

INFORMACIÓN

INDUSTRIA CERÁMICA MADRILEÑA: LOS HORNOS HISTÓRICOS PARA COCER TINAJAS DE COLMENAR DE OREJA

Por O. PUCHE RIART y L. F. MAZADIEGO MARTÍNEZ (*)

INTRODUCCIÓN

La producción de tinajas, tal y como se llevaba a cabo en Colmenar de Oreja, constituye un ejemplo singular de una actividad artesana tradicional de la Comunidad de Madrid. Desgraciadamente, la producción cesó hace algunos años por lo que sólo queda la labor de proteger los antiguos hornos que se mantienen en pie en dicho municipio. Incluso, cabría la posibilidad de reactivar esta industria al amparo de rutas turísticas que dieran a conocer, a través de museos o de la propia explicación de los tinajeros, los procesos que permitan transformar el barro en tinajas.

HISTORIA

Los primeros datos que tenemos al respecto proceden del Catastro del Marqués de la Ensenada (1752), recogidos por Jiménez de Gregorio, F. (1990) en los "Anales del Instituto de Estudios Madrileños". Parece ser que ya existían ocho hornos de cocer tinajas, que eran utilizadas para el aceite en toda La Mancha de la provincia de Toledo. También habría cuatro hornos para cocer cántaros y vidriado, así como otros para cocer tejas y ladrillos.

Esta extensa producción cerámica no creemos que surgiera de la noche a la mañana. Algunos han querido ver en la forma de los hornos de tinajas un estilo arquitectónico de influencias árabes. El periodista Pécker, J.L. (1995), hablando

del castillo, dice que solamente es posible reconstruir la verdad de este lugar releyendo las relaciones de sus visitantes, cuyas descripciones compendiamos: "Año 1478 (...) Hallaron un verdadero arsenal destinado a la defensa de la fortaleza dentro de las tinajas. Por una escalera se bajaba hasta una bodega donde había veinte tinajas para el vino, un aljibe y una cisterna (...), un portal donde había una tinaja para vinagre y otra bodeguilla contenía cuatro tinajas más, dos de ellas con vino". ¿Se puede relacionar esta abundancia en tinajas con su producción en el lugar?

En las Relaciones Topográficas de Felipe II, están extraviados los papeles de este municipio; sin embargo, en la referencia de Villamanrique de Tajo, se señala que la teja se trae de Colmenar de Oreja, lo que nos pone en evidencia el aprovechamiento de sus materiales cerámicos, al menos ya en el siglo XVI (Álvarez Ezquerro, A. et al., 1993).

El segundo dato que tenemos lo aporta el cardenal Lorenzana, hacia 1780, también recogido por Jiménez de Gregorio, F. (1970). Según el autor hay una buena fábrica de tinajas, famosa por sus labores y con numerosos operarios. Se construían al año vasijas con una capacidad total de ciento sesenta mil arrobas y "algunas son tan grandes que caben en ellas cuatrocientas arrobas. Se hacen todas a mano sin molde alguno. De esta fábrica se exporta a casi toda la Península (...) A veces se llevan en barcos a otros pueblos separados por el mar". Este comentario subraya la importancia que tuvo, ya en el siglo XVIII, este comercio.

En los manuscritos de las Relaciones Topográficas de Tomás López, leemos una carta firmada por el capellán D. Joseph López de la Torre, el 27 de febrero de 1788, donde se señala: "Entre todas las fábricas y maniobras de esta villa la más habrá de llevarse las atenciones es la de las Tenajas, de donde sacan y llevan para toda la Península, y aun para embarcarlas, en cuya formación y primor se ocupa notable parte de sus moradores, fabrica anualmente desde 5 a 170 arrobas de cabida, obra que los cuesta nada ni que todo un año de fatiga en sacar la tierra de las minas, prepararlas, colarlas y batirlas, para formar a mano sin torno, molde, ni otro auxilio de más, haciendo algunas del enorme tamaño de más de 100 arrobas de cabida y logrando sacarlas todas por su destreza, cuidado, buen material y perfecto temple en el otoño de una duración tan asombrosa, que solamente pueden romper a recio golpe, sin que los años logren consumirlas: tamaño y firmeza que hasta ahora no han podido conseguir dos, o tres pueblos de nuestra España, que han emprendido su construcción. Gremio honrado y singular, que verdaderamente es digno de disfrutar la Real protección de nuestro Soberano, Dios le guarde..." , que es la primera descripción pausada del proceso de fabricación.

Madoz, P. (1845-1850) proporciona pocos datos en su "Diccionario Geográfico-Estadístico"; lo único que señala es la existencia de una industria "de tinajas para el vino desde 4 arrobas a más de 300 de cabida".

A finales del siglo XIX, de Pablos y

(*)E.T.S.I. Minas de Madrid.

Constanza, F. (1891) en su libro "Colmenar de Oreja", señala la existencia de treinta y dos hornos, de los cuales estaban disponibles veintinueve: "Se cuecen en ellos de 150 a 200 hornadas anuales, calculándose cada una de ellas entre 3.500 y 4.000 arrobas de cabida (...) Son varias las fábricas que existen. La de don Fermín Herrero posee una hermosísima tinaja de 664 arrobas de cabida (...) La que mejor montada está es la de don José González, en una sola finca llamada "El Convento": Posee la mayor tinaja que hasta ahora se ha hecho, construida por uno de sus oficiales, llamado León Sánchez, el año 1889. Su cabida es de 1.041 arrobas. Está en crudo porque no pudo cocerse en ningún horno por su gigantesco tamaño..."

Hernández Pacheco, E. y F. (1926) señalan que "la industria de fabricación de tinajas destinadas a la elaboración y conservación del vino tiene en Colmenar un desarrollo grande y aun persiste con los caracteres que tuvo en siglos anteriores". Señalan asimismo estos autores que existen fábricas en gran número, donde los dueños son, a la vez, los operarios (Fig.-1)

Kindelán, J. A. y Cantos, J. (1946) en el "Mapa geológico de España: Explicación de la Hoja N° 606. Chinchón", indicaron que "en los pueblos de Chinchón y Colmenar funcionan

varias fábricas que explotan capas de arcilla que se encuentran cerca del muro de la caliza pontiense. Algunas de estas fábricas son las que se dedican a la fabricación de grandes tinajas para vino y aceite, que aprovechan los materiales finos de las capas explotadas" (Figs.- 2 y 3)

El 4 de febrero de 1966, Gómez Figueroa, J. publicaba en el diario "ABC" un reportaje titulado "Adiós a las tinajas. En Colmenar de Oreja se fabrica una de 100 arrobas que será la última de esta clase que se haga en el mundo". Es en esta época cuando se inicia el declive; otros productos irán sustituyendo al tradicional barro. A estas alturas ya sólo quedaban los hornos de D. Celestino Crespo y de D. Antonio Mingo.

En el momento de redactar estas líneas, nos han comunicado en el pueblo que hace cinco años dejaron de funcionar los últimos hornos. Dicen que fueron los de Crespo (Fig.- 4), como así también lo recoge Montejano, I. (1990) en sus "Il Crónicas de los pueblos de Madrid": "A Celestino Crespo le concedió la Cámara Oficial de Comercio e Industria de Madrid el diploma de artesano destacado de la Comunidad. Nació hace medio siglo y, como dice, el negocio va mal, sigue trabajando, porque esto de las tinajas viene desde antiguo y esta cosa de hacerlas es hermoso. No tiene

domingos ni festivos; es laborioso recoger el barro, mojarlo en el jaraiz, batirlo, construir la pieza, dejar sentar el barro, preparar el horno y cocerlas. Pero Celestino Crespo sabe que en las profundidades de las bodegas son una estampa inolvidable. Y que cuando el vino se renace, al florecer los pámpanos de las vides, está cantando, con lirismo de siglos, a Colmenar de Oreja, de la piedra y de las tinajas"

Guerrero, J. (1988) en "Alfares y alfares de España", también se refiere a Celestino Crespo, "que heredó su amor por la alfarería de su padre, D. Eugenio Crespo Cuesta, de 88 años, y que trabaja junto a su sobrino Eugenio Crespo de 30 años". Según se puede leer en este texto, puesto en boca de Celestino, "por Colmenar de Oreja antes de la guerra civil había treinta o cuarenta fabricantes. Los que quedaron después de la guerra lo fueron dejando, y desde hace unos 25 años sólo estamos nosotros. Aquí se han llegado a hacer tinajas de hasta 650 arrobas. Tenían más de cuatro metros de altura y necesitaban quince hombres para ser introducidas en el horno, cosa que se hacía con una red. Hoy, las mayores que hacemos son de cuarenta arrobas, y suelen comprárnoslas para meter vino o para decoración. Hay dos tipos: cilíndrica y panzuda. Para hacerlas, sólo utilizamos las manos, la "astilla" o paleta y el mazo. Una vez preparada la tierra, la pieza se va haciendo a trozos, totalmente a mano, aproximadamente una cuarta a la semana. Una tinaja de 400 ó 500 arrobas había que hacerla de dieciseis veces, y duraba nueve meses su preparación. Ahora, una tinaja de quince arrobas, si es en el buen tiempo, suele tardar en hacerse unos 35 días. Se hacen 50 a la vez, porque mientras en unas se va trabajando, las otras se van secando; luego se van añadiendo trozos a las más secas, mientras se olean las húmedas, y así sucesivamente".

D. Celestino Crespo, que contaba 44 años en el momento de la publicación del libro, sigue contando que "el grueso de la tinaja grande es de unos cuatro centímetros, y de dos centímetros las más pequeñas. Las tinajas que más se venden en la actualidad son las de una a seis arrobas. Las de una arroba suelen venderse a mil quinientas pesetas, y las de seis arrobas, a seis mil, y las de cuarenta arrobas a veinticinco mil, o como se pueda, porque esto va mal, y no me extrañaría que tuviera que dejarlo, porque se vive muy mal".

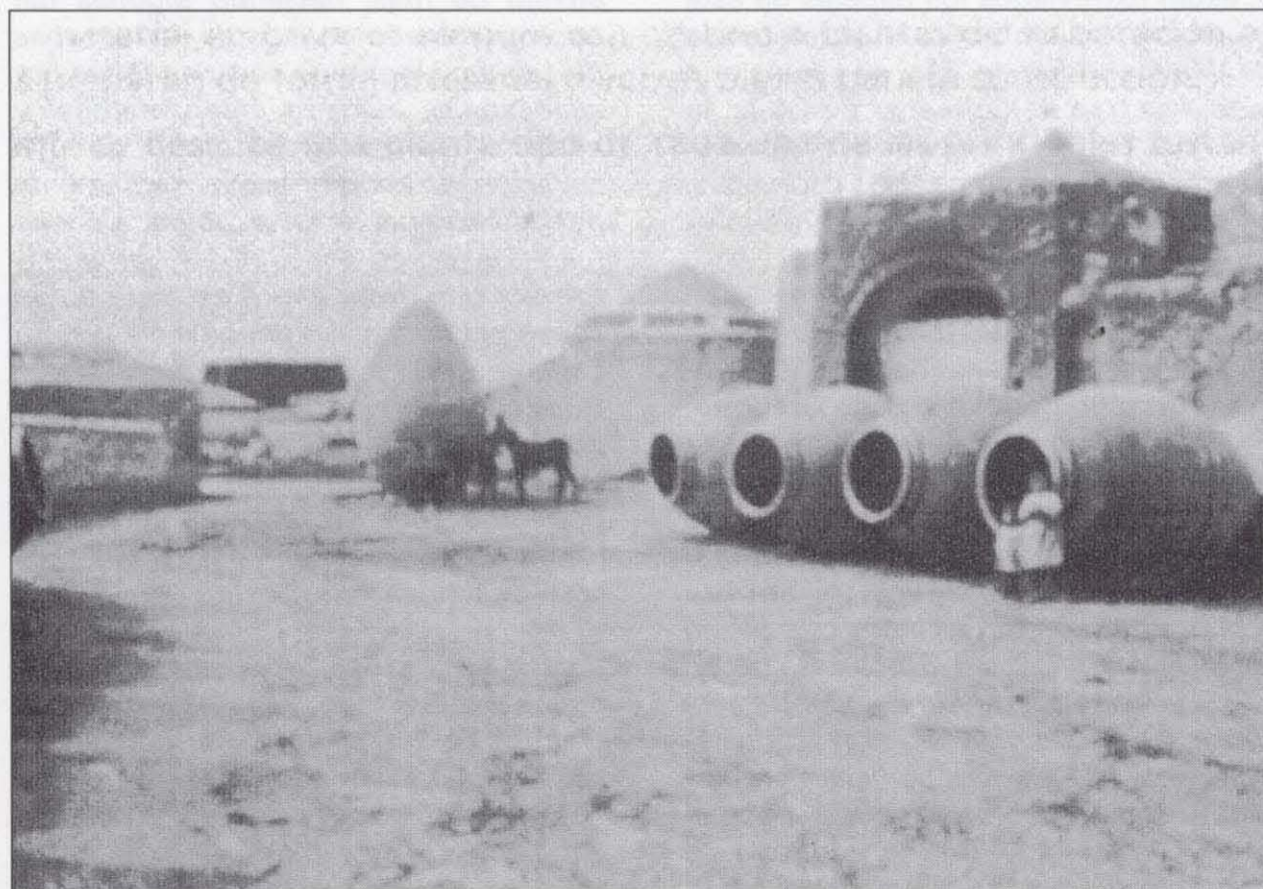
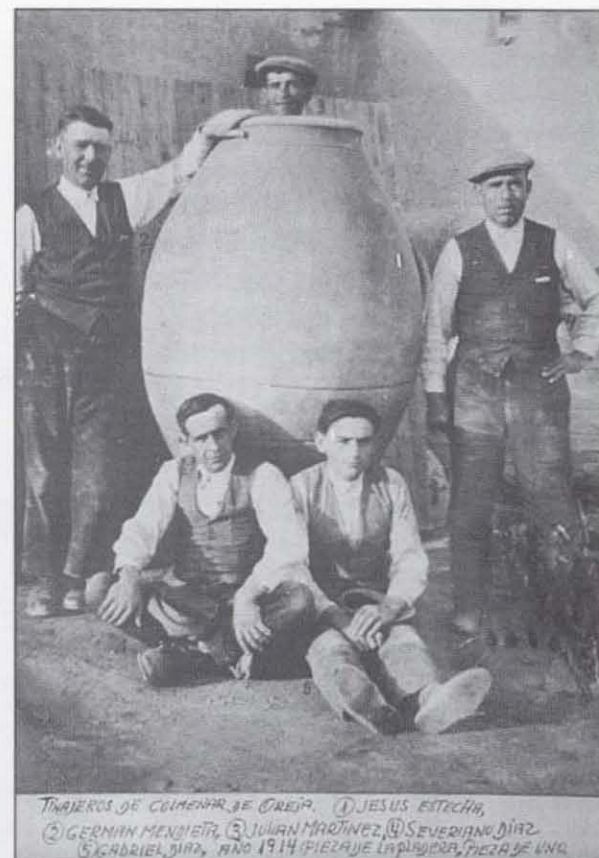
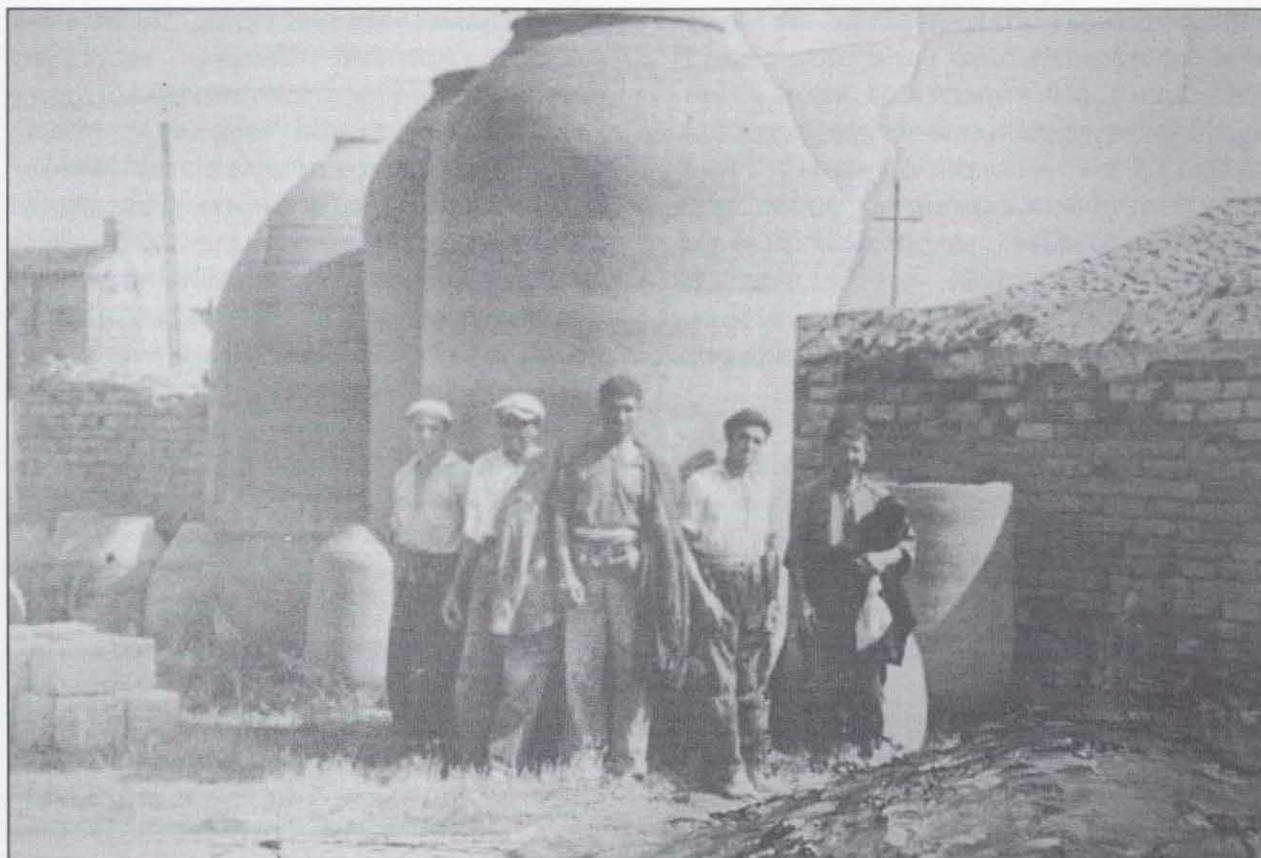


Fig. 1. - Hornos para cocer tinajas (IGE, 1926)



Figs. 2 y 3 - Fotos antiguas de tinajeros (Cortesía D. Antonio Mingo).

PROCESO DE FABRICACIÓN

Pudimos conocer de primera mano el proceso de fabricación de las tinajas gracias a las sabias explicaciones de un antiguo productor, D. Antonio Mingo Andaluz, de apodo "Jai Alai", vecino de la calle Aranjuez nº 31 de dicho municipio (Fig.- 5). Además de su experiencia y conocimientos sobre la materia, su amabilidad nos permitió curiosear en su casa, donde guarda recuerdos, fotografías y herramientas.

El proceso constaba de cuatro etapas: a) Preparación del barro; b) Dar forma a las tinajas; c) Cocción de las tinajas; y d) Acabado.

PREPARACIÓN DEL BARRO

Todo el proceso se iniciaba en otoño con la construcción de un pozo para sacar la greda. Según los ya citados Hernández Pacheco, E. y F. (1926), por debajo de la caliza del páramo existen dos niveles arcillosos, intercalados entre areniscas. El superior es "arcilla plástica, buscada para la fabricación de tinajas: Forma una capa de algo más de un metro de espesor, de color rojizo en la mitad superior y verdoso grisáceo en la inferior. En el fondo de la capa existen frecuentes concreciones irregulares de caliza margosa

que llaman calmarros". Por otra parte, el tramo inferior es un "lecho de arcilla plástica negruzca empleada también para la fabricación de tinajas de espesor variable de medio a menos de un metro", que a muro se transformaba en

marga arcillosa. Estos pozos se hacían en el lugar conocido como Vallejondo y paraje llamado Los Terreros, a un kilómetro y medio de los alfares, y tenían una profundidad de 10 ó 12 metros, a veces algo menos, justo hasta alcanzar

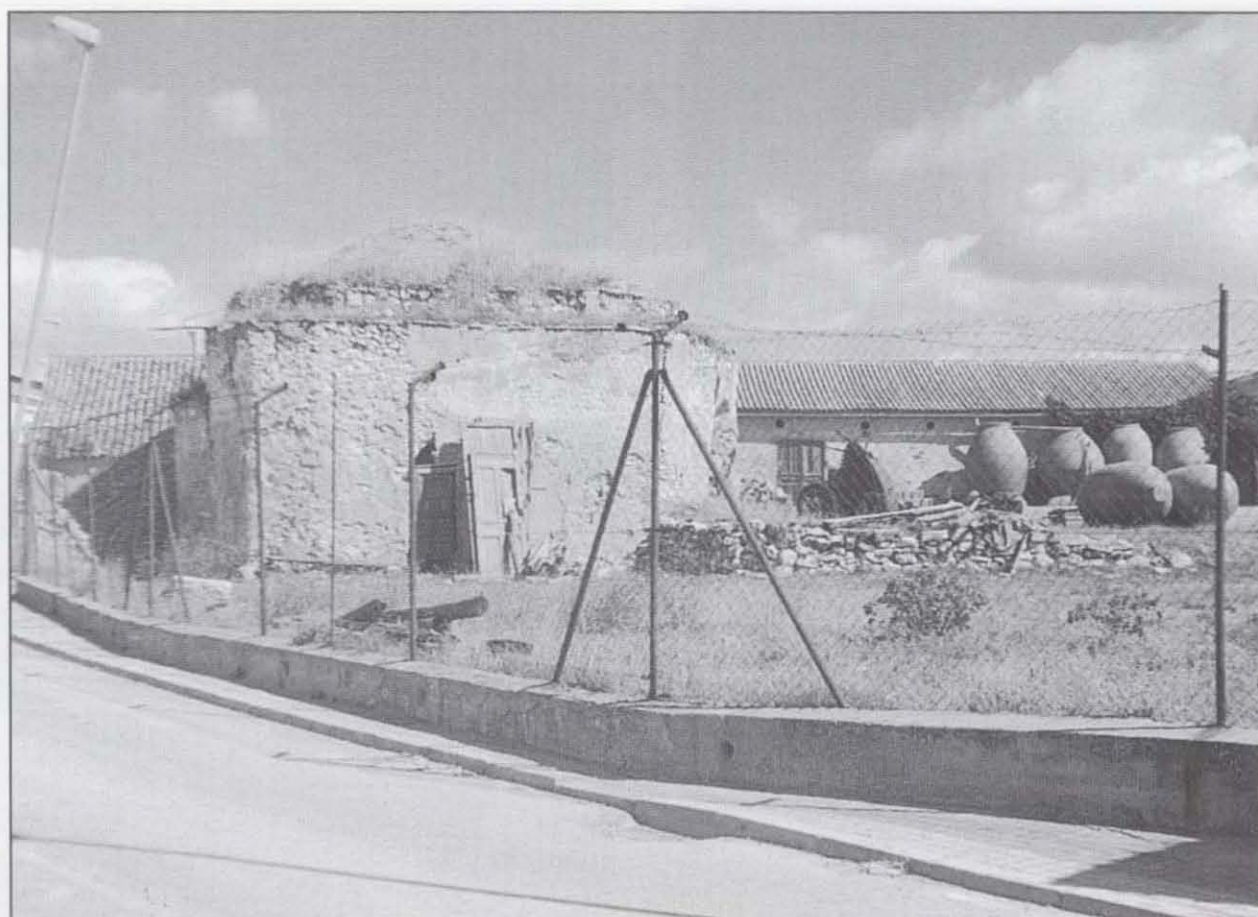


Fig. 4 - Último horno de tinajas que funcionó en Colmenar de Oreja.

dichos niveles. La extracción era manual, empleándose un torno de manivela similar a los utilizados en las obras.

La arcilla se llevaba en burros hasta un pilón para hacer el barro. En las balsas o "jaraices" se vertía el barro y se ablandaba con agua. Estas estaban situadas algo más arriba, ya que los aportes hídricos salen por los contactos entre las arenas y su substrato margoso impermeable.

En la balsa se batía la arcilla con unas gruesas tablas, generalmente tres por cada lado, para deshacer los terrones, formándose así una espesa pasta que se dejaba caer a través de un caño en una balsa más grande (Fig.- 6). Estas piscinas mayores tenían unas dimensiones de 6 a 7 metros de largo por 5 metros de ancho, y una profundidad de 1,5 metros. En la actualidad no quedan restos de ninguna de ellas.

Señalan Hernández Pacheco, E. y F. (1926) que *"deshechos los terrones y convertidos en barro muy fluido, pasa éste a una balsa mayor, donde se sedimentan y aíslan los granos de arena y piedrecillas que quedan acumulados en forma de delta en la parte de entrada de la corriente de barro"*

Asimismo, Gómez Figueroa, J. (1966)



Fig. 5 - Retrato de uno de los últimos tinajeros, D. Antonio Mingo.

apunta que *"sobre la pasta se derrama, espolvoreándola, una capa de arena, y unos cuantos hombres descalzos y con el pantalón remangado hasta la rodilla se meten dentro del pilón y comienzan a pisar aquel barro a un ritmo cadencioso, como de "ballet", lo mismo que se pisan las uvas en el lagar"*. La arena ayudará posteriormente a eliminar tensiones en el proceso de contracción por secado.

Por fin, la arcilla depositada se transportaba en burros, aún húmeda, a una nave o lugar de fabricación de las tinajas.

CONFORMAR LAS TINAJAS

En la fábrica se almacenaba el barro en cuevas profundas, a humedad y temperatura constante, para evitar la desecación.

La fabricación de las tinajas se realizaba manualmente sin torno. Sobre una banqueta de unos 30 centímetros de diámetro, se conformaba el asiento del recipiente. Cuando la tinaja alcanzaba medio metro de altura, se bajaba de la banqueta al suelo. A veces, se conformaba el asiento directamente en el piso disponiendo una capa arenosa para evitar que se pegara al suelo.

El obrador manejaba él sólo el instru-

mento, consistente en una plancha de madera, llamada "astilla", que iba sujeta a la mano mediante un correaje. Explica Martínez de Velasco, E. (1892) en *"La Ilustración Española y Americana"* que *"en la mano izquierda tienen una pella de barro; en la derecha una pequeña tabla, con la cual asientan y pulen los pisos de la tinaja, de igual modo que las hiladas de sillería de un edificio"*. La operación de alisado se conocía con el nombre de "palmear". Asimismo, con una cuerda de esparto se hacían unas marcas circulares concéntricas a la base, denominadas "niñuelos"; una tinaja de 500 arrobas tenía 20 "niñuelos".

Estos sucesivos pisos solían tener un pie de altura. Cada mes, cuando se había secado el piso inferior, se añadía el tramo siguiente, y así sucesivamente. De esta manera, en un mismo taller podían estar fabricándose treinta o cuarenta tinajas a un mismo tiempo.

Hernández Pacheco, E. y F. (1926), tras conformar la base, explican que *"en días sucesivos se van elevando circularmente las paredes de la vasija, colocando, a modo de cinchos, de trecho en trecho, algunas cuerdas delgadas de esparto para evitar que la mitad inferior de la tinaja se deforme"*. También se cuidaba que los hielos invernales no afectaran al lento proceso de secado.



Fig. 6 - Balsas para decantación de arcillas (IGE, 1926).

Cuando la tinaja era excesivamente grande se necesitaba montar un andamiaje periférico para su elaboración. Este lento proceso duraba nueve meses, "como un parto", apuntó Antonio Mingo, ya que comenzaba en octubre y finalizaba en junio. Era en el mes de julio cuando se ponía el remate o boca; más tarde, tras cuarenta días de secado, la llamada cuarentena, se transportaban en carros hasta los hornos.

COCCIÓN DE LAS TINAJAS

Por la calle "Afuera de Tinajeros", se llega a la calle "Casas Quemadas", en clara alusión a los hornos cerámicos de las tinajas existentes (Fig.- 7). En esta zona se conservan tres, más o menos a la altura del "Camino de la Poza del Moral"; a Poniente, ya en el campo, sobrevive otro (Fig.- 8).

La operación de cocido se realizaba entre los meses de julio y septiembre. Los hornos son de gran capacidad. Como todos los hornos cerámicos tradicionales consta de hogar, cámara y chimenea. Su cámara de cocción es prismática, terminada en cúpula, cuyas dimensiones rondan entre 7 y 9 metros de lado y unos 3,5 de altura. No se han podido medir correctamente todos los hornos por estar ubicados en fincas privadas a las que no se ha podido acceder. En ellos se introducían hasta 40 tinajas de diversos tamaños, unas sobre otras. El acceso se llevaba a cabo por unas puertas de dintel semicircular y de altura unos 3 metros.

En la parte inferior, por debajo del nivel del suelo, hay una bóveda de cañón, con arquerías de ladrillo formando arcos de medio punto, que constituye el hogar, también llamado "bacha". De esta manera, la altura real de todo el horno se sitúa entre 7 y 10 metros. En la cámara de combustión también hay una puerta para alimentar el proceso, con el combustible (Fig.- 9).

Una vez introducidas las tinajas en la cámara se tabicaba la puerta con ladrillos, dejando una ventana de observación. Entonces era cuando se iniciaba el proceso conocido como "cardear", voz probablemente derivada de caldear, mediante la combustión de todo tipo de madera, carrasca, sarmientos y vigas de derribos. Señala de Pablos y Constanza, F. (1891) que "se lleva cada hornada para cocerla sobre 2.000 gavillas de sarmientos, que pesa cada una, estando

muy seca, unos seis kilogramos aproximadamente".

Al principio, como explica Pérez-Dolz, F. (1950) en su "Historia y Técnica de la Cerámica": "la práctica más aconsejable es utilizar fuego moderado y mucho tiro para, al llegar a unos 100 °C favorecer la resudación de las piezas de arcilla. La segunda fase es la cochura a fuego

lentamente progresivo, hasta los 400 °C, y después, la operación más delicada: se ha de caldear sin tregua la obra expuesta a la llama, hasta alcanzar la temperatura deseada. Esta fase exige una constante vigilancia del interior del horno, y obliga al hornero a ir cargando el horno de leña de modo que no se "duerma", es decir, que no disminuya su temperatura. Conseguida la última

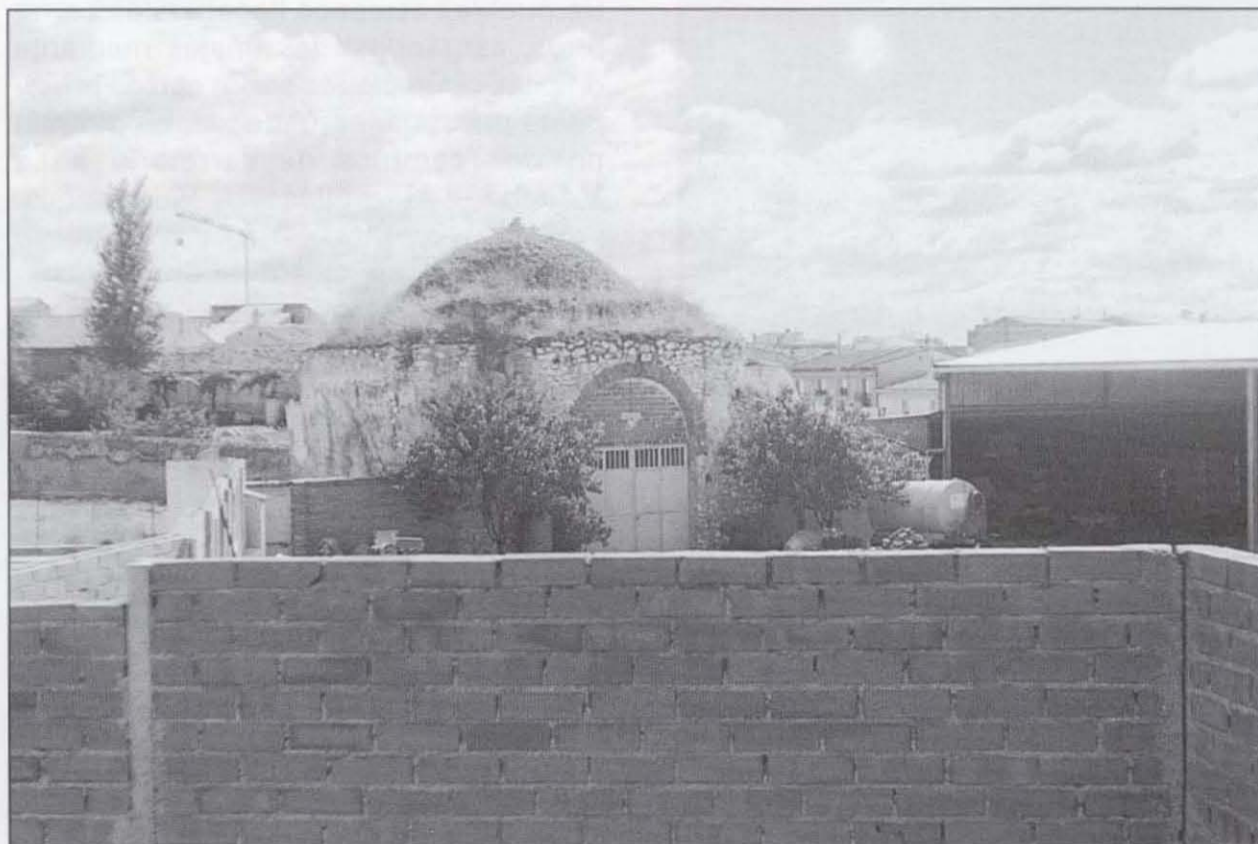


Fig. 7 - Parte superior de un horno de tinajas con puerta rehabilitada para otros usos.



Fig. 8 - Horno antiguo de tinajas, a poniente de Colmenar de Oreja.

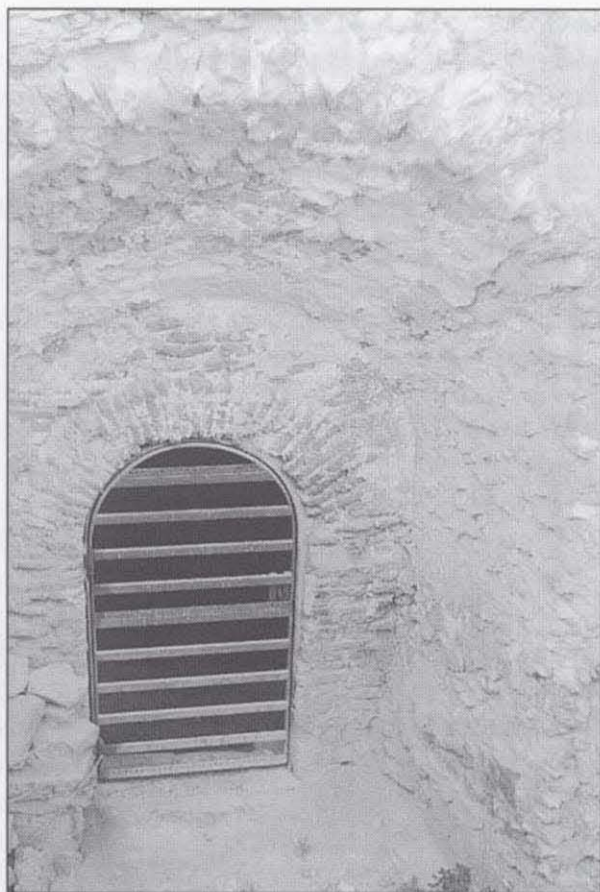


Fig. 9 - Puerta de la cámara de combustión, en la parte inferior del horno.

"calda" y cuando se da la orden de no echar más leña, se obstruye la salida del fuego por la chimenea con lo que se evita que la corriente de aire continúe y enfríe con demasiada rapidez el horno"

Cada cochura duraba entre 48 a 50 horas por término medio: de veinticuatro a veinticinco horas para el templado y otras tantas para el caldeado. El operario se basaba en el color de los humos que salían por las ocho lumbreras o chimeneas, ubicadas en los vértices y parte central de las paredes del horno. Normalmente se tapaban algunos de estos tiros para orientar el fuego. En realidad, se buscaba que el material no estuviese ni muy crudo ni muy cocido. Ese color de los humos está normalizado según el criterio de Pouillet, citado por Pérez Dolz, F. (1950).

ACABADO Y ARREGLOS

La operación final era la denominada como *"empegar"*, que no es sino la impermeabilización de la superficie interna, con pez para el vino o con sebo para el aceite. La pez siempre se ha utilizado para impermeabilizar botas. Dice a este respecto un refrán que *"cuando el arriero vende la bota o es que sabe a pez o es que está rota"*. Ya Vitrubio cita esta técnica.

La tinaja se ponía sobre un trébede, encima de una lumbrera, con la boca hacia abajo, saliendo el humo por el agujero destinado al vaciado del líquido contenido en las tinajas, llamado *"canillero"*. A la tinaja caliente se la hacía rodar por el suelo, mientras se la daba con una batidera, con la que se embadurnaba de pez líquida. Previamente, por supuesto, se había calentado la pez.

Terminado el proceso se vendían a precio en consonancia con su capacidad. De pueblos cercanos llegaban los carreteros, cargándose las tinajas mediante difíciles operaciones sobre carros protegidos por ramajes. Y de ahí, se dirigían por los caminos de carretería a La Mancha (Tomelloso, Valdepeñas, Campo de Criptana, etc.) y al resto de España. Todavía existe en el municipio el *"Camino de los Tinajeros"*.

El 25 de Enero de 1903 se prolongó el llamado ferrocarril de Arganda hasta Colmenar. De la Torre Briceño, J. A. (1986) en su libro *"Centenario del Tren de Arganda"*, nos aporta el siguiente dato: *"Sus célebres tinajas de tipo pequeño y mediano se transportaban en ferrocarril con destino a las tabernas de aquel romántico Madrid"* Este nuevo medio de transporte de las tinajas sería, años después, complementado con el uso de camiones.

En tinajas viejas se habían originado grietas, se restauraban mediante *"lañas"*, *"de patilla"* o *"de codillo"*, o grapas con las que coser esos desperfectos. Se rebajaba la zona a zurcir, se aplicaba la *"laña"*, y luego se terminaba la superficie con barro.

CONSIDERACIONES Y CONCLUSIONES

Este estudio se inscribe dentro del Proyecto realizado por los autores y financiado por la Consejería de Cultura de la Comunidad de Madrid, bajo el título *"Conservación del Patrimonio Minero-Metalúrgico de la Comunidad de Madrid"*.

El alcalde de Colmenar de Oreja, D. Antonio Fernández, nos comunicó que los hornos de tinajas se han incluido, dentro del Plan General de Ordenación Urbana del Municipio, para su protección; estos aun se mantienen gracias a su sólida construcción y a su utilización como naves de almacenaje. En algún caso se les ha dotado de puertas de cochera, mientras que en el resto de los casos se mantiene el tapiado de la entrada.

Las obras de la fábrica, sobre todo por las cúpulas y las bóvedas de las cámaras de combustión, son muy vistosas (Fig.- 10). Se trata de monumentos de tipo arqueológico-industrial que responden a una industria singular. Según nuestro criterio, por los motivos ya mencionados, debieran protegerse como B.I.C.

Todavía en casas particulares, como la de D. Antonio Mingo, se conservan las herramientas del oficio. Estas piezas pudieran reunirse y mostrarse en un museo local (Fig.- 11).

REFERENCIAS

ÁLVAREZ EZQUERRA, A. et al. (1993). *"Relaciones Topográficas de Felipe II."*

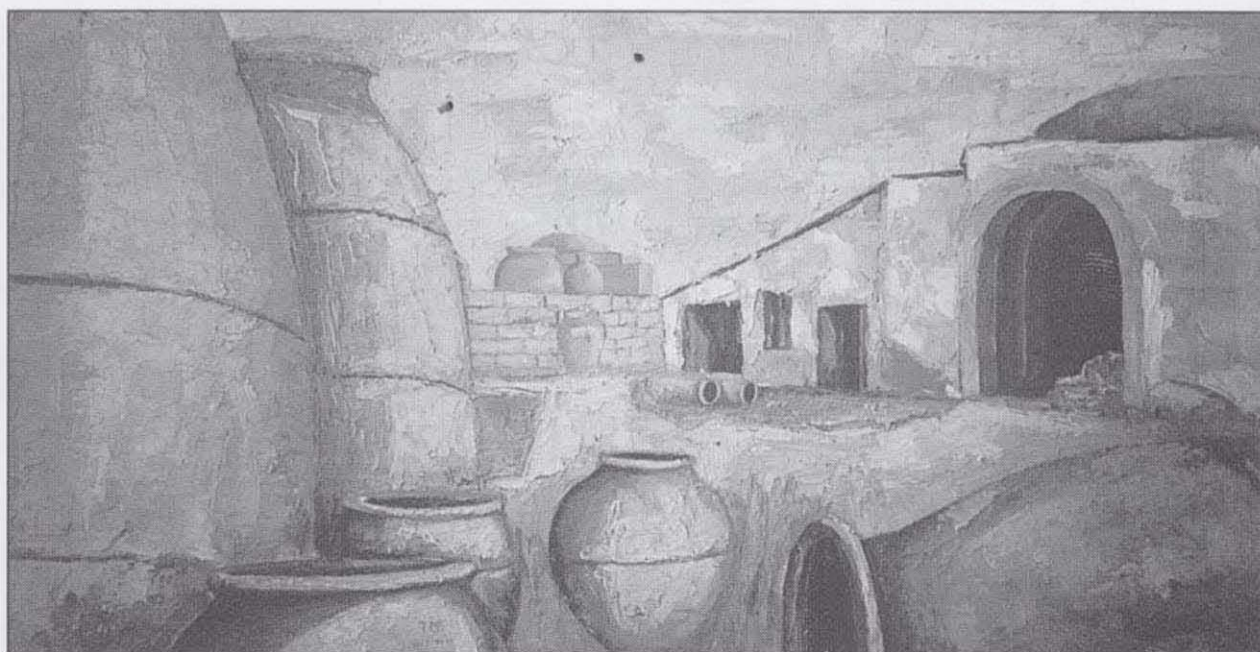


Fig. 10 - Oleo relativo a los hornos de tinajas (Cortesía D. Antonio Mingo).

Madrid. Descripción de los manuscritos", Vol. II, pág. 852.

DE LA TORRE, J.A. (1986). "Centenario del Tren de Arganda: 1886-1996". Ed. Excmo. Ayto. de Arganda del Rey. Madrid. Págs. 22-23

GÓMEZ FIGUEROA, J. (1966). "Adiós a las tinajas. En Colmenar de Oreja se fabrica una de 500 arrobas que será la última de esta clase que se haga en el mundo". ABC, 4 de febrero de 1996.

GUERRERO, J. (1988). "Alfares y alfareos de España". Ediciones del Serbal. Barcelona. Pág. 264-265.

HERNÁNDEZ PACHECO, E. y HERNÁNDEZ PACHECO, F. (1926). "XIV Congreso Geológico Internacional. Excursión B-3: Aranjuez y el territorio al Sur de Madrid". Ed. IGME. Madrid. Pág. 78-82.

JIMÉNEZ DE GREGORIO, F. (1970). "Fuentes para el conocimiento Histórico-Geográfico de algunos pueblos de la provincia de Madrid en el último cuarto del siglo XVII". Anales del Instituto de Estudios Madrileños, T. V, pág. 277-302

JIMÉNEZ DE GREGORIO, F. (1990). "Apuntes geográfico económicos

de los pueblos de la provincia de Madrid en 1752". Anales del Instituto de Estudios Madrileños, T. XXII, pág. 259-300

KINDELAN, J.A. y CANTOS, J. (1946). "Mapa Geológico de España. Explicación de la Hoja N° 606. Chinchón. Escala 1:50.000". Ed. IGME. Madrid. Pág. 27.

LÓPEZ, T. (1788). "Relaciones Geográficas". Biblioteca Nacional. Mss. 300. Fol. 309 v-315 v (Cfr. Fol. 313 v y 314).

MADOZ, P. (1845-50). "Diccionario Geográfico-Estadístico-Histórico de España y sus posesiones de ultramar". Est. Lit.-Tipográfico de P. Madoz y L. Sagasti. Madrid. Tomo VI, pág. 525.

MARTÍNEZ DE VELASCO (1892). "Fabricación de tinajones para vinos en Colmenar de Oreja". En: "La Ilustración Española y Americana. Miscelánea.". Con un grabado de los hornos obra del pintor, natural del municipio, D. Ulpiano Checa.

MONTEJANO, I. (1990). "Il Crónica de los pueblos de Madrid". Anjana Eds. Madrid. Pág. 29.

PECKER, J.L. "Erase una vez un castillo". En: "Colmenar de Oreja. 20 crónicas periodísticas". Ed. AMPET. Madrid. Págs. 57-66 y 96-97.

PÉREZ-DOLZ, F. (1950). "Historia y Técnica de la Cerámica". Enrique Meseguer, Ed. Barcelona. Págs. 103 y 107-111.

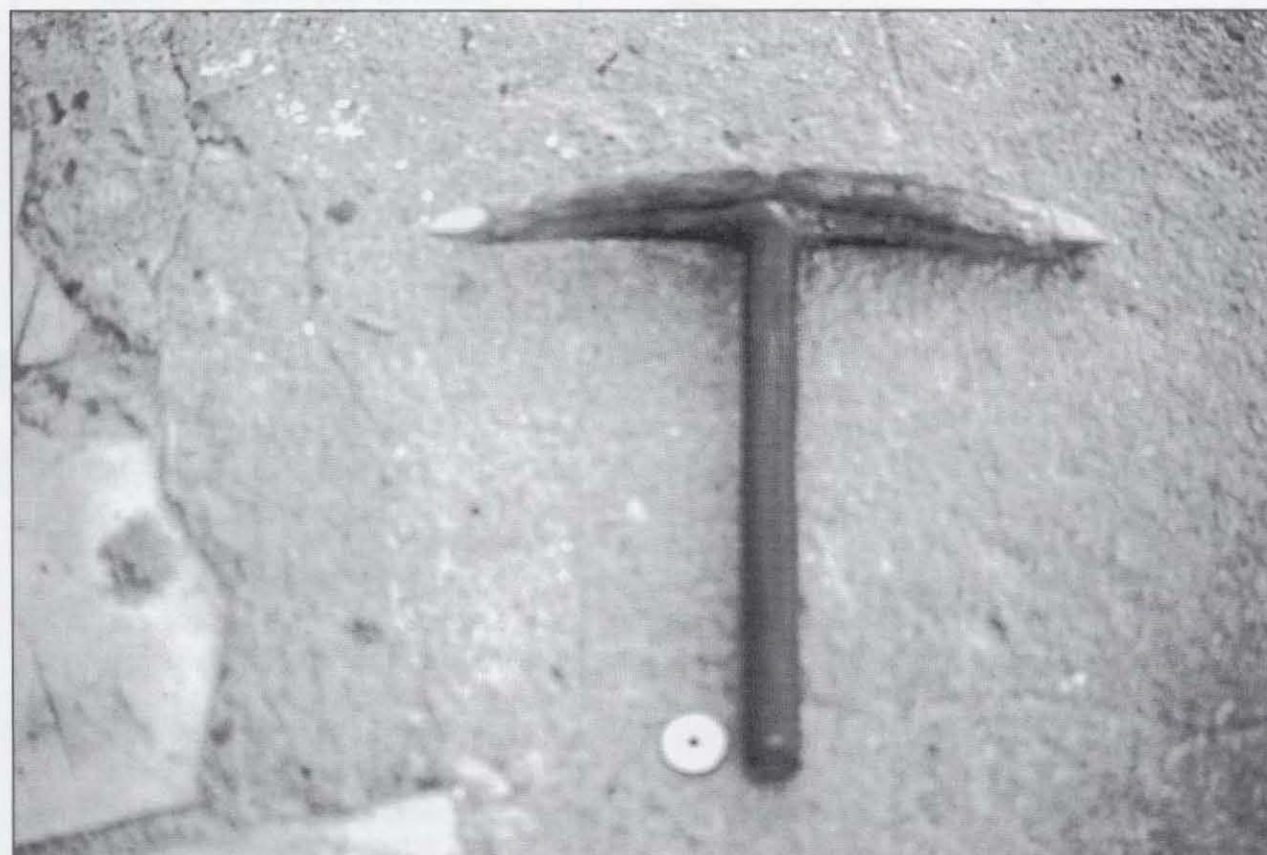


Fig. 11 - Piquillo de tinajero.