

# LA CERÁMICA DE FAJALAUZA

JOSÉ LUIS GARZÓN CARDENETE

Recibe el nombre de cerámica de Fajalauza la realizada —a partir de la primera mitad del siglo XVI— en los alrededores de dicha puerta nazari<sup>1</sup>, en el Albaicín de Granada. Se trata de una producción urbana con fuerte aire tradicional, que ocupa por derecho propio el lugar más distinguido dentro de las artes populares de esta ciudad. A pesar de estas credenciales es una manifestación artística muy poco estudiada, quizás porque —como dice Guadalupe González-Hontoria— «...es mucho más apreciada fuera de Granada que en Granada».

Después de la conquista por Castilla de estas tierras se produce —entre otras importantes mutaciones— una profunda variación en el orden social, cambio al que no van a permanecer ajenos los productos cerámicos. Desaparece la noble loza nazari y por lo que respecta a la de consumo popular, la nueva situación conduce a la desaparición de unas formas, al mantenimiento de otras y a la creación de nuevas tipologías. El azul, que junto con otros colores —verde, marrón, melado y dorado— constituían el repóquer cromático de las cerámicas áulicas, se erige en el tono dominante y protagonista y salta de los recipientes suntuarios a los populares «...a nuestra chiquita, modesta, original y peculiar Fajalauza», como apuntaba Mora Guarnido (Mora, 1922).

Las decoraciones naturalistas e imaginativas —sencillas en ocasiones y con frecuencia abigarradas— se mantienen de la misma forma que las técnicas de fabricación, que van a desaparecer definitivamente en una de las décadas finales de este siglo que acaba de abandonarnos. Se trata, por lo tanto, de la manifestación de un arte popular —genuinamente granadino— que se acerca al medio milenio de su nacimiento y del que hay que intentar escribir su biografía, antes de que —por razones obvias— resulte imposible dar fe del mismo.

La antigüedad del hermoso nombre de Fajalauza, aplicado a la cerámica

albaicinera, se desconoce. La primera noticia documentada que se posee en este momento nos lleva a enero de 1841 y a la revista cultural «La Alhambra», de edición local; en ella publica Juan Bautista Salazar un poema de intención moralizante, donde se puede leer:

*«...pero es tanta  
la fatuidad en el día  
que se juzga desairada  
la tendera, por ejemplo,  
de loza de Fajalauza  
si el mismo traje no lleva  
que la rica comercianta»  
(Salazar, 1841:49-51).*

Hoy día y desde hace algún tiempo las alfarerías tradicionales —que contaban con siglos de vida— han comenzado a desaparecer del paisaje ciudadano, hasta el extremo de que en este momento solamente se mantiene en pie un horno hispano-musulmán, lo que no quiere decir que esté en condiciones de cocer. Y aunque subsisten dos fábricas muy antiguas, la producción actual ha variado sus objetivos comerciales y aparece atendida, ade-

más, por una miriada de pequeños talleres —domésticos o poco menos— que sirven fundamentalmente al abundante turismo que atraen los indudables encantos de la ciudad.

El texto que continúa, va referido a la cerámica de Fajalauza en su dimensión tradicional, es decir hasta el momento en que —al adoptarse nuevas técnicas de trabajo en lo que respecta a electrificación, molindas, hornos, tornos, pastas, esmaltes, etc.— se abandonan los métodos de trabajo que venían empleándose desde el siglo XVI.

## LOS ARTESANOS

Después de 1492, los alfareros que siguieron afanándose con la cerámica son, naturalmente, moriscos y existen muchos documentos que así lo prueban. Valga un ejemplo: en 1527, Juan de Elbiza presenta «...una carta de vendida, escrita en pergamino, en letra arábiga, e firmada de los alfaquíes escrivanos...» por la que compra «...la casa acostumbrada para hazer vedriado en la cuesta del Albayzin de



Jarros de vinagre, corriente y repintado. Siglo XIX.

<sup>1</sup> Del árabe *bab Fayy al-Lawza*, collado de los almendros.

los arrabales de Granada, que es del noble Mohamad, hijo de Ali el Biza» (Domínguez, 1987: 117). A esa misma etnia —y en el mismo siglo— pueden ser asignados los abundantes nombres que aparecen en una lista de olleros granadinos: Alonso Alaconí, Martín de Abdary, Francisco el Guadixí, Juan el Valencí, etc.

Las sucesivas expulsiones de moriscos, unidas a los normales mestizajes en el tiempo, fueron diluyendo este semitismo inicial, aunque se conservan otros patronímicos —ya castellanos— que también se han desgranado en esa noble labor a lo largo de los últimos siglos: son los Morales, los Alonso de Torres, los Barajas, los Puertollano, etc., algunos de los cuales siguen apareciendo en la nómina de la loza granadina en la actualidad.

## LOS ALFARES

Todos los talleres que manufacturan los barros de Fajalauza presentan unas características comunes: siempre aparecen ubicados en barrios periféricos, en terrenos de superficies considerables, con algún declive y muy ricos en agua; en este caso la procedente de la histórica acequia de Ainadamar, que nace en el cercano pueblo de Alfacar. Estas condiciones se dan en los barrios de la parte alta de la ciudad: Cartuja, San Ildefonso y especialmente en el Albaicín, su principal asentamiento alfarero.

Las alfarerías están dotadas de edificaciones con poco alzado y que cierran un gran patio, donde se centra la labor. La familia propietaria del negocio —en el que normalmente encuentran ocupación varios de sus componentes, siendo uno de ellos el maestro— acostumbra a vivir al pie del trabajo; de ahí que a estos centros se les suele denominar casas-alfarerías.

En estos talleres el torno empleado es el tradicional: de pie y hundido, es decir ubicado en un hueco, de tal forma que sólo la rueda superior queda algo más alta que el nivel del suelo. Es la variante usual en «...ciertas localidades del antiguo reino nazarita en que aún la postura cultural pervive, trabajando los alfareros como en Marruecos sentados en el borde de una cavidad en cuyo interior se encuentra el torno...» (Castellote, 1979: 19). La estructura dinámica de la máquina se fija sobre su estático armazón en dos puntos: por la parte inferior encaja en la nota, que es un vaso de cristal grueso colocado boca abajo, y por la superior en una viga de madera horizontal.

Para minimizar los rozamientos con esta última, el eje se rodea de un trozo de pleita y una corteza de tocino, como elementales agentes lubricantes.

El horno de cocción —que se alimenta de aulagas, jaras, tomillos, etc. de los montes cercanos a Granada— obedece a una tipología hispano-morisca: cámaras rectangulares superpuestas cerradas por una cubierta, tiro vertical, y estimables dimensiones. El único conservado, aunque ya en condiciones ruinosas, pasa de treinta y cinco metros cúbicos de capacidad en su cámara superior.

Es de destacar asimismo el empleo de un horno de reverbero —más pequeño— llamado *almela* en la terminología alfarera, donde se oxida una mezcla de plomo y estaño —que constituye la materia prima llamada *aljarca*— que se emplea en la producción del *baño* o barniz de fondo blanco.

El proceso de fabricación comprende tres tipos de labores:

*Preparación del barro o desajelo.* Abarca desde el extendido de las tierras en la placeta hasta que el barro llega purificado a la pila de decantación. Este trabajo lo realiza un peón llamado *desajelador*.

*Labor de patio o de raba.* Comienza por llevar el barro purificado al *terrar* y continúa con la recogida de las piezas crudas del obrador hasta su embalado, una vez terminadas. Es quehacer propio de los *raberos*: oficiales, peones y aprendices.

*Labor de torno o de rueda.* Comprende desde la extracción del barro del *terrar* hasta que este barro se ha

transformado en cacharros terminados que se depositan en el *obrador*. Esta tarea está a cargo de los de la rueda: un oficial y un *discípulo* por cada torno.

Este tipo de trabajo —como es lógico— determina la aparición de varias categorías laborales, que de mayor a menor importancia son las siguientes:

*Maestro.* Suele ser el dueño de la fábrica y su director técnico. Domina todas las facetas de la producción, ya que desde niño ha trabajado de la mano de su padre, que también era dueño y maestro.

*Oficial de torno o tornero.* Es «...el que hace a la perfección todas las piezas del catálogo». Se dedica a torneer y trabaja a tarea.

*Discípulo.* Es el ayudante del tornero. También trabaja a tarea, realizando labores secundarias: preparar el barro, sacar los cacharros a orear, enasar, etc.

*Oficial de raba o rabero.* Trabaja a jornal y su labor es muy variada: controla las vasijas durante el secado, hace trébedes, prepara la *quema*, pinta, cuece, carga y descarga el horno, embla, etc.

*Peón.* Se encarga de trabajos menos técnicos y más mecánicos: extender las tierras, *desajelar*, ayudar a cargar y descargar el horno, etc.

*Aprendiz.* También se ocupa de menesteres secundarios: barre, cierce la ceniza, mueve la *molineta*, limpia los hornos, etc. El peón y el aprendiz trabajan a jornal.

*Leñador.* Corta y acarrea el combustible a la alfarería en burros y se le paga por haces de leña servidos.

*Arriero.* Lleva las tierras desde las canteras a la fábrica y asimismo la paja para embalar. También cobra por cargas transportadas.

Se comienza a trabajar a la salida del sol, durando la jornada entre diez y once horas, sin contar el tiempo para almorzar. Son laborables seis días a la semana y las fiestas se respetan siempre.

Todos cobran diariamente. El maestro, al final de la jornada, hace las cuentas a cada uno y paga el salario devengado.

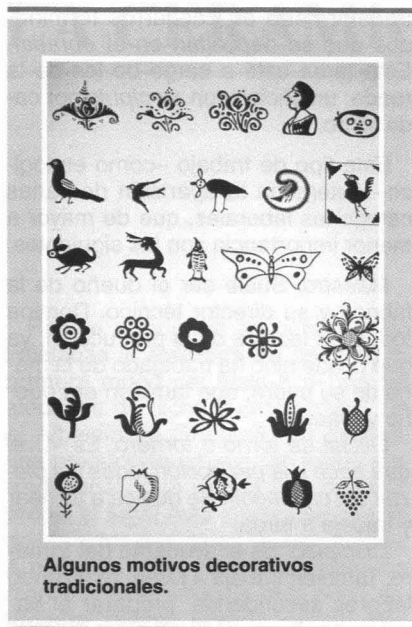
## LOS MATERIALES

De la veintena de materias primas que son necesarias para manufacturar estos barros, destacaremos fundamentalmente las dos más específicas:

*Las arcillas.* Se emplean siempre dos tipos: una grasa o floja, muy plás-



Ensayos sobre el hollín de una pared.



tica, de buen comportamiento en el torno y secado rápido con gran contracción y otra magra o fuerte, poco plástica, quebradiza y de secado lento y poca contracción. Ambos tipos de tierras se mezclan para llegar a un barro con propiedades idóneas para el torneado.

Las tierras que han manejado los artesanos granadinos han sido en todo momento de gran calidad y procedentes de yacimientos cercanos a los centros de trabajo. Si bien el Ayuntamiento, en 1618, ya recomendaba «...hacer ollas y vidriado del barro procedente de la tierra que hay junto a los Mártires por ser mejor y no de ningún otro»<sup>2</sup>, las arcillas se han extraído durante siglos, entre otras de las siguientes canteras: río Beiro, barranco de las cuevas de Rabé, camino viejo de El Fargue y cortijo de los Arquillos.

**Mineral de cobalto.** Ha venido siempre de la vecina Almería; mas concretamente de dos puntos de su geografía: de la mina «Cerro Minado» en Huércal-Overa, cuya explotación en tiempos musulmanes aparece documentada, y de la mina de «Don Jacobo», muy cercana a Oria. Queda en el recuerdo —según cuentan los viejos alfareros— que se traía a lomo de mulos, atravesando Sierra Nevada. Las sales de cobalto extraídas de ambos yacimientos presentan impurezas de manganeso en distintas proporciones; de ahí los diferentes azules, fuertes o más o menos agrisados, que muestran las piezas terminadas, siendo los

más apagados denominados azul piedra o azul antiguo.

## LA FABRICACIÓN

Llegadas las tierras a la alfarería se descargan en grandes montones en la placeta, para que se vayan secando al sol.

**El barro.** Una vez seco cada tipo de tierra, se extiende parte del montón de forma independiente y los terrones se *mochean* —golpean— con un mazo hasta alcanzar un tamaño análogo al de la gravilla. Se dejan secar completamente al aire y al sol hasta que no tienen *corazón*, es decir humedad.

La mezcla de los dos tipos de tierras se bate con agua en grandes pilas, en una operación llamada *desajelo*; de acuerdo con una definición de 1626, «...por sahelado se entienda bien mezclado el un varro con el otro en la pila del agua donde se adereca para labrar»<sup>3</sup>. Posteriormente el barro se criba, y a través de unas tajeas se conduce a una alberca donde se deja sedimentar y se le purga el agua sobrenadante para ser, finalmente, trasvasado a la placeta del barro —que ocupa una gran superficie enladrillada— donde se recoge en una balsa provisional que se prepara con tablas y se sella con barro fresco. Aquí permanece hasta que *cuaja*, es decir hasta que pierde el brillo que le comunica el agua superficial; entonces el barro se puede pisar y sobar, para llevarlo directamente al torno, o bien se almacena en un cobertizo llamado *terrar*, de donde se sacará en los meses de invierno, época en que no se *desajela*.

**Torneado.** Antes de realizar esta operación es necesario preparar el barro, especialmente si procede del *terrar*, donde un almacenamiento prolongado le ha hecho perder humedad. Se comienza por *hacer terrar*, operación que consiste en humedecer la arcilla y con la ayuda de una azada darle cortes pequeños, hasta que se consiga que esponje.

Este barro se lleva al *obrador*, se pisa, se corta en trozos y se soba en el *poquete*, amasándolo con las manos. Se consigue así que la materia prima se homogeneice y alcance la consistencia adecuada para llevarla al torno. Llegado a este estado, se hacen pellas más o menos grandes, dependiendo del empleo que se les vaya a dar.

El torneado presenta cuatro variantes:

*En pella grande.* Vale para recipientes de base estrecha —hasta un palmo— y altura análoga: alcancías, azucareros, etc.

La pella se fija directamente sobre la cabeza del torno y la pieza se tornea solamente con el barro de su parte superior, por lo que de cada pella salen varios recipientes.

*En pella chica.* Se emplea para modelar vasijas de altura mayor que un palmo y base no muy ancha: cántaros, orzas, etc.

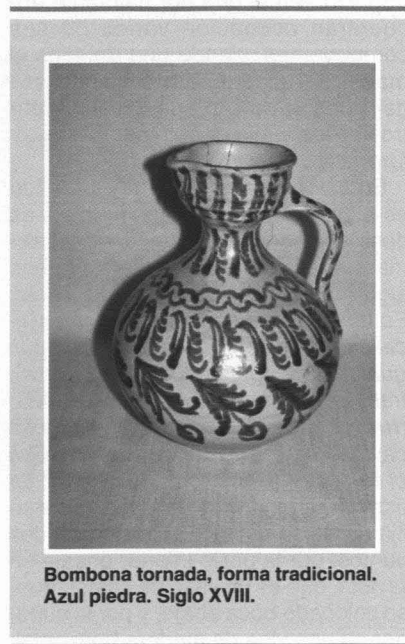
Sobre la cabeza del torno se echa una capa fina de ceniza y sobre ella se pone la pella, que presenta un tamaño adecuado al cacharro que se va a tornear, con lo que sólo se obtiene una pieza de cada porción de barro.

*En pella y horma.* Se usa para tornear piezas de base ancha y que llevan repié —*patilla* en Granada— como son: bandejas, llanos, etc.

Sobre la cabeza del torno se pone un poco de barro fresco que sirve para fijar una *horma* de tamaño adecuado y encima de ésta se coloca la pella, que lleva el barro necesario para la pieza que se va a realizar.

*En anchete y culo.* Se utiliza para modelar cacharros de base ancha que no han de ser empatillados: lebrillos, herrados, etc.

Se comienza por modelar *anchetes* —cilindros huecos— que se reservan. A renglón seguido, y sobre la cabeza del torno, se pone barro fresco, una *horma* y sobre ella se espolvorea ceniza. Se extiende una torta de barro sobre la que se pone el *anchete*, que se pega y se tornea hasta conformar la vasija.



<sup>2</sup> Archivo Municipal de Granada *Actas capitulares*. 1618, L. IX, folio 137 v.

<sup>3</sup> Ayuntamiento de Granada *Ordenanzas de Granada*. 1626, Título 5, folio 28 1.

A los cacharros, una vez sacados de la rueda —y si procede— hay que remarcarlos: ponerles los pitorros, enasarlos y empatillarlos, es decir terminarles las bases.

**Secado.** Atendiendo al tamaño de las piezas y a la estación del año, el secado se debe hacer siempre a la sombra —para vasijas grandes, que presentan peligro de deformación si se mueven— y para las medianas o pequeñas a la sombra si estamos en verano y al sol si es invierno. En este último caso las piezas han de ser *rodeadas*, es decir, hay que girarlas con cierta periodicidad y, curiosamente, en sentido contrario al de las agujas del reloj. Al final de la jornada toda la labor, ya seca, se almacena para bañar.

**Formas.** Si se relacionan formas con antigüedad, los cacharros se pueden clasificar en dos grupos:

*Formas antiguas.* Son las anteriores al siglo XX. Se pueden dividir en *formas extinguidas*, que son las que ya no se hacen y su galbo no está ni en la memoria de los alfareros más veteranos consultados, y *no extinguidas* o *tradicionales*, con unas características —perfil y denominación— que se corresponden con las piezas manufacturadas en la actualidad. Son, por lo tanto, las más persistentes a través del tiempo.

*Formas actuales o modernas.* Son las que se fabrican en la actualidad o aquellas que —aunque ya no se manufacturen— los alfareros más veteranos conocen por haberlas visto hacer en los inicios de su vida laboral. Unas y otras pueden ser o bien *de rutina*, fabricadas sin necesidad de que existan pedidos previos, dada su fácil y continua venta debido a su gran demanda o *de encargo* o *especiales*, realizadas a gusto del cliente, de escasa demanda y gran variabilidad de modelos.

**Decoración.** Sin pretender introducir en este apartado las piezas bastas y las vidriadas en un solo color —preferentemente en verde— los cacharros, que han sido previamente recubiertos con esmalte blanco, pueden lucir tres tipos de ornamentaciones diferentes:

*Corriente.* Presentan una decoración caracterizada por pocos motivos, realizados a pinceladas gruesas y en un solo color: azul o verde. A esta ornamentación, y de manera inexacta, se le suele llamar en la actualidad *popular*, con claro sentido comercial y olvidando que ese adjetivo conviene a toda la producción de Fajalauza.

*Repintado.* Se decoran con muchos motivos, realizados a pinceladas finas y en uno o varios colores.

*Árabe.* Es una ornamentación muy específica, pues solamente se emplea en cuatro tamaños de fuentes. Se utilizan motivos decorativos geométricos de clara inspiración nazarí, y se pinta en tres colores: azul, verde y marrón. Esta modalidad estética —claramente historicista— nace a principios del siglo XX, a diferencia de las anteriores que son las tradicionales.

Una vez seca la cerámica ha de ser bañada en una suspensión compuesta por una mezcla de *aljarca* (óxidos de estaño y plomo), *tarbina* (disolución acuosa de goma de almendro y harina) y *quema* (mezcla de arena, minio, alcohol de alfarero o galena y sal común, que ha sido previamente calcinada y molida). Este baño, una vez cocido, genera el vidriado blanco, tenuemente rosado, característico de Fajalauza. La pieza bañada se seca al aire de nuevo y posteriormente se procede a su decoración, que se hace —en orden de mayor a menor importancia— en azul (con sales de cobalto), verde (con óxido de cobre), marrón (con óxido de manganeso) y/o melado (con óxido de hierro).

El alfarero, sentado en una silla baja, pinta con un pincel grueso —de crin de caballo o mulo y mango de rama de romero o aligustre— lo que limita la calidad y la capacidad de expresión de las decoraciones que recubren las piezas. Los dibujos se realizan con técnicas muy sencillas, tocando temas tradicionales y populares, donde el genio del pintor —espontaneidad e ingenuidad— juega un papel de gran relevancia.

Los motivos ornamentales, considerados de forma individual, son muy diversos, aunque los más importantes están basados en aves, flores y frutos. Estos elementos se pueden clasificar en:

Antropomorfos	
	Mamíferos
	Aves
Zoomorfos.....	
	Peces
	Insectos
	Ramajes
	Flores
Vegetales.....	
	Frutos
	Fondos
Heráldicos	
Religiosos	
Inscripciones	
	Cenefas
Geométricos.....	
	Fondos
Mixtos	
	Cenefas
Árabes.....	
	Fondos.
Varios	

**Cocción.** Teniendo en cuenta que la alfarería tradicional granadina es de monococción, el horno se ha de cargar con piezas crudas —bañadas, pintadas y secas— en una operación laboriosa y delicada, que exige gran conocimiento de la materia y que dura alrededor de una semana.



Jarras alcarrazas, vidriada y repintada. Siglo XIX.

Esta operación se realiza entre tres alfareros:

*Un enjornaor* (enhornador), que es un *rabero* de confianza, es decir muy cualificado. Es el que organiza la carga, colocando todos los cacharros en los lugares idóneos dentro del horno.

*Un peón*. Su labor principal es acercar las piezas a la boca del horno, así como llevar a su interior los útiles necesarios para el enhornado.

*Un aprendiz*. Su función consiste en dar al enhornador –según lo demande– las vasijas, de una en una y con su trébede correspondiente, si fuera necesario.

Los cacharros vedriados, para su cocción, se agrupan de cuatro maneras diferentes:

*En carros*. Son hiladas verticales de obra corriente de perfil abierto: lebrillos, tazones, etc., colocados boca abajo y separados mediante trozos de ladrillos, *carretes* o trébedes, según los casos.

*En calas*. Análogas a los carros, se emplean para piezas corrientes de perfil cerrado: jarros, botes, etc.

*En cajas*. Son recipientes de barro cocido y altura adecuada, que se usan para cocer labor *repintada* –cántaros, orzas, etc.– que ha de ser protegida de posibles averías producidas por una calefacción irregular, ceniza, polvo, etc.

*En cajillas*. Son cajas chicas que se utilizan para cocer en su interior piezas pequeñas vidriadas: bebederos, huereros, etc.

Las operaciones de enhornado, que comienzan por la cámara superior del horno, han de ser realizadas en un orden estricto y son las siguientes:

Se empieza por  *echar la redonda baja*, que consiste en cargar toda la zona periférica del horno. En sus cuatro rincones se ponen *carros* con lebrillos grandes y a lo largo de las paredes otros con lebrillos más pequeños, macetas, orzas o cualquier otro tipo de piezas de exterior basto –sin vidriar– ya que esta zona es la que recibe más polvo durante la cocción. La altura de los *carros* citados es algo menor que la mitad de la altura total de la cámara.

Terminada la operación anterior, mediante *caños* se forman, por delante de la zona ya cargada, pilares y entre ellos y la *clavera* –resalte lateral que corre a lo largo de la pared interior de la cámara– se colocan *travesaños*, con lo que se genera un retículo sobre el que se pueden cargar más piezas –*la redonda alta*– sin que su peso gravite sobre las que se encuentran bajo él.

*Echar los clavos*. La zona central de la cámara, no ocupada por la redonda, recibe el nombre de *clavos*. El espacio que va del suelo a la *clavera* recibe el nombre de *clavo bajo* y el que va desde la *clavera* al techo el de *clavo alto*. En horizontal el horno también se divide en *clavos*, siendo un *clavo* el volumen que ocupa la obra que se carga de una sola vez; se comienzan a contar por el más alejado de la puerta, que es el primer *clavo*, después vendrá el segundo, el tercero, etc. Se empieza por cargar el primer *clavo bajo*, el más interior y una vez terminado se construye un nuevo andamio como anteriormente vimos, se carga el correspondiente *clavo alto*, y así se continúa avanzando hasta llegar a la puerta de la cámara –llamada *tasquí*– apoyándose los últimos *travesaños* del retículo en los adobes con los que se tabica la citada puerta. Es en esta zona central donde se cuecen las piezas más delicadas –lo *repintado*– bien sea en *carros*, *calas* o *cajas*. Al tapiar el *tasquí*, se le dejan dos agujeros pequeños: el *ombligo*, para observar los *clavos bajos* y la *nariz*, para los altos.

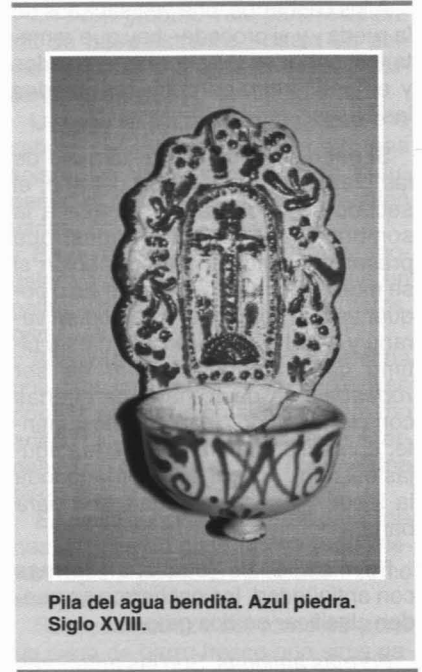
La operación finaliza cuando se colocan, a través de la *bravera* –chimenea principal– y desde el exterior, cuatro catas apoyadas sobre la parte superior de los *carros*.

Terminado el enhornado de la cámara superior del horno, se carga la inferior, llamada *cefrí*, zona de fuego del horno. Presenta dos mitades a diferentes alturas; en la interior –y más alta– se cuecen piezas bastas: macetas, cántaros, botijas, etc., por lo que no hay que tomar precauciones para que no se peguen. Asimismo ahí se calcina la *quema* y el cobre. En la mitad más cercana a la boca –*el cenicero*– se produce la combustión.

El proceso de cocción es lento y muy delicado; puede ser más o menos largo dependiendo de la humedad de la leña y de la temperatura y humedad del aire. Por término medio suele durar entre veinte y treinta horas. También consta de una serie de fases, que se detallan a continuación:

Se comienza por quemar unas matas de aulaga en el *cenicero*, en una operación llamada *templar* o *matear*; se van adicionando más, hasta que aparece un rescoldo que se mantiene por la adición de más combustible. Se pretende así que la temperatura aumente muy despacio para lograr que la carga se seque del todo.

Terminada esta fase, se aumenta el ritmo de adición de leña –*levantar el horno*– con lo que se consigue que la temperatura aumente gradualmente, evitando que los cacharros se rompan



Pila del agua bendita. Azul piedra. Siglo XVIII.

debido a una dilatación brusca de sus paredes. Esta etapa dura hasta que el horno empieza a *bufar* –hacer fuelle– por la boca del *cefrí*.

A partir de ahora se *dan* –añaden– *caldas*, siendo una *calda* el conjunto de seis o siete haces de leña que se añaden al *cenicero* de una vez, cada diez o doce minutos. Cuando la zona de combustión *está alegre* –de color claro– se *sientan las caldas*, es decir la leña se va echando con mayor lentitud. Durante este período la labor se ha puesto blanca, después de color de miel y más tarde brilla, al estar enrojecidas las vasijas. Es el momento de sacar una cata por la *bravera* para determinar el estado de cocción de los cacharros. Cuando están en condiciones se espera que deje de haber llamas en el *cefrí* y se cierra el horno completamente; se comienza por tapar la *nariz* y el *ombligo* del *tasquí* y los respiraderos del techo con ladrillos, menos la *bravera*; después se sella la puerta del *cefrí* con cántaros cocidos y barro y finalmente se cierra la *bravera* con una tapa metálica.

En esta situación han de pasar varias horas para que el horno se vaya enfriando; cuando su interior está de color rojo muy oscuro o ha desaparecido totalmente el enrojecimiento, se comienza a abrir. La operación de apertura se inicia destapando los agujeros del techo de manera alternativa y un poco la tapa de la *bravera*, para que el aire comience a entrar poco a poco; cuando han pasado un par de horas, se destapan el resto de los agujeros del techo y se retira un poco

LA VENTA

Tradicionalmente la zona de influencia comercial de esta cerámica, curiosamente, coincide en líneas generales con los límites del antiguo Reino de Granada.

La venta se hace directamente desde la fábrica, bien a particulares, bien a comerciantes minoristas: tenderos o vendedores ambulantes. Los clientes pueden adquirir los productos de varias formas:

*Por sargas.* Es una forma de venta al por mayor que sólo se emplea para el vidriado corriente que es el que tiene más demanda. Una sarta, en 1860, se define como «...la unidad de cantidad que no tiene equivalencia en el sistema métrico decimal y consiste en un número variable de piezas, según la clase de la vasija, pero en todas las clases la sarta tiene el mismo precio»<sup>4</sup>. Esta modalidad de comercialización se abandonó hacia 1960, en que se pasó a la venta por unidades.

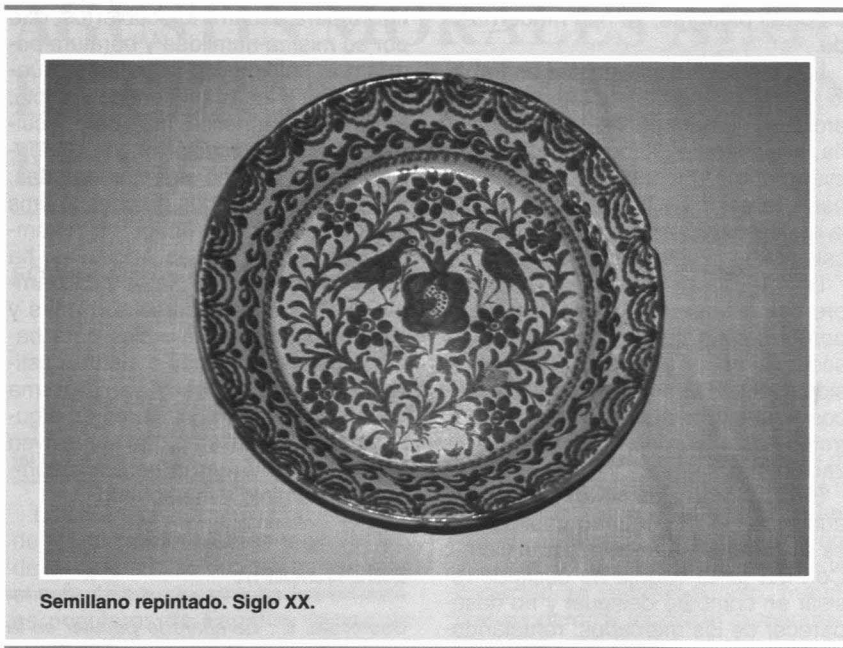
*Por docenas.* Se utiliza para vasijas de tamaño pequeño: alcancías, bebederos, etc.

*Por lotes.* Son conjuntos de cacharros de composición variable, pero todos de tipo refrendado.

*Por unidades.* Por suelto se comercializa lo vidriado y lo repintado.

Los pedidos para la región se embalan en herpiles con paja de centeno —u otra similar— y se llevan sobre acémis-

<sup>4</sup> Archivo Municipal de Granada Artículos de producción natural y fabril en los 3 distritos judiciales de Granada. 1860, Legajo 3.489.



Semillano repintado. Siglo XX.

más la tapa de la *bravera* para acabar destapándola del todo. Al rato se le quita el ladrillo a la *nariz*, con lo que se aumenta el tiro del horno, y después de un tiempo prudencial se comienza a desmontar la primera hilada de adobes del tasquí, a la hora la segunda y así sucesivamente, de modo que al terminar la jornada la puerta del horno se encuentra totalmente expedita.

**Terminado.** Al día siguiente se comienza a *desenjornar* —descargar— cuando el horno se ha enfriado lo necesario. La realizan un *rabero* y dos peones; el primero con la ayuda de un *cuchillo de tafilar* divide los *carros* en dos partes —ya que debido a la fusión del *vedrío*, los cacharros y las trébedes se han soldado— y los peones, con trapos y canastas, lo sacan todo y lo dejan en las inmediaciones del horno, donde el resto de los operarios separan las piezas de las trébedes a ellas soldadas.

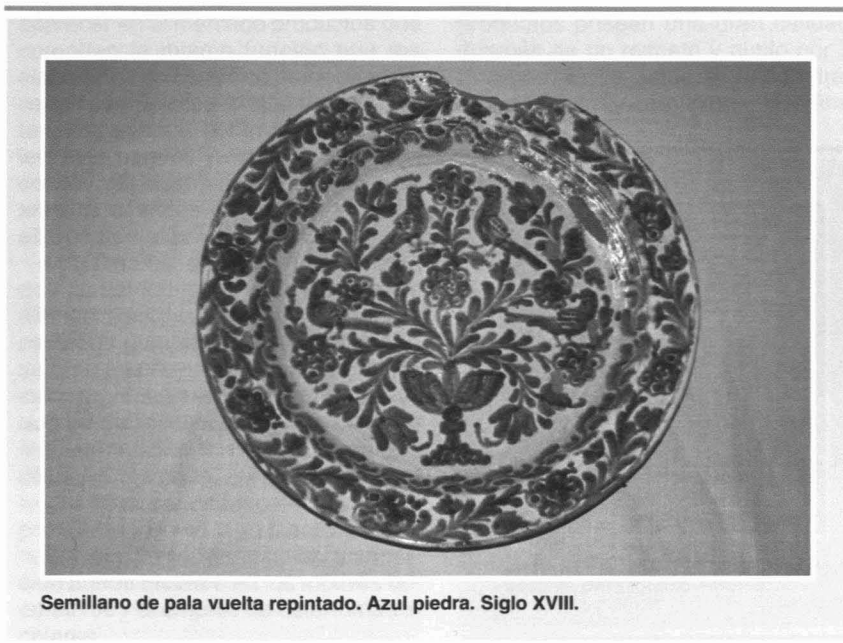
A los cacharros, una vez terminados se les hace una revisión visual y se suenan con la mano para detectar posibles defectos: un son acampanado —armónico— significa que las piezas están enteras y bien cocidas. Ambas inspecciones permiten clasificar la producción y agruparla, de cara a su comercialización, en tres grupos llamados:

*De primera.* Son las vasijas sin defecto alguno, al decir de los alfareros «*la flor del horno*», lo mejor.

*De segunda.* Está formado por los cacharros que salen del horno con pequeñas imperfecciones: descuelgues,

hervidos, superficies mates o rugosas, etc.

*Refrendado.* En este grupo —que supone entre el 5 al 10% de la producción vidriada— se incluyen las obras que salen del horno muy defectuosas: deformadas, muy descolgadas, pegadas, rajadas, rotas, etc. Tienen mal son —ronco— y sólo se comercializan si son vidriadas, ya que las bastas muy taradas se amontonan en el patio y cuando hay mucho se llevan con carros fuera de la alfarería, principalmente para tapar socavones de las calles vecinas.



Semillano de pala vuelta repintado. Azul piedra. Siglo XVIII.

las, bien a las posadas de la ciudad para que los cosarios los lleven a sus destinos o bien a la estación del tren.

La producción no vendida se almacena en la cámara o sala de vidriado y se le va dando salida poco a poco.

Gran parte de la cerámica que comercializaban los minoristas —especialmente en zonas rurales— llegaba a manos de los usuarios a través del tradicional método del trueque. Como ejemplo, se puede citar que, hasta los años cincuenta del pasado siglo, los vendedores ambulantes recorrían los diseminados cortijillos de la Ajarquía malagueña cambiando los cacharros por la principal riqueza de la zona: la pasa. El valor de cada recipiente se correspondía con el del rico fruto que cabía en su interior, llenado al ras.

## LA SITUACIÓN ACTUAL

Lo hasta aquí dicho se refiere, naturalmente, a los barros elaborados con procedimientos tradicionales. Las profundas variaciones de todo tipo, habidas en nuestro país en tiempos recientes, han modificado todos los elementos que intervienen en la obtención de la cerámica de Fajalauza;

en otras palabras, se han modernizado.

Los métodos tradicionales de trabajo se han mutado en su integridad. La arcilla se compra purificada en Cataluña, el blanco de plomo y estaño se ha evaporado en beneficio del de titanio, han aparecido los troqueles, se modela en tornos eléctricos y los hornos se calientan con esta misma energía.

La mayoría de las formas de siempre han desaparecido, en unos casos porque ya no tienen demanda en la sociedad actual y en otros porque han sido sustituidas por materiales sintéticos —generalmente derivados del petróleo— más baratos, ligeros y de utilización más segura.

Sin embargo esta cerámica nuestra aún atesora un pequeño capital, que es su estética y su nobleza tradicional. Con tan corto bagaje ha decidido resistir en combate desigual y no desaparecer de los mercados, refugiándose en dos pequeños reductos: uno es el utilitario, que aunque de escasa representatividad, conserva el interés de seguir una línea ininterrumpida desde el neolítico. En este terreno encontramos algunas vasijas de cocina como ensaladeras, fruteros, recipientes para el estropajo y el jabón, para el aceite

frito o para escurrir los cubiertos, que por su misma humildad y baratura podríamos calificar de populares, aunque ya no lo sean en sentido estricto. El otro es el turístico, más caro y cuidado en su fabricación y con pretensiones estéticas no siempre logradas. Hibridado con los dos grandes tótems iconográficos de Granada: la Alhambra y la Virgen de las Angustias, ha generado de un lado platos y cacharritos que se venden como souvenirs y de otro policromos murales para bares y restaurantes más o menos castizos, que sin duda coadyuvan de forma importante al mantenimiento de algunos pequeños talleres que sobreviven contra viento y marea en estos tiempos de aluminio y metacrilato.

## BIBLIOGRAFÍA

- Castellote, E.: *La alfarería popular en la provincia de Guadalajara*. Diputación Provincial. Guadalajara, 1979.
- Domínguez Ortiz, A.; Vincent, B.: *Historia de los moriscos*. Istmo. Madrid, 1987.
- Mora Guarnido, J.: "Un azulejo en honor de Gautier". *Noticiero Granadino*, 19 de agosto. Granada, 1922.
- Salazar, J. B. "Romance". *La Alhambra IV*: 49-51. Granada, 1841.