A. Palomo, R. Piqué y X. Terradas (ed.) *Experimentación en arqueología. Estudio y difusión del pasado*,
Sèrie Monogràfica del MAC-Girona 25.2, Girona 2013,
ISBN 978-84-393-9024-4 (pág. 453-461).

CÁMARAS DE COCCIÓN MÓVILES DE LA EDAD DEL HIERRO DEL NO PENINSULAR: UNA PROPUESTA DE RECONSTRUCCIÓN EXPERIMENTAL

Josefa Rey Castiñeira* **Andrés Teira Brión*** **Nuria Calo Ramos***
Javier Rodríguez Corral* **Tomás López González****

En diversos jaciments de l'edat del Ferro del nord-oest de la Península Ibèrica s'han recuperat restes d'estructures de fang cuit i fons perforat que han estat objecte de diverses interpretacions. Atesa una nova interpretació d'elements d'aquest tipus del castro de Castrovite, es presenta un estudi d'una de les cambres de combustió més completes, apareguda en Castromao, i que ha suposat un primer pas per repensar aspectes de la seva manufactura i funcionalitat. Les diferents perspectives establertes a través de la combinació de les anàlisis arqueomètriques, la reconstrucció experimental i la revisió de dades arqueològiques i etnogràfiques, han possibilitat establir preguntes i respostes en una reflexió en què ha participat un terrissaire de la ceràmica tradicional de Gundivós (Sober, Lugo)

Edat del Ferro, nord-oest ibèric, càmeres de cocció, ceràmica.

The remains of baked clay structures with perforated bases have been found on several Iron Age sites in NW Iberia, with various interpretations as to their function. Following a new typological attribution of examples from the hillfort of Castrovite, a study is presented of one of the most complete combustion chambers from the site of Castromao, marking a first step to rethinking aspects of its production and functionality. The different perspectives provided by a combination of archaeometric analysis, experimental reconstruction, and the revision of archaeological and ethnographic data, as well as the participation of a traditional potter from Gundivós (Sober, Lugo), has made it possible to pose questions and formulate answers in a reflection on this phenomenon.

Iron Age, NW Iberia, baked clay structures, pottery.

1. INTRODUCCIÓN

Esta experimentación surge de la identificación de fragmentos de hornos en el castro de Castrovite, dentro de un estudio arqueológico integral de las actividades de producción reconocidas a través de las evidencias recuperadas en la excavación de 1986 (Rey *et al*. 2011). A través de ella se pretende investigar la funcionalidad de estos hornos, la mayoría correspondientes a diferentes momentos de la Edad del Hierro del NO Ibérico, entre el siglo VIII a.C. al I d.C., y en dos casos en yacimientos romanos. Apenas conocemos contextos de uso, pues suelen aparecer amortizados en rellenos o en derrumbes. Los únicos hallazgos *in situ* son en territorio astur, en el Castro y en la Corona de Corporales (Fernández/Sánchez 1988; Sánchez/Fernández 1985) donde aparecen dentro del interior de varias construcciones, que podría haber actuado como cámara de combustión (Fig. 1).

2. LA CONFIGURACIÓN DE LA EXPERIMENTACIÓN

La configuración de esta experimentación incluye planos de actuación muy diversos, tanto en las activida-

* Grupo de Estudos para a Prehistoria do NW Ibérico. Dep. de Historia I. Universidade de Santiago de Compostela.
** Fígulus. *Olería* tradicional de Gundivós.

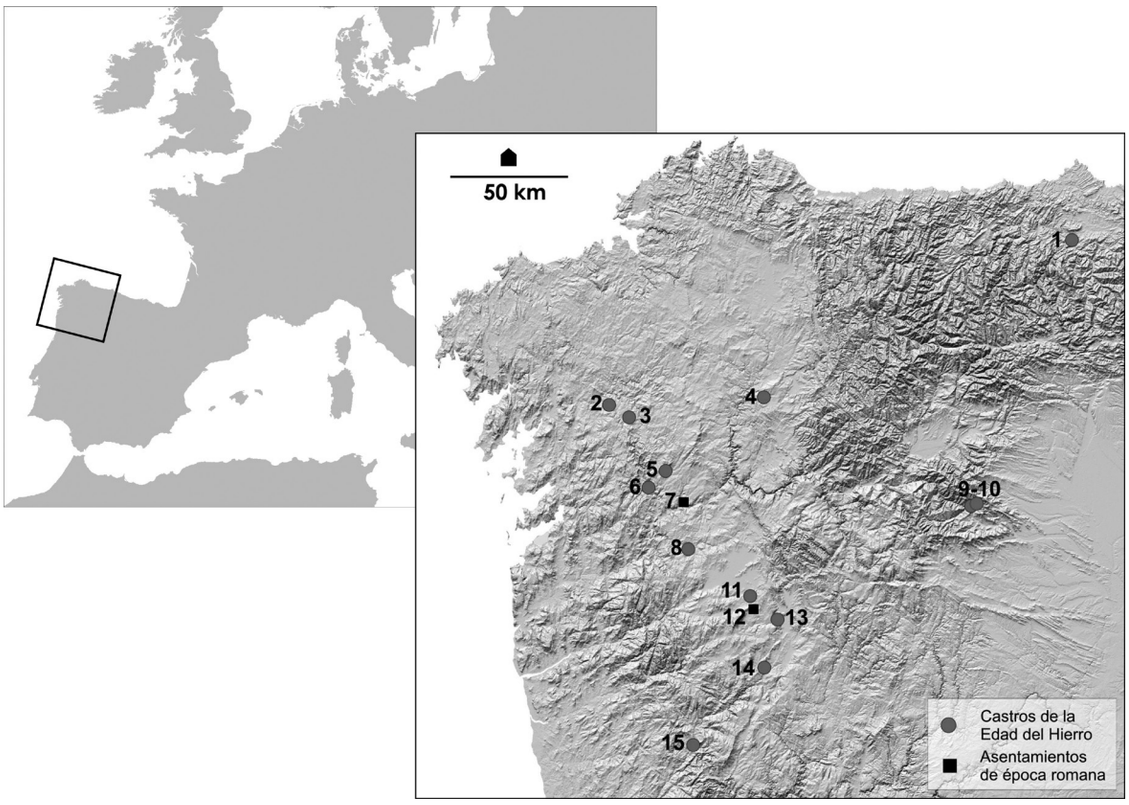

Figura. 1 Hornos y fragmentos de Hornos Castromao en el NW. 1) Llagú. 2) Castrovite. 3) Piñeiro. 4) Barán. 5) Coto do Mosteiro. 6) Cameixa. 7) As Pereiras. 8) Castromao. 9) Castro de Corporales. 10) Corona de Corporales. 11) Novás. 12) Santa Marta de Lucenza. 13) Medeiros. 14) Muro da Pastoria. 15) Crastoeiro.

des realizadas como en el personal involucrado, dentro de un diseño en cierto modo poliédrico. La ejecución estuvo en manos de un alfarero (Tomás López) de la tradición de Gundivós, en la que aún se practica el modelado a torno bajo y la cocción en horno de leña. Su participación fue más allá de tutelar el experimento y atender a las cuestiones formuladas por arqueólogos. Tras el primer contacto se convirtió en parte activa e interesada en el proyecto. Proporcionó sus lecturas sobre el uso y la manufactura de las piezas arqueológicas y encauzó el ensayo con su visión de artesano.

Parte del desarrollo se ha encuadrado en las actividades de la asignatura de Tecnologías Protohistóricas de la licenciatura de Historia. La integración parcial del experimento como un recurso didáctico puso de manifiesto cambios de ritmos de la puesta en escena, en la ejecución y también en el lenguaje empleado en los diálogos según fuesen los integrantes de la actividad.

El registro de todo el proceso se ha realizado en soporte audiovisual y por profesionales[1]. La grabación constante con dos cámaras ha convertido al vídeo en una herramienta de trabajo de doble dirección. Por un lado en el registro de información, aquel que proporcionaba la imagen y el audio de las conversaciones grabadas y las reflexiones en alto por parte del alfarero. Por otro, la posibilidad de convertirse en un recurso didáctico en sí mismo en un futuro.

Desde el punto de vista arqueológico el experimento goza de diversos intereses, tantos como investigadores implicados. Están en marcha la realización de varios análisis: la determinación de pastas y temperaturas alcanzadas, el análisis de los residuos de uso, y la caracterización de combustibles, ya que todas las vías de ensayo, empezando por su propia manufactura, implican la acción del fuego. Así mismo, está el deseo último de ensayar su uso e intentar responder a la pregunta de qué significaría dentro de la actividad alfarera o en el procesado y preparación de productos alimentarios. Es por ello que este proyecto sólo se concibe en el largo recorrido, que va más allá del problema aquí pre-

1.- http://maraproducciones.es

sentado de su manufactura, con tiempos de ejecución distanciados e involucrados en marcos diversos.

3. LA OBSERVACIÓN DE LOS DATOS

El horno (u hornos) de Castromao, el más reconstruido y el único decorado, fue pronto un espejo interpretativo de los hallazgos en el Noroeste desde su aparición. A través de él podemos resumir ciertas características más o menos comunes a los ejemplos conservados más completos. Se trata de cámaras de cocción de dos piezas independientes y exentas: una parrilla y una campana. La parrilla es circular, entre 60-68 cm de diámetro, 2,5-7 cm de grosor y una altura entre los 20 a 36 cm, jalonada -no siempre- por un número variable perforaciones de sección ligeramente cónica y rebabas al exterior producto de su manufactura (2,5- 6 cm de diámetro) que parecen no reproducirse en una cuerda de la circunferencia. La superficie externa del fondo contiene abundantes improntas de helechos (posiblemente *Pteridium aquilinum*) y a menudo señales de haber sido expuesta al fuego. No conservamos campanas, sólo su reconstrucción hipotética y la identificación

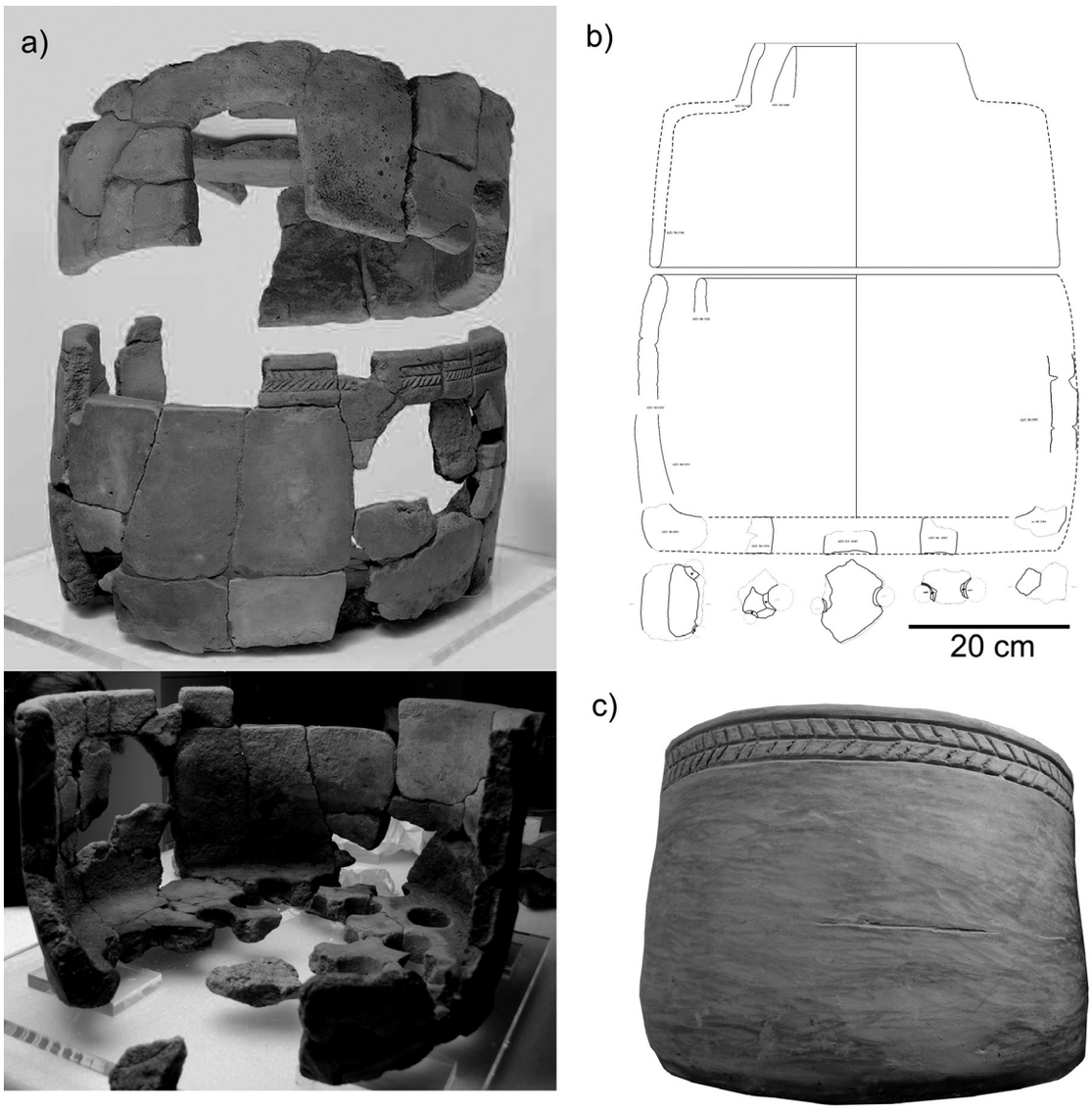

Figura. 2 a) Horno y parrilla inferior de Castromao. b) Reconstrución de la posición de fragmentos de varios hornos de Castrovite. C) Réplica experimental (Horno 1).

de fragmentos de chimenea en Castrovite y en Barán que ocuparían posiblemente una posición central en la estructura (Fig. 2).

Las formas de las fracturas de las paredes sugieren que su fabricación pudo hacerse con la técnica de placas y/o churros. Las pastas contienen desgrasantes gruesos de formación natural propias de un barro sin tamizar y en algún caso (los menos) la inclusión de desgrasantes de origen vegetal. El tratamiento exterior de la superficie es muy desigual, desde los habituales acabados toscos a cuidados.

La opinión más corriente en la bibliografía arqueológica concibe al horno de Castromao como una cámara completa (García 1971; Fariña 2001), pero consideramos que se trataría más bien de dos parrillas independientes. El diámetro de ambas -57 y 61 cm- coincide lo necesario como para poder ser ensambladas. No obstante la supuesta cubierta debería no combarse hacia adentro, y si las colocamos según la reconstrucción habitual, la huella del fuego aparece en los extremos opuestos de cada parte, tanto al exterior como al interior cuando debería proyectarse hacia arriba, en un mismo sentido.

4. LA EXPERIMENTACIÓN REALIZADA

La previsión inicial de una parrilla se convirtió finalmente en dos por imposición del propio alfarero para corregir errores: el desequilibrio de grosor en las paredes y un mal control del secado. Esta circunstancia se aprovechó para ensayar otras opciones en la manufactura y tener una mejor percepción del comportamiento general de la estructura. Las diferencias más significativas son en la composición del barro, el acabado, la técnica empleada y en el soporte utilizado: el Horno 1 (H1) se realiza sobre una plataforma estática, el Horno 2 (H2) en el plato de un torno bajo y empleando el principio de rotación.

Se gastaron alrededor de 70 o 80 kg de *barro* húmedo en cada parrilla de 60 cm de diámetro y 35 cm de altura, con un grosor de 5 cm en la base y 3,5 cm en la pared. En el Horno 1 fue una mezcla de 90% de barro de gran consistencia compuesto de micas, feldespato y cuarzo (*faragullán*), y un 10% de barro muy plástico, con más caolín (*correúdo*). Ambos barros muy curtidos (podridos), siete años el primero y doce años al menos el segundo. El Horno 2 fue sólo *faragullán*, más grueso, con mucho desgrasante natural (mica), y menos trabajado -dos años de curtido-. Aunque el barro empleado presenta diferencias respecto al de los restos arqueológicos se eligió el *faragullán*, por ser el barro local en Gundivós, a criterio del alfarero, con más cualidades para emplearse en cacharros grandes y el de mejores propiedades refractarias.

Para la elaboración de las *bases* se utilizaron planchas de barro amasadas y estiradas sobre un soporte rígido, previamente espolvoreado con ceniza[2], descartando la idea de un amasado en el suelo para un mejor transporte. Los dos hornos se situaron sobre una cama de helechos para intentar reproducir las habituales improntas en la parte exterior inferior de las parrillas.

En este trabajo se suceden muchos *gestos técnicos*, algunos de ellos también en las paredes (Fig. 3 y 4):

• Comprime y distribuye el barro palmeando en diferentes sentidos y direcciones, con el puño, con el canto y con la palma de la mano, con brazo y mano a la vez..

• Arrastra, reparte y estira el barro con la mano y con el dedo índice doblado.

• Regulariza y arranca el barro sobrante con el lado más largo y recto de una *pitela* de madera con forma de triángulo escaleno.

• Aplica y extiende cachos de barro en los huecos que aún quedan.

• Controla el grosor de la base clavando alguna vez la *pitela*.

• Corrige el grosor del primero aplicando churros (*cirillotes*) enrollados del exterior hacia adentro, que se estiran y se sueldan con los gestos mencionados.

El perímetro en el Horno 1 se dibuja con la *pitela* tomando la distancia mediante una cuerda desde el centro. En el Horno 2 la forma la define desde un principio el plato del torno. El gesto final es rebajar con el lado corto de la *pitela* un tramo del perímetro para asentar la pared.

Las *paredes* se levantan con churros enrollados, aún así, en el Horno 1 se intercalan hiladas de placas con el fin de observar en el futuro diferencias en el comportamiento de las roturas. Según el alfarero la fragmentación reticulada de muchos originales podría ser una marca de uso provocada por choques térmicos y no marcas de factura.

Cada churro es una porción de barro compuesta por tres “pellizcados” en *a bola do barro*. Son dos veces las manos llenas. Tres o cuatro churros por hilada. Los hace con las dos manos en suspensión o sobre una mesa. Lo acuesta sobre el antebrazo, lo aplica con el índice y pulgar, lo comprime y lo estira. La otra mano contrarresta el empuje al exterior. Una vez colocado, se regulariza el grosor, se estira y comprime el churro con los dedos pulgar e índice, con el puño, con el paño y la *pitela*, en todas las direcciones. Los gestos son más regulares y rápidos en el Horno 2 pues la

2.- No tenemos constancia de que se utilizase ceniza en los paralelos arqueológicos. En todo caso decidimos respetar este paso propio de la alfarería de Gundivós.

Figura. 3 Varios de los gestos técnicos empleados.

rotación del torno facilita el estirado y regularización de la pared.

En el H1 corrige el grosor aplicando churros por dentro desde la base hacia arriba. Una vez se alcanza la altura deseada siega el borde con una cuerda, lo raspa con la *pitela*, lo repasa con las manos y lo suaviza con un paño mojado, presionando con las yemas de los pulgares encima y los índices doblados por los laterales, configurando una sección recta y horizontal con un ligero reborde por ambas caras.

En la elaboración de los *orificios* se taladra desde el interior con el ángulo mediano de la *pitela*. La cama de helechos facilita la factura en el primero y el empuje ejercido sobre el barro se refleja en la aparición de rebordes exteriores. Mientras, en el segundo, con una cama muy reducida, fue preciso matar la punta de una *pitela* para conseguir una sección troncocónica.

En el *tratamiento de la superficie* las paredes se repasan con el lado recto de la *pitela* y se frotan con un paño húmedo.

La *decoración* de espiga se encuadra en tres líneas paralelas. En el Horno 1 se hacen con la horquilla de una rama, girando alrededor del horno. Una punta hace de guía y la otra traza el surco. En el primer trazo se usa de referencia el borde, en el segundo la primera línea y en el tercero la segunda. En el Horno 2 –sobre torno- se utiliza la punta de una *pitela*. El giro a determinada velocidad y el buen pulso hacen las paralelas. Para el espigado se utilizan trazos cortos, de la primera línea al centro y del centro a la inferior. El primer contacto rasga y arranca barro, con el palo o la *pitela*. El segundo define mejor la sección y elimina rebabas. El tercer contacto ensancha y regulariza con la *pitela* cubierta con un paño húmedo. En el último paso lo redondea y suaviza con una esquina doblada del paño (Fig. 4).

En el Horno 2 se finaliza el acabado en este paso, pues el tipo de barro empleado es "*suave al tacto y no necesitará bruñido*". El Horno 1 recibe un *bruñido* con una piedra pasados unos días, en el momento que adquiere la dureza necesaria.

Uno de los momentos más delicados del proceso es el *secado*. La precaución de un curado uniforme se tiene ya durante la manufactura, pues las corrientes de aire por muy leves que sean secan el barro y lo contraen. Por este motivo de vez en cuando es preciso girar el horno y arreglar alguna grieta que se comience a formar. Con el barro ya amasado se trabaja con dos grados de saturación de humedad: el más seco para

Figura. 4 Secuencia de elaboración de las parrillas. Imágenes combinadas de H1 y H2.

el fondo y el más húmedo en las paredes. Cada dos, tres hiladas establece un intervalo de tiempo para que el barro adquiera consistencia y poder seguir subiendo. En las piezas grandes para reducir al mínimo el riesgo de contracción el control de la humedad cobra aún más importancia.

Durante el secado ambos hornos se agrietaron en el interior de las paredes y en el fondo por lo que fue necesaria su reparación. Las grietas se lograron retraer y curar en el H2 pero persistieron en el H1 que también sufrió un abombamiento. La desproporción entre el grosor del fondo y las paredes exigía un secado diverso para que las partes finas, más rápidas en secar no tiraran de lo más húmedo. Otra razón importante radicó en los helechos, que no fueron desprendidos y mantuvieron más tiempo la humedad en la base de la parrilla.

5. LA COCCIÓN Y EL USO. TEMAS PENDIENTES

Las reconstrucciones experimentales conocidas –cuatro- para este tipo de hornos se realizaron en Francia, siempre como horno de cerámica (Andrieux 1976; Garidel inédito; Journées de la Céramique 1994) y teniendo como modelo al horno de Sévrier (Bocquet/Couren 1976). Los resultados han sido positivos, alcanzando temperaturas en el interior entre los 475 a 950ºC que posibilitaron la transformación de la arcilla.

Los análisis de Difracción de Rayos X que hemos efectuado sobre las dos piezas del Horno de Castromao, y sobre diez fragmentos de la parrilla, las paredes y la chimenea de Castrovite establecen una valoración sobre la temperatura a la que fueron sometidas. Las analíticas muestran la ausencia de caolinita, por lo tanto todos superaron o se aproximaron a los 550ºC. La ausencia de elementos de neoformación como el diópsido, derivado de la exposición de la tremolita a altas temperaturas, unido a la presencia de mica moscovita son indicadores de que no se superarían los 1.050ºC a los que desaparece este tipo de mica que forma parte de la arcilla utilizada. Sin embargo la ausencia casi total de moscovita en el fondo de las parrillas apunta que tal vez éstas fueron sometidas a procesos largos de calentamiento o a temperaturas próximas a los 1.000ºC. Este rango de temperaturas coincide con las alcanzadas en las reproducciones experimentales francesas.

Los argumentos sobre su funcionalidad son diversos: horno de cerámica para una producción artesanal o doméstica (García 1971; Bocquet/Couren 1976; Álvarez 1993; Aboal/Cobas 1999), fogón de cocina (Sánchez/Fernández 1985) o secadero de alimentos (López/Lorenzo 1986) y también hornos metalúrgicos a raíz de su asociación con alguna escoria (Fariña 2001; Berrocal *et al*. 2002). Sin embargo no parece muy probable interpretarlas para la metalurgia[3]. Su morfología no es apta para reducción, aunque sí para fundir pero con condiciones demasiado oxigenantes y un tamaño exagerado para los crisoles usados en la *cultura castrexa*. Resulta extraño que no presenten gotas de fundición, que sería habitual aunque se utilizasen crisoles y el metal no estuviese en contacto. Ésto sólo ocurre en un fragmento del castro de Llagú (Berrocal *et al*. 2002) del que carecemos de más información que su dibujo, lo que no nos permite valorarlo adecuadamente.

Las hipótesis sobre su funcionalidad para la preparación de alimentos o como horno cerámico pueden ser complementarias (Gascó 2002). Esta es la idea que convence al criterio de Tomás, como alfarero: "*Podría servir para cocer cerámica. Dentro se pueden obtener las calidades de Castrovite y de la cerámica Miño, pero como algo complementario a una cocción más amplia*". Desde su perspectiva actual incumple condiciones básicas en la rentabilidad de energía: "*Una parrilla tan cuidada y decorada y tan bien conservada permanecería al aire libre, usada de esta manera gran parte de la temperatura se pierde y tampoco su grosor –3,5-6 cm- contribuye a retenerla*". En algunas de las reconstrucciones experimentales para paliar esta pérdida de calor el horno se cubrió parcialmente de tierra. Por lo tanto estamos, a priori, trabajando sobre la hipótesis de un morfotipo que bien podría presentar diversos usos.

6. LA FORMULACIÓN DE LA COCCIÓN

El siguiente paso a dar es la planificación de un ensayo para la cocción cerámica aún por realizar. A diferencia de las anteriores experimentaciones en los que horno y cerámica se cocieron a la vez, las réplicas serán cocidas previamente. Es probable que estas estructuras tan pesadas se cocieran en el mismo sitio en donde se hicieron y posiblemente algunas durante su utilización.

Las parrillas de Castromao y Castrovite nos ofrecen dos opciones con premisas desiguales. Castromao se enmarca dentro de la alfarería Miño, retratada por formas selectas que definen un nivel de producción más allá del autoconsumo. Sus piezas son vajilla de calidad en castros del área septentrional y compiten con las producciones del área de las Rías Baixas en los mercados próximos. La cuestión que surge es conocer si realmente este es su modo de cocer habitual o si es ocasional. Aceptando la primera hipótesis estimamos que serían necesarios 20-25 kilos de barro húmedo para llenar una hornada hipotética de 20-25 vasijas de formas características de esta tradición alfarera. Por ejemplo: 6 recipientes *Forca*, 5 *Tipo Castromao,* 7 del tipo Cameixa y dos fuentes tipo Miño. En la colocación se busca aprovechar el espacio para que no rompan las vasijas, no haya deformaciones y por supuesto se cuezan. Las vasijas grandes abajo y las pequeñas se utilizan para rellenar huecos. El horno debe estar compactado para retener el fuego y que no escape a sus anchas, que circule por los espacios entre las piezas. Queda recubrir la carga bien con un segundo cuerpo o con fragmentos cerámicos (Fig. 5).

Para el caso de Castrovite (Rey *et al*. 2011) contamos con otras variables. Tenemos recuentos totales de su evidencia cerámica y su reparto en el tiempo, pero en cambio carecemos de reconstrucciones completas para calcular volúmenes y planificar hornadas. También es diferente el tipo de producción, la del Hierro I sobre todo, pensada para autoconsumo, con el detalle añadido de que en la segunda Edad del Hierro adquieren cerámicas del Miño como un producto de lujo. La opción más atractiva, para ilustrar el ensayo en este segundo castro es calcular las hornadas, cuantas suceden por año. Partimos de la cantidad de vasijas calculada en 55 m^2, y la extrapolamos al total del yacimiento. Aún tratándose de una muestra poco representativa, el cálculo aproximado de cada hornada, estimando una carga de 20 vasijas entre 1,5 y 2,5 litros –las capacidades más

3.- Comentario personal de Beatriz Comendador.

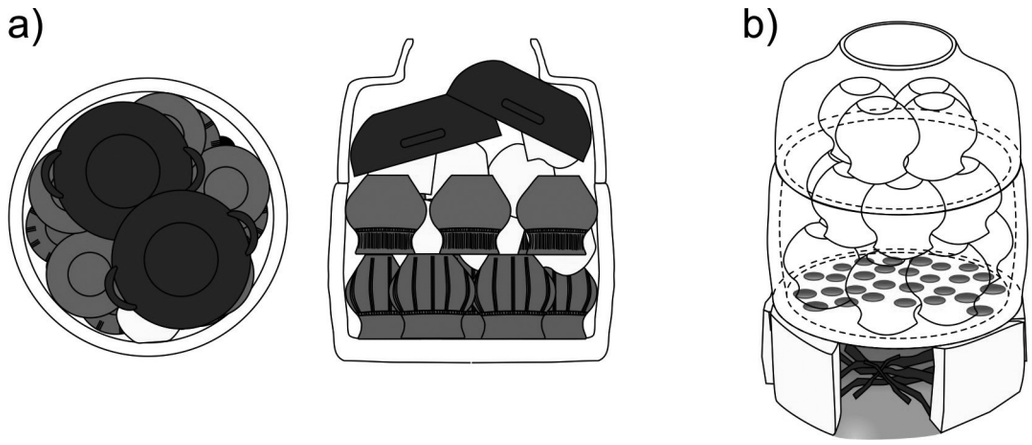

Figura. 5 a) Reconstrucción hipotética de una hornada según tipologías cerámicas del área del Miño. b) Recreación del funcionamiento de un Horno Castromao

habituales-, dividido entre los 800 años de pervivencia del castro, arroja de siete a once hornadas al año suponiendo que toda la cerámica, excluida la del Miño, se cociese en él (Fig. 6).

	Vasijas en 55 m²	Proyección vasijas 10.000 m²	Proyección total hornadas (800 años)	Hornadas por año
NMA	1019	185.272,72	9263,63	11,57
NMI	645	117.272,72	5863,63	7,32

Figura. 6 Estimación de un número posible de hornadas por año en Castrovite.

7. CONCLUSIÓN

Una vez finalizada esta parte de la manufactura, establecemos que el Horno 1, realizado sobre un soporte fijo, presenta características de factura más próximas a los paralelos arqueológicos que el Horno 2, mucho más regular y con ciertos estigmas propios del torno que no hemos observado hasta ahora en los restos estudiados. Otras características deberán ser cotejadas una vez se cuezan, como el acabado de la superficie, o al romperse para averiguar si las roturas reticuladas pueden originarse por una levantamiento de la pared mediante placas o por churros.

Con respecto a la cocción resulta atractivo ver el doble sentido que se va desarrollando entre el paralelo etnográfico y la evidencia arqueológica. Cierto que aún es muy especulativo hablar del ritmo o del número total de hornadas, pero el abrir estas cuestiones en los procesos productivos de la alfarería *castrexa* constituye una vía de trabajo interesante que requiere del ensayo de nuevas variables para su interpretación.

8. BIBLIOGRAFÍA

ABOAL FERNÁNDEZ, R., COBAS FERNÁNDEZ, I. 1999, *La Arqueología en la Gasificación de Galicia 10: Sondeos en el Yacimiento Romano-Medieval de As Pereiras,* Traballos en Arqueoloxía da Paisaxe, Santiago de Compostela.

ÁLVAREZ ÑÚÑEZ, A. 1993, Castro de Barán 91: Informe de la primera intervención arqueológica, *Boletín do Museo Provincial de Lugo 5,* 153-178.

ANDRIEUX, P. 1976, Essai d'un four de potier reconstitué du type de Sévrier (Bronze final), *Études Préhistoriques* 13, 37-40.

BERROCAL-RANGEL, L., MARTÍNEZ SECO, P., RUIZ TRIVIÑO, C. 2002, *El Castiellu de Llagú (Latores, Oviedo): un castro astur en los orígenes de Oviedo*, Madrid, Real Academia de la Historia.

BOCQUET, A. 1976, Les civilisations de l'Age du Bronze dans les Alpes, *La Préhistoire Française* 2, 452-458.

BOCQUET, A., COUREN, J. P. 1974, Le four de potier de Sévrier. Haute-Savoie (Age du Bronze Final), *Études Préhistoriques* 9 (juin), 1-6.

FARIÑA BUSTO, F. 2001, *Forno Cerámico. Castromao. Celanova. Peza do Mes (marzo 2001)*, Museo Arqueolóxico Provincial de Ourense.

FERNÁNDEZ-POSSE, M. D., SÁNCHEZ-PALENCIA, F. J. 1988, *La Corona y el Castro de Corporales II. Campaña de 1983 y prospecciones en La Valderia y La Ca-*

brera (León), Ministerio de Cultura, Junta de Castilla y León.

GARCÍA ROLLÁN, M. 1971, Memoria de la excavación arqueológica de Castromao (Caeliobriga), *Archivo Español de Arqueología* 44 (123-124), 175-211.

GARIDEL, Y. 1994, *Les structures de cuisson á sole perforée*, Documento inédito.

GASCÓ, J. 2002, Structures de combustion et préparation des végétaux de la Préhistoire récente et de la Protohistoire en France méditerranéenne, *Civilisations* 49, *Pain, fours et foyers des temps passés*, 285-309.

LÓPEZ CUEVILLAS, F., LORENZO FERNÁNDEZ, X. 1986, *Castro de Cameixa. Campañas 1944-1946,* Arqueoloxía/Memorias 1, Xunta de Galicia.

REY CASTIÑEIRA, J., MARTIN SEIJO, M., TEIRA BRIÓN, A., ABAD VIDAL, E., CALO RAMOS, N., CARBALLO ARCEO, X., COMENDADOR REY, B., PICÓN PLATAS, I., VARELA MONTES, A. M. 2011, "CastroBYTE": un modelo para a xestión da información arqueolóxica, *Gallaecia* 30, 67-106.

SÁNCHEZ-PALENCIA, F. J., FERNÁNDEZ-POSSE, M. D. 1985, *La Corona y El Castro de Corporales I. Truchas (León). Campañas de 1978 a 1981*, Ministerio de Cultura.

JOURNÉES DE LA CÉRAMIQUE (1994)
http://ceramique.chez.com/sevrier3.htm