

ETNOARQUEOLOGÍA DE LA MODERNIDAD. EL FIN DE LA PRODUCCIÓN CERÁMICA PREINDUSTRIAL EN BAILÉN (JAÉN)

Ethnoarchaeology of Modernity.
The end of pre-industrial ceramic production in Bailén (Jaén)

JUAN JESÚS PADILLA FERNÁNDEZ*

RESUMEN Bailén es sinónimo de tierra alfarera. Este enclave de la Alta Andalucía ha sido desde la antigüedad un importante centro productor de cerámica común a nivel peninsular. A pesar de la llegada de la modernidad a mediados del siglo XX y de la crisis que esta supuso para todos los núcleos artesanos tradicionales en España, Bailén continúa siendo un centro cerámico importante y tiene visos de continuidad. Este artículo pretende desgranar qué fue lo que garantizó la subsistencia de la producción cerámica en esta localidad a partir de los años 60. La puesta en marcha de análisis tecnológicos sociales permite apreciar cómo el establecimiento de nuevos órdenes de vida y pensamiento provocó cambios sustanciales en la producción de los elementos cerámicos. Para ello, se utiliza como herramienta metodológica el concepto antropológico de *chaine opératoire*.

Palabras clave: Patrimonio etnográfico, Cerámica, Modernización, Transformación rural, Arqueología del presente.

ABSTRACT Bailén is synonymous with pottery land. This enclave of Alta Andalucía has been an important producer of common ceramics on the peninsula since ancient times. Despite the arrival of modernity in the mid-twentieth century and the crisis that this entailed for all traditional artisan centers in Spain, Bailén continues to be an important pottery center and there are signs that it will continue to do so. This paper intends to explore what it was that guaranteed the subsistence of pottery production in this town from the 60's. The implementation of social technological analysis allows us to appreciate how the establishment of new ways of life and thought caused substantial changes in

* Departamento de Prehistoria, Historia Antigua y Arqueología, Facultad de Geografía e Historia, Universidad de Salamanca. juanypad@usal.es

Fecha de recepción: 18-09-2020. Fecha de aceptación: 05-10-2020.

<http://dx.doi.org/10.30827/CPAG.v30i0.15934>

the production of pottery elements. For this, the anthropological concept of *Chaine Operatoire* is used as a methodological tool.

Keywords: Ethnographic Heritage, Pottery, Modernization, Rural Transformation, Contemporary Archaeology.

INTRODUCCIÓN

El vocablo castellano alfarería procede del término árabe *fahhâr* y significa barro. No obstante, esta actividad artesanal ha formado parte de la cotidianeidad en la Península Ibérica desde hace aproximadamente ocho mil años. Las piezas cerámicas más antiguas constatadas hasta hoy se encuadran en un intervalo cronológico neolítico que oscila entre el 5600 y el 4800 cal BC (García Borja *et al.*, 2012; García Borja *et al.*, 2014). Desde entonces, la Historia siempre ha estado ligada a este elemento material y a sus modos de producción, entre otras cosas, porque ha sido fundamental en el devenir de las comunidades humanas. La cerámica es un elemento eminentemente social que se ha utilizado tanto para llevar a cabo tareas funcionales vinculadas a la supervivencia de un grupo humano como para garantizar su reafirmación como colectivo. En este sentido, la alfarería hispana de tradición islámica, denominada como de “basto” en España (Seseña, 1997), fabricó desde el siglo X hasta mediados del siglo XX una tipología variada de recipientes cerámicos bizcochados o vidriados con plomo y estaño, que eran usados para almacenar, cocinar y consumir alimentos pero también servían para reafirmar un modo de vida concreto, eminentemente rural y heredero del Antiguo Régimen. Durante prácticamente mil años este artesanado se encargó de transmitir, de generación en generación, una serie de gestos y conocimientos técnicos determinados para seguir creando un conjunto específico de piezas cerámicas conectado recíprocamente a una sociedad de mentalidad preindustrial y campesina, con una religiosidad particular y partidaria de estructuras familiares fuertes y más colectivas.

A diferencia de lo que sucedió en el resto de zonas rurales de Europa Occidental, donde el capitalismo industrial o Nuevo Régimen se instaló progresivamente a lo largo de doscientos años o más (González Ruibal, 2003:147; Del Molino, 2016), las comunidades agrarias en España siguieron fieles a un sistema de vida tradicional hasta hace solo setenta años. A finales de los años 50 se produjeron a nivel estatal cambios estructurales que provocaron una mutación social a gran escala. El plan de estabilización de 1959 y los posteriores planes de desarrollo de 1967 y 1971 puestos en marcha por la dictadura franquista ayudaron a establecer y consolidar la implantación de otro orden social basado en la individualidad, la razón, la competitividad, la búsqueda del triunfo personal, el bienestar material y el enriquecimiento económico. El proceso de expansión y profundización de la lógica capitalista a través del fenómeno de la “globalización” llegó a España en aquellos años para quedarse de forma definitiva, creando un nuevo régimen de verdad ontológico que transformaría por completo la manera de concebir el mundo y sus relaciones (Bauman, 2003; Todorov, 2013; Hernando Gonzalo, 2015). A partir de

este momento, las comunidades rurales iniciaron un proceso de modernización que trajo consigo un movimiento de emigración masiva a núcleos urbanos y un desapego a toda acción o elemento material que recordara a tiempos pasados (Moya, 2018). En cierto modo, la libertad individual y la capacidad para prosperar y tener éxito en la vida que ofrecía el sistema capitalista occidental contrastaba enormemente con el mundo preindustrial que comenzó a ser visto como un modelo atado al pasado, desfasado y antiguo, más pobre, conservador y dependiente.

En este contexto de cambio, tal y como ocurre con todos los oficios artesanales tradicionales, el trabajo alfarero emprendió un proceso de declive continuado que se agudizó en décadas posteriores y propició la desaparición de más de la mitad de los centros diseminados por toda España (Seseña, 1997). En la actualidad solo queda el testimonio de pequeños talleres aislados, liderados por maestros artesanos de avanzada edad, que no cuentan con un relevo generacional porque las piezas cerámicas que se elaboran en ellos no se venden. Estas ya no pertenecen a las redes comerciales globales creadas y demandadas por Occidente (Padilla, 2016). La llegada de la modernidad trajo consigo nuevos comportamientos de relación y también nuevos elementos materiales ligados a esta, manufacturados con materias primas modernas e industriales tales como el plástico, el Duralex u otras sustancias sintéticas. Bajo esta premisa, la alfarería de “basto” perdió rápidamente la funcionalidad social que tenía en el Antiguo Régimen y se convirtió en un trabajo para coleccionistas urbanos, cultos y nostálgicos de una identidad cultural sepultada de forma abrupta por el Nuevo Régimen. De hecho, los pocos alfareros preindustriales que quedan en activo han perdido el anonimato y han adoptado en su mayoría el papel de artista (Martínez Muñoz, 2014). Estos fabrican únicamente piezas de adorno con formas tradicionales, concebidas desde su origen como obras de autor por personas que buscan entrelazar un vínculo sentimental positivo con sus raíces y con su pasado.

El núcleo alfarero de Bailén, ubicado en la comarca norte de la provincia de Jaén, ha sido una de las pocas excepciones que ha roto esta norma de extinción establecida (fig. 1). Salvo en pequeños periodos puntuales de mayor inestabilidad, este municipio de la Alta Andalucía ha seguido conservando los cuarenta y un alfares que poseía a finales de los 60 (Vossen *et al.*, 1975) e incluso los ha incrementado hasta los cuarenta y seis, según datos ofrecidos en 2019 por el Instituto de Estadística y Cartografía de Andalucía y el Registro Municipal del Excmo. Ayuntamiento de Bailén¹. El artículo que estas líneas introducen tiene el objetivo de analizar el porqué de esta realidad y cómo los talleres alfareros de esta localidad resistieron a la llegada de la modernidad. En este caso, las evidencias parecen apuntar a que, tras la entrada de la España rural en las redes tecnológicas, comerciales y financieras

1. Para acceder a los datos ofrecidos por el Instituto de Estadística y Cartografía de Andalucía y el Registro Municipal del Excmo. Ayuntamiento de Bailén:

— <http://www.juntadeandalucia.es/institutodeestadisticaycartografia>

— <http://www.ayto-bailen.com/index.php/delegaciones56/patrimonio-historico-artesania-ceramica-desarrollo>

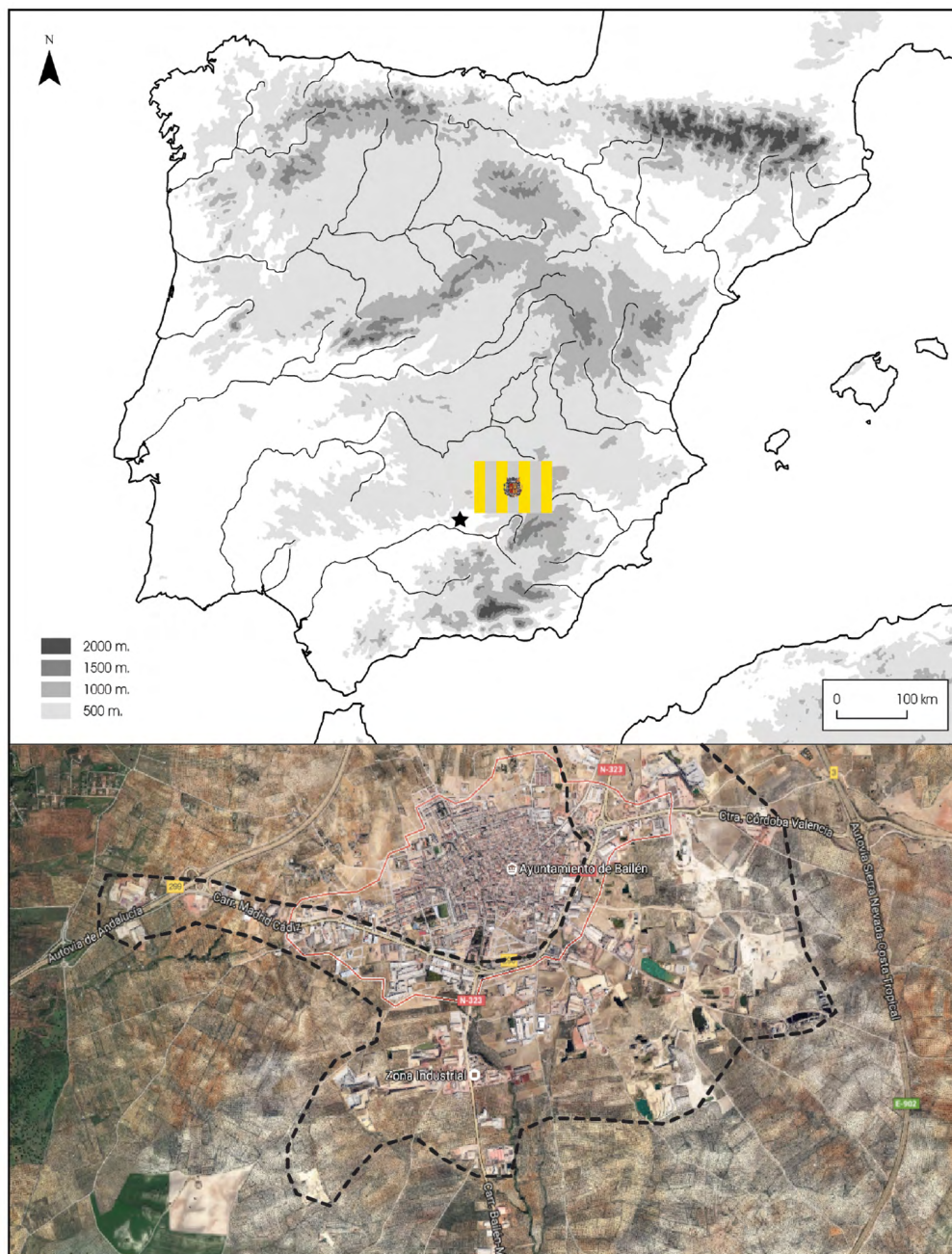


Fig. 1.—Arriba) Localización del municipio alfarero de Bailén (Jaén). Abajo) Fotografía aérea del núcleo poblacional de Bailén en el que se marca el cinturón industrial cerámico que circunda al entorno urbano.

del orden capitalista occidental, el artesanado bailenense asumió esta situación y mostró interés en participar y ser parte de dicho sistema. Para ello, no dudó en modificar el conjunto de reglas tecnológicas y conocimientos técnicos aprendidos y heredados del mundo preindustrial. Ante el surgimiento de otras necesidades los talleres alfareros llevaron a cabo procesos de adaptación de sus estrategias productivas en distintos niveles siendo capaces de efectuar recipientes cerámicos acordes a los nuevos conceptos y usos impuestos. Así, los cántaros de agua tradicionales se reconvirtieron en objetos de diseño de interiores y las orzas de almacenamiento adquirieron la función de jardineras en segundas residencias de todo el mundo.

Para poder profundizar en estas dinámicas se proyecta un planteamiento que entiende la tecnología como un ente social que articula y expresa ontologías —modos de vida y pensamiento— y códigos sociales concretos (Dobres, 2000). Se parte, por tanto, de un enfoque teórico centrado en la antropología del objeto, sus técnicas y sus espacios y se expone la realización de una investigación etnoarqueológica desde una óptica de la arqueología del presente que incida en las distintas *châines opératoires* desarrolladas por los alfareros bailenenses antes, durante y después de la implantación de la modernidad. Se propone, entonces, la ejecución de un examen transversal que haga hincapié en la continuidad o discontinuidad de los esquemas tecnológicos y de las decisiones técnicas tomadas para ejecutarlos. La constatación de rupturas, variaciones o permanencias ayudaría a entender de forma más precisa el modo en el que se impuso en España la lógica de un presente individualista y capitalista. Asimismo, permitiría comprender la radicalidad y choque cultural tan drástico que estos fenómenos de hibridación y cambio supusieron en el devenir de una sociedad preindustrial en su conjunto.

TEORÍA Y MÉTODO

La puesta en marcha de un estudio de esta índole exige, en primer lugar, una reflexión acerca de los fundamentos teóricos que lo sustentan, así como el desgarnado de la metodología que se ha empleado para tal fin. Sobre todo porque hasta el momento no existen investigaciones que incidan en la alfarería de “basto” en España desde el ángulo que aquí se formula. La mayor parte de los trabajos ligados a esta temática son puramente descriptivos y se dedican a enumerar provincia por provincia hornos, alfares y alfareros (Vossen *et al.*, 1975; Seseña, 1976, 1997; Sempere, 1982, 1999; Carretero *et al.*, 1984; Guerrero, 1988; Romero y Cabasa, 1999). Desde posiciones positivistas y modernas, estos también aluden a cuestiones económicas y tecnológicas, tales como las propiedades físicas de los tipos de arcillas empleados en los procesos de producción, las diferentes temperaturas alcanzadas en las fases de cocción o las calidades finales de los productos cerámicos. Pero en absoluto ponen énfasis ni en lo estrictamente social ni en la cultura material.

En esta ocasión se apuesta por una aproximación distinta, centrada en la materialidad y en tres pilares básicos: la arqueología, la antropología de las técnicas y la sociología. Bajo esta premisa se pone en práctica una investigación etnoarqueo-

lógica crítica e integral que estudie arqueológicamente sociedades actuales con la prerrogativa de ahondar en su conocimiento, teniendo en cuenta su idiosincrasia, ideas y puntos de vista específicos. Las comunidades humanas pueden analizarse como un fin en sí mismo para poder darles la importancia que merecen, evitando así convertirlas en simples suministradoras de comparativas arqueológicas (González Ruibal, 2008:19). Consecuentemente, se intenta superar el concepto clásico y procesual de la disciplina etnoarqueológica que solo centra su atención en el estudio de sociedades pre-industriales vivas para crear analogías con las que rellenar arqueológicamente las lagunas históricas del pasado. Igualmente, se evita la elaboración de una observación meramente etnográfica que describa en singular a las sociedades vivas y no haga mención alguna a la cultura material. Más bien se propone una etnografía de la cultura material, al entender que existe una relación constante de bidireccionalidad entre los grupos humanos y sus objetos. Es decir, las personas que conforman un colectivo determinado crean una cultura material propia que, a su vez, fija sincrónicamente quiénes son estas personas, qué piensan, cómo se comportan y cómo conciben el mundo (Lemonnier, 2012). Por este motivo, indagar en los vínculos entre las personas y sus cosas es esencial para vislumbrar a las comunidades en un sentido cultural más amplio y genealógico, que trascienda de las típicas biografías de objetos y de los escenarios sociales tipo.

En esta estela se articula un trabajo que concibe la materialidad como su principal eje director. A través de esta se pretende dilucidar el conjunto de estructuras simbólicas que cambiaron pensamientos, discursos técnicos y acciones en la alfarería tradicional bailenense para erigir los cimientos de un nuevo concepto de oficio, más moderno y capitalista. Así se proyecta la construcción de un relato social complejo y profundo que sea capaz de esclarecer materialmente las dinámicas sufridas por este sector artesano, tanto en su pasado más reciente como ahora en el presente. Sin duda, estos planteamientos entroncan directamente con el concepto de arqueología del presente definido por Alfredo González Ruibal en estos últimos años (González Ruibal, 2008, 2012, 2017). En cierta manera, esta concepción trata de revalorizar científicamente la etnoarqueología haciendo frente a las desventajas epistemológicas y éticas que conlleva su práctica en la actualidad. Para ello, la teoría y metodología arqueológicas se convierten en instrumentos fundamentales para que desde una perspectiva antropológica se puedan estudiar con garantías todas las sociedades vivas del mundo contemporáneo. En otras palabras, la arqueología del presente se configura como un modo menos colonial y más responsable de hacer una investigación etnoarqueológica, ya que atiende en igualdad de condiciones a las culturas pasadas y presentes y se preocupa por comprender su naturaleza y contexto histórico.

Este trabajo se ha decantado por una estrategia básica de análisis en favor del concepto tecnológico de *chaine opératoire*, establecido por Pierre Lemonnier a partir de sus reflexiones en torno a los *Baruya* o *Anga* de Papúa Nueva Guinea (1976, 1992). Aunque con matizaciones distintas, este se constituye hoy como una de las herramientas teóricas y protocolos de actuación más influyentes en estudios arqueológicos y antropológicos centrados en aspectos tecnológicos (Lemonnier, 2004, 2012, 2018; González Ruibal, 2005; García Roselló, 2008; Gosselain, 2008;

Cresswell, 2010; García Roselló y Calvo, 2013; Calvo y García Roselló, 2014; Gorges *et al.*, 2017; Roux, 2019). La base de su planteamiento entronca directamente con su noción particular de la tecnología, a la que considera como una acción innata a la propia sociedad que la desarrolla. Esta acepción permite entender a las técnicas como prácticas que se negocian y formalizan en un espacio social concreto. Se asume, por tanto, la experiencia subjetiva de las técnicas, un hecho que conlleva un reenfoco del estudio del objeto y de la correspondencia entre comportamiento técnico y comportamiento social (García Roselló y Calvo, 2013:18). Igualmente, se huye de la polaridad occidental entre naturaleza y tecnología y se propone la construcción de un marco de actuación que contemple la materialidad como una entidad social y no como un mero producto elaborado para suplir una necesidad particular (Lemonnier, 1986, 1992). En este sentido, los procesos tecnológicos se infieren como sistemas socialmente estructurados en los que materiales, agentes, ideas y creencias están continuamente interrelacionados. Se entiende entonces que las acciones técnicas y los esquemas de significación social están fuertemente implicados. De este modo, el artesanado que forma parte de una comunidad no dispondría de una libertad de decisión plena para elaborar sus piezas al hallarse encuadrado dentro de una tradición social que comparte una serie de elementos culturales comunes.

El concepto de *chaine opératoire* se instaaura, pues, como el marco de acción más adecuado para registrar físicamente las labores técnicas que se realizan en los talleres alfareros de Bailén en el presente, llevar a cabo comparativas diacrónicas con aquellas labores que eran propias del Antiguo Régimen y descubrir las conexiones efectivas entre materia, pensamiento y organización social causantes de las transformaciones técnicas sufridas con la llegada de la modernidad y la creación de un nuevo *habitus* cerámico (Bourdieu, 1998). De esta forma, se diseña una metodología que, por un lado, sea capaz de identificar con claridad la totalidad de operaciones físicas que han intervenido en los procesos de producción cerámicos y, por otro, permita atisbar la existencia de cambios o continuidades en las opciones técnicas de fabricación y en la cognición tecnológica y social. En esencia, que no puntualice solo en el cómo de la fabricación de diversos tipos y formas cerámicas, sino que también sea capaz de incidir en las siguientes facetas:

- a) La resistencia al cambio o bien, la caracterización de acciones heterogéneas que impliquen variaciones estructurales o secundarias en la infraestructura técnica. La evidencia de signos que demuestren el mantenimiento prolongado de acciones tecnológicas, o todo lo contrario, y la documentación de patrones que indiquen la introducción de modificaciones puntuales o profundas en los aparatos técnicos, podrían ser el reflejo —o no— de comportamientos sociales distintos conforme a líneas de pensamiento diferentes. Es cierto que una tradición tecnológica dispone de secuencias operacionales que se consideran claves para el sustento de la misma (Gosselain, 2000). En este sentido, la no identificación en ellas de alteración alguna o, en su defecto, la tipificación cuantitativa de permutas de naturaleza parcial o estructural permiten el desarrollo de un buen número de interpretaciones centradas en

- explorar el cómo y el porqué de tales actitudes. Por ejemplo, el registro de estas variables brindaría la oportunidad de reflexionar sobre si las transformaciones, en el caso de haberlas, responden a innovaciones internas fruto de la maestría y “saber hacer” del artesanado o son la consecuencia de innovaciones externas fraguadas fuera o en el propio entorno artesanal.
- b) La transmisión del conocimiento. Los vínculos efectivos entre fenómenos técnicos y factores de orden social se hacen evidentes en el modo en el que se transfieren los saberes técnicos. La enculturación insta un sistema estricto de intercambio en el que cualquier gesto que no corresponda con el patrón social adecuado es corregido por el aprendiz y desechado por el maestro. Al respecto, fuertes dinámicas de *habitus* participan en la adquisición de determinados gestos técnicos que, por regla general, son siempre prioritarios en los procesos de manufactura y uso posterior. La predilección por parte del artesanado de unas acciones técnicas frente a otras se vincula a una serie de premisas formativas que refuerzan el planteamiento ideológico de una comunidad. Las elecciones técnicas están íntimamente relacionadas con un conocimiento social que solo tiene lógica dentro de un sistema ontológico dado. De esta manera, la tradición tecnológica acorde con una forma concreta de vivir se mantiene de generación en generación mediante la consolidación del “saber hacer” impuesto para llevarla a cabo y el traspaso de dichos conocimientos entre los miembros de una comunidad (Schiffer y Skibo, 1987). La consecución de cambios en el proceso tecnológico, es decir, préstamos, modas e innovaciones no suele ser habitual, por lo que la constatación de modificaciones sustanciales en los tipos de materiales o técnicas empleadas podría significar el establecimiento de motivaciones sociales e ideológicas distintas (Sillar y Tite, 2000).
- c) La transversalidad de las operaciones tecnológicas. Toda actividad tecnológica se ve regulada por un grupo de mecanismos conscientes o inconscientes que la unen a un medio social específico. Tanto es así que los gestos técnicos y los conocimientos acaban adaptándose y dependen íntegramente de los códigos de conducta de la sociedad en la que se insertan. Hasta cierto punto, advertir las variaciones en las cadenas operativas puede equipararse con la búsqueda del espacio social en el que se materializan. Y es que cada tecnología “comprende una compleja interacción de conductas y fenómenos que se manifiestan durante las fases de fabricación, uso, mantenimiento y *descarte*” (Albero, 2011:540, la cursiva es nuestra). El “saber hacer” y los procesos de aprendizaje apuntalan y transmiten un conjunto interrelacionado de normas que fortalecen las relaciones en el marco social donde se desarrollan. No obstante, ambos no son inalterables y al transformarse modifican las perspectivas sociales, las costumbres, las creencias y, por ende, la tecnología y sus productos. En lugar de realizar hipótesis mecanicistas se procura un análisis contextual centrado en fijar las conexiones que existen entre el conocimiento, las demandas sociales y los cambios —o no— en los procesos de fabricación de los artefactos.

Sobre la base de estos criterios, se ha organizado un proyecto de investigación que, desde 2015 a 2019, ha entablado una relación directa con cuarenta y tres de los cuarenta y seis alfares que continúan elaborando cerámica en Bailén (tabla 1). Los propietarios de los tres que restan mostraron su deseo expreso de no formar parte de

TABLA 1
TALLERES PRODUCTORES DE CERÁMICA ACTIVOS EN BAILÉN (JAÉN) HASTA EL AÑO 2019

<i>Talleres productores de cerámica tradicional en transición a la modernidad</i>	<i>Talleres productores de cerámica moderna</i>
Alfarusti	Alfajardín
Alfarería Juan Núñez Tenorio	Macetas González
Cerámica Lombardo Vigaray	Cerámica Casas
Alfarería Cristóbal Arance	Cerámica Fénix
Alfarería Catalina Arance	Policromías Soler
Alfarería Los Magníficos	Cerámica Hijos de Pablo Padilla
Alfarería Carrión	Alfarería Comino
Alfarería San Miguel	Macetas Candelaria
Alfareros de Juana Trigo	Cerámica García Carrillo
La Casa del Artesano	Cerámica Padilla Padilla
Alfarería Antonio Padilla Herrera y Hno	Cerámica Santa Adela
Alfarería Rusillo/Arte Cerámico	Cerámica Los Ángeles
Alfarería Rusillo Carrión	Cerámica Campoy
Alfarería Lucena Rusillo	Cerámica Valverde
Alfarería Ntra. Sra. de la Encarnación	Terracota Lerma
Alfarería El Jarrero	Cerámica Los Arcos
Alfarería la Deseada	Cerámica Valdearcos
Alfarería Zafora Cisneros	
Alfarería Olivares García	
Arte y Cerámica de Bailén	
Alfarería San Cristóbal	
Cerámica Moreno	
Alfarería Antonio López Ortiz	
Cerámica Navío Martínez	
Estudio de Arte Rivas	
Cerámica Madrid	
Cerámica MD	
Alfarería la Esperanza	
Alfarería Márquez	

este estudio. Esta conexión se ha producido a través de una observación participante, postura que concede al investigador la capacidad de interactuar y apreciar de cerca las actividades realizadas por una comunidad concreta (Kawulich, 2005) y que se ajusta a los estándares de lo que se entiende por práctica etnográfica habitual. El vínculo con el artesanado alfarero bailenense ha sido prolongado y continuo, un hecho que ha permitido conocer a este sector en profundidad y constituir nexos de confianza con sus miembros. Tener lazos familiares con una parte de estos miembros ha ayudado también a construir y consolidar estos vínculos. En este sentido, se han realizado entrevistas con los propios alfareros que han permitido averiguar la consideración personal que tienen de su trabajo y la percepción que conservan sobre la producción cerámica antes de la llegada de la modernidad. Además, se ha podido rescatar información en números redondos acerca de cuándo se produjeron los traslados de talleres a polígonos industriales o a espacios más alejados del casco urbano y en que fechas empezaron a instalarse las primeras máquinas que transformaron los ritmos y las secuencias técnicas de fabricación.

Durante estos cuatro años el trabajo de campo se ha planificado en torno a tres criterios elementales fuertemente imbricados entre sí: 1) la descripción ordenada y exhaustiva de los ciclos cerámicos y los ámbitos en los que se desarrollan; 2) la definición de todos los gestos y prácticas empleadas en las cadenas de manufactura; y 3) el grado de suficiencia tecnológica. Para ello, se ha aplicado un modelo de documentación exhaustivo que contempla cinco grandes fases dentro del proceso productivo cerámico: 1) la selección y extracción de las materias primas; 2) la preparación de los materiales; 3) el modelado; 4) el secado; y 5) la cocción. Al ser estas interdependientes y establecerse en ellas relaciones constantes entre materiales, energía, herramientas, gestos y saberes, el registro de las mismas ha implicado la toma de 6.320 fotografías, la grabación de 1.463 vídeos, 737 dibujos arqueológicos de diversos elementos de cultura material y 40 planos en planta de disposición espacial de estructuras a escala 1/200.

TECNOLOGÍA EN CRISIS: TRADICIÓN VS. MODERNIDAD

Tal y como se ha apuntado con anterioridad, el análisis tecnológico de la cultura material ayuda a visualizar los rasgos sociales y culturales de las comunidades que la producen y a la que pertenecen. No obstante, para ser capaces de atisbar con claridad estas cuestiones tan complejas se deben conocer de primera mano los principios operacionales y las secuencias de producción que caracterizaron a la alfarería tradicional de “basto” en Bailén. Por ello, en este apartado se dispone al inicio de una sección que aborda y ahonda en los pormenores de la cadena técnica propia de los alfares bailenenses en época preindustrial. A continuación, se proyectan otras dos secciones en las que se establecen comparativas tecnológicas con el contexto alfarero actual. Este, pese a ser enormemente dinámico y estar inmerso en una transformación constante, se puede llegar a dividir en dos categorías distintas y bien definidas en función de los cambios y continuidades técnicos observados respecto al modelo tradicional de fabricación.

Producción cerámica tradicional

Responder a la pregunta de cómo se elaboraba cerámica en Bailén antes de la década de los 60 del siglo pasado no es una tarea sencilla. Desde el punto de vista historiográfico, las investigaciones etnográficas que referencian la alfarería de este municipio lo hacen de forma breve y, en ocasiones, errónea. En parte porque ésta siempre se ha visto eclipsada por otros centros de la provincia de Jaén con mayor reconocimiento o prestigio como Úbeda o Andújar (Villarejo, 2018). Además, las instituciones locales y provinciales no han sabido promover políticas culturales específicas que sirvan para poner en valor la imagen patrimonial de esta actividad artesana, de la que solo importa su carácter económico e industrial. Quizás, esto se deba a la visión negativa y el rechazo social constante que desde la instauración de la modernidad ha generado la versión más tradicional de este oficio. Por tanto, los estudios académicos que analizan en profundidad las particularidades del trabajo alfarero tradicional en Bailén son bastante escasos (Curtis, 1962; Fernández y Morcillo, 1983; Linares, 2001; Villarejo, 2017 y 2018; Hernández Chica, 2018). Entre ellos merece la pena destacar el efectuado recientemente por José Luis Villarejo en 2017. Gracias a la recopilación de fotografías antiguas y la realización de entrevistas a maestros alfareros de avanzada edad y a sus familias, este antropólogo ha sido capaz de componer una aproximación detallada a los materiales, herramientas, procedimientos y fases productivas preindustriales. Las respuestas recibidas por el artesanado en activo, que ha participado como informante en este trabajo, han permitido corroborar en su mayoría dichas apreciaciones (figs. 2 y 3).

Hasta mediados del siglo XX, los procesos productivos en las alfarerías de Bailén eran íntegramente manuales y todas las materias primas empleadas para desarrollarlos eran de origen local. La secuencia de manufactura se iniciaba con la selección estratégica de cerros cercanos a modo de cantera, en los que se planificaba la extracción del mineral de arcilla. Este municipio se asienta en su mayor parte sobre una cubeta sedimentaria del Mioceno superior, compuesta por limos y margas grises y amarillentas (Marín *et al.*, 2002), una realidad geológica que convierte en tarea fácil la detección de filones arcillosos. Sin embargo, la búsqueda de un material de granulometría fina y grandes propiedades plásticas marcaba la elección de puntos geográficos concretos. Los métodos de extracción empleados eran similares a los puestos en práctica en una mina a cielo abierto. Se abrían perfiles verticales a distintos niveles haciendo uso de herramientas agrícolas de hierro, tales como picos, azadones y alcotanas, y se explotaban las vetas de arcilla más puras. El acarreo hasta los talleres de todo el mineral en bruto que se extraía se llevaba a cabo a través de tracción animal. En este caso, mulas, burros o bueyes eran los encargados de desplazar medianas cantidades valiéndose de serones de esparto o, bien, mediante el tiro de pequeños carros.

Tras el transporte, tenía lugar la fase de preparación y acondicionamiento de la tierra de arcilla. En primera instancia, se ejecutaba el proceso de la purificación en las zonas más externas del alfar. Los terrones aprovisionados se extendían en finas capas por el suelo y se machacaban para facilitar la pérdida de la humedad

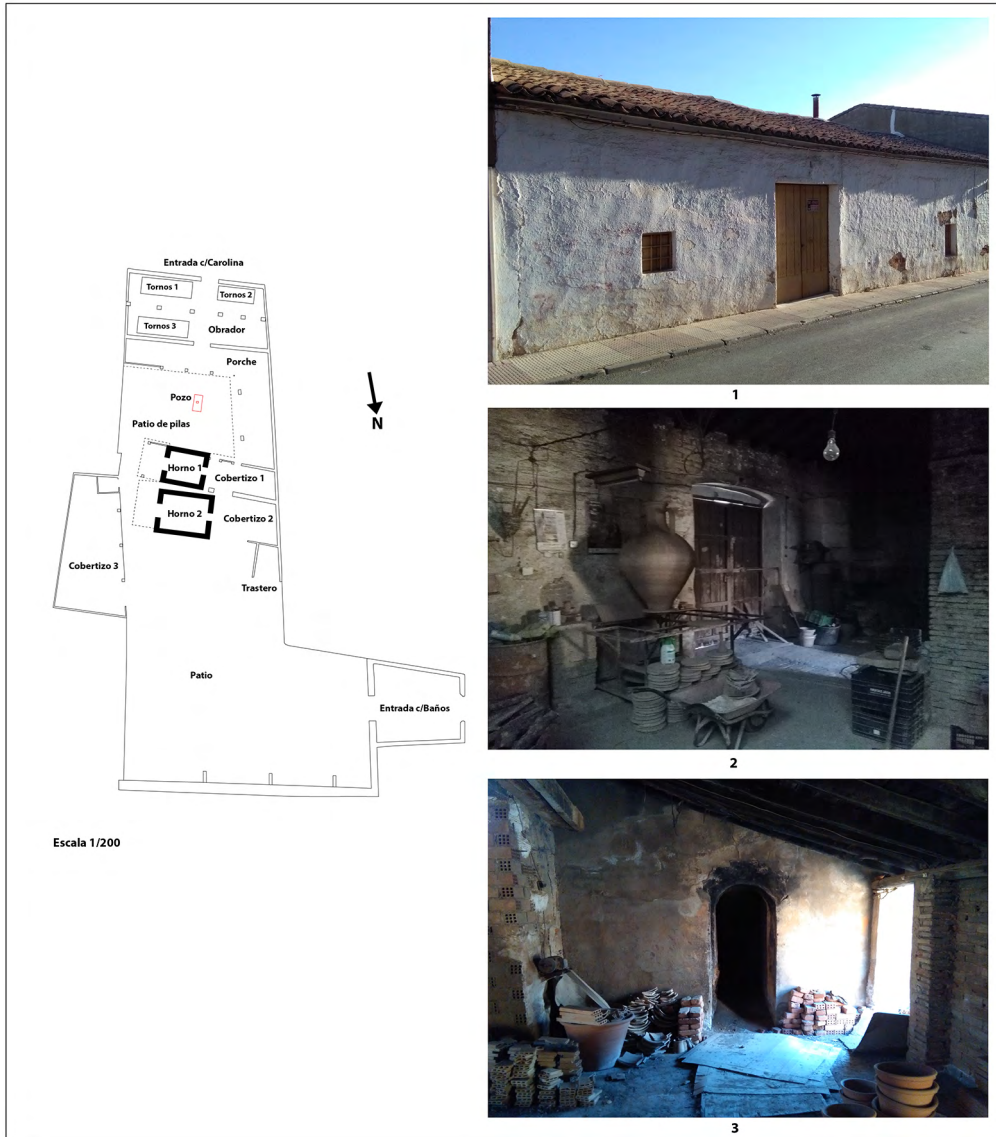


Fig. 2.—Izquierda) Planimetría del antiguo alfar tradicional de “Periquito” Lendínez. Derecha) 1, Puerta de entrada al taller por la c/Carolina; 2, Detalle de la estancia del Obrador; 3, Puerta de entrada a la cámara de cocción del Horno 1.

que les sobra y eliminar distintos elementos orgánicos e inorgánicos perjudiciales para el éxito del proceso productivo. La acción del sol acababa pudriendo raíces u hojas y oxidando materiales nocivos como la pirita. De este modo, se conseguía obtener por medios naturales y no mecánicos matrices arcillosas más limpias, que favorecían la consecución de resultados tecnológicos y formales de mejor calidad.



Fig. 3.—Arriba) Labores de decantación, pisado y secado en la alfar tradicional de “los Rosarios” a finales de los años 50. Abajo) Labores de modelado y secado en el alfar tradicional de “Santa Inés” a finales de los años 50 y principios de los años 60. (Fotografías cedidas por Juan Pedro Lendínez Padilla).

Cuando la purificación alcanzaba su cenit, la arcilla se depositaba en un gran pilón donde se depuraba añadiendo agua hasta que se formaba una pasta bastante fluida. Se batía y removía con leños de madera con la intención de separar por levigado las piedras, caliches y otras impurezas que harían difícil el torneado de la pieza y la dañarían una vez cocida. Después, la arcilla diluida en agua, libre de agentes contaminantes y sin añadidos intencionales de desgrasantes pasaba a una o varias pilas de menor profundidad pero de mayor superficie, donde quedaba estancada. La pasta en estado semilíquido permanecía en estos recintos cerrados hasta que la evaporación del agua la agrietaba creando bloques más o menos regulares. Cuando la arcilla conseguía la consistencia adecuada se trasladaba hacia el interior y se almacenaba apilada en la estancia del obrador. Era allí donde tenían lugar las últimas acciones ligadas a la fase de preparación de la arcilla. Justo antes de iniciar el modelado, el barro se pisaba con los pies sobre una estera o capacho de esparto, que evitaba la adhesión de impurezas del pavimento a la propia pasta. De forma consecutiva, se realizaba manualmente un amasado en el “sobadero”, una losa de piedra de cierto grosor, con la intención de conseguir porciones troncocónicas de arcilla (pellas) plenamente uniformes y libres de burbujas de aire. La pericia en estas dos últimas etapas era clave para que, posteriormente, las formas cerámicas no dilataran con el calor del horno y estallaran.

Para modelar las piezas el torno era un instrumento indispensable. Su función era la de proporcionar fuerza centrífuga a una porción centrada de barro en sus

propiedades óptimas. La generación de esta energía se conseguía mediante el accionamiento con el pie de una rueda situada en la parte inferior de la estructura, que se encontraba anclada a un eje con un disco en la parte superior que rotaba fruto del movimiento cinético producido. Sobre este se transformaban las pellas para crear tipos cerámicos anclados a la vida del Antiguo Régimen. Concretamente, los talleres alfareros bailenenses estaba muy especializados en la elaboración de platos, orzas, lebrillos y cántaros. Para ello, se valían de una serie básica de herramientas, tales como la olma, el albañal, la raedera, la tajadera, el escantillón, la caña, la medida, el torzal y el “morde”, y de sus propias manos, con las que aplicaban sobre la arcilla un conjunto de gestos técnicos o “llaves” aprendidos y heredados (Villarejo, 2017:132-133). A través de dicha combinación se construían secuencias técnicas predeterminadas y específicas para cada forma o tamaño.

La fase del secado empezaba justo después del modelado, con el principal propósito de eliminar la máxima cantidad de agua posible en las piezas modeladas antes de que estas entraran en el horno. De no hacerlo así, la rápida formación de vapor de agua con el aumento de la temperatura produciría grandes dilataciones durante la cocción, que acabarían hundiendo las paredes de los elementos cerámicos creados. Aunque este pudiera parecer un proceso sencillo, el secado no estaba exento de complejidad y requería de una experiencia considerable y conocimientos técnicos elevados. La desecación se planificaba primero a la sombra, en lugares predeterminados con buena ventilación dentro del taller para que las piezas perdieran humedad y plasticidad de forma homogénea y proporcionada, sin riesgo de sufrir deformaciones. Era justo en este momento cuando se añadían partes suplementarias como asas, bocas, crestas o pitorros y terminaban de perfilarse en el torno las bases de platos, cántaros y botijos. Más tarde, el sol terminaba de hacer el resto en los espacios no cubiertos del taller, donde las piezas se giraban cada cierto tiempo para que la pérdida total de humedad fuera uniforme y no se produjeran grietas a nivel superficial. En este sentido, las condiciones ambientales y climatológicas debían ser favorables, un hecho que limitaba la actividad de los talleres alfareros tradicionales a las estaciones del año con mayor estabilidad climática. La producción cerámica se desarrollaba preferentemente de “santos a santos”, es decir, desde el domingo de resurrección hasta el uno de noviembre. Los meses de invierno se aprovechaban para reparar hornos, limpiar las ruedas de los tornos, llevar a cabo contactos para distribuir y comercializar la obra todavía almacenada o dedicarse a tareas agrícolas como la recogida de la aceituna.

La cocción era el proceso más determinante de la secuencia. Haciendo uso de estructuras hornarias bicamerales con cubiertas abovedadas permanentes y planta cuadrada o rectangular, construidas en piedra arenisca y ladrillo macizo, se ponían en marcha cocciones cerámicas que duraban entre diez y catorce horas. Previamente, se efectuaba a pie de horno la acción de barnizar, total o parcialmente, la mayor parte de los recipientes en una solución de agua, sílice, sulfuro de plomo y óxido colorante. Tras la cocción, este baño ya fundido era el causante de formar en la superficie las capas vítreas de tonos rojizos, melados, amarillentos y ligeramente verdosos que hacían tan característica a la alfarería tradicional bailenense. A continuación, las

piezas se introducían y apilaban de forma ordenada sobre el suelo aparrillado de la cámara de carga para crear una composición capaz de soportar sin contratiempos la incidencia del fuego. La cocción, propiamente dicha, se iniciaba justo después de sellar con adobes la puerta que daba acceso a la cámara de carga. La cámara de combustión se alimentaba con jaras, retamas, restos de poda de encinas y olivar, incluso desechos de madera procedentes de derribos. La temperatura ascendía gradualmente en el interior de los hornos de forma constante hasta alcanzar aproximadamente una atmósfera de cocción oxidante no superior a los 1.000°C, en la que tenían lugar las transformaciones físico-químicas que acababan convirtiendo la arcilla en un material cerámico duro y permanente. En este caso, la experiencia y el “saber hacer” marcaban el éxito productivo de esta fase. El conocimiento y control de cada una de las etapas que intervienen en la cochura eran básicas para evitar choques térmicos bruscos y calentamientos y enfriamientos desiguales que dañaran la obra realizada.

Producción cerámica tradicional en transición a la modernidad

El estudio de los talleres alfareros que siguen en activo en Bailén pone de relieve que actualmente no existe ningún centro que continúe reproduciendo con exactitud el proceso productivo cerámico preindustrial. Las políticas tecnócratas impulsadas en la década de los 60 y 70 por el régimen de Franco marcaron el inicio de una revolución acelerada para el mundo rural y los oficios tradicionales asociados a este. Concretamente, los talleres cerámicos tradicionales pudieron elegir entre tres caminos distintos. El primero se circunscribía irremediablemente al cierre y el abandono del oficio. El segundo implicaba un cambio drástico de actividad y la transformación de los alfares en fábricas industriales de cerámica especializadas en la factura de ladrillos, tejas y otros materiales de construcción. El tercero suponía una adaptación parcial de la cadena técnica heredada para poder hacer frente a las nuevas necesidades cerámicas que demandaba la modernidad. De los cuarenta y seis alfares abiertos, veintinueve de ellos elaboran cerámica aplicando fielmente los rasgos técnicos incorporados por el artesanado que optó por la tercera vía. Aunque asentados y dispersos en polígonos industriales o vías de acceso a la localidad, estos siguen trabajando en espacios vernáculos con una organización de estancias prácticamente idéntica a la tradicional (fig. 4). Solo presentan modificaciones formales y funcionales puntuales que acaba conectándolos al régimen de vida moderno del que forman parte. De hecho, a ojos de los miembros de la comunidad que viven en áreas urbanas estos talleres son vistos preferentemente como lugares turísticos vivenciales y centros de exposición en los que se puede disfrutar de la experiencia de conectar con el exotismo del pasado y comprar piezas artísticas que sirven como elementos decorativos o souvenir (fig. 5).

Desde el punto de vista técnico, el proceso productivo cerámico puesto en práctica en estos talleres de transición ha sufrido alteraciones en todas sus fases, aunque las más importantes se identifican en la preparación de los materiales, el modelado y la cocción. En lo que respecta al aprovisionamiento de materias primas



Fig. 4.—Izquierda) Planimetría del taller alfarero Antonio Padilla Herrera y Hno. Derecha) Distintos talleres alfareros en transición a la modernidad que presentan rasgos arquitectónicos vernáculos: 1, Alfarería Cristóbal Arance; 2, Alfarería La Deseada; 3, Alfarería El Jarrero.



Fig. 5.—Arriba) Alfarero de Bailén recibiendo a una turista europea con destino a la Costa del Sol en los años 70; edificios en ruinas de dos de las antiguas exposiciones de artesanía cerámica dispuestas en torno a la Antigua N-IV, que actuaban de escaparates y puntos de venta turísticos. Abajo) Entrada al Taller/Museo la Casa del Artesano de Bailén.

y en especial de la arcilla, persiste la elección y uso del barro que proviene de canteras locales. Sin embargo, este ya es recogido y transportado mecánicamente a través de varias empresas que explotan a cielo abierto filones verticales y horizontales a gran escala. Además, la planificación de extracciones en serie con el objetivo de suplir las necesidades de las fábricas de cerámica estructural implica la no elección de las vetas de mejor calidad, un hecho que ha propiciado que cada vez sea más el artesanado decidido a mezclar la arcilla “rubia” con la roja que también se extrae de canteras cercanas, o bien a trabajar directamente con pastas traídas desde Manises, Castellón o diferentes puntos de la región catalana.

Las prácticas desarrolladas para preparar las arcillas en estos alfares se han visto sujetas a un proceso continuado de automatización industrial. Las primeras máquinas que se instalaron en los obradores durante la década de los 60 fueron la coladora, la cuba, la prensa, la amasadora y la batidora. Gracias a estas, la decantación, el pisado y el amasado de la arcilla se han convertido en tareas que no requieren tanto esfuerzo físico y se ejecutan en menos tiempo. Asimismo, el empleo de estos aparatos vinculados con el progreso presupone que las acciones técnicas

ligadas a estas etapas productivas son necesariamente más eficientes y precisas. En teoría, la eliminación de los desgrasantes con molinos y tamices mecanizados, la pérdida de la humedad sobrante a través de la prensa y la uniformidad de pastas conseguida gracias a la amasadora y la batidora superan tecnológicamente los resultados obtenidos por el modo de hacer tradicional. No obstante, la realidad parece ser bien distinta al observar habitualmente en las piezas cerámicas actuales pequeños craquelados y desconchados —cada vez más evidentes con el paso del tiempo— que son fruto de la existencia elevada de caliches de pequeño formato en su matriz y compactaciones de pasta deficientes. La distinción de trazas similares en ejemplares cerámicos de “basto”, que aún se conservan en museos de artes y costumbres populares o en colecciones privadas, es bastante más difícil (fig. 6).

En la fase del modelado el torno prevalece como herramienta indispensable, pero este fue adaptado a principios de los 70 para ser accionado mediante el uso de electricidad. En su parte inferior derecha se ha incorporado un pequeño motor con una palanca de pie, que permite regular fácilmente la intensidad de la energía cinética generada con un golpe de pedal (fig. 7). La incorporación de este mecanismo hace que el trabajo del artesanado sea más cómodo, pero sobre todo contribuye a que el modelado de cualquier elemento cerámico sea más rápido. Ante la necesidad de ser competitivos en un mercado global, estos talleres se ven paradójicamente obligados a fabricar productos artesanos en serie para poder sobrevivir y maximizar beneficios. En relación a las herramientas y los gestos

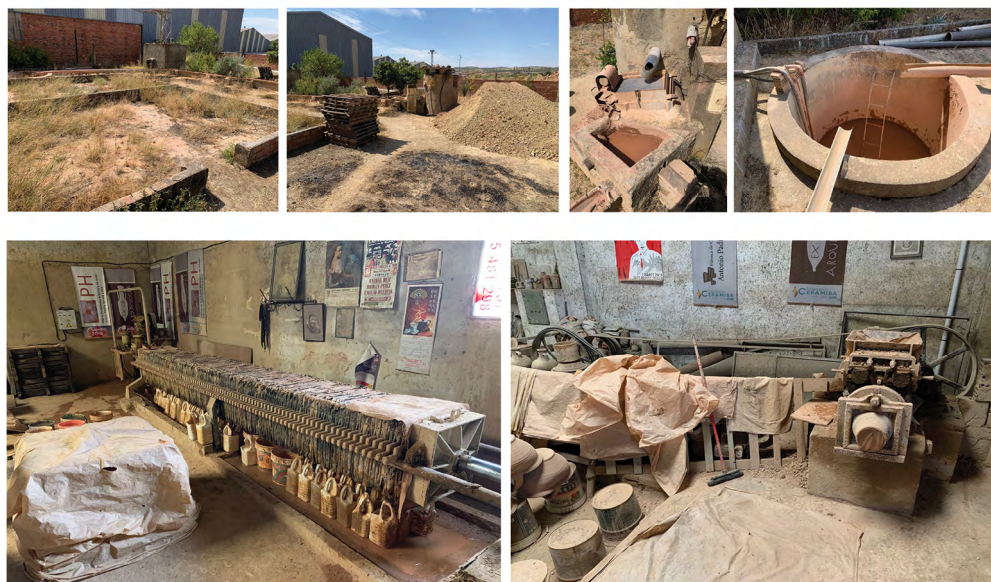


Fig. 6.—Pilas tradicionales de decantación amortizadas en el taller alfarero de Antonio Padilla Herrera y Hno., junto a la maquinaria actual empleada para llevar a cabo todo el proceso de preparación de la arcilla: coladora, cuba, prensa y amasadora.



Fig. 7.—Izquierda) Torno de rueda tradicional con motor eléctrico incorporado. Derecha) Maestros alfareros bailenenses modelando con gestos técnicos tradicionales piezas cerámicas en el torno de rueda eléctrico.

técnicos o “llaves” empleados en esta etapa, son idénticos a los que eran utilizados en el Antiguo Régimen. En este caso, sí hay una continuidad en la transmisión de conocimientos técnicos para elaborar preferentemente macetas de variado formato, otras formas populares reconfiguradas como complementos para jardín o nuevos tipos cerámicos con líneas y diseños que no desentonan en entornos domésticos modernos. A su vez, los talleres que tienen una capacidad de producción mayor han incorporado, desde principios de la década de los 90, máquinas rotativas capaces de modelar industrialmente piezas cerámicas a gran velocidad. Estas se componen de una parte basal, en la que se acopla un molde donde se deposita la cantidad de arcilla necesaria para conformar la pieza deseada, y de un brazo hidráulico, que desde una posición superior se ensambla al molde para fijar por presión a sus paredes la porción de barro introducida en su interior. Gracias a esta máquina es posible hacer una cantidad mayor de elementos cerámicos en un escaso periodo de tiempo, un hecho que ofrece la posibilidad de ganar margen económico, jugar con los costos y disponer de ofertas comerciales más atractivas que las propuestas por el resto del sector. En este sentido, la individualidad parece haber roto el tradicional sentimiento de comunidad alfarera que daba valor social a este trabajo artesano y promovía el desarrollo de acciones comunales en beneficio del colectivo, como la fijación de precios. Actualmente, existe una asociación local de alfareros, pero solo sobre el papel. Esta no celebra reuniones desde hace más de 20 años a causa de las fuertes discrepancias y rencillas habidas entre sus asociados. En el 2005 se constituyó una nueva asociación profesional paralela que, igualmente, se encuentra hoy en punto muerto por motivos idénticos.

Las operaciones que corresponden a la fase del secado han permanecido sin cambios aparentes respecto al modelo tradicional, tanto en espacios utilizados como en gestos técnicos aplicados. Además, el tiempo continúa siendo un factor muy determinante que condiciona la actividad artesanal desde finales de otoño y durante todo el invierno. Solo se perciben variaciones justo al final de la etapa del segundo secado, momento en el que se efectúan los baños decorativos y se pintan los esquemas figurativos. La mayor parte de la obra cerámica que se produce hoy es bizcochada y no presenta ningún tipo de vidriado superficial, pero ciertos talleres también ofertan productos que aparecen barnizados y pintados con motivos florales de diversa naturaleza o repletos de diversas composiciones geométricas siguiendo las modas que marca el mercado. Estas decoraciones no se parecen en absoluto a los vidriados plumbíferos y a los finos trazos en verde cobre y marrón manganeso que adornaban las cerámicas preindustriales, principalmente porque para su obtención se recurre a esmaltes y pigmentos industriales sin plomo² y los dibujos se plasman con técnicas e instrumentos distintos, tales como pinceles o peras de barbotina.

2. El no empleo de sulfuro de plomo como fundente en la actualidad se debe principalmente a las limitaciones de su uso impuestas por las normativas sanitarias de la Unión Europea, al ser este un mineral altamente nocivo para la salud (Diario oficial de la UE. Reglamento (CE) n.º333/2007 de la comisión de 28 de marzo).

La fase de cocción no se ha visto sometida a modificaciones técnicas importantes en estos talleres de transición hasta finales de los años 90. Los hornos bicamerales de cubierta permanente y de tradición islámica fueron amortizados hasta que las leyes medioambientales de la Junta de Andalucía comenzaron a limitar su uso. Alegando que estas estructuras suponían un grave problema de contaminación y expulsaban partículas nocivas para la salud humana a la atmósfera, finalmente acabaron siendo restringidas definitivamente en el año 2006 (Consejería de Medio Ambiente, BOJA núm. 56/2006, Decreto 31/2006). Ante esta realidad normativa la adaptación o el cierre se constituían como las únicas alternativas viables. La mayor parte del artesanado apostó por acometer una inversión importante y adquirió hornos industriales eléctricos o de combustible fósil (gasoil o gas natural) de diversa tipología, que las instituciones autonómicas si contemplaban como válidos. A partir de entonces, el artesanado ha tenido que olvidar la herencia tradicional recibida y aprender el modo de funcionamiento y carga de estas nuevas estructuras de combustión, que a través de curvas oxidantes de cocción no superiores a los 950°C generan una producción cerámica de tintes industriales, con propiedades y coloraciones totalmente homogéneas (fig. 8). Una cantidad importante de los hornos tradicionales ha sido demolida por temor a que estos fueran protegidos tras su inclusión en el Inventario de arquitectura popular del Catálogo General del Patrimonio Histórico Andaluz. El resto se encuentra actualmente en estado de abandono o ha sido reutilizado como almacén o corral. En cierto sentido, para una parte de este artesanado el mantenimiento de estas construcciones hornarias en ruinas o recicladas dentro de sus alfares les hace recordar a sus ancestros y conectar con el pasado (fig. 9).

Producción cerámica en la modernidad

De esta producción se encargan los diecisiete centros restantes que se dedican a producir cerámica en Bailén, entre los que se encuentran aquellos que mostraron su negativa de ser partícipes en este estudio. Son el resultado de un fuerte proceso de industrialización llevado a cabo a finales de los 80 y principios de los 90, que acabó con la transformación definitiva de una serie de alfares que veinte años antes ya habían decidido adecuar en parte su cadena técnica tradicional heredada para sobrevivir al nuevo orden social y económico impuesto por la modernidad. Desde el punto de vista espacial, estos talleres rompen por completo con las normas de edificación y disposición propias del Antiguo Régimen (fig. 10). Emplean arquitectónicamente materiales industriales y disponen de una organización interna que sigue criterios puramente racionales con el objetivo de alcanzar el mayor grado de funcionalidad y aprovechamiento posible. De hecho, cada una de sus estancias han sido construidas y diseñadas para albergar la ejecución de fases precisas de la cadena técnica de producción, respondiendo de forma clara a lógicas modernas e individualistas. Asimismo, en su mayoría estos centros se establecen físicamente en terrenos amplios cercanos a vías importantes de comunicación y disponen

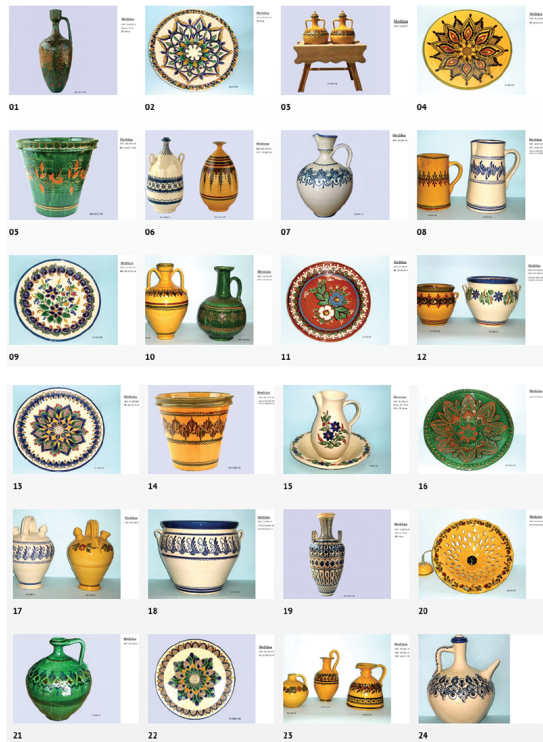


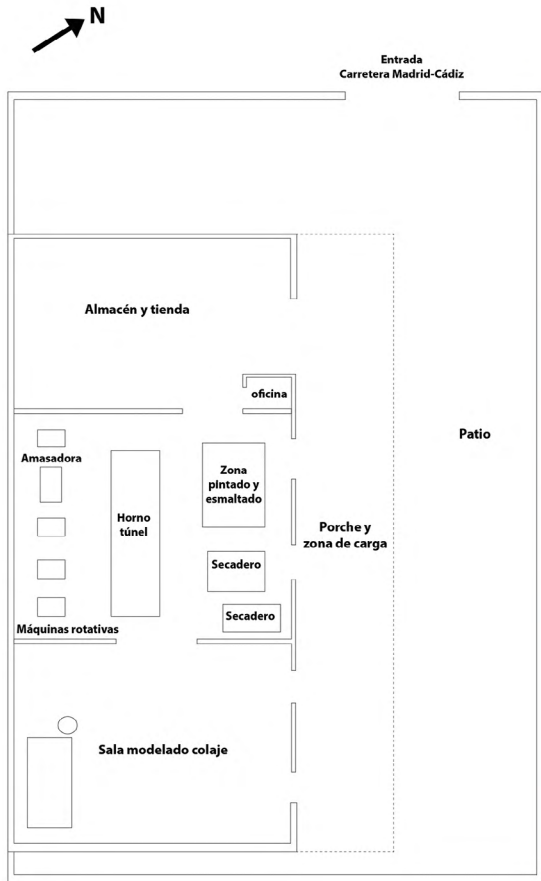
Fig. 8.—Piezas cerámicas tradicionales en transición a la modernidad que actualmente pueden comprarse en los portales web de la Alfarería Cristóbal Arance (arriba) y la Alfarería de Juan Núñez Tenorio (abajo).



Fig. 9.—Arriba) Horno de tradición islámica abandonado y clausurado que se conserva en el taller alfarero de Antonio Padilla Herrera y Hno. Abajo izquierda) Amortización como corral de otro horno de tradición islámica, perteneciente a una antigua alfarería tradicional ubicada en el camino que conecta Bailén con la localidad vecina de Baños de la Encina. Abajo derecha) Actual horno industrial de gasoil utilizado para llevar a cabo la fase de cocción en el taller alfarero de Antonio Padilla Herrera y Hno.

de rótulos de señalización que garantizan su posición y diferenciación frente al resto. Por tanto, en vez de usar el término de taller para referirse a estos centros se debería recurrir más bien al de fábrica, un vocablo que ya ha sido asimilado por la población bailenense en su conjunto y se maneja con asiduidad para hacer referencia expresa a ellos.

El proceso de producción cerámico que se desarrolla en estas fábricas difiere totalmente del descrito en el primer subapartado y coincide en algunos puntos con el que se relata en el segundo. En primera instancia, el grueso de las materias primas empleadas en el transcurso de la cadena técnica es de origen exógeno. Se compran grandes cantidades de caolín listas para modelar, que han sido tratadas químicamente en centros especializados de Manises y Castellón para conseguir cerámicas refractarias con propiedades físicas que imitan a la porcelana. Solo en aquellos casos en los que la funcionalidad específica de las piezas fabricadas lo requiere, como en las cazuelas y otros utensilios para el fuego, se recurre al



Escala 1/200



1



2



3



4

Fig. 10.—Izquierda) Planimetría de la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla. Derecha) Distintas fábricas industriales de cerámica moderna: 1, Fábrica de Macetas Candelaria; 2, Alfajardín; 3, Cerámica Hijos de Pablo Padilla; 4, Cerámica Campoy.

aprovisionamiento de arcillas rojas locales extraídas de canteras cercanas. La preparación de estas tiene lugar en las instalaciones de la propia fábrica utilizándose en exclusiva procedimientos automatizados. El circuito comienza transportando la arcilla en bruto a través de una cinta mecánica hasta una coladora en la que se diluye en agua. A continuación, esta se pasa en estado líquido por un filtro que elimina todas las impurezas y se deja reposar en un pilar donde se produce la adición de determinados desgrasantes —mica, feldespato y cuarzo— que acaban dotando a la pasta de la mineralogía necesaria para resistir a choques térmicos constantes. Finalmente, el barro pierde la humedad sobrante en la prensa y termina de adquirir su homogeneidad tras pasar por la amasadora y la batidora (fig. 11).

El modelado se efectúa mayoritariamente a través de la aplicación técnica del colaje de barbotina, un proceso de elaboración muy económico que permite hacer miles de piezas idénticas en serie. Por medio de esta, la arcilla se disuelve de nuevo en una solución acuosa para rellenar un molde bifacial permeable realizado en yeso, donde se deja reposar. Al ser los poros de yeso más pequeños que las partículas del barro hecho barbotina, estos acaban absorbiendo el agua por succión de capilaridad y comienza a formarse en las paredes del molde una capa de partículas densamente empaquetada. Cuando dicha capa adquiere el grosor suficiente el molde se vacía haciendo uso de un pequeño drenaje y se abre para sacar la pieza moldeada con el perfil deseado. Por otro lado, estas fábricas también disponen de máquinas rotativas con moldes abatibles con los que generan múltiples modelos en un escaso periodo de tiempo. En este sentido, la producción está supeditada a las demandas y exigencias económicas que marca el mercado capitalista occidental, tanto en cantidad como en diseños formales. En algunas de estas fábricas todavía se conservan los tornos. En ocasiones, estos se ponen en marcha contratando puntualmente al artesanado que trabaja en talleres alfareros en transición a la modernidad con el objetivo de suministrar pedidos puntuales recibidos por encargo. No obstante, en la mayoría de los casos se han documentado desmontados y formando parte de espacios usados a modo de trasteros, que aguardan a ser vendidos como chatarra. Esta realidad es un claro síntoma de que los propietarios de estas fábricas han perdido su conexión sentimental con el pasado. Estos instrumentos son sinónimo de una vida peor, más austera y sacrificada y, por ende, su único sino es el abandono o el descarte. Apartar definitivamente a los tornos de la cadena técnica simboliza la ruptura con el antiguo sistema, la aceptación plena de un nuevo régimen y la participación en él como miembros de pleno derecho (fig. 12).

En la fase del secado se observan cambios importantes, puesto que este ya no depende de la climatología y la acción directa del sol. En estos centros industriales se han incorporado máquinas térmicas para secar artificialmente los elementos cerámicos recién moldeados. En función del grado de humedad contenido en las piezas, se aplican diferentes temperaturas, no sobrepasando en ningún caso los 300°C. Así, el trabajo deja de ser estacional, un hecho que permite garantizar un éxito productivo homogéneo durante todo el año. Solo las acciones de decoración continúan, en parte, realizándose mediante técnicas manuales a pincel o con pera de barbotina. Sobre los típicos baños de esmaltado se dibuja cualquier tipo de



Fig. 11.—Arcilla roja local y maquinaria industrial empleada para llevar a cabo el proceso de preparación de la arcilla en la cerámica Hijos de Pablo Padilla.



Fig. 12.—Arriba) Maquinaria y proceso de elaboración relacionados con la aplicación de la técnica del colaje de barbotina documentados en la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla. Abajo) Máquinas rotativas con moldes abatibles que se disponen junto a un torno de rueda abandonado en la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla.

composición artística acorde a las tendencias del mercado y con buena salida de venta. La guerra económica existente entre estas fábricas motiva una fuerte competencia por la consecución del modelo decorativo más original que, en ocasiones, llega incluso a ser desleal. La confrontación entre los propietarios por esta cuestión es continua y supera en intensidad a las pugnas que también se dan por el abaratamiento desproporcionado de los precios en la búsqueda de competitividad. El carácter de colectivo gremial ha desaparecido por completo y prevalece únicamente el pensamiento individualizado de cada empresa, que entiende el proceso productivo cerámico como un ejercicio independiente, singular y propio (fig. 13).

La cocción se efectúa preferentemente en hornos túnel de gas, que son capaces de aumentar en rapidez, capacidad y efectividad los resultados finales derivados de esta fase. Además, el uso de este tipo de estructuras de combustión garantiza un sistema de cocción plenamente automatizado que requiere de una intervención humana mínima. Desde el punto de vista funcional, la obra seca se dispone en torno a pequeñas vagonetas que circulan por una serie de raíles orientados a una campana de horno longitudinal con distintos módulos. A través del accionamiento de un procedimiento mecánico de empuje y a una velocidad programada según el grado de cocción de cada lote de piezas introducido, las carretillas atraviesan el túnel para someterse a curvas oxidantes de temperatura que oscilan entre los



Fig. 13.—Arriba izquierda) Secadora industrial documentada en la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla. Arriba derecha) Bañado con esmalte industrial realizado en la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla. Abajo) Labores de pintado llevadas a cabo en la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla.

950°C y 1.100°C. La aplicación del calor es directamente proporcional al avance de carga para no generar roturas por contraste térmico en su interior. La sencillez y garantía de éxito de estos hornos ha fomentado la incorporación en Bailén de técnicas bicocción, que plantean una primera hornada para la consecución de piezas bizcochadas y, posteriormente, otra segunda para fijar esmaltados decorativos (figs. 14 y 15).

CONSIDERACIONES FINALES

El análisis comparativo de las tres *châines opératoires* descritas en el apartado anterior pone de relieve que la supervivencia del trabajo alfarero en Bailén en el marco de la modernidad está íntimamente relacionada con los conceptos de adaptación y cambio (fig. 16). Los talleres cerámicos en Bailén resistieron a la instauración acelerada de un nuevo régimen sustentado en la industria y la generación de servicios porque transformaron su *habitus* técnico para crear horizontalmente otro, bastante más acorde a las reglas sociales y económicas recién impuestas. En este sentido, el artesanado tradicional supo enfrentarse al tremendo choque cultural que tuvo lugar en España a partir de la década de los 60 y fue capaz de mantenerse. De hecho, frente a la situación de crisis atravesada por el resto de centros históricos de producción alfarera, este municipio se consagró como una tierra de oportunidades en la que el éxito y el progreso estaban garantizados (Cárdenas y Agudo, 2012). No en vano, en vez de cerrarse talleres estos se mantenían y aumentaban gracias a la decisión tomada por la generación más joven de continuar con el oficio. Las salidas económicas en estos centros no eran inferiores a las que se podían encontrar en sectores en auge como la construcción o la hostelería. A partir de entonces, la alfarería bailenense culminó el proceso de hibridación cultural iniciado unos años antes y comenzó a ser usado como un instrumento más de legitimación en la consolidación de los roles capitalistas occidentales. Esta asumió por completo los dos papeles que le habían sido asignados para sobrevivir. Por un lado, se convirtió en un generador en serie de elementos decorativos artesanos que invadían de ruralidad entornos urbanos de todo el mundo. En segunda instancia, se configuró como un espacio exótico capaz de conectar directamente con un mundo anterior, más atrasado, que debía conocerse para justificar el modo de vida del presente, pero al que estaba prohibido volver.

A su vez, la globalización y el dinamismo neoliberal del sistema capitalista han motivado que la alfarería bailenense empiece a dividirse en dos categorías distintas en función de sus intereses productivos. La fuerte demanda internacional de bienes cerámicos en ambientes domésticos ha propiciado la creación de grandes centros industriales desde finales de los 80 destinados en exclusiva a la fabricación en cadena de mercancías cerámicas de todo tipo. A la par, la apuesta decidida en España por implementar políticas que potencien un modelo económico centrado en la producción, distribución y consumo de servicios turísticos ha fomentado que talleres más apegados a la tradición y con menor capacidad de manufactura se



Fig. 14.—Proceso de cocción mediante horno túnel de gas documentado en la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla.

CERÁMICA PADILLA PADILLA

Ref. 571
Largo 38'5 cm
Ancho 10'5 cm
Alto 4 cm

Ref. 572
Largo 25 cm
Ancho 9 cm
Alto 3 cm

Bandejas Ref. 571 y 572

También disponible en las decoraciones:

Clásico	Acoituna naranja	Retro	Amapola
Babúcula	Multicolor	Granadino	Rameados
Acoituna rojo	Flanado	Flor rojo	Oliva 8
Trazos	Amapola miel	Blue orange	Alhambra

Descargar Original

4 2 3 4 6 Siguiente >

Bandejas

Cerámica Campoy Inicio Catálogo

42-43/66

42-43 GO

Cónica Esmaltada
Ref. 1801 mm 18
1802 mm 21 28
1803 mm 22 28
1804 mm 20 40
1805 mm 40 48
1806 mm 34 42

Vaso Alto
Ref. 1802 mm

DOÑICHA - Camiblanca
Ref. 1801 mm 28 34
1802 mm 20 28
1803 mm 22 28
1804 mm 12 24

T3003
Ref. 200 24
2001 mm 22 30
2002 mm 18 12

Q INICIO QUIENES SOMOS TIENDA NOVEDADES CONTACTO ACCEDER CARRITO / 0.00€

CATEGORÍAS DE PRODUCTO

- CAZUELAS DE BARRO PARA VITROCERÁMICA Y GAS
- BANDEJAS OVALADAS DE BARRO
- BANDEJAS RECTANGULARES DE BARRO
- OLLAS DE BARRO
- OLLAS DE MAQUINA
- PUCHERO DE BARRO ECHO A MANO
- CUENCOS DE BARRO
- PLATOS DE BARRO REFRACTARIOS
- JUEGOS DE BARRO ECHOS A MANO
- SARTENES DE BARRO
- JARRAS DE VINO Y DE CERVEZA
- VASOS DE BARRO
- ENSALADERAS DE BARRO

Oferta!

VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS
VAJILLA COMPLETA TIME SQUARES EN COLOR MARRON
120,00€ **99,00€** IVA No Incluido

VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS
PLATO VAJILLA HONDO QUIJOTE 30CM COLORS
5,98€ IVA No Incluido

VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS
PLATO VAJ MIAMI POSTRE 20CM,
3,34€ IVA No Incluido

VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS
PLATO VAJILLA MIAMI 18CM PAN,
2,30€ IVA No Incluido

VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS
PLATO VAJ MIAMI HONDO 22CM,
3,60€ IVA No Incluido

VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS
PLATO VAJILLA MIAMI 24CM,
3,90€ IVA No Incluido

VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS VAJILLA MIAMI Y TIME SQUARES COLORS

Fig. 15.—Piezas cerámicas modernas que actualmente pueden comprarse en los portales web de la fábrica de cerámica artística Padilla Padilla (arriba), cerámica Campoy (Medio) y cerámica Hijos de Pablo Padilla (abajo).

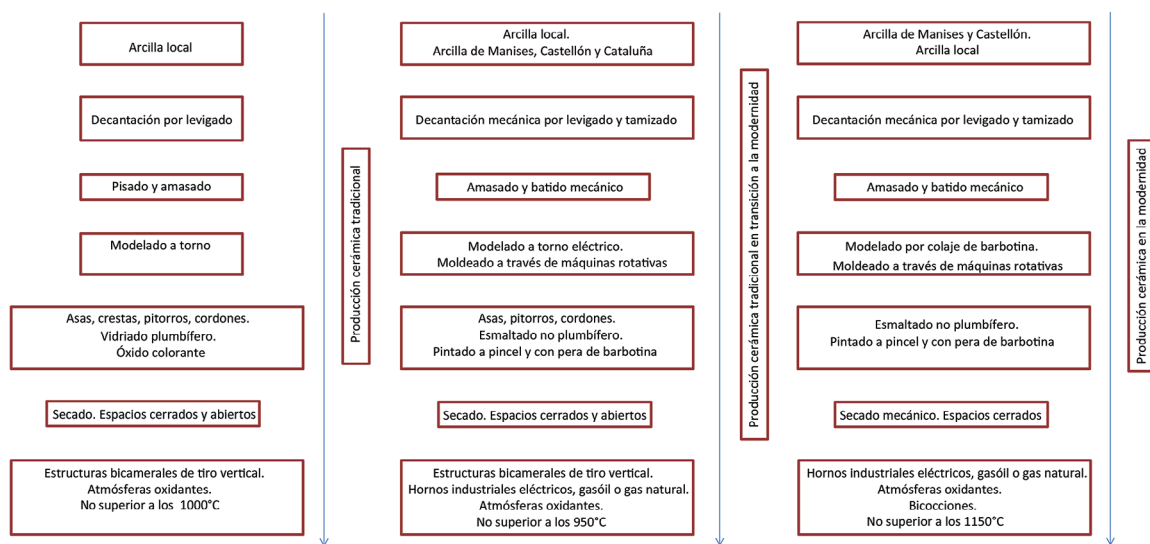


Fig. 16.—*Châines opératoires* desarrolladas en Bailén para producir cerámica tradicional, moderna o en transición a la modernidad.

dediquen a la explotación de la singularidad artesana, vendiendo piezas artísticas y ofreciendo experiencias vivenciales. Por supuesto, estos fenómenos de cambio no son lineales y avanzan a ritmos dispares, debido a que la modernización es multiescalar y ésta siempre implica desequilibrios (Saldanha, 2007). Aun así, el proceso de polarización iniciado dentro del sector alfarero bailenense no tiene marcha atrás, puesto que las diferencias que ya se atisban entre un polo y otro son insalvables. La prioridad actual de la cantidad sobre la calidad permite intuir que en un futuro reciente la mayor parte de los talleres en transición abandonarán las técnicas que les conectan todavía con el pasado y pasarán a ser fábricas centradas en la producción de piezas cerámicas industriales. El resto desaparecerá o acabará únicamente especializado en el souvenir y el ejercicio turístico, a modo de talleres-museo.

La comparación de las diferentes *châines opératoires* también deja entrever como la incorporación gradual de maquinaria y la predeterminación por la fabricación de productos seriados es un reflejo directo del peso que la individualidad creciente tiene en una sociedad moderna y globalizada como la de Occidente. En este caso, las relaciones comunales han dejado paso a comportamientos cada vez más individuales que solo piensan en la rentabilidad, la maximización de beneficios y en la consecución de intereses propios. El sentido de colectividad y el valor de grupo tan característico de los talleres alfareros tradicionales, ha sido reemplazado por relaciones frías basadas en principios económicos, tales como la competitividad, el crecimiento personal o el poder de superación. Estas se encuentran perfectamente naturalizadas a cualquier nivel y refuerzan continuamente el discurso racional de una mentalidad que considera el progreso como su máxima meta (Midgley, 2004). Al respecto, la producción de cerámica en Bailén sigue

colaborando de forma inconsciente en la construcción de un discurso de vida que separa a las personas de la sociedad, amparándose en la riqueza y el poder que otorgan los avances científicos y el desarrollo tecnológico.

En definitiva, la articulación de un trabajo de estas características no se plantea conocer cómo se produce cerámica en Bailén de forma aséptica. Este estudio va más allá y reflexiona sobre la compleja realidad social que hoy gira en torno a la elaboración de dichos procesos productivos. Además, pretende generar debate y dar pie a la realización de investigaciones alternativas que completen o desmientan todo lo que aquí se ha expuesto. Por último, se intenta demostrar que el examen social de las cadenas tecnológicas de los objetos se constituye como un medio analítico e interpretativo fiable para comprender dinámicas de cambio, contacto cultural e hibridación en el mundo actual. El concepto antropológico de *chaine opératoire* es una herramienta de gran utilidad para estudiar a las personas a través de su cultura material y, por tanto, también para hacer estudios etnoarqueológicos sobre el presente.

Agradecimientos

Este trabajo no hubiera sido posible sin el apoyo del artesanado bailenense, a quien agradezco tanto el trato recibido como el interés y la disposición mostrada para formar parte de este estudio. Quiero destacar especialmente las figuras de mi padre y mi tío, Antonio y Bartolomé Padilla Herrera. Expreso también mi agradecimiento más sincero hacia Juan Pedro Lendínez Padilla, descendiente de una gran saga de alfareros de Bailén, que quiso compartir conmigo fotografías únicas.

BIBLIOGRAFÍA

- ALBERO SANTACREU, D. (2011): *Caracterización tecnológica, social y adaptación funcional de cerámicas prehistóricas del oeste y sureste de Mallorca (1750-50 bc)*, Tesis doctoral inédita, Universidad de Granada, Granada.
- BAUMAN, Z. (2003): *Modernidad líquida*, Fondo de Cultura Económica de Argentina, Buenos Aires.
- BOURDIEU, P. (1998): *Practical reason: On the theory of action*, Stanford University Press, Stanford.
- CALVO TRÍAS, M. y GARCÍA ROSELLÓ, J. (2014): “Acción técnica, interacción social y práctica cotidiana: propuesta interpretativa de la tecnología”, *Trabajos de Prehistoria* 71:1, pp. 7-22.
- CÁRDENAS, A. y AGUDO, J. A. (2012): *La Edad del Barro*, Port-Royal, Granada.
- CARRETERO, A., FERNÁNDEZ, M., LIMÓN, A., MORCILLO, M.ª A., ORTÍZ, C., PAOLETTI, C. y PÉREZ, A. (1984): *Cerámica popular de Andalucía*, Ed. Nacional, Madrid.
- CRESSWELL, R. (2010): “Techniques et culture: les bases d’un programme de travail”, *Techniques et Culture* 54-55, pp. 20-45
- CURTIS, F. (1962): “The Utility Pottery Industry of Bailén, Southen Spain”, *American Antropologist* 64:3, pp. 486-503.
- DOBRES, M. A. (2000): *Technology and social agency*, Blackwell, London.
- FERNÁNDEZ, M. y MORCILLO, M.A. (1983): *Alfarería popular en la provincia de Jaén*, Etnografía Española 3, Ministerio de Cultura, Madrid.

- GARCÍA BORJA, P.; MARTINS, H.; SANCHIS SERRA, A. y PARDO GORDÓ, S. (2012): "Dataciones radiocarbónicas en contextos del Neolítico antiguo de la Cova Fosca de la Vall d'Ebo (Alacant, España)", *Alberri* 22, pp. 11-31.
- GARCÍA BORJA, P., AURA TORTOSA, J.E., JORDÁ PARDO, J.F. y SALAZAR GARCÍA, D.C. (2014): "La cerámica neolítica de la Cueva de Nerja (Málaga, España): salas del Vestíbulo y la Mina", *Archivo de Prehistoria Levantina* 30, pp. 81-131.
- GARCÍA ROSSELLÓ, J. (2008): "Etnoarqueología de la producción cerámica. Identidad y territorio en los Valles Centrales de Chile", *Mayurqa* 32. Monografía.
- GARCÍA ROSSELLÓ, J. y CALVO TRÍAS, M. (2013): *Making Pots. El modelado de la cerámica a mano y su potencial interpretativo*, BAR International Series 2540, Oxford.
- GONZÁLEZ RUIBAL, A. (2003): *Etnoarqueología de la emigración. El fin del mundo preindustrial en Terra de Montes (Galicia)*, Servicio de Publicaciones de la Diputación de Pontevedra, Pontevedra.
- GONZÁLEZ RUIBAL, A. (2005): "Etnoarqueología de la cerámica en el oeste de Etiopía", *Trabajos de Prehistoria* 62:2, pp. 41-66.
- GONZÁLEZ RUIBAL, A. (2008): "De la Etnoarqueología a la Arqueología del presente", *Mundos Tribales. Una visión etnoarqueológica* (J. Salazar, I. Domingo, J.M. Azkárraga y H. Bonet, eds.), Museu de Prehistòria de València, València, pp. 16-27.
- GONZÁLEZ RUIBAL, A. (2012): "Hacia otra arqueología: diez propuestas", *Complutum* 23:2, pp. 103-116.
- GONZÁLEZ RUIBAL, A. (2017): "Etnoarqueología, arqueología etnográfica y cultura material", *Complutum* 28:2, pp. 267-283.
- GORGUES, A. y SALISBURY, R. B. (eds.) (2017): *Material Chains: Bronze and Iron Age technologies of production in Europe*, Ausonius Editions, Bordeaux.
- GOSELAIN, O. P. (2000): "Materializing identities: an African perspective", *Journal of Archaeological Method and Theory* 7:3, pp. 187-217.
- GOSELAIN, O. P. (2008): "Mother Bella Was Not a Bella: Inherited and Transformed Traditions in Southwestern Niger", *Cultural Transmission and Material Culture: Breaking Down Boundaries* (M. T. Stark, L. Horne y B. J. Bowser, eds.), University of Arizona Press, Tucson, pp. 150-177.
- GUERRERO MARTÍN, J. (1988): *Alfares y alfareros de España*, Ediciones del Serbal, Madrid.
- HERNÁNDEZ CHICA, P.J. (2018): *Desarrollo y Evolución de la cerámica artística y estructural del municipio de Bailén*, Trabajo final de Grado, Facultad de Humanidades y Ciencias de la Educación, Departamento de Antropología, Geografía e Historia, Universidad de Jaén, Jaén.
- HERNANDO GONZALO, A. (2015): "¿Por qué la arqueología oculta la importancia de la comunidad?", *Trabajos de Prehistoria* 72:1, pp. 22-40.
- KAWULICH, B. (2005): "La observación participante como método de recolección de datos", *Forum: qualitative social research*, Versión online: FQS <http://www.qualitative-research.net/fqs/>
- LEMONNIER, P. (1976): "La description des chaînes opératoires: contribution à l'étude des systèmes techniques", *Techniques et culture* 1, pp. 100-151.
- LEMONNIER, P. (1986): "The study of material culture today: toward an anthropology of technical systems", *Journal of Anthropological Archaeology* 5, pp.147-186.
- LEMONNIER, P. (1992): *Elements for an anthropology of technology*, University of Michigan Press, Ann Arbor.
- LEMONNIER, P. (2004): "Mythiques chaînes opératoires", *Techniques et culture* 43-44, pp. 25-44.
- LEMONNIER, P. (2012): *Mundane Objects: Materiality and Non-verbal Communication*, Left Coast Press, Walnut Creek.
- LEMONNIER, P. (2018): "¡Hay algo extraño! Objetos estratégicos y comunicación", *Algo más que Galbos y Cacharros. Etnoarqueología y Experimentación cerámica*, (E. Alarcón García, J.J. Padilla Fernández, L. Arboledas Martínez y L. Chapon, eds.), Menga Revista de Prehistoria de Andalucía, Sevilla, pp. 15-28.
- LINARES LUCENA, F.A. (2001): "El léxico de la cerámica en Bailén", *Boletín del Instituto de Estudios Giennenses* 179, pp. 353-394.
- MARÍN SEÑAN, J.M.; CANTUDO MUÑOZ, A. y MARÍN CARRILLO, I. (2002): "Investigación hidrológica del término de Bailén, Presente y

- Futuro de las aguas subterráneas en la provincia de Jaén”, *IGME*, Madrid, pp. 367-371.
- MARTÍNEZ MUÑOZ, J. P. (2014): “Merchants and poets. Adaptative strategies in Úbeda pottery”, *Tradicional pottery making from the ethnoarchaeological point of view* (B. Djorjevic, ed.), National Museum in Belgrade, Belgrade, pp. 128-139.
- MIDGLEY, M. (2004): *The Myths We Live By*, Routledge Classics, London.
- MOLINO del, S. (2016): *La España vacía. Viaje por un país que nunca fue*, Ed. Turner, Madrid.
- MOYA MALENO, P. (2018): “Del Tío Honorio al Tío de la Vara: la estigmatización del Folklore como fuente (pre)histórica a través del “catetismo” mediático”, *Revista de Estudios del Campo de Montiel* 2, pp. 345-404.
- PADILLA FERNÁNDEZ, J. J. (2016): “Thousand-year-old knowledge pottery in Andalusia: the popular tradition as a build bridge with the past”, *The intangible elements of culture in Ethnoarchaeological research* (S. Biagetti y F. Lugli, eds.), Springer, Cham, pp. 263-273.
- ROMERO, A. y CABASA, S. (1999): *La tinajería tradicional en la cerámica española*, Ed. Ceac, Barcelona.
- ROUX, V. (2019): *Ceramics and Society. A technological Approach to Archaeological Assemblages*, Springer, Cham.
- SALDANHA, A. (2007): *Psychedelic white: Goa trance and the viscosity of race*, University of Minnesota Press, Minneapolis.
- SCHIFFER, M. B. y SKIBO, J. M. (1987): “Theory and experiment in the study of technological change”, *Current Anthropology* 28, pp. 595-622.
- SEMPERE, E. (1982): *Rutas a los alfares: España y Portugal*, Ed. Les Punxes, Barcelona.
- SEMPERE, E. (1999): “Catalogación de arcillas, técnicas y acabados de la alfarería Hispano Portuguesa”, *Boletín de la Sociedad Española de Cerámica y Vidrio* 38:4, pp. 369-376.
- SESEÑA, N. (1976): *Barros y Lozas de España*, Editorial Prensa Española y Editorial Magisterio español, Madrid.
- SESEÑA, N. (1997): *Cacharrería popular. La alfarería de basto en España*, Alianza Editorial, Madrid.
- SILLAR, B. y TITE, M. S. (2000): “The challenge of technological choices for materials science approaches in Archaeology”, *Archaeometry* 42, pp. 2-20.
- TODOROV, TZ. [1989] (2013): *Nosotros y los otros*, Ed. Biblioteca Nueva, Madrid.
- VILLAREJO AGUILAR, J.L. (2017): “Materiales, herramientas y procedimientos de la alfarería tradicional bailenense”, *Locuber* 1, pp.129-139.
- VILLAREJO AGUILAR, J.L. (2018): “Por el reconocimiento y puesta en valor de la alfarería tradicional bailenense”, *Locuber* 2, pp. 157-170.