elosu) al torno.  
Foto: F. Dz. de Corcuera.

para que el barro no se pegase. El barro se dejaba reposar algunos días para que se decantase en el fondo y el agua quedara en la superficie. Una vez desalojada el agua mediante unos pequeños canales se marcaba la superficie del barro a modo de cuadrícula para que se cuarteara durante los 30 o 40 días que se dejaba reposar. Los tacos de barro formados, una vez listos, se amontonaban junto a los coladores para que se «oreasen» durante algunas horas. Seguidamente se transportaba en el carro al «terreno» o almacén del barro en la propia ollería.

Cuando se necesitaba el barro para tornearse se cogían varios trozos y se pisaban en el suelo. Después de pisar el barro se procedía a su «sobado» utilizando las manos y golpeando el barro en un tablón grueso llamado «sobador». Una vez sobada cierta cantidad de barro preparaban las «pellas» para tornearse. Actualmente el barro que se comercializa llega ya preparado y no necesita que sea pisado. Solamente se soba un poco con las manos e incluso se usan máquinas al efecto.

El tradicional torno se componía básicamente de dos ruedas horizontales fijadas a un eje que gira al impulsar el alfarero con su pie la rueda grande inferior. A mediados de siglo, las olle-

rias que quedaban en activo se animaron a instalar artilugios mecánicos o motores eléctricos que hacían menos duro el torneado de las piezas. En la actualidad, las alfarerías y talleres cerámicos utilizan unos tornos eléctricos fabricados en serie.

Los instrumentos utilizados en el torno son varios. Para estirar y dar forma y alisar usan la «tiradera», que podía tener forma de media luna de madera o de chapa metálica rectangular. Para torneer las vasijas cóncavas utilizan un «casco» o especie de taza partida por la mitad. Los bordes se alisan con una «peineta» o «peñeta», especie de una tira de badana de cuero fino. La «esturgadera» se utilizaba para rebajar la base. Cuando se utilizaba una pella para varias piezas de menor tamaño, éstas se desprenden usando un hilo con un palito en uno de sus extremos y cuando la pieza hay que desprenderla del plato del torno se utiliza un alambre, esta vez con un palito en cada extremo que les sirve de asidero. En la mesa del torno se dispone un recipiente con «limoja», un barro fino muy aguado que sirve como engrasante y donde se deposita el barro sobrante. Una vez centrada la pella de barro en el plato del torno, se abre introduciendo los pulgares en la masa sujetando el exterior con el res-

to de la mano. Se alcanza altura estirando el barro hacia arriba y se da forma con una mano por dentro en contacto el nudillo su dedo índice con la pared interior y por el exterior con el del índice de la otra mano. Las huellas de los dedos se borran con la tiradera. Una vez que la pieza se orea y adquiere cierta dureza, se da forma definitiva a la base de ciertas piezas mediante la esturgadera y se ponen asas y pitorros si fuera necesario, tras lo cual pasa al «secadero», normalmente un lugar del taller o de la casa fresco y bien aireado.

Una de las peculiaridades más destacables de la cerámica vasca en general y alavesa en particular es la impermeabilización de la casi totalidad de las piezas que se realizan. Los procedimientos más usados son el esmaltado en blanco a base de plomo, estaño y arena fundamentalmente, y el vidriado a base de mineral de plomo y arena. Para preparar el esmalte blanco utilizaban un pequeño horno llamado «padilla», provisto de dos cámaras, una de combustión o de fuego donde se introducía el combustible vegetal y otra de calcinación o de oxidación donde se fundía el plomo y el estaño mezclados en proporciones adecuadas. El «calcine» o masa calcinada resultante se mezclaba con arena procedente de la Peña de La Horca en Bernedo (Alava) y toda esta mezcla se llevaba a moler al molino hidráulico de los Fernández de Larrinoa en Elosu. A este molino se llegaban los alfareros de Elosu, Ullibarri-Gamboa, Narvaja, Ametzaga de Zuia y hasta de Durango y Amorebieta, en la vecina provincia de Bizkaia. En algunos casos una parte de la mezcla de calcine y arena se metía en la cámara de combustión del horno, en un «pesebre». El bloque sólido resultante se machacaba y, convertido en polvo, se mezclaba con el resto de la mezcla anterior para llevarlo a moler. Según dicen algunos alfareros, con esta variante se conseguía un esmalte más blanco y fino. A raíz de la construcción del embalse de Urrúnaga en 1957 el molino para moler el mineral sito en Elosu fue anegado por las aguas y fue trasladado e instalado en un molino harinero del pueblo de Mendibil, donde se estuvo usando durante poco tiempo, sobre todo por los alfareros de Narvaja. Después de moler toda la mezcla se diluía en agua y estaba presta para bañar la pieza una vez que ésta estuviera seca. El mineral de plomo o «alcohol de hoja» con el que se conseguía el «vidriado» o «baño rojo» procedía de Linares (Jaén) o de Alcoy (Alicante), aunque hay constancia de



Nicolás Aguirrebeitia de Ullibarri-Gamboa bañando una pieza.  
Foto: F. Dz. de Corcuera.

yacimientos locales como el de las minas de Barambio en Alava. El mineral, una vez «majado» en un «mortero» con una maza, se molía en un molino manual que constaba de dos piedras acopladas, una móvil encima de otra fija, con un agujero central por donde se introducía el mineral troceado, impulsando la piedra superior mediante un palo sujeto a una viga del techo. Este alcohol mineral molido se mezclaba con arena roja de yacimientos aledaños y se diluía en agua. Se aplicaba a la pieza seca mediante el bañado y después de cocida en el horno quedaba vitrificado, dejando transparentar el color del barro. Los recipientes recibían el baño en su interior introduciendo el esmalte mediante una taza cubriendo toda la superficie y arrojando después el sobrante. La superficie exterior se podía bañar mediante dos procedimientos: por inmersión, es decir, sujetando la pieza por su base y sumergiéndola en el líquido hasta donde se quisiera, o arrojando el baño con una taza en ciertas partes de la pieza cubriéndola parcialmente o formando «baberos». Con la mezcla utilizada para el vidriado se podían conseguir diferentes coloraciones si se aplicaban distintas tierras o arenas a la superficie de las piezas o si se mezclaban con otros minerales. El «engobe» es una tierra fina blanca, procedente de las minas de hierro de Bilbao, que diluida en agua se aplicaba cuando todavía estaban frescas, añadiendo a continuación la capa de «vedrío de plomo». Hoy en día el engobe está prácticamente en desuso. Se utilizó en ciertas épocas, principalmente en la posguerra, cuando el estaño escaseaba y era difícil de conseguir para bañar las piezas de blanco. El color blanco amarillento del engobe suplió entonces al blanco del esmalte estannífero.

Aplicando a la pieza, tierra roja procedente de Cigarrales (Salamanca) y vedrío de plomo se conseguía un color oscuro intenso. Si al vidriado se le añadía óxido de cobre se obtenía un baño de color verde, también llamado «vitriolo». El óxido de cobre se adquiría en forma de «cascarilla» y debía molerse en el molino manual descrito para el alcohol de hoja. El color azul se conseguía añadiendo óxido de cobalto y el marrón se obtenía del óxido de manganeso.

Sobre la procedencia de estos colores, algunos investigadores creen que llegaron Ebro arriba, procedentes de los talleres aragoneses y quizás levantinos.

En la actualidad todos los barnices y esmaltes se compran ya preparados y proceden de industrias espe-



Estado actual de una de las paredes del horno de Ortiz de Zárate en Ollerías (Elosu).

Foto: F. Dz. de Corcuera.

cializadas. El único procedimiento necesario es el de diluir las mezclas en agua.

Las tonalidades fuera del blanco, vidriado y engobe, apenas se aplican a toda la superficie de las piezas sino que configuran elementos decorativos como líneas, motivos vegetales, cruces, etc. El resto de la decoración se practica por medio de líneas incisas (rectas, onduladas, zig-zag, discontinuas, etc.), bandas excisas y digitaciones en los bordes y asas.

Una vez secas o impermeabilizadas, las piezas se introducían en el horno para cocerlas. Los hornos que se han conocido en el País Vasco eran verticales y de planta cuadrada, siendo la excepción los de planta circular. En Alava los mayores hornos de los que tenemos noticias han sido los situados en Elosu, Ullibarri-Gamboa, Narvaja e Hijona. De ellos sólo queda en pie, aunque en mal estado, el de José Ortiz de Zárate en Ollerías (Elosu). A partir de él podemos describir las partes de un horno y cómo se realizaba la cocción de las piezas. Este horno medía 8 metros de altura y 2,5 metros de lado. La parte inferior la ocupaba una cámara de combustión donde se quemaba «árgoma» y otros arbustos para producir calor. A través de unos agujeros en la cúpula de la cámara de com-

bustión, el fuego pasaba al horno propiamente dicho donde se situaban las piezas «montadas» en pisos llamadas «tacas». Las tacas se componían de unos cilindros «bodoques» y unos ladrillos de barro que formaban la estructura necesaria para poder situar las piezas unas encima de otras sin tocarse. Las piezas se separaban por medio de «trébedes», «triángulos», «tarrillos», etc., también hechos de barro. Una vez cargado, el horno se cubría con cascotes y tejas en su parte superior o «colme», el cual se encontraba totalmente abierto. La cocción llegaba a durar 23 horas. Durante todo ese espacio de tiempo había que estar pendiente, observando el color que adquiría el colme y las «catas» o piezas dispuestas para ello. Los alfareros en cada cocción se jugaban el trabajo de muchas horas y días ya que al ser hornos de grandes dimensiones cocían miles de piezas de una sola vez y cada dos meses aproximadamente. Con la desaparición de estos hornos de grandes dimensiones se ha dado paso a otros menores que utilizan el gasóleo, los gases industriales, o la electricidad como energía calorífica.

En cada ollería existían uno o dos alfareros, normalmente de la misma familia, y los que se llamaban oficiales, alfareros que habían aprendido

el oficio en otro lugar y pasaban por varias ollerías por temporadas más o menos largas. También solía existir algún aprendiz, y el resto de brazos (otros familiares, vecinos, etc.) acudía esporádicamente a trabajar en las faenas colectivas de cortar y cargar el árgoma, preparar el barro y cocer la «hornada».

Las piezas elaboradas en las alfarerías alavesas eran básicamente de carácter utilitario, demandadas principalmente para el abastecimiento de los ajueres domésticos. En algunas ocasiones hacían tejas y ladrillos pero era más corriente que realizaran tuberías para el sistema de aporte y desecho de las aguas de uso público y doméstico. Para el saneamiento personal elaboraban orinales, palanganas y «barreñas». También los «barreños» servían para hacer la colada de la ropa en la casa. Para transportar líquidos, preferentemente agua, los olleros hacían cántaros y botijos. Es de destacar un cántaro llamado «pedarra» por su estética y belleza, similar a una tetera gigante. El vino, al igual que el agua, se consumía en jarras de diferente capacidad mientras que también existían recipientes específicos para otros líquidos como la jarra de «txakolí» o la «lechera» para recoger la leche ordeñada de las ovejas y cabras. Los «barreñones» cumplían una labor esencial en la elaboración de productos procedentes de la matanza del cerdo. También hacían moldes para quesos y chocolateras. Hacían todo tipo de vasijas para la cocina y la mesa como tazas, platos, fuentes, soperas, jarras, «potes», aceiteras, escurrideras, cuchareros, etcétera. En las cuadras no faltaban los comederos y bebederos para gallinas, conejos, etc. Para alimentos que era necesario conservarlos en manteca, aceite o vinagre, como los chorizos, guindillas, etc., los alfareros hacían «mantequeros», «terrazas» y tinajas. Para las plantas, en una época más cercana, se realizaban tiestos, jarrones y jardineras. En la iluminación de la casa se utilizaban candiles, candeleros y palmatorias. Algunas lamparillas se utilizaban para ofrendas religiosas. Impregnadas del mismo carácter religioso, se utilizaban «aguabenditeras» de cerámica que se colgaban de las paredes. En el País Vasco, los alfareros no han encontrado un buen barro para poder hacer vasijas que entren en contacto directo con el fuego del hogar. Por ello se dedicaban a importar cazuelas y pucheros de Muelas de Pan y Pereruela en Zamora y Arrabal del Portillo y Nava del Rey en Valladolid. Estas piezas llegaban bizco-



Jarra de vino hecha con engobe en Narvaja.  
Foto: G. Lz. de Guereñu.

chadas, es decir, solamente cocidas y los olleros vascos las vidriaban o esmaltaban cociéndolas por segunda vez. Se da el caso que durante una temporada se importó desde la alfarería de Narvaja tierra refractaria de Valladolid y se estuvieron elaborando pucheros y cazuelas. Esta novedad tenía el inconveniente de que la tierra refractaria, con componentes más duros y arenosos, dañaba las manos de los alfareros al modelar las piezas en los tornos vascos ya que en Castilla utilizan otros tipos de tornos.

Para dar salida a sus productos, los alfareros alaveses, además de venderlos directamente en las zonas aldeanas, hacían acopio de varios mercados que llegaban a resultar fijos. Generalmente trataban con tiendas de abastecimiento donde recogían los pedidos. Tras cada hornada se dirigían a dichos comercios donde servían las piezas requeridas. El transporte lo realizaron mediante carros tirados por bueyes o por caballos hasta la llegada de los automóviles y más concretamente de los camiones y furgonetas preparadas para el transporte.

Los mercados que abarcaron las ollerías alavesas fueron los de la propia provincia y los de las provincias de Bizkaia y Guipuzkoa, teniendo cada alfarero unas zonas propias. Desde Ullibarri-Gamboa se abastecía a los comercios de Vitoria, Armaiona, Ceánuri y a toda la zona occidental de Guipuzkoa. Los olleros de Elosu abarcaron mercados en todo el valle del Nervión y del Ibaizábal hasta Bilbao y en Arratia en Bizkaia, en algunos puntos de Guipuzkoa (Valle del Deba y Goiherri) y en diferentes lugares de Alava (Villareal, Zuia, Nanclares de Oca, Arganzón, Salvatierra, Maeztu, Campezo, etcétera) incluyendo Vitoria. Desde Narvaja se abastecieron casi los mismos mercados que Elosu, aunque centrándose más en Alava y Guipuzkoa, ya que los olleros que trabajaron en este centro procedían y habían trabajado en Elosu. Las ollerías de Zuia suministraron piezas a la zona occidental de Alava, incluyendo los valles Cantábricos y llegando hasta la zona vizcaína de Valmaseda. Las ollerías de Galarreta abastecían la zona oriental de la Llanada Alavesa y cruzaban la frontera con Guipuzkoa llegando incluso hasta Donostia. En Vitoria sólo queda un leve recuerdo de los varios puntos de venta recogidos en su toponimia callejera antigua. Los habitantes de los pueblos cercanos a los centros alfareros acudían directamente a las ollerías del lugar y compraban las piezas que se



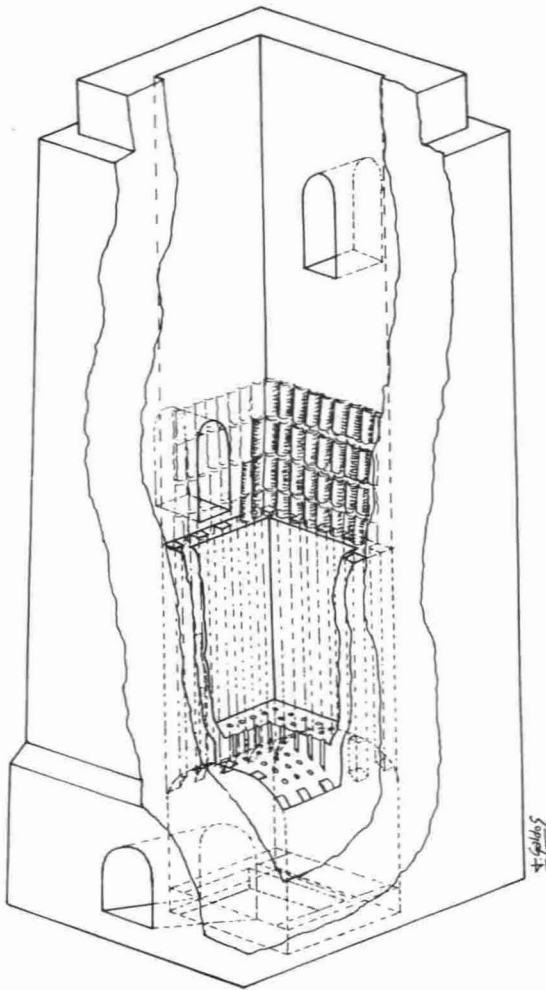
Platos decorados.

Foto: G. Lz. de Guereñu.

necesitaban. Era el momento en que los olleros aprovechaban para vender los «reuses» o piezas defectuosas a bajo precio. A veces acudían con los citados reuses a la feria de Vitoria o a ciertas romerías o fiestas, como la de Ntra. Sra. de Angosto.

Las vasijas que necesitaban reparación, debido a su uso o a roturas, generalmente se alambraban o grapaban. También se les ponía parches de plomo, cera o cemento o incluso chapas de hierro sujetas con alambres. De todo esto se encargaban los hojalateros, personas hábiles en todo tipo de reparaciones y que recorrían pueblo a pueblo. El alambrado consistía en forrar toda la vasija con un entrelazado de alambra que daba solidez y resistencia a la pieza. Cuando una pieza estaba agrietada se podía reparar perforando unos agujeros pareados en torno a la grieta en cuestión mediante un taladro o perforador por donde se introducían unas grapas metálicas.

Después de haber hecho un repaso a lo que ha sido la alfarería popular alavesa sólo nos queda hacer una reflexión. ¿Qué ha quedado de todo esto? ¿Estamos a tiempo de recoger y salvar este legado de nuestros mayores? Desde sus comienzos la alfarería ha estado destinada a satisfacer las necesidades del género humano aunque ligada al arte



Reconstrucción del horno de la ollería Ortiz de Zárate en Ollerías (Elosu).  
Dibujo: Juanjo Galdós.

popular. A pesar de sufrir diferentes avatares y cambios desde la Prehistoria, no es hasta la época actual el momento en el que el conjunto de características, sociales y económicas de la sociedad de consumo van a incidir desfavorablemente en la producción alfarera. Las ollerías empezaron a sufrir negativamente las repercusiones del cambio de hábitos y costumbres en la primera mitad del siglo xx. Poco a poco fue decayendo la actividad alfarera. La última ollería que trabajó en Alava con métodos tradicionales fue la de Narvaja. Dejó de hacerlo en el año 1976 cuando el resto de ollerías hacía tiempo que habían desaparecido. Esto coincide con el momento en que una nueva generación de jóvenes entusiastas de este trabajo deciden aprender el oficio de manos de los últimos alfareros, los cuales volverán a tomar contacto con el barro después de varios años de inactividad. José Ortiz de Zárate, Federico Garmendia y Nicolás Aguirrebeitia

entre otros, han inculcado sus mágicos saberes a varios jóvenes a la vez que están volviendo a realizar las piezas tradicionales que quedarán en la posteridad como los objetos que marcaron la vida y las necesidades de todo un pueblo. A su vez estos jóvenes experimentados imparten clases a grupos mayores de personas que intentan introducirse en el mundo alfarero, con lo que se está creando un nuevo marco donde potenciar la alfarería en general. Actualmente han cambiado los criterios por los cuales se crean las diferentes piezas. El criterio funcional ha dado paso, en su mayor parte, a la estética y la ornamentación. Aunque principalmente los nuevos alfareros orienten su actividad a la creación de nuevas formas y esmaltes, todavía hay quien cree necesario, y entre ellos me incluyo, buscar una función a determinadas piezas cerámicas para que no desaparezca este precioso legado dejado por nuestros alfareros y que define la cultura de nuestro pueblo y nos hace sentir orgullosos de nuestra identidad.

## GLOSARIO

- Aguabenditera:** pieza cerámica que consta de un pocillo, donde se coloca agua bendita, y una placa decorada con motivos religiosos para colgarla en la pared de una habitación de la casa.
- Alcohol de hoja:** mineral de plomo en estado sólido que se comercializaba en bloques que había que triturar. Servía para conseguir el baño rojo o vidriado.
- Apelarse:** cascarse una pieza cerámica después de sacarla del horno debido al exceso de cayuela en el barro, es decir, a la mayor proporción de tierra blanca.
- Argoma:** arbusto espinoso de flores amarillas que cuando está seco, su combustión provoca grandes llamas y poco humo. Se usaba en la cocción de las cerámicas.
- Babero:** se llama a la superficie exterior de un recipiente cerámico que ha sido bañada parcialmente sobre la panza de la pieza.
- Bañar:** aplicar directamente el esmalte o barniz sobre una pieza cerámica.
- Baño rojo:** se dice de la mezcla preparada con barniz a base de alcohol de hoja, arena y agua.
- Barreña:** palangana de barro bañada de blanco.
- Barreño:** recipiente cerámico de formas anchas. En otros lugares se llama lebrillo y sirve para preparar

ciertos alimentos como los de manzanas de cerdos de pequeño peso.

**Barreñón:** recipiente más grande que el barreño que sirve para elaborar los embutidos del cerdo.

**Bodoque:** pieza cerámica cilíndrica que sirve para formar la estructura interna del horno en cada cocción para que las piezas no se tocan entre sí.

**Brezo:** arbusto muy ramoso de hojas pequeñas y madera muy dura. Se suele usar para hacer escobas y como combustible en la cocción de cerámica.

**Calcine:** masa sólida calcinada resultante de la mezcla del plomo y del estaño en el horno padilla.

**Cascarilla:** trozos de óxido de cobre que era necesario moler para poder preparar el baño verde.

**Casco:** pieza de barro con forma de cuarto de esfera, normalmente medio tazón, que servía para formar y alisar las paredes cóncavas interiores de diferentes recipientes.

**Catas:** piezas con esmalte que se colocan estratégicamente en el horno para poder sacarlas durante la cocción y poder observar el proceso.

**Cedazo:** pieza circular con una red metálica, de diferente trama según el modelo, para cribar arena y tierra.

**Colada de barro:** proceso por el cual la tierra se mezcla con agua y se forma el barro conforme se bate con palas y se decanta.

**Coladores:** lugar donde se situaban los pozos donde se mezclaba la tierra y el agua y donde se decantaba el barro.

**Colme:** último piso del horno donde se colocaban cascotes de tejas, más o menos menudos, para tapar las piezas montadas y para saber, según el color que adquirían durante la cocción, si el proceso marchaba bien.

**Cribar:** para el caso alfarero era pasar por un cedazo una cantidad de tierra o arena con diferente granulada.

**Engobe:** tierra de color blanco que se daba a la superficie de las piezas para luego aplicarle el vidriado y conseguir un tono blanco-amarillento.

**Esturgadera:** instrumento compuesto de una pieza metálica a modo de cuchilla doblada en el extremo de un mango de madera para hacer los hondones interiores en la base de ciertas piezas cerámicas.

**Hornada:** el conjunto de todas las piezas cocidas de una sola vez.

**Lechera:** recipiente cerámico con boca muy ancha para recoger la leche directamente del ordeño de ovejas y cabras.

**Limoja:** recipiente instalado en la mesa del torno que contiene agua y barro muy diluido pegado a los bordes y donde el alfarero se limpia las manos del barro sobrante y a la vez se las humedece para engrasar las superficies de las piezas mientras tornea.

**Majado:** molido de un mineral por medio de fuertes golpes en sentido vertical con una maza en un recipiente cóncavo llamado mortero.

**Mantequero:** recipiente cerámico de forma cilíndrica alta con tapa que servía para conservar los chorizos en manteca de cerdo.

**Montar el horno:** colocar las piezas en las tacas conforme se va subiendo piso a piso.

**Mortero:** recipiente cóncavo de materia dura donde se maja el mineral golpeándolo con una maza.

**Orearse:** estar en contacto directo con las corrientes de aire y vientos para que se sequen las piezas.

**Padilla:** horno de pequeñas dimensiones con una cámara de combustión y otra de calcinación donde se mezclaban y fundían el plomo y el estaño para poder producir el esmalte blanco.

**Pedarra:** recipiente cerámico de la gama de los cántaros que tiene una forma muy ancha a modo de tetera gigante que era transportado por las mujeres en la cabeza cuando iban a la fuente por agua.

**Peineta:** trozo alargado de badana (cuero fino) que utilizaban los alfareros para alisar los bordes de las piezas cerámicas.

**Pella:** trozo de barro que se corta después de sobarlo, calculado para cada pieza o para varias piezas pequeñas, antes de centrarlo en el plato del torno.

**Peñeta:** peineta; llamada así por algunos alfareros.

**Pesebre:** lugar en el fondo de la cámara de combustión del horno de las piezas donde en algunas alfarerías se llegó a cocer la mezcla de calcine y arena para conseguir el esmalte blanco. Decían que salía más blanco y fino.

**Pote:** recipiente cerámico totalmente cilíndrico bañado parcial o totalmente en blanco, pudiendo llevar tapa. Se usaba como salero o para guardar dulces. También se llamaba tarro. En Narvaja los alfareros designaban con el nombre de pote a unas orzas o mantequeras con cuello estrecho.

**Sobado:** proceso por el cual el barro sacado del terreno y pisado se



amasaba con las manos. Actualmente se utilizan máquinas.

**Sobador:** tablón grueso y robusto donde se golpeaba el barro mientras era sobado.

**Taca:** conjunto de bодоques y ladrillos que forman un piso dentro del horno.

**Tarrillos:** pieza cerámica que sirve para colocar en fondo de los tiesos que van apilados para aislarlos y evitar que se peguen en la cocción.

**Terraza:** recipiente cerámico de formas globulares utilizado para conservar alimentos en vinagre.

**Terrero:** lugar fresco y sombrío de la alfarería donde se acumulaban los trozos de barro. También se designaba como almacén del barro.

**Tiradera:** pieza de madera con forma de media luna o metálica si era rec-

tangular, con un agujero central para asirla. Se utiliza para tratar las superficies de las piezas durante el torneado.

**Trébede:** pieza de barro con tres puntas que sirve para aislar platos y tazas y evitar que se peguen durante la cocción.

**Triángulo:** trébede para aislar las jarras.

**Txakolí:** vino de color blanco elaborado con uvas de viñas en varias comarcas del País Vasco (Ayala en Alava).

**Vedrio de plomo:** baño conseguido con la mezcla de plomo, arena y agua.

**Vidriado:** se dice cuando una pieza está recubierta de vedrio de plomo.

**Vitriolo:** baño verde preparado a base de vidriado y óxido de cobre.