



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE

Requ CLT / CIH / ITH

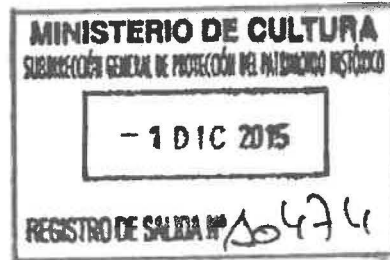
Le 27 MARS 2018

Nº 0130

SECRETARÍA DE ESTADO DE CULTURA

DIRECCIÓN GENERAL
DE BELLAS ARTES Y BIENES CULTURALES
Y DE ARCHIVOS Y BIBLIOTECAS

SUBDIRECCIÓN GENERAL DE PROTECCIÓN DEL
PATRIMONIO HISTÓRICO



Sr. D. Jesús Carrascosa Sariñana
Viceconsejero de Cultura
Junta de Comunidades de
Castilla – La Mancha
Bulevar del Río Alberche, s/n
45071 TOLEDO

Refº: ECV/PBR/cjg
Fecha: 17.11.2015

En relación con el Acuerdo adoptado por el Consejo de Gobierno el pasado 13 de octubre (D.O.C-LM 16.10.15), por el que se declaró Bien de Interés Cultural la Cerámica de Puente del Arzobispo (Toledo), con la categoría de bien inmaterial, le significo que dicho bien fue inscrito en el Registro General de Bienes de Interés Cultural con el código de identificación 29388.

Lo que le comunico, para su conocimiento, el de los interesados y efectos consiguientes.

LA SUBDIRECTORA GENERAL
DE PROTECCIÓN DEL PATRIMONIO HISTÓRICO



Pilar Barraca

do. p.o. Pilar Barraca de Ramos
Consejera Técnica

2015
CENTENARIO
DIRECCIÓN GENERAL
DE BELLAS ARTES Y BIENES CULTURALES

PLAZA DEL REY, 1
28071 MADRID
TEL: 34917017256
FAX: 34917017384

[Coat of arms of Spain]
MINISTRY OF EDUCATION,
CULTURE AND SPORT

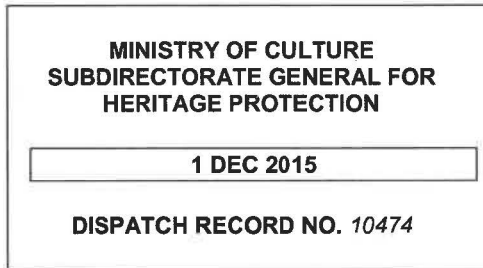
[Seal in French]

SECRETARY OF STATE FOR CULTURE

GENERAL DEPARTMENT OF FINE
ARTS AND CULTURAL ASSETS
AND ARCHIVES AND LIBRARIES

SUB-DIRECTORATE GENERAL FOR
HISTORICAL HERITAGE PROTECTION

[Seal:]



Jesús Carrascosa Sariñana
Deputy Regional Minister of Culture
Autonomous Government of
Castile – La Mancha
Bulevar del Río Alberche. s/n
45071 TOLEDO

Ref.: ECV/PBR/cjg
Date: 17.11.2015

With reference to the Agreement of the Council of the Regional Government dated 13th October (16.10.15 Official Journal of Castile-La Mancha), by means of which the Ceramics of El Puente del Arzobispo (Toledo) were declared of Cultural Interest, classified as intangible asset, I hereby declare that they were included in the General Register of Assets of Cultural Interest under identification code 29388.

Reported for information and for all pertinent purposes.

THE SUB-DIRECTORATE GENERAL
FOR HISTORICAL HERITAGE PROTECTION

[Illegible signature]

Signed p.p. Pilar Barraca de Ramos
Counsellor

[Round seal bearing the Spanish coat of arms:]
MINISTRY OF EDUCATION, CULTURE AND SPORT
SECRETARY OF STATE FOR CULTURE
GENERAL DEPARTMENT OF FINE ARTS AND CULTURAL ASSETS AND ARCHIVES AND LIBRARIES
SUB-DIRECTORATE GENERAL FOR HISTORICAL HERITAGE PROTECTION

[Logo:] 2015
CENTENARY OF THE
GENERAL DEPARTMENT OF FINE
ARTS

PLAZA DEL REY, 1
28071 MADRID
TEL: 34917017256
FAX: 34917017384

III.- OTRAS DISPOSICIONES Y ACTOS

Consejería de Educación, Cultura y Deportes

Acuerdo de 13/10/2015, del Consejo de Gobierno, por el que se declara Bien de Interés Cultural la Cerámica de El Puente del Arzobispo (Toledo), con la categoría de Bien Inmaterial. [2015/12401]

Por resolución de la Dirección General de Cultura de 12/05/2015 (DOCM núm. 98 de 21/05/2015), se inició expediente para declarar Bien de Interés Cultural con la categoría de Bien Inmaterial, la Cerámica de El Puente del Arzobispo (Toledo).

De conformidad con lo dispuesto en la Ley 4/2013, de 16 de mayo, del Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, se procedió a la apertura de un período de información pública por el plazo de un mes desde la última publicación oficial, y a la solicitud de informes a la Real Academia de Bellas Artes y Ciencias Históricas de Toledo.

Vistos los informes y datos técnicos pertinentes, la Consejería de Educación, Cultura y Deportes considera que el mencionado bien reúne los valores históricos necesarios para gozar de la protección que la legislación vigente dispensa a los Bienes de Interés Cultural, por lo que entiende procedente su declaración como tal.

En consecuencia, de acuerdo con el artículo 15.1 de la Ley 4/2013, de 16 de mayo, del Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, a propuesta de la Consejera de Educación, Cultura y Deportes, y previa deliberación en su reunión del día 13 de 2015, y en uso de las competencias atribuidas, el Consejo de Gobierno acuerda:

Primero.- Declarar Bien de Interés Cultural la Cerámica de El Puente del Arzobispo (Toledo), con la categoría de Bien Inmaterial, cuya descripción figura como anexo al presente acuerdo.

Segundo.- Proceder a la publicación del presente acuerdo en el Diario Oficial de Castilla-La Mancha.

Contra este acuerdo, que pone fin a la vía administrativa, cabe interponer, en el plazo de dos meses a contar desde el día siguiente al de la publicación, recurso contencioso-administrativo ante el Tribunal Superior de Justicia de la Comunidad de Castilla-La Mancha, conforme a lo dispuesto en los artículos 10 y 46 de la Ley 29/1998 de 13 de julio, Reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa. Así mismo, cabe interponer potestativamente recurso de reposición en vía administrativa, según establecen los artículos 116 y 117 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común.

Toledo, 13 de octubre de 2015

El Secretario del Consejo de Gobierno
JOSÉ LUIS MARTÍNEZ GUIJARRO

Anexo

1. Objeto de la declaración

1.1 Denominación:

Cerámica de El Puente del Arzobispo.

1.2 Localización

Municipio de El Puente del Arzobispo (Toledo).

1.3 Datos históricos

El origen de El Puente del Arzobispo se encuentra en las sólidas pilas de su puente medieval, construido a finales del siglo XIV por el arzobispo Pedro Tenorio para convertir el lugar en un importante e imprescindible paso que comunicara las tierras toledanas y extremeñas. La afluencia de peregrinos de tránsito hacia el santuario de Guadalupe, a modo de

un pequeño Camino de Santiago, los rebaños de ovejas de la Mesta, y la institución de ferias de ganado y productos agrícolas, generaron un caldo de cultivo ideal para el florecimiento de la cerámica artesana.

Arcilla de la mejor calidad, arena fina lavada por el río Tajo, agua abundante, retamas y carrascas listas para ser usadas como combustible de los hornos, población arraigada... Con todos estos ingredientes es fácil presumir la existencia de talleres alfareros en la localidad desde al menos el siglo XV.

Pese al aparente silencio de las Relaciones de Felipe II en lo que respecta a la existencia de ceramistas en la localidad, en el padrón elaborado en 1578, se da fe de la existencia de veintiséis alfareros, un cantarero y tres tejeros, a los que hay que añadir tres viudas de alfareros. La cita en dicho padrón de un alfarero de Talavera, que se había trasladado a trabajar a El Puente del Arzobispo, nos habla de la existencia de un mercado de trabajo que atraía artesanos de centros consolidados, y nos da pistas sobre las influencias que pudieron sufrir las producciones puenteñas en el siglo XVI.

Los documentos del siglo XVII nos informan de que había una amplia producción de tejas y ladrillos muy demandada por los pueblos de su entorno más próximo. De forma paralela, se incrementan los datos sobre ceramistas y Eugenio Narbona, en el año 1624, afirma que los puenteños se ocupaban de la fabricación de vasos de barro y vidriado "que aquí se hacen como en Talavera". La cerámica puenteña ya había salido de su entorno comarcal y era conocida en toda España. En 1626 y 1627 se publicaron sendas Pragmáticas en Madrid en las que se menciona el "Vidriado ordinario de Talavera, vidriado contrahecho de la China, vidriado de Pisa blanco y vidriado de la Puente", con sus correspondientes precios. Se estima que la producción de Puente ascendía a 40.000 ducados y la de Talavera de la Reina a 50.000 pero, teniendo en cuenta la diferencia de precios, Puente estaban vendiendo una quinta parte más barato, por lo que su producción sería mayor.

Hemos de llegar al siglo XVIII para determinar los antecedentes reales de la cerámica que aún hoy se sigue fabricando en El Puente del Arzobispo. En este siglo se produce la separación más o menos acusada entre las lozas puenteñas y las talaveranas. Talavera, gran ciudad del momento, se ve profundamente influida por producciones italianas de corte barroco, que en Puente se traducen en una explosión de tonos verdes y motivos animales que representan tanto la fauna local como la africana. También se diferencia el destino de las piezas: en tanto que Talavera fija sus ojos en un mercado poderoso y selecto, la cerámica de Puente busca al cliente habitual y cubre las necesidades del común. El Puente del Arzobispo se nos presenta como una floreciente villa que contaba con 249 vecinos en el año 1747, con seis alfareros y dos cantareros. Los alfares se concentraban en la calle Talavera, lugar empleado tanto para la producción como para la venta de las piezas.

El Catastro del Marqués de la Ensenada de 1761 menciona ocho tejeros, dos maestros alfareros, treinta y dos oficiales y ocho aprendices, a los que hay que unir cinco cobijeros. En 1784, Antonio Ponz señalaba que "El vecindario de esta villa se reputa de trescientas familias, de las cuales se ocupan algunas en la fábrica de loza, pues hay alfares como en Talavera" y, apenas cuatro años más tarde, las Descripciones del Cardenal Lorenzana nos informan de que había una fábrica de loza fina, de la que hay catorce alfares, en los que se pueden cocer cada año más de setenta hornos".

La Guerra de la Independencia supuso un fuerte golpe económico a las producciones puenteñas, siendo frecuente la alusión en las fuentes a hornos derruidos o antiguos alfares que habían perdido su uso. No obstante, hubo una lenta recuperación y, en 1827, Sebastián Miñano cita la existencia de fábricas de vidriado blanco y ordinario y, a mediados de siglo, Pascual Madoz cuenta siete fábricas de loza, cinco hornos de teja y ladrillo y tres de cántaros y botijos. En este siglo poseemos varias descripciones de alfares. La más completa se refiere al situado en el número 11 de la calle Talavera que se componía de planta baja con portal, cocina, sala, dos dormitorios, corral con una troje, obrador para las labores del alfar y, sobre éste, otro para pintar, una habitación para tahona, una cuadra, un cuarto para el barro, cueva, horno para cocer loza, un cuarto para paja, un obrador para hacer cobijas con dos habitaciones y, sobre éstas, una troje.

A principios del siglo XX el conde de Cedillo afirma que había una fábrica de loza fina y tres de loza basta, que tenían un buen volumen de negocio y empleaban a numerosos obreros: "El barro que usan es muy fino y especial y lo extraen en gran abundancia de las inmediaciones del pueblo y del pueblo mismo. Es de ver la gracia y espontaneidad con que las obreras pintan con cuatro rasgos en los cuencos y platos una flor, un árbol, un pájaro, etc, todo lo cual revela un arte tradicional y estacionado". En la primera mitad del siglo cabe destacar las producciones de la familia Sanguino o de Francisco Nebot, cuya cerámica tiene claras vinculaciones con el Art Nouveau y el Modernismo. A partir de 1940, superada la crisis del cambio de siglo y de la Guerra Civil, Pedro de la Cal Rubio compró el alfar que fuera de Francisco Nebot y, asesorado por Francisco Arroyo que había sido el principal pintor de Juan Ruiz de Luna

en Talavera, rediseñó el concepto de la cerámica puenteña. Su influencia fue tal que gran parte de la cerámica que se produce hoy en día en la localidad sigue de forma inconsciente el patrón marcado por él.

En 1952 había veintitrés hornos en la localidad que se correspondían con nueve alfareros, diez cacharrereros y cuatro tejeros. Pocos años más tarde, Natacha Seseña daba cuenta de la existencia de trece alfares de fino y ocho de basto o cantarerías, que fueron incrementándose hasta superar los ochenta talleres.

Hoy en día se asiste a una época confusa. Tras el auge de la cerámica en los años 70 del siglo XX, la sustitución de la loza en la mesa por el vidrio o la porcelana industrial ha relegado el producto a una mera función decorativa. A este hecho hay que unir el impacto especialmente virulento de la crisis económica que amenaza con acabar con una artesanía de calidad que se remonta al menos seis siglos en el tiempo.

1.4 Descripción

Tradicionalmente, los alfareros puenteños arrendaban las tierras de Alcolea de Tajo para extraer la arcilla. Esta práctica está documentada desde el siglo XVIII y se ha mantenido hasta la actualidad. Una vez extraída, la tierra se almacena separando la procedente de la capa superior de la que ha sido sacada de la capa inferior, se oreo y se limpia de impurezas. Posteriormente, la tierra se mezcla con agua en noques de diferentes formas y tamaños, que bien podían ser medias tinajas o incluso pocillos cuadrangulares adosados a las pilas de decantación. En los noques se ligaba el barro a conciencia metiendo tablones de punta llamados legones y removiendo, o más bien apalancando, la pasta. El barro líquido pasaba, colándose por un orificio del noque llamado "alberquillo" protegido por una malla que retenía las partículas e impurezas que hubiesen podido sobrevivir, a la pila de decantación alargada, amplia y con poco fondo para facilitar la evaporación del agua. Poco a poco, la pila se iba vaciando de agua y dejaba ver el barro asolado, hasta que éste dejaba de ser una superficie continua en el fondo de la pila y se empezaba a cuartear. En ese momento el barro se cortaba en piezas manejables y se metía dentro de los obradores, en una habitación sin luz ni ventilación en el espacio más húmedo del obrador llamada "pudridero", en la que permanecía durante mucho tiempo asentándose, perdiendo oxígeno y concentrando su masa.

De este almacén se aprovisionaba el alfarero. En el obrador, el alfarero pisaba el barro, lo hacía más plástico. Para ello espolvoreaba con cenizas el suelo con el fin de evitar que el barro se pegase al mismo, ponía algunos trozos de barro denominados "pisa" y, con los pies descalzos, iba dando forma a una gran torta de barro, dejando como trabajo final un círculo perfecto radiado con las huellas de sus pies. Finalmente, cortaban la torta en porciones llamadas "tallas" que se volvían a amasar en la mesa o "mondador" con el fin de convertirlas en pellas, pequeños cilindros sobre los que el alfarero trabaja directamente en el torno. Hoy en día existen máquinas que han facilitado el trabajo considerablemente, pero los buenos alfareros siguen notando la diferencia entre el barro preparado manualmente y el prensado con amasadora.

El torno recibe el nombre de "rueda" y, hasta la introducción del torno eléctrico, se movía a patadas. Frente al torno está el banco en el que se acomoda el tornero, que trabaja las piezas a su izquierda. Junto al torno o incorporadas a él hay mesas para colocar las tablas en las que se depositan las piezas. Los útiles del alfarero siempre han sido de una gran sencillez. Además de sus manos para modelar las piezas, se emplean medias cañas de unos 10 cm para configurar la pieza, cerrarla o rectificar su perfil; el "casco" o media escudilla para dar forma a los platos; la "alaría" o trozo de hierro en forma de zeta para esturgar y dar el releje; un hilo de sedal que sirve para cortar o separar la pieza de la pella; la "badana o alpañata", trozo de cuero que se emplea para afinar las piezas; y el "albañal" o barreño con barbotina para mojarse las manos.

Junto al torno se disponen unos estantes en los que alinear tablones con las piezas recién hechas, con el fin de dejarlas secar. Resulta fundamental que no estén expuestas a corrientes de aire o variaciones de temperatura que puedan provocar el secado más rápido por alguna de las partes de la pieza. Del mismo modo, cada cierto tiempo hay que voltear las piezas para prevenir que la base esté húmeda cuando el borde ya se ha secado, evitando de este modo las deformaciones del cacharro. Cuando las piezas están secas se han de rematar. En ese momento se alisa el reverso de los platos, escudillas, etc, y se da el releje al pie de las piezas. Seguidamente se pegan con la barbotina que hay en el albañal los picos, asas y demás apéndices propios de algunos cacharros.

Tradicionalmente se empleaban dos tipos de hornos: la pahilla y el árabe. La pahilla es un horno para fundir plomo, con dos aberturas en un mismo lado, una más baja que la otra. La inferior da acceso a la caldera y en la superior, situada un metro más arriba, se coloca el plomo que se desea fundir sobre un poyete construido con adobes o ladrillos. Cuando el plomo está fundido se le añade estaño o arsénico y se remueve la mezcla.

Los hornos árabes tienen forma cilíndrica y están contruidos con adobes, exceptuando las aberturas de las paredes, los arcos de la caldera y la hilada superior del horno que son de ladrillo. La caldera queda más baja que el patio del alfar y al mismo nivel en donde se guarda el combustible. Para alimentarla hay una abertura conocida como "echadero" con paredes de ladrillo. En una cara del horno está la puerta y en la otra una escalera de obra para subir encima de él. Frente al echadero, a un metro de altura del nivel de la caldera hay una oquedad llamada "zache", que es donde se coloca la frita o ingredientes para la obtención del barniz o esmalte. De las paredes parten arcos de ladrillo que sostienen el techo de la caldera, con perforaciones o troneras para que asciendan los gases, el calor y la ceniza. A ras del patio del alfar está la estrecha puerta para entrar en el horno.

También eran dos los molinos empleados por los alfareros: uno grande para el barniz o esmalte, movido con tracción animal, y otro pequeño que se mueve a mano y sirve para moler los colores. El molino grande consta de la solera o piedra circular con reborde, y un agujero para que salga el barniz ya disuelto en agua; dos "muletas" o cuartos de piedras de molino sujetas con cadenas al árbol o eje del molino; el árbol que se apoya en el centro de la piedra circular y queda sujeto con un tablón agujereado colocado entre las vigas del cuarto; y la palanca o brazo que va desde el árbol a las costillas, que es donde se encara el animal con los ojos tapados.

El molino de los colores tiene dos piedras, una con borde llamada solera y otra redonda y lisa llamada corredera. Esta última tiene un agujero central para el eje y un mango a un lado. A la operación de moler los colores a mano se le llama "acecar".

Una vez cocidas, las piezas pasan por un proceso de decoración. Los cacharros llevan una capa de barniz estannífero o esmalte que, en tiempos, se obtenía fundiendo en la pahilla 8 partes de plomo y 2 de estaño, hasta que quedaba convertido en una sustancia terrosa. Esta quema o "jarca" se dejaba enfriar y secar. El día que había que cocer una hornada de loza, se mezclaba igual cantidad de jarca que de arena y sal gruesa. Esta mezcla se ponía en el zache sobre una gruesa capa de ceniza. Cuando la caldera del horno se había enfriado, partían la masa que se había formado y se trituraba en un mortero, se tamizaba y se disolvía con un poco de agua en el molino del barniz hasta formar un caldo en el que se bañan las piezas.

En el lugar más iluminado del alfar es donde está el pintador. En él no pueden faltar las tornetas sobre las que se coloca la pieza para su decoración. Con el fin de mantener el pulso, el pintor, sentado frente a la torneta, suele ayudarse de una caña larga en la que apoya la mano. A la hora de dibujar motivos complejos es frecuente el uso de estarcidos. Para ello se emplea un papel cebolla sobre el que se dibuja el motivo, para posteriormente irlo pinchado con un alfiler y lograr un silueteado de puntos. El pintor sitúa el estarcido sobre la pieza bañada y con una "muñequilla", fabricada metiendo carbón dentro de un trapo, se va tamponando el estarcido de tal forma que, al retirar el papel, queda la marca del dibujo a base de puntitos de carbón sobre el baño blanco. El pintor toma esta silueta como guía y pinta encima. Durante la cocción de la pieza, el carbón desaparece sin dejar rastro.

Los pintores siempre se han fabricado sus pinceles con pelos de la barba de los chivos, atando a un mango un manojo de 6 ó 7 pelos largos y rodeados de otros más cortos. En fecha más reciente se ha utilizado crin de mula o caballo y, en la actualidad, gran parte de los pinceles se compran ya manufacturados aunque cada pintor los recorta a su gusto.

Los colores típicos empleados por los pintores puenteños son óxidos. El azul, el amarillo, el anaranjado, el negruzco y el verde, proceden del cobalto, antimonio, hierro, manganeso y cobre respectivamente. Algunos óxidos se debían calcinar y todos se pulverizaban, ya solos, ya con arena, o con un medio plumboso, en el molino de colores. En el momento de su empleo se disuelven en agua, en mayor o menor proporción dependiendo de la intensidad que se pretenda lograr en el color.

Una vez terminada la decoración de la pieza, ésta se somete a una segunda cocción. Esta tarea se lleva a cabo actualmente en hornos eléctricos, con lo que el control de la temperatura es relativamente sencillo. No obstante, antes de la introducción de este tipo de hornos, las cochuras se efectuaban en los hornos árabes alimentados con combustible vegetal. Las piezas se introducían en unos recipientes llamados cobijas, vigilando en todo momento que no se tocasen entre sí, pues al vidriarse el barniz uniría las piezas, inutilizándolas. Encima de las cobijas se situaba la obra cruda para su primera cocción, formando una media bola que sobresalía un metro del horno y se cubría con una buena capa de platos rotos y cascotes menudos. La duración de la cocción difería según la cabida de los hornos. Los pequeños se templaban durante una hora y luego se les da fuego o "calda" a base de retama, jara, escobaña, tomillo o paja, durante cinco o seis horas. Después se extrae una muestra del interior para comprobar el estado de la cocción. Tras un largo período de enfriamiento se vacía el horno.

A la vista de todo lo expuesto, queda claro que la labor del ceramista es sumamente delicada. Hasta la introducción del horno eléctrico, el trabajo de ahornado de las piezas debía ser extremadamente cuidadoso. Una mala colocación de las piezas, un desajuste en las cobijas, un fallo en el embarrado o en la colocación de los atifles que separaban los platos y cuencos, un desafortunado control de las temperaturas de cocción en un horno sin termostatos, podía provocar el ahumado de las piezas, la rotura por calor, la falta de cocción o la excesiva fusión de los esmaltes, las huellas de las puntas de los atifles y un largo etcétera. Riesgos a los que habría que sumar todos los errores que se podían cometer en los procesos previos de elaboración de la arcilla, secado de las piezas, primera cocción, baño y decoración.

Hace décadas que el torno eléctrico sustituyó al mecánico movido por la fuerza de la pierna del alfarero, que los bombos y las amasadoras alimentadas con electricidad han descargado de trabajo físico a los artesanos, y que el horno eléctrico permite unas cocciones limpias y un mayor control de las temperaturas (entre 850° y 990° para la cocción del juguete o bizcocho, y entre 1050° y 1100° para el vidriado). Pero la incorporación de estos avances técnicos no ha alterado la tradición artesana de las producciones puenteñas.

2. Justificación

Los habitantes de El Puente del Arzobispo están íntimamente ligados al trabajo del barro. No en vano, la cerámica ha sido su principal fuente de ingresos desde hace siglos, su elaboración les ha dado un lugar en el mundo y en la Historia, y su práctica ha influido en sus costumbres. En la localidad perviven técnicas artesanales tradicionales relacionadas con el trabajo del barro y su decoración.

La producción cerámica está documentada desde época bajomedieval, presenta unas tipologías ampliamente recreadas y unos motivos específicos, una paleta de colores propia y, a pesar de la incorporación de innovaciones, ha mantenido el proceso artesanal de producción y su personalidad.

La relación de los puenteños con la cerámica trasciende a la búsqueda de un modo de vida. Las casas se diseñaron para albergar fábricas, el paisaje cambió por la extracción de la arcilla y la acumulación de los cascotales, y su lenguaje adoptó una rica terminología que les diferenció de sus vecinos. En las casas no se habla del borde del plato sino del bezo y los hijos no se portan mal sino que dan mucha calda, y se siguen escuchando coplillas, refranes y dichos sobre el mundo alfarero. Este lenguaje es un rico patrimonio cultural inmaterial que influye en la personalidad de la población, y que halla su reflejo incluso en la toponimia del callejero, donde perviven nombres como Santas Alfareras o Retameros.

Cada alfar tiene sus propias características diferenciadoras que se plasman en variantes en la decoración, aplicación del color e incluso en los baños de las piezas que producen. Las profesiones de alfarero o barrero y pintor conviven en una organización gremial que permanece inalterada desde hace siglos, y sus conocimientos se han transmitido de generación en generación a través de una clara organización gremial de maestros, oficiales y aprendices.

Este patrimonio cultural inmaterial se aprecia en múltiples manifestaciones, como en las fiestas patronales. El 19 de julio se celebran las Santas Alfareras, en honor de Santa Justa y Rufina. Dentro de esta celebración se lleva a cabo el "Bautizo del barro", que consiste en el rociado de una lluvia artificial de barro líquido sobre los asistentes.

El trabajo del barro también ha inspirado obras de música. En la fábrica de Pedro de la Cal Rubio estuvieron Federico Romero, Fernández Shaw y Jacinto Guerrero para tomar notas que sirvieran de base al desarrollo de una zarzuela de tres actos. El 2 de septiembre de 1943, en el teatro Coliseum de Madrid, se estrenó "Loza lozana", con gran aceptación por parte del público.

Las placas con el nombre de las calles, el mobiliario urbano, numerosos rótulos de establecimientos de negocios, los números de las viviendas o murales conmemorativos, se fabrican en los talleres de la localidad y adornan sus espacios públicos. En el año 2008 fue inaugurado el Centro de Interpretación de la Cerámica, que recrea un alfar y cuenta con talleres para la elaboración de cerámica, y una gran exposición que recorre la historia de las producciones locales desde sus orígenes hasta la actualidad.

De este modo, la actividad de producción de la cerámica se ha convertido en un referente de la propia localidad, al tener un reconocimiento más allá de sus límites territoriales-productivos, además de ser un símbolo identitario para los artesanos y el conjunto de la sociedad puenteña.

3. Medidas de salvaguarda

Conforme a lo establecido en los artículos 36 y 45 de la Ley 4/2013, de 16 de mayo, de Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, la cerámica de El Puente del Arzobispo, como patrimonio cultural inmaterial de nuestra comunidad autónoma, será objeto de la máxima consideración de manera que se garantice el registro y documentación de la manifestación cultural, así como la salvaguarda de sus valores culturales.

Se favorecerán las condiciones para que la cerámica de El Puente del Arzobispo se mantenga viva y se desarrolle por los fueros que marque autónomamente la colectividad que la protagoniza y le da razón de ser. Esta labor de protección debe orientarse fundamentalmente hacia la divulgación del conocimiento y la puesta en valor de todos los elementos, funciones y significados que esta manifestación cultural tiene para nuestra comunidad, favoreciendo la toma de conciencia de la población sobre su valor patrimonial, única manera de que la misma mantenga su vitalidad y de conseguir, por tanto, su continuidad.

[TN: This is a translation of an extract from the Official Journal of Castile-La Mancha of 16th October 2015, Year XXXIV no. 203. All pages are numbered consecutively from 27666 to 27671.

20 SEP. 2018

Every footnote in the translation has been added during the translation process aiming to provide greater clarity for English readers. Footnotes and brackets referring to topic vocabulary have been included as a way of sharing with English readers the essence and linguistic wealth of the original text in Spanish.]

Nº 0936

III.- OTHER PROVISIONS AND ACTS

Regional Ministry of Education, Culture and Sport

Agreement of 13th October 2015, of the Council of the Regional Government, by means of which the Ceramics of El Puente del Arzobispo (Toledo) are declared of Cultural Interest, classified as Intangible Asset. [2015/12401]

Following resolution dated 12th May 2015 of the Directorate General of Culture (*DOCM* [Official Journal of Castile-La Mancha] no. 98 of 21st May 2015), steps were taken to declare the Ceramics of El Puente del Arzobispo of Cultural Interest, classified as Intangible Asset.

Pursuant to the provisions of the Castile-La Mancha Cultural Heritage Law 4/2013, dated 16th May, a 1-month reporting period was set up from the latest official publication, and the Royal Academy of Fine Arts and Historical Sciences of Toledo was asked for reports.

Having regard to the relevant reports and technical data collected, the Regional Ministry of Education, Culture and Sport considers that the abovementioned ceramics own the historical value necessary to enjoy the protection offered by the current laws to the Assets of Cultural Interest and finds appropriate granting this certificate.

As a result, in accordance with Art. 15.1 of the Castile-La Mancha Cultural Heritage Law 4/2013, dated 16th May, on the motion of the Regional Minister of Education, Culture and Sport, following consideration at the meeting on 13th 2015 [sic.], by virtue of the powers legally conferred, the Council of the Regional Government agrees to:

First.- Declare the Ceramics of EL Puente del Arzobispo of Cultural Interest, classified as Intangible Asset, whose description is attached to the Appendix of this Agreement.

Second.- Publish this Agreement in the Official Journal of Castile-La Mancha.

Against this settlement, which puts an end to all administrative remedies, an appeal can be filed under contentious-administrative jurisdiction before the High Court of Justice of Castile-La Mancha within two months from the day following this publication, pursuant to the provisions of Art. 10 and Art. 46 of the Law 29/1998 dated 13th July, on Regulation of the Contentious-Administrative Jurisdiction. Likewise, an optional administrative reconsideration appeal can be filed, as stated in Art. 116 and Art. 117 of the Law 30/1992 of 26th November, on Regulation of Public Administrations and General Administrative Procedures.

In Toledo, on 13th October 2015

Secretary of the Council of the Regional Government
JOSE LUIS MARTINEZ GUIJARRO

Appendix

1. Object of the declaration

1.1 Name

Cerámica de El Puente del Arzobispo [Ceramics of El Puente del Arzobispo]

1.2 Location

Town of El Puente del Arzobispo (Toledo)

1.3 History

The origins of El Puente del Arzobispo are found in the solid piers of its medieval bridge, which was built at the end of the 14th century by Archbishop Pedro Tenorio with the aim of making the place into an important and necessary transit point connecting the lands of Toledo and Extremadura. The influx of pilgrims on their way to the shrine of Guadalupe—a kind of little pilgrimage like the one to Santiago—, the Mesta's flocks of sheep¹, as well as the establishment of agricultural and livestock shows became ideal breeding grounds for the development of handcrafted ceramics.

Highest-quality clay, fine sand from the Tagus river, plenty of water, broom and kermes oak wood ready to be used as fuel for kilns, rooted inhabitants... All these factors lead us to presume that already back in the 15th century there were potter's workshops in the town.

Though no record has been found in the studies² carried out under king Philip II about the existence of ceramists in the area, the register of inhabitants of 1578 vouched for the existence of twenty-six potters, a jug maker and three tile makers in addition to three widows of potters. There is a note on the registry about a potter from Talavera who had moved for work to El Puente del Arzobispo. This tells us about an existing job market drawing the attention of professionals from consolidated production centres, and yields clues about the influences the local production might have been exposed to over the 16th century.

The documents from the 17th century report on the existence of a great level of production of tiles and bricks because of the demand from the closest villages in the area. Additionally, the data collected at that time let us know better about ceramists. In 1624 Eugenio Narbona said that artisans in El Puente del Arzobispo crafted clay and glaze cups "that are made the same way as in Talavera." The ceramics of El Puente del Arzobispo had already gone beyond the limits of the region and were well-known in the country. Both Pragmatic Decrees published in Madrid in 1626 and 1627 listed "the regular glaze pottery from Talavera, the counterfeit chinaware, the white glaze pottery from Pisa and the glaze pottery from El Puente", together with the corresponding prices. It is estimated that the production in El Puente del Arzobispo was worth 40.000 Spanish ducats and the one in Talavera de la Reina up to 50.000. However, if we pay attention to the difference in prices, —pieces were a fifth cheaper in El Puente— so they would have a bigger production volume.

We need to move forward to the 18th century to tell the real history of the pottery that continues to be crafted in El Puente del Arzobispo. At that time, El Puente's earthenware production started to differ from Talavera's. The town of Talavera, which was of great consideration, was strongly influenced by Italian baroque productions. In El Puente this meant an explosion of green tones and animal imagery representing the fauna in the area and in Africa. The purpose and use of the crafts were also different: Talavera targeted a powerful select market, whereas El Puente searched for regular customers and aimed to satisfy the needs of ordinary people. El Puente del

¹ Full name: Honourable Council of the Mesta. Castilian sheep raisers' guild.

² Studies' title in Spanish: "*Relaciones topográficas de los pueblos de España*". Register of the towns in the kingdom and their inhabitants.

Arzobispo seemed to be a thriving place with 249 inhabitants, six potters and two jug makers in 1747. The potter's workshops were all located in Talavera Street, where both production and sale took place.

In 1761 the Cadastre of the Marquis of Ensenada listed eight tile makers, two master potters, thirty-two journeymen and eight apprentices, in addition to five makers of *cobijas*. In 1784 Antonio Ponz wrote: "The population of this village is composed of three hundred families. Some of them work on the production of pottery, because here there are workshops like in Talavera." Only four years later, the Descriptions by Cardinal Lorenzana told about a centre of production of fine earthenware with fourteen potteries, where more than seventy firings a year could be counted.

The Peninsular War was a serious setback for the production in El Puente del Arzobispo. There are frequent notes on documents telling about destroyed kilns and old potter's workshops no longer operating. Nonetheless, there was a slow recovery and in 1827 Sebastian Miñano reported on the existence of centres of production of clay and white glaze pottery. Halfway through the century, Pascual Madoz wrote about seven production centres for earthenware, five kilns for tiling and three kilns for jugs and pitchers. Several descriptions of potteries date from this century. The best one refers to the workshop located in 11, Talavera Street. It was a single-storey house with hall, kitchen, living-room, two bedrooms, a courtyard with a drying room, a workshop for ware throwing and another workshop for painting, a room with the mill used to make glazes, stable, a room for the clay, cellar, a kiln for earthenware, a room for straw, a 2-roomed workshop to make *cobijas* and a drying room above them.

At the beginning of the 20th century, the Count of Cedillo stated that there was a centre of production of fine pottery and three of coarse pottery with a rather high production volume as well as many employees: "The clay they use is very fine and special. They extract big amounts of it right at the village and from surrounding areas. It is worth it watching how skilful and spontaneous workers are when drawing a flower, a tree or a bird with only four hand movements. It all proves an established pottery tradition in the village." Over the first half of the century, we must highlight the productions by family Sanguino and Francisco Nebot, whose ceramics are clearly connected to Art Nouveau and Modernism. In 1940, after the crisis of the new century and the Civil War, Pedro de la Cal Rubio acquired the workshop belonging to Francisco Nebot and with the advice of Francisco Arroyo, who had been main painter by Juan Ruiz de Luna in Talavera, reinvented the ceramics of El Puente del Arzobispo. He extended his influence so far, that a large part of today's pottery production in El Puente unconsciously maintains the artist's standards.

In 1952 there were twenty-three kilns belonging to nine potters, ten earthenware traders and four tile makers. A few years later, Natacha Seseña reported on three centres of production of fine pottery and eight of coarse pottery (earthenware production and sale points), which increased little by little to a total of eighty centres.

Today, we go through a confusing period. Following the rise of ceramics in the 70s, glass and industrial chinaware have replaced earthenware and pushed it to a background where it basically plays an ornamental role. Besides this fact, we must consider the dramatic impact of the financial crisis, which threatens to end an at least six-century old high-quality craftsmanship.

1.4 Description

Traditionally, potters from El Puente rented the lands in Alcolea de Tajo to extract clay. There is documental evidence from the 18th century proving such practise, which has been kept to present. Once extracted, the soil is stored by separating the material from the topsoil and deeper layers. It is aired, and any contaminant is removed. After that, water is mixed into the soil in containers of different sizes and shapes —half clay jars or square vats placed next to settling basins. Inside the containers, clay would be thoroughly stirred using boards called *legones* in Spanish to mix the plaster with movements as of a lever. Liquid clay would go through a hole in the container (*alberquillo*) which was protected with a mesh in order to retain every contaminant or debris still in the mixture and would get to a wide and long settling basin, but not very deep to let water

evaporate. Little by little, the water would be emptied out of the basin and the clay remained, first showing a plain top layer, then cracked. At that moment, the clay would be cut into workable-sized pieces and put inside the wettest part of the workshop, a chamber with no light nor air called *pudridero*. It would take a long time for the clay to lose oxygen, concentrate and settle.

The abovementioned storage room provided the potter with resources. In the workshop, the potter used to walk on the clay and made it into a more plastic material. The potter would dust the floor with ashes to avoid clay sticking on the surface. He / She would place some pieces of clay called *pisa* and would walk barefoot on them shaping a big clay circle until they got a perfect one whose radius had been measured with the potter's footprints. Finally, they would cut the circle into portions called *tallas*, which would be kneaded again on the table (*mondador*) to make them into mounds (*pellas*)—little cylinders the potter would craft right on the wheel. Nowadays, there are machines that have considerably facilitated the process, but good potters continue to notice a difference between handmade clay and machine-pressed clay.

The potter's wheel is called *rueda* in Spanish and used to work by physical energy (kick wheel) until the motor-driven wheel was invented. Opposite the wheel you find the bench where the potter sits to shape the pieces to their left. Some tables stand next to the wheel with ware boards on them where the crafted pieces are placed. Pottery tools have always been very simple. Apart from using their hands, potters also use reeds about 10 cm long for shaping, closing or correcting pieces; ribs (*cascos*) to form dishes; Z-shaped wire pieces (*alarias*) for smoothing or perfecting crafts; fishing line for cutting or throwing off the mound; pieces of chamois or leather (*badanas* or *alpañatas*) for smoothing the thrown ware; and a basin (*albañal*) with slip³ to get the hands wet.

Next to the wheel, some selves hold ware boards to let crafted pieces dry. It is crucial to avoid steams or changes in the temperature in this area, as any of them may lead to irregular drying. Likewise, pieces need to be turned over to prevent edges from drying before bases, and so deformations in the product as well. Once dry, pieces must be finished. Artisans smooth out the back of the plates, bowls, etc. and perfect bases. After that, they use the slip in the basin to add lips, handles and other specific elements to some pieces.

Pahilla kilns and Arab kilns are the two types of kilns traditionally used for pottery production. *Pahilla* is a kind of kiln with two holes on the same side, one a metre away over the other. The lower hole is the access to the boiler and the upper hole is used to place the lead to melt on a bench made of adobe or bricks. Once the lead is melted, some tin or arsenic is added into it and mixed.

Arab kilns are cylindrical and built of adobe, excepting the brick-made holes on the walls, the arches of the boiler and the kiln's upper course. The boiler is placed at the same level of the fuel storage, lower than the potter's workshop. In order to fuel the boiler there is a brick-walled hole known as *echadero*. On one of the sides of the kiln there is a door. On the other side there is a ladder to climb up the top of the kiln. Opposite the brick-walled hole and a metre over the level of the boiler there is a cavity called *zache*, where potters put frits or components to make varnish or glazes. Brick arches rise from the walls holding the ceiling of the boiler, which has holes or flues to let gases, hot and ashes out. The narrow door into the kiln is right at the pottery.

Potters have also been using two types of mills: A big animal-powered mill for varnish or glazes and a smaller hand operated mill for grinding colours. The big one has a round stone called *solera*, with an outer edge and a hole in the middle to release the varnish already dissolved in water; two quarter mill stones or *muletas* fixed with chains to the tree or axis of the mill; the tree in the centre of the round stone, fixed with a board placed between the beams of the room; and a lever or arm from the tree to the ribs of the animal, which is covered the eyes to work.

³ A mixture of clay and water.

The mill for colours has two stones. One with an edge called *solera*, and an edge-free round one called *corredera*⁴. The latter has a central hole for the axis and a handle on the side. *Acecar* is the Spanish term for hand grinding colours.

After fired, the ware undergoes a decorating process. It is covered with a layer of glaze, which long ago was prepared in the *pahilla* by melting eight parts lead to two parts tin into a muddy substance. This product⁵ was allowed to dry and cool. On the day when ceramics were ready for firing, some would be mixed with equal amount of sand and coarse salt. The mixture would be placed in the *zache* cavity on a thick layer of ash. Once the kiln boiler was cool, the mass was broken into pieces and ground in a mortar. Then, it was sieved and dissolved in a little water inside the mill for varnish, until getting a liquid to coat the ware with.

The painter works in the best illuminated area of the pottery. The wheels to place the ware to be decorated are key furniture. The artist facing the wheel customarily uses a reed to rest the hand and ensure steady hand painting. When drawing an elaborate motif, artists commonly decide on stencils. They draw the motif on onionskin and prick the outline using a pin. The stencil is placed on the coated ware and the artist taps over it using a pad made up with a piece of coal wrapped in a cloth (*muñequilla*). When the stencil is removed, a coal point-based impression of the design remains on the white-coated surface. The painter takes advantage of these guiding lines and paints over them. When fired for a second time, coal spots completely disappear.

Ceramic painters had always hand built their brushes with goat hair by tying six or seven long bristles to a handle and some other short ones around them. More recently, they have been choosing hair from mules or horses. Nowadays, the great majority of the brushes used are manufactured and painters just trim them as they like.

The traditional colours applied in El Puente are oxides. Blue, yellow, orange, blackish and green colours come from cobalt, antimony, iron, manganese and copper respectively. Some oxides had to be calcined and crushed in the mill for colours, alone or combined with sand or a lead-based substance. At the time of painting, they are dissolved in a proportion of water, depending on the desired brightness.

Following decoration, crafts must be fired for a second time. Today, this is done in electric kilns, so controlling temperature is rather simple. Nonetheless, prior to the introduction of this type of kiln, firing was done in Arab kilns fuelled with plants. Pieces were put into containers called *cobijas* in Spanish, avoiding any contact between both bodies, since they could get ruined as they stuck on each other as varnish became glazed. On top of the container artisans placed pieces about to be fired for the first time, creating a mount a metre taller than the kiln, which was finally covered with broken dishes or small-sized ceramic waste. The hours of firing depended on the size of the kiln. Small kilns were let preheat for an hour and, after that, they were stoked with broom, rockrose, heather, thyme or straw for around five or six hours. Then, a sample was taken out of the kiln to check for the firing stage. The kiln was emptied after a long cooling period.

In view of the foregoing, it goes without saying that the work performed by potters is extremely delicate. Until the electric kiln was invented, artisans had to be very careful firing the thrown ware. Placing the pieces wrong, failing to adjust the containers correctly, throwing the ware or placing supports (*atifles*) separating dishes and bowls the wrong way, a misguided control of the firing temperature in a kiln with no thermostat... Any could cause smoking, breaking, under firing, excessive glaze melting or stains by the end of the supporting structures among many other

⁴ English: *Rolling*.

⁵ Also called *jarca* In Spanish

defects. In addition to these risks, every possible mistake made during previous stages —clay preparation, drying, first firing, coating and decoration— should be considered too.

For decades motor-driven wheels have substituted kick wheels, powered rotating drums and mixers have facilitated the physical work carried out by craftsmen and electric kilns have allowed for clear firing and better controlling firing temperatures (between 850°C - 990°C for firing biscuit or bisque and between 1050°C – 1100°C for firing glazed ware). Nevertheless, such technical improvements have not altered El Puente del Arzobispo's traditional handmade pottery production.

2. Justification

Locals in El Puente del Arzobispo are very close to work in clay. After all, pottery has meant a remarkable source of income for centuries and its production has strongly influenced custom and has given the town worldwide prestige along with a place in history. Traditional clay-related craft and decoration techniques are still alive in the area.

There is record of the pottery production in the town since the Late Middle Ages. El Puente del Arzobispo ceramics have typologies represented in a large quantity of pieces and specific motifs classified in a various series as well as their own set of colours. Despite innovations being introduced, traditional pottery production processes have been kept and so has the resulting character of the works.

The relationship between the people of El Puente del Arzobispo and ceramics rather involves a search for a way of life. Houses were designed to host workshops and the nearby landscape underwent a transformation following the extraction of clay and the accumulation of pottery wasters in *cascoales*⁶. The language also adopted abundant terms making locals different from their neighbours. For instance, they use the word *bezo* to refer to the regular edge of a dish or the phrase *dar mucha calda* to say that a child is very naughty, both related to ceramics. Songs, proverbs and sayings about pottery can still be heard on the streets too. Such special features of the language in the area constitute a valuable intangible cultural heritage which defines locals' character and stays visible even on the names of places and streets like *Santas Alfareras* and *Retameros*⁷.

Each potter's workshop owns individual distinguishing features which are visible in a range of decorative patterns, colours or even in the finish coat applied. Potters or *barreros*⁸ and painters coexist within a clearly organized guild hierarchy composed of master craftsmen, journeymen and apprentices which has been kept untouched for centuries allowing their knowledge to be passed from generation to generation.

This intangible cultural heritage is expressed in a number of ways. One is the patron saints festival in town: *Santas Alfareras*. This festival is held to honour Saints Justa and Rufina on 19th July. As part of the festival, locals perform a "clay baptism", where attendants are sprayed with an artificial clay rain.

Music works have also been inspired by pottery. Federico Romero, Fernandez Shaw and Jacinto Guerrero would visit Pedro de la Cal Rubio's workshop to make the notes they needed to write a 3-act Spanish light opera, *Loza Lozana*. It was given a good welcome by the audience when first performed in the Coliseum Theater of Madrid on 2nd September 1943.

⁶ Spanish term for waster dumps.

⁷ English: *Female Saints of Potters, Related to broom*.

⁸ Spanish term for workers in clay.

Street name tiles, street furniture, shop front signs, house number tiles and commemorative tile walls are manufactured in local workshops and decorate the town open areas. The Interpretation Centre of Ceramics was inaugurated in 2008. It displays a traditional potter's workshop and offers visitors the opportunity to produce their own ceramics, along with a great exhibition about the origins of pottery production in the area and how it has developed to the present day.

Thus, pottery production has become a reference in the town itself, since it finds reputation beyond the region production boundaries and symbolizes an identity for ceramic artists and the whole society of El Puente del Arzobispo.

3. Safeguard measures

Pursuant to the provisions of Art. 36 and Art.45 of the Castile-La Mancha Cultural Heritage Law 4/2013, dated 16th May, El Puente del Arzobispo ceramics, as intangible cultural heritage of our Autonomous Community, will be taken into consideration in order to guarantee record keeping and documentation activities about its expressions in culture being continued, as well as to preserve the cultural values added thereto.

Conditions will be improved to allow El Puente del Arzobispo ceramics stay alive and develop, in accordance with the code of laws provided independently by the guilds, who have the leading role in the field and are the ones who make ceramics into a relevant issue. These protective measures must be especially orientated to spread the knowledge and values that our Community recognizes in all elements, functions and meanings born from this cultural expression. They will also give advantage to raise awareness among the population about ceramics worth throughout generations, which is the only way to maintain the vitality of the sector and ensure its continuity.



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE

SECRETARÍA DE ESTADO DE CULTURA

DIRECCIÓN GENERAL
DE BELLAS ARTES Y BIENES CULTURALES
Y DE ARCHIVOS Y BIBLIOTECAS

SUBDIRECCIÓN GENERAL DE PROTECCIÓN DEL
PATRIMONIO HISTÓRICO



Sr. D. Jesús Carrascosa Sariñana
Viceconsejero de Cultura
Junta de Comunidades de
Castilla – La Mancha
Bulevar del Río Alberche, s/n
45071 TOLEDO

Refª: ECV/PBR/cjg
Fecha: 17.11.2015

En relación con el Acuerdo adoptado por el Consejo de Gobierno el pasado 13 de octubre (D.O.C-LM 16.10.15), por el que se declaró Bien de Interés Cultural la Cerámica de Talavera de la Reina (Toledo), con la categoría de bien inmaterial, le significo que dicho bien fue inscrito en el Registro General de Bienes de Interés Cultural con el código de identificación 29385.

Lo que le comunico, para su conocimiento, el de los interesados y efectos consiguientes.

LA SUBDIRECTORA GENERAL
DE PROTECCIÓN DEL PATRIMONIO HISTÓRICO



p.o. Pilar Barraca de Ramos
Consejera Técnica

2015
CENTENARIO
DE LAS BELLAS ARTES
Y DE LOS BIENES CULTURALES

PLAZA DEL REY, 1
28071 MADRID
TEL: 34917017256
FAX: 34917017384

[Coat of arms of Spain]
MINISTRY OF EDUCATION, CULTURE
AND SPORT

SECRETARY OF STATE FOR CULTURE

GENERAL DEPARTMENT OF FINE
ARTS AND CULTURAL ASSETS
AND ARCHIVES AND LIBRARIES

SUB-DIRECTORATE GENERAL FOR
HISTORICAL HERITAGE PROTECTION

[Seal:]



Jesús Carrascosa Sariñana
Deputy Regional Minister of Culture
Autonomous Government of
Castile – La Mancha
Bulevar del Río Alberche. s/n
45071 TOLEDO

Ref.: ECV/PBR/cjg
Date: 17.11.2015

With reference to the Agreement of the Council of the Regional Government dated 13th October (16.10.15 Official Journal of Castile-La Mancha), by means of which the Ceramics of Talavera de la Reina (Toledo) were declared of Cultural Interest, classified as intangible asset, I hereby declare that they were included in the General Register of Assets of Cultural Interest under identification code 29385.

Reported for information and for all pertinent purposes.

THE SUB-DIRECTORATE GENERAL
FOR HISTORICAL HERITAGE PROTECTION

[Illegible signature]

Signed p.p. Pilar Barraca de Ramos
Counsellor

[Round seal bearing the Spanish coat of arms:]
MINISTRY OF EDUCATION, CULTURE AND SPORT
SECRETARY OF STATE FOR CULTURE
GENERAL DEPARTMENT OF FINE ARTS AND CULTURAL ASSETS AND ARCHIVES AND LIBRARIES
SUB-DIRECTORATE GENERAL FOR HISTORICAL HERITAGE PROTECTION

[Logo:] 2015
CENTENARY OF THE
GENERAL DEPARTMENT OF FINE
ARTS

PLAZA DEL REY, 1
28071 MADRID
TEL: 34917017256
FAX: 34917017384

III.- OTRAS DISPOSICIONES Y ACTOS

Consejería de Educación, Cultura y Deportes

Acuerdo de 13/10/2015, del Consejo de Gobierno, por el que se declara Bien de Interés Cultural la Cerámica de Talavera de la Reina (Toledo), con la categoría de Bien Inmaterial. [2015/12402]

Por resolución de la Dirección General de Cultura de 12/05/2015 (DOCM núm. 98 de 21/05/2015), se inició expediente para declarar Bien de Interés Cultural con la categoría de Bien Inmaterial, la Cerámica de Talavera de la Reina (Toledo).

De conformidad con lo dispuesto en la Ley 4/2013, de 16 de mayo, del Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, se procedió a la apertura de un período de información pública por el plazo de un mes desde la última publicación oficial, y a la solicitud de informes a la Real Academia de Bellas Artes y Ciencias Históricas de Toledo.

Vistos los informes y datos técnicos pertinentes, la Consejería de Educación, Cultura y Deportes considera que el mencionado bien reúne los valores históricos necesarios para gozar de la protección que la legislación vigente dispensa a los Bienes de Interés Cultural, por lo que entiende procedente su declaración como tal.

En consecuencia, de acuerdo con el artículo 15.1 de la Ley 4/2013, de 16 de mayo, del Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, a propuesta de la Consejera de Educación, Cultura y Deportes, y previa deliberación en su reunión del día 13 de octubre de 2015, y en uso de las competencias atribuidas, el Consejo de Gobierno acuerda:

Primero.- Declarar Bien de Interés Cultural la Cerámica de Talavera de la Reina (Toledo), con la categoría de Bien Inmaterial, cuya descripción figura como anexo al presente acuerdo.

Segundo.- Proceder a la publicación del presente acuerdo en el Diario Oficial de Castilla-La Mancha.

Contra este acuerdo, que pone fin a la vía administrativa, cabe interponer, en el plazo de dos meses a contar desde el día siguiente al de la publicación, recurso contencioso-administrativo ante el Tribunal Superior de Justicia de la Comunidad de Castilla-La Mancha, conforme a lo dispuesto en los artículos 10 y 46 de la Ley 29/1998 de 13 de julio, Reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa. Así mismo, cabe interponer potestativamente recurso de reposición en vía administrativa, según establecen los artículos 116 y 117 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común.

Toledo, 13 de octubre de 2015

El Secretario del Consejo de Gobierno
JOSÉ LUIS MARTÍNEZ GUIJARRO

Anexo

1. Objeto de la declaración

1.1 Denominación:

Cerámica de Talavera de la Reina.

1.2 Localización

Municipio de Talavera de la Reina (Toledo).

1.3 Datos históricos

Las excavaciones arqueológicas han puesto de manifiesto que, al menos desde época romana, existían talleres de producción cerámica en la ciudad. Incluso se sabe que uno de aquellos alfareros se llamaba Calvinus. Durante los siglos

del dominio islámico esta industria alfarera se incrementó y dio lugar a un amplio catálogo tipológico, que sirvió de base al posterior desarrollo de la cerámica mudéjar.

No obstante, a pesar de esta larga tradición, las producciones que han hecho famosa a Talavera de la Reina, hasta el punto de ser conocida internacionalmente como la "Ciudad de la Cerámica", se inician en el siglo XVI. Los diferentes autores que se han ocupado del estudio de la cerámica talaverana no acaban de ponerse de acuerdo a la hora de precisar el momento en el que se inician las características series de loza de la localidad. Existe un testimonio documental fechado en el año 1521 que habla de la obligación que tenían los alfareros de guardar un horario estricto en el encendido de los hornos, para no molestar con los humos a los vecinos. Pero no está claro qué tipos de producciones estaban cociéndose en esos hornos, si lozas o, más probablemente, cántaros, tinajas, tejas y ladrillos.

En 1539, Lucio Marineo Sículo comentaba que "También en Talavera se labra muy excelente vidriado blanco y verde", y sigue manteniendo abierto el interrogante de si se está refiriendo aún a las cerámicas mudéjares en las que predominaban esos colores. Hemos de llegar al año 1560 para encontrar la primera cita que podría referirse a la cerámica que diferenció a Talavera de la Reina del resto de las localidades alfareras del momento. García Fernández en su "Historia de Talavera" sostiene que "hácese en Talavera varro vedriado blanco, verde, azul, jaspeado y de otras colores interpoladas". Estaríamos ante un momento en el que se están elaborando cerámicas pre-renacentistas y se crearán las condiciones necesarias para la llegada de artistas extranjeros como Jan Floris, que introducen las técnicas italianas en la ciudad y desarrollan la azulejería pintada.

Talavera de la Reina debe su despegue en estos años al monarca Felipe II, responsable de los grandes encargos para la decoración del Escorial, el Alcázar de Madrid o El Pardo, que tuvieron como consecuencia la demanda de azulejos para conventos, iglesias o palacios de la nobleza cortesana.

De forma paralela a la azulejería, se desarrollaron las series de loza destinadas a servir fundamentalmente como vajilla de mesa. Entre fines del siglo XVI y principios del XVII la crisis económica que sufría el país, acompañada de la falta de metal, condujo a la administración del rey Felipe III a promulgar en 1601 la conocida Pragmática contra el lujo. En ella, el Duque de Lerma ordena inventariar todo el metal noble en manos privadas con el fin de convertirlo en moneda. Se pretendía que las piezas de plata, que se empleaban hasta entonces como vajilla de lujo, fueran sustituidas por las de cerámica, lo que supuso un buen espaldarazo a los talleres talaveranos. Hacia 1646 había en Talavera ocho alfares de loza, cuatro de barro tosco y dos de barros colorados.

No obstante, la dificultad de acceso a las materias primas, fundamentalmente el plomo y el estaño precisos para los baños y los metales de los colores, provocó un languidecimiento de las producciones talaveranas en el segundo tercio del siglo XVII que empezará a quedar atrás en el último tercio. Los palacios reales siguieron encargando azulejos en los primeros años del siglo XVIII y, según Larruga, la industria talaverana gozó de buena actividad hasta 1720, aunque más apoyado en la producción de loza que en la azulejería. Este momento, caracterizado por la aparición de la serie policroma, destaca especialmente por las piezas de uso decorativo y por el empleo de temas cinegéticos de fuerte tradición flamenca. No obstante, de forma paralela, también se pintan las mejores piezas de sus series azules.

En 1730 asistimos a una nueva crisis que pudo estar provocada por el encarecimiento de las materias primas, la competencia de otros centros de producción, y un cambio del gusto al que los artesanos no supieron adaptarse con celeridad. Ese año no había más de cuatro fábricas activas en la localidad. Durante la segunda mitad del siglo XVIII se invirtió la tendencia: una vez aceptado que el gusto imperante era el de la loza alcoreña, Talavera se incorporó a un nuevo concepto de vajilla de clara influencia francesa. También se varió el proceso de fabricación, optándose en muchos casos por la utilización de moldes de yeso sobre los que se presionaba una torta delgada de barro. El color viró hacia una gama más suave. De este modo se mantuvieron cinco talleres en funcionamiento hasta fin de siglo, momento en el que las primeras lozas caolínicas inglesas verdaderamente industriales comienzan a dominar el mercado.

Talavera de la Reina fue una de las ciudades españolas que más sufrió los efectos de la Guerra de la Independencia. El conflicto provocó el hundimiento evidente de la producción cerámica. A pesar de ello, algunos talleres siguieron activos e incluso desarrollaron una serie decorativa relacionada con dicho conflicto. Tras una leve recuperación a mediados del siglo XIX, habría que esperar hasta principios del siglo XX para asistir al resurgir de las lozas y azulejos talaveranos.

Juan Ruiz de Luna, Enrique Guijo y Platón Páramo, desde el alfar de Nuestra Señora del Prado, Niveiro desde El Carmen, y otros talleres como el de Henche-Montemayor, serán los responsables del renacimiento cerámico inspi-

rado en la tradición. Durante el siglo XX numerosos talleres mantuvieron la tradición artesanal sin industrializarse apenas, salvo por la incorporación de la electricidad a los tornos, amasadoras y hornos.

1.4 Descripción

Tradicionalmente, los alfareros talaveranos han empleado la arcilla de su entorno. Una vez extraída, la tierra se almacena separando la procedente de la capa superior de la que ha sido sacada de la capa inferior, se oreo y se limpia de impurezas. Posteriormente, la tierra se mezcla con agua en noques de diferentes formas y tamaños, que bien podían ser medias tinajas o incluso pocillos cuadrangulares adosados a las pilas de decantación. En los noques se ligaba el barro a conciencia metiendo tablones de punta llamados legones y removiendo, o más bien apalancando, la pasta. El barro líquido pasaba, colándose por un orificio del noque llamado "alberquillo" protegido por una malla que retenía las partículas e impurezas que hubiesen podido sobrevivir, a la pila de decantación alargada, amplia y con poco fondo para facilitar la evaporación del agua. Poco a poco, la pila se iba vaciando de agua y dejaba ver el barro asolado, hasta que éste dejaba de ser una superficie continua en el fondo de la pila y se empezaba a cuartear. En ese momento el barro se cortaba en piezas manejables y se metía dentro de los obradores, en una habitación sin luz ni ventilación en el espacio más húmedo del obrador llamada "pudridero", en la que permanecía durante mucho tiempo asentándose, perdiendo oxígeno y concentrando su masa.

De este almacén se aprovisionaba el alfarero. En el obrador, el alfarero pisaba el barro, lo hacía más plástico. Para ello espolvoreaba con cenizas el suelo con el fin de evitar que el barro se pegase al mismo, ponía algunos trozos de barro denominados "pisa" y, con los pies descalzos, iba dando forma a una gran torta de barro, dejando como trabajo final un círculo perfecto radiado con las huellas de sus pies. Finalmente, cortaban la torta en porciones llamadas "tallas" que se volvían a amasar en la mesa o "mondador" con el fin de convertirlas en pellas, pequeños cilindros sobre los que el alfarero trabaja directamente en el torno. Hoy en día existen máquinas que han facilitado el trabajo considerablemente, pero los buenos alfareros siguen notando la diferencia entre el barro preparado manualmente y el prensado con amasadora.

El torno recibe el nombre de "rueda" y, hasta la introducción del torno eléctrico, se movía a patadas. Frente al torno está el banco en el que se acomoda el tornero, que trabaja las piezas a su izquierda. Junto al torno o incorporadas a él hay mesas para colocar las tablas en las que se depositan las piezas. Los útiles del alfarero siempre han sido de una gran sencillez. Además de sus manos para modelar las piezas, se emplean medias cañas de unos 10 cm para dar forma a la pieza, cerrarla o rectificar su perfil; el "casco" o media escudilla para configurar a los platos; la "alaría" o trozo de hierro en forma de zeta para esturgar y dar el releje; un hilo de sedal que sirve para cortar o separar la pieza de la pella; la "badana o alpañata", trozo de cuero que se emplea para afinar las piezas; y el "albañal" o barbotina para mojarse las manos.

Junto al torno se disponen unos estantes en los que alinear tablones con las piezas recién hechas, con el fin de dejarlas secar. Resulta fundamental que no estén expuestas a corrientes de aire o variaciones de temperatura que puedan provocar el secado más rápido por alguna de las partes de la pieza. Del mismo modo, cada cierto tiempo hay que voltear las piezas para prevenir que la base esté húmeda cuando el borde ya se ha secado, evitando de este modo las deformaciones del cacharro. Cuando las piezas están secas se han de rematar. En ese momento se alisa el reverso de los platos, escudillas, etc, y se da el releje al pie de las piezas. Seguidamente se pegan con la barbotina que hay en el albañal los picos, asas y demás apéndices propios de algunos cacharros.

Tradicionalmente se empleaban dos tipos de hornos: la pahilla y el árabe. La pahilla es un horno para fundir plomo, con dos aberturas en un mismo lado, una más baja que la otra. La inferior da acceso a la caldera y en la superior, situada un metro más arriba, se coloca el plomo que se desea fundir sobre un poyete construido con adobes o ladrillos. Cuando el plomo está fundido se le añade estaño o arsénico y se remueve la mezcla.

Los hornos árabes tienen forma cilíndrica y están contruidos con adobes, exceptuando las aberturas de las paredes, los arcos de la caldera y la hilada superior del horno que son de ladrillo. La caldera queda más baja que el patio del alfar y al mismo nivel en donde se guarda el combustible. Para alimentarla hay una abertura conocida como "echadero" con paredes de ladrillo. En una cara del horno está la puerta y en la otra una escalera de obra para subir encima de él. Frente al echadero, a un metro de altura del nivel de la caldera hay una oquedad llamada "zache", que es donde se coloca la frita o ingredientes para la obtención del barniz o esmalte. De las paredes parten arcos de ladrillo que sostienen el techo de la caldera, con perforaciones o troneras para que asciendan los gases, el calor y la ceniza. A ras del patio del alfar está la estrecha puerta para entrar en el horno.

También eran dos los molinos empleados por los alfareros: uno grande para el barniz o esmalte, movido con tracción animal, y otro pequeño que se mueve a mano y sirve para moler los colores. El molino grande consta de la solera o piedra circular con reborde, y un agujero para que salga el barniz ya disuelto en agua; dos "muletas" o cuartos de piedras de molino sujetas con cadenas al árbol o eje del molino; el árbol que se apoya en el centro de la piedra circular y queda sujeto con un tablón agujereado colocado entre las vigas del cuarto; y la palanca o brazo que va desde el árbol a las costillas, que es donde se encara el animal con los ojos tapados.

El molino de los colores tiene dos piedras, una con borde llamada solera y otra redonda y lisa llamada corredera. Esta última tiene un agujero central para el eje y un mango a un lado. A la operación de moler los colores a mano se le llama "acecar".

Una vez cocidas, las piezas pasan por un proceso de decoración. Los cacharros llevan una capa de barniz estannífero o esmalte que, en tiempos, se obtenía fundiendo en la pahilla 8 partes de plomo y 2 de estaño, hasta que quedaba convertido en una sustancia terrosa. Esta quema o "jarca" se dejaba enfriar y secar. El día que había que cocer una hornada de loza, se mezclaba igual cantidad de jarca que de arena y sal gruesa. Esta mezcla se ponía en el zache sobre una gruesa capa de ceniza. Cuando la caldera del horno se había enfriado, partían la masa que se había formado y se trituraba en un mortero, se tamizaba y se disolvía con un poco de agua en el molino del barniz hasta formar un caldo en el que se bañan las piezas.

En el lugar más iluminado del alfar es donde está el pintador. En él no pueden faltar las tornetas sobre las que se coloca la pieza para su decoración. Con el fin de mantener el pulso, el pintor, sentado frente a la torneta, suele ayudarse de una caña larga en la que apoya la mano. A la hora de dibujar motivos complejos es frecuente el uso de estarcidos. Para ello se emplea un papel cebolla sobre el que se dibuja el motivo, para posteriormente irlo pinchado con un alfiler y lograr un silueteado de puntos. El pintor sitúa el estarcido sobre la pieza bañada y con una "muñequilla", fabricada metiendo carbón dentro de un trapo, se va tamponando el estarcido de tal forma que, al retirar el papel, queda la marca del dibujo a base de puntitos de carbón sobre el baño blanco. El pintor toma esta silueta como guía y pinta encima. Durante la cocción de la pieza, el carbón desaparece sin dejar rastro.

Los pintores siempre se han fabricado sus pinceles con pelos de la barba de los chivos, atando a un mango un manojo de 6 o 7 pelos largos y rodeados de otros más cortos. En fecha más reciente se ha utilizado crin de mula o caballo y, en la actualidad, gran parte de los pinceles se compran ya manufacturados aunque cada pintor los recorta a su gusto.

Los colores típicos empleados por los pintores talaveranos son óxidos. El azul, el amarillo, el anaranjado, el negruzco y el verde, proceden del cobalto, antimonio, hierro, manganeso y cobre respectivamente. Algunos óxidos se debían calcinar y todos se pulverizaban, ya solos, ya con arena, o con un medio plumoso, en el molino de colores. En el momento de su empleo se disuelven en agua, en mayor o menor proporción dependiendo de la intensidad que se pretendiese lograr en el color.

Una vez terminada la decoración de la pieza, ésta se somete a una segunda cocción. Esta tarea se lleva a cabo actualmente en hornos eléctricos, con lo que el control de la temperatura es relativamente sencillo. No obstante, antes de la introducción de este tipo de hornos, las cochuras se efectuaban en los hornos árabes alimentados con combustible vegetal. Las piezas se introducían en unos recipientes llamados cobijas, vigilando en todo momento que no se tocasen entre sí, pues al vidriarse el barniz uniría las piezas, inutilizándolas. Encima de las cobijas se situaba la obra cruda para su primera cocción, formando una media bola que sobresalía un metro del horno y se cubría con una buena capa de platos rotos y cascotes menudos. La duración de la cocción difería según la cabida de los hornos. Los pequeños se templaban durante una hora y luego se les daba fuego o "calda" a base de retama, jara, escobefia, tomillo o paja, durante cinco o seis horas. Después se extraía una muestra del interior para comprobar el estado de la cocción. Tras un largo período de enfriamiento se vaciaba el horno.

A la vista de todo lo expuesto, queda claro que la labor del ceramista es sumamente delicada. Hasta la introducción del horno eléctrico, el trabajo de ahornado de las piezas debía ser extremadamente cuidadoso. Una mala colocación de las piezas, un desajuste en las cobijas, un fallo en el embarrado o en la colocación de los atifles que separaban los platos y cuencos, un desafortunado control de las temperaturas de cocción en un horno sin termostatos, podía provocar el ahumado de las piezas, la rotura por calor, la falta de cocción o la excesiva fusión de los esmaltes, las huellas de las puntas de los atifles y un largo etcétera. Riesgos a los que habría que sumar todos los errores que se podían cometer en los procesos previos de elaboración de la arcilla, secado de las piezas, primera cocción, baño y decoración.

Hace décadas que el torno eléctrico sustituyó al mecánico movido por la fuerza de la pierna del alfarero, que los bombos y las amasadoras alimentadas con electricidad han descargado de trabajo físico a los artesanos, y que el horno eléctrico permite unas cocciones limpias y un mayor control de las temperaturas (entre 850° y 990° para la cocción del juguete o bizcocho, y entre 1050° y 1100° para el vidriado). Pero la incorporación de estos avances técnicos no ha alterado la tradición artesana de las producciones talaveranas.

2. Justificación

Los habitantes de Talavera de la Reina están íntimamente ligados al trabajo del barro. No en vano, la cerámica ha sido una destacada fuente de ingresos durante siglos, y su elaboración les ha dado fama mundial. En la localidad perviven técnicas artesanales tradicionales relacionadas con el trabajo del barro y su decoración.

Cada alfar tiene sus propias características diferenciadoras que se plasman en variantes en la decoración, aplicación del color e incluso en los baños de las piezas que producen. Las profesiones de alfarero o barrero y pintor conviven en una organización gremial que permanece inalterada desde hace siglos, y sus conocimientos se han transmitido de generación en generación a través de una clara organización gremial de maestros, oficiales y aprendices.

La producción cerámica está documentada en la localidad desde época romana, presenta unas tipologías ampliamente recreadas y unos motivos específicos agrupados en series, una paleta de colores propia y, a pesar de la incorporación de innovaciones, ha mantenido el proceso artesanal de producción cerámica y su personalidad.

La relación de los talaveranos con la cerámica trasciende a la búsqueda de un modo de vida. Las casas se diseñaron para albergar fábricas y su lenguaje adoptó una rica terminología que les diferenció de sus vecinos. Este lenguaje es un rico patrimonio inmaterial que dota de personalidad a la población, y que halla su reflejo incluso en la toponimia del callejero, donde perviven los nombres de Alfareros, Alfares, Artesanos o Torneros, junto al de ceramistas ilustres como Juan Ruiz de Luna, Francisco Montemayor, Francisco Niveiro, Doctor Henche o Francisco Arroyo.

Este patrimonio cultural inmaterial se plasma en múltiples actividades. De este modo, la fiesta de la Virgen del Prado tiene como escenario la Basílica del mismo nombre, que conserva en sus paredes un auténtico catálogo de azulejería. La cerámica y el oficio artesano también se encuentran muy presentes en la celebración de fiesta de las Mondas. Las placas con el nombre de las calles, el mobiliario urbano, numerosos rótulos de establecimientos de negocios, los números de las viviendas o murales conmemorativos, se fabrican en los talleres de la localidad y adornan sus espacios públicos.

Juan Ruiz de Luna creó un museo en sus antiguos talleres de la Plaza del Pan, como depósito y exposición de su colección particular, que comprende piezas del siglo XVI al siglo XX. A su muerte fue cedido al Ayuntamiento talaverano y trasladado a su actual emplazamiento en el antiguo convento de Agustinos Recoletos, en el casco antiguo de la ciudad. Más allá del marco nacional el museo recoge piezas de otros países como Méjico, donde se percibe la fuerte influencia internacional de la cerámica de Talavera.

De este modo, la actividad de producción de la cerámica se ha convertido en un referente de la propia localidad, al tener un reconocimiento más allá de sus límites territoriales-productivos, además de ser un símbolo identitario para los ceramistas y la sociedad talaverana.

3. Medidas de salvaguarda

Conforme a lo establecido en los artículos 36 y 45 de la Ley 4/2013, de 16 de mayo, de Patrimonio Cultural de Castilla-La Mancha, la cerámica de Talavera de la Reina, como patrimonio cultural inmaterial de nuestra comunidad autónoma, será objeto de la máxima consideración de manera que se garantice el registro y documentación de la manifestación cultural, así como la salvaguarda de sus valores culturales.

Se favorecerán las condiciones para que la cerámica de Talavera de la Reina se mantenga viva y se desarrolle por los fueros que marque autónomamente la colectividad que la protagoniza y le da razón de ser. Esta labor de protección debe orientarse fundamentalmente hacia la divulgación del conocimiento y la puesta en valor de todos los elementos, funciones y significados que esta manifestación cultural tiene para nuestra comunidad, favoreciendo la toma de conciencia de la población sobre su valor patrimonial, única manera de que la misma mantenga su vitalidad y de conseguir, por tanto, su continuidad.

[TN: This is a translation of an extract from the Official Journal of Castile-La Mancha of 16th October 2015, Year XXXIV no. 203. All pages are numbered consecutively from 27672 to 27676.

Every footnote in the translation has been added during the translation process aiming to provide greater clarity for English readers. Footnotes and brackets referring to topic vocabulary have been included as a way of sharing with English readers the essence and linguistic wealth of the original text in Spanish.]

III.- OTHER PROVISIONS AND ACTS

Regional Ministry of Education, Culture and Sport

Agreement of 13th October 2015, of the Council of the Regional Government, by means of which the Ceramics of Talavera de la Reina (Toledo) are declared of Cultural Interest, classified as Intangible Asset. [2015/12402]

Following resolution dated 12th May 2015 of the Directorate General of Culture (*DOCM* [Official Journal of Castile-La Mancha] no. 98 of 21st May 2015), steps were taken to declare the Ceramics of Talavera de la Reina of Cultural Interest, classified as Intangible Asset.

Pursuant to the provisions of the Castile-La Mancha Cultural Heritage Law 4/2013 dated 16th May, a 1-month reporting period was set up from the latest official publication, and the Royal Academy of Fine Arts and Historical Sciences of Toledo was asked for reports.

Having regard to the relevant reports and technical data collected, the Regional Ministry of Education, Culture and Sport considers that the abovementioned ceramics own the historical value necessary to enjoy the protection offered by the current laws to the Assets of Cultural Interest and finds appropriate granting this certificate.

As a result, in accordance with Art. 15.1 of the Castile-La Mancha Cultural Heritage Law 4/2013 dated 16th May, on the motion of the Regional Minister of Education, Culture and Sport, following consideration at the meeting on 13th October 2015 and by virtue of the powers legally conferred, the Council of the Regional Government hereby agrees to:

First.- Declare the Ceramics of Talavera de la Reina of Cultural Interest, classified as Intangible Asset, whose description is attached to the Appendix of this Agreement.

Second.- Publish this Agreement in the Official Journal of Castile-La Mancha.

Against this settlement, which puts an end to all administrative remedies, an appeal can be filed under contentious-administrative jurisdiction before the High Court of Justice of Castile-La Mancha within two months from the day following this publication, pursuant to the provisions of Art. 10 and Art. 46 of the Law 29/1998 dated 13th July, on Regulation of the Contentious-Administrative Jurisdiction. Likewise, an optional administrative reconsideration appeal can be filed, as stated in Art. 116 and Art. 117 of the Law 30/1992 of 26th November, on Regulation of Public Administrations and General Administrative Procedures.

In Toledo, on 13th October 2015

Secretary of the Council of the Regional Government
JOSE LUIS MARTINEZ GUIJARRO

Appendix

1. Object of the declaration

1.1 Name

Cerámica de Talavera de la Reina [Ceramics of Talavera de la Reina]

1.2 Location

Town of Talavera de la Reina (Toledo)

1.3 History

Archaeological excavations have revealed that in the town there were pottery production sites at least since Roman times. We even know that one of those Roman potters' name was Calvinus. During the centuries of Islamic rule, the pottery industry grew and gave birth to a wide range of typologies, which became the basis for the subsequent development of the Mudejar style in ceramics.

Nonetheless, despite such a long tradition, only productions from the 16th century on started to provide better knowledge of Talavera de la Reina, to the point of being worldwide known as "The City of Pottery". Authors studying the ceramics of Talavera have never come to an agreement on the time when the characteristic series of earthenware appeared. There is documentary evidence dated 1521 that refers to the obligation for potters to keep to a strict schedule using the kilns, so as not to disturb their neighbours with the smoke. However, we don't know the type of ware being fired inside those kilns. It could have been earthenware or, much more likely, jugs, jars, tiles and bricks.

In 1539 Lucio Marineo Siculo said, "Also in Talavera excellent green and white glazed ceramics are handcrafted", and we still wonder whether he meant the Mudejar ceramics coloured that way. In order to find the first quote that might refer to the production that made Talavera stand out over other contemporary pottery towns, we need to move forward to 1560. García Fernández wrote in his work *History of Talavera* "Glazed ceramics decorated white, green, blue, spotted and other mixed colours are made in Talavera." At that time, pre-Renaissance ceramics were being crafted and soon after that foreign artists, such as Jan Floris, arrived in the town introducing Italian techniques and developing the production of painted tiles.

Talavera de la Reina must thank its take-off to king Philip II, who was responsible for all great decoration projects ordered for the Royal Site of San Lorenzo of El Escorial, the Royal Alcazar of Madrid or the Royal Palace of El Pardo. These important projects brought about the demand of tiles for convents, churches or palaces of court nobles.

In parallel with tiles, a variety of earthenware series were developed to basically serve as crockery. Between the end of the 16th century and the beginning of the 17th century the financial crisis affecting Spain, along with the shortage of metal, led king Philip II's Administration to promulgate the famous Decree against excessive luxury in 1601. The Duke of Lerma commanded therein to inventory every noble metal under private ownership to make it into money. The aim was to substitute all silver pieces being used as opulent dinner service with pottery ware, which meant a great support to Talavera workshops. In 1646 Talavera would house eight earthenware production centres, four more for coarse clay and two for reddish clay as well.

Nevertheless, the difficult access to raw materials, specially lead and tin which were necessary to prepare glaze coatings and the metals for colours, made local production languish over the second third of the 17th century. But the negative trend started to see its end in the last third.

Royal palaces continued to order tiles during the first years of the 18th century and, according to the words by Larruga, Talavera's pottery industry enjoyed good times until 1720, yet it was mainly thanks to earthenware production rather than tiling. This period, characterized by the birth of polychromatic series, particularly stands out for the ornamental pieces and the decoration with hunting scenes, strongly inspired by the Flemish tradition. However, the best pieces of the blue series were crafted at the same time.

In 1730 the sector went through a new crisis that might be caused by an increase in the price of raw materials, competition with other production centres and a change in the taste of consumers artisans weren't fast enough to adjust to. That year there were only four production centres operating in the town. During the second half of the 18th century the trend was reversed: after accepting that Alcora's earthenware was favourite, also Talavera began to craft a new style of dinner service under a clear French influence. The production process changed too. In many cases, artisans used plaster moulds they pressed clay into and colours varied to a lighter range. This is how five production centres got to remain open until the end of the century, when the first truly industrial chinaware from England started to dominate the market.

Talavera de la Reina was one of the Spanish towns which most suffered the impact of the Peninsular War. The conflict took pottery production to an evident collapse. Notwithstanding, some workshops continued operating and even developed a series of ornaments connected to the conflict. A slight recovery was experienced in the middle of the 19th century, though it was only at the beginning of the 20th century when earthenware and tiles from Talavera reappeared.

Juan Ruiz de Luna, Enrique Guijo and Platón Páramo from the pottery of Nuestra Señora del Prado, Niveiro from the pottery of El Carmen and other workshops, such as Henche-Montemayor's, would be responsible for the tradition-inspired ceramics revival. During the 20th century, a number of workshops kept the craft tradition with minimal introduction of industrial procedures, except for the incorporation of electricity in wheels, mixers and kilns.

1.4 Description

Traditionally, potters from Talavera have been using clay from nearby areas. Once extracted, the soil is stored by separating the material from the topsoil and deeper layers. It is aired, and any contaminant is removed. After that, water is mixed into the soil in containers of different sizes and shapes —half clay jars or square vats placed next to settling basins. Inside the containers, clay would be thoroughly stirred using boards called *legones* in Spanish to mix the plaster with movements as of a lever. Liquid clay would go through a hole in the container (*alberquillo*) which was protected with a mesh in order to retain every contaminant or debris still in the mixture and would get to a wide and long settling basin, but not very deep to let water evaporate. Little by little, the water would be emptied out of the basin and the clay remained, first showing a plain top layer, then cracked. At that moment, the clay would be cut into workable-sized pieces and put inside the wettest part of the workshop, a chamber with no light nor air called *pueridero*. It would take a long time for the clay to lose oxygen, concentrate and settle.

The abovementioned storage room provided the potter with resources. In the workshop, the potter used to walk on the clay and made it into a more plastic material. The potter would dust the floor with ashes to avoid clay sticking on the surface. He / She would place some pieces of clay called *pisa* and would walk barefoot on them shaping a big clay circle until they got a perfect one whose radius had been measured with the potter's footprints. Finally, they would cut the circle into portions called *tallas*, which would be kneaded again on the table (*mondador*) to make them into mounds (*pellas*) —little cylinders the potter would craft right on the wheel. Nowadays, there are machines that have considerably facilitated the process, but good potters continue to notice a difference between handmade clay and machine-pressed clay.

The potter's wheel is called *rueda* in Spanish and used to work by physical energy (kick wheel) until the motor-driven wheel was invented. Opposite the wheel you find the bench where the potter sits to shape the pieces to their left. Some tables stand next to the wheel with ware boards on them where the crafted pieces are placed. Pottery tools have always been very simple. Apart from using their hands, potters also use reeds about 10 cm long for shaping, closing or correcting pieces; ribs (*cascos*) to form dishes; Z-shaped wire pieces (*alarias*) for smoothing or perfecting crafts; fishing line for cutting or throwing off the mound; pieces of chamois or leather (*badanas* or *alpañatas*) for smoothing the thrown ware; and a basin (*albañal*) with slip¹ to get the hands wet.

Next to the wheel, some selves hold ware boards to let crafted pieces dry. It is crucial to avoid steams or changes in the temperature in this area, as any of them may lead to irregular drying. Likewise, pieces need to be turned over to prevent edges from drying before bases, and so deformations in the product as well. Once dry, pieces must be finished. Artisans smooth out the back of the plates, bowls, etc. and perfect bases. After that, they use the slip in the basin to add lips, handles and other specific elements to some pieces.

Pahilla kilns and Arab kilns are the two types of kilns traditionally used for pottery production. *Pahilla* is a kind of kiln with two holes on the same side, one a metre away over the other. The lower hole is the access to the boiler and the upper hole is used to place the lead to melt on a bench made of adobe or bricks. Once the lead is melted, some tin or arsenic is added into it and mixed.

Arab kilns are cylindrical and built of adobe, excepting the brick-made holes on the walls, the arches of the boiler and the kiln's upper course. The boiler is placed at the same level of the fuel storage, lower than the potter's workshop. In order to fuel the boiler there is a brick-walled hole known as *echadero*. On one of the sides of the kiln there is a door. On the other side there is a ladder to climb up the top of the kiln. Opposite the brick-walled hole and a metre over the level of the boiler there is a cavity called *zache*, where potters put frits or components to make varnish or glazes. Brick arches rise from the walls holding the ceiling of the boiler, which has holes or flues to let gases, hot and ashes out. The narrow door into the kiln is right at the pottery.

Potters have also been using two types of mills: A big animal-powered mill for varnish or glazes and a smaller hand operated mill for grinding colours. The big one has a round stone called *solera*, with an outer edge and a hole in the middle to release the varnish already dissolved in water; two quarter mill stones or *muletas* fixed with chains to the tree or axis of the mill; the tree in the centre of the round stone, fixed with a board placed between the beams of the room; and a lever or arm from the tree to the ribs of the animal, which is covered the eyes to work.

The mill for colours has two stones. One with an edge called *solera*, and an edge-free round one called *corredera*². The latter has a central hole for the axis and a handle on the side. *Acecar* is the Spanish term for hand grinding colours.

After fired, the ware undergoes a decorating process. It is covered with a layer of glaze, which long ago was prepared in the *pahilla* by melting eight parts lead to two parts tin into a muddy substance. This product³ was allowed to dry and cool. On the day when ceramics were ready for firing, some would be mixed with equal amount of sand and coarse salt. The mixture would be placed in the *zache* cavity on a thick layer of ash. Once the kiln boiler was cool, the mass was broken into pieces and ground in a mortar. Then, it was sieved and dissolved in a little water inside the mill for varnish, until getting a liquid to coat the ware with.

¹ A mixture of clay and water.

² English: *Rolling*.

³ Also called *jarca* In Spanish

The painter works in the best illuminated area of the pottery. The wheels to place the ware to be decorated are key furniture. The artist facing the wheel customarily uses a reed to rest the hand and ensure steady hand painting. When drawing an elaborate motif, artists commonly decide on stencils. They draw the motif on onionskin and prick the outline using a pin. The stencil is placed on the coated ware and the artist taps over it using a pad made up with a piece of coal wrapped in a cloth (*muñequilla*). When the stencil is removed, a coal point-based impression of the design remains on the white-coated surface. The painter takes advantage of these guiding lines and paints over them. When fired for a second time, coal spots completely disappear.

Ceramic painters had always hand built their brushes with goat hair by tying six or seven long bristles to a handle and some other short ones around them. More recently, they have been choosing hair from mules or horses. Nowadays, the great majority of the brushes used are manufactured and painters just trim them as they like.

The traditional colours applied in Talavera are oxides. Blue, yellow, orange, blackish and green colours come from cobalt, antimony, iron, manganese and copper respectively. Some oxides had to be calcined and crushed in the mill for colours, alone or combined with sand or a lead-based substance. At the time of painting, they are dissolved in a proportion of water, depending on the desired brightness.

Following decoration, crafts must be fired for a second time. Today, this is done in electric kilns, so controlling temperature is rather simple. Nonetheless, prior to the introduction of this type of kiln, firing was done in Arab kilns fuelled with plants. Pieces were put into containers called *cobijas* in Spanish, avoiding any contact between both bodies, since they could get ruined as they stuck on each other as varnish became glazed. On top of the container artisans placed pieces about to be fired for the first time, creating a mount a metre taller than the kiln, which was finally covered with broken dishes or small-sized ceramic waste. The hours of firing depended on the size of the kiln. Small kilns were let preheat for an hour and, after that, they were stoked with broom, rockrose, heather, thyme or straw for around five or six hours. Then, a sample was taken out of the kiln to check for the firing stage. The kiln was emptied after a long cooling period.

In view of the foregoing, it goes without saying that the work performed by potters is extremely delicate. Until the electric kiln was invented, artisans had to be very careful firing the thrown ware. Placing the pieces wrong, failing to adjust the containers correctly, throwing the ware or placing supports (*atiffles*) separating dishes and bowls the wrong way, a misguided control of the firing temperature in a kiln with no thermostat... Any could cause smoking, breaking, under firing, excessive glaze melting or stains by the end of the supporting structures among many other defects. In addition to these risks, every possible mistake made during previous stages —clay preparation, drying, first firing, coating and decoration— should be considered too.

For decades motor-driven wheels have substituted kick wheels, powered rotating drums and mixers have facilitated the physical work carried out by craftsmen and electric kilns have allowed for clear firing and better controlling firing temperatures (between 850°C - 990°C for firing biscuit or bisque and between 1050°C – 1100°C for firing glazed ware). Nevertheless, such technical improvements have not altered Talavera's traditional handmade pottery production.

2. Justification

Talavera locals are very close to work in clay. After all, pottery has meant a remarkable source of income for centuries and its production has given the town worldwide prestige. Traditional clay-related craft and decoration techniques are still alive in the area.

Each potter's workshop owns individual distinguishing features which are visible in a range of decorative patterns, colours or even in the finish coat applied. Potters or *barreros*⁴ and painters coexist within a clearly organized guild hierarchy composed of master craftsmen, journeymen and apprentices which has been kept untouched for centuries allowing their knowledge to be passed from generation to generation.

There is record of the pottery production in the town since Roman times. Talavera de la Reina ceramics have typologies represented in a large quantity of pieces and specific motifs classified in a various series as well as their own set of colours. Despite innovations being introduced, traditional pottery production processes have been kept and so has the resulting character of the works.

The relationship between the people of Talavera de la Reina and ceramics rather involves a search for a way of life. Houses were designed to host workshops and the language adopted abundant terms making locals different from their neighbours. Such special feature of the language in the area constitutes a valuable intangible cultural heritage which defines locals' character and stays visible even on the names of places and streets like *Alfareros*, *Alfares*, *Artisanos* or *Torneros*⁵. Other streets were named *Juan Ruiz de Luna*, *Francisco Montemayor*, *Francisco Niveiro*, *Doctor Henche* or *Francisco Arroyo*, in well-known potters' honour.

This intangible cultural heritage appears in a range of practices. For instance, the Virgen del Prado festival takes place in the basilica named the same name, which keeps on its walls a genuine collection of ceramic tiles. Pottery crafts and production have also a place during Las Mondas popular festival. Street name tiles, street furniture, shop front signs, house number tiles and commemorative tile walls are manufactured in local workshops and decorate the town open areas.

Juan Ruiz de Luna opened a museum in his old workshops in Plaza del Pan and used it as a deposit and exhibition hall of his own collection, which gathers works from the 16th to the 20th century. After he died, the museum was relinquished to the Town Hall of Talavera and they moved it to its current address in the old town, the monastery of Agustinos Recoletos⁶. Along with national ceramic pieces, the museum is home to works from other countries like Mexico. Mexican ceramics prove the strong influence of Talavera ceramics beyond borders.

Thus, pottery production has become a reference in the town itself, since it finds reputation beyond the region production boundaries and symbolizes an identity for ceramic artists and the whole Talavera society.

3. Safeguard measures

Pursuant to the provisions of Art. 36 and Art.45 of the Castile-La Mancha Cultural Heritage Law 4/2013, dated 16th May, Talavera de la Reina ceramics, as intangible cultural heritage of our Autonomous Community, will be taken into consideration in order to guarantee record keeping and documentation activities about its expressions in culture being continued, as well as to preserve the cultural values added thereto.

Conditions will be improved to allow Talavera de la Reina ceramics stay alive and develop, in accordance with the code of laws provided independently by the guilds, who have the leading role in the field and are the ones who make ceramics into a relevant issue. These protective measures must be especially orientated to spread the knowledge and values that our Community recognizes

⁴ Spanish term for workers in clay.

⁵ English: *Potters*, *Potter's workshops*, *Artisans*, *Throwers*.

⁶ Augustinian order.

in all elements, functions and meanings born from this cultural expression. They will also give advantage to raise awareness among the population about ceramics worth throughout generations, which is the only way to maintain the vitality of the sector and ensure its continuity.