

Antropología cultural

LA CERÁMICA DEL RAYU (I)

ISAAC MONTES SOLARES
JESÚS AVELINO DE LA PIENDA



RESUMEN

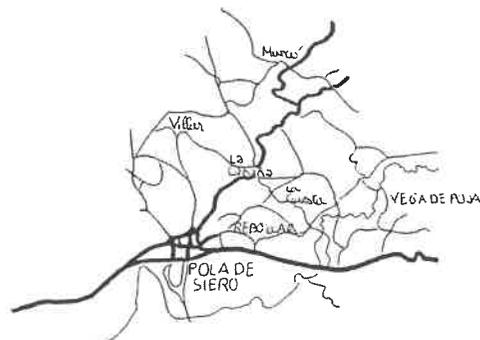
Este artículo hace un estudio de los orígenes, producción, características, difusión y desaparición de la industria cerámica de El Rayu (Asturias, España). Es un estudio histórico-antropológico que intenta recuperar para la memoria de los aficionados a la cerámica artística, una industria de este género que ya se consideraba perdida.

ABSTRACT

This article studies the origin, production, features, spreading and disappearance of pottery industry in *El Rayu*, Asturias, Spain. It is a historical anthropological investigation that tries to recover for the memory of those interested in artistic pottery and industry on the verge of extinction.

1. SITUACIÓN

Situación geográfica de Vega de Poja.



ZONA DE VEGA DE POJA
Municipio de Siero

Situación de los alfares dentro de Vega de Poja.

- | | |
|---|----------------------------------|
| 1. Alfar de Los Xingos. | 8. Alfar del Chilo. |
| 2. Alfar de Ramón Puente. | 9. Alfar de Constante La Granda. |
| 3. Alfar de Prudencio La Carretera. | 10. Alfar de Ricardo Fernández. |
| 4. Alfar de Tano La Voz. | 11. Alfar de Senén Puente. |
| 5. Alfar de El Campal. | 12. Alfar de Raimundo La Lula. |
| 6. Alfar de Prudencio La Granda. | 13. Alfar de Bautista. |
| 7. Alfar de Ramón Benjamín Puente Moro. | |



VEGA DE POJA

2. SOBRE LOS ORÍGENES

Si pretendemos analizar las raíces de esta mayólica, debemos comenzar por datar cronológicamente los orígenes de aquellos alfares de antaño que la vieron nacer y que fueron sus creadores. Resulta lógica la necesidad de concretar la fecha, aunque sólo sea por aproximación, de su fundación, y el lugar donde se produjo. En cuanto a este último dato, parecen coincidir todas las fuentes que por mi mano han pasado que fue en el pueblo de Villar, pero no tanto en que si sus fundadores fueron don Juan Nepomuceno Cónsul y Requejo y don Antonio López Dóriga u otros. Este último es omitido en algunos de los textos leídos por mí y que más adelante expondré.

También hay que mencionar la existencia de otras fuentes bibliográficas, en las que se data como primer fundador de esta fábrica a don Juan Cónsul Malen¹, abuelo del anterior Cónsul.

Si bien he podido vislumbrar una clara uniformidad al respecto de los datos sobre el fundador, siendo éste siempre un don Juan Cónsul, y el lugar de fundación, Villar, aportados por los distintos autores que he leído e investigadores locales que he entrevistado, no se vislumbra sin embargo claridad acerca del tema de la fecha concreta, o siquiera aproximada de la aparición de esta primera fábrica de loza. Por todo esto, a continuación vamos a desvelar estos textos que nos sirven para demostrar la existencia de esta fábrica y, por tanto, de esta loza en la parroquia de Siero.

Comenzamos por aquella fuente inicial, que a pesar de su escasez de datos, no es merecedora de omisión en este trabajo, por tratarse de un documento, como los otros, que se suman para verificar la existencia de esta fábrica de loza. Cita Pascual Madoz (1985) en uno de sus diccionarios geográficos:

«Vega de Poja (San Martín): ... y una fábrica de loza fina en el L. de Rayo»².

Ciertamente resulta muy escueta la cita y, aunque la información contenida sea poca, vuelvo a remarcar su importancia como sumando por lo mencionado anteriormente.

También nos hablan Octavio Bellmunt y Fermín Canella (1895-1900) de esta primera fábrica de loza. Aquí ya entramos en la polémica sobre la fecha de su fundación:

«También en el pueblo de Villar de esta parroquia (Vega de Poja) los Cónsul, procedentes de Francia a principios del siglo XVIII, levantaron casa y vínculo, que distinguieron los descendientes, enlazados a los Bros, con trabajos en la industria y bellas artes, y por sus servicios a la patria»³.

Menciona la llegada de los Cónsul a principios del siglo XVIII, dato a tener en cuenta, sabiendo que, uno de los fundadores de esta primera fábrica fue J.N. Cónsul, y que su muerte se produjo, según fuentes bibliográficas, en 1807⁴, por lo que rondaría los 60 años, ya que también se menciona en otro libro su nacimiento en 1747⁵. Si la llegada se produjo a principios del siglo mencionado, esto implica que el fundador de la fábrica ni siquiera había nacido aún. De esto deducimos que antes de la fundación de la fábrica, ya habitaba en la parroquia de Villar la familia Cónsul.

Veamos el siguiente texto que aún contribuirá más al desconcierto por la contradicción de datos. Según los artículos publicados por el corresponsal de La Nueva España en Pola de Siero, Vicente Alfonso Montes Estrada, se demarca lo siguiente:

«...cerámica de El Rayu en Vega de Poja, una tradición ceramista cuyos orígenes deben datarse ya en 1725, cuando Juan Cónsul, funda en la localidad de Villar la fábrica de loza»⁶.

Y posteriormente escribe este mismo:

«Efectivamente fue don Fermín Canella Secades, quien en sus Noticias Bibliográficas de D.N. Cónsul y Requejo... atribuye a Juan Cónsul de Malén la fundación de dicha manufactura, cuando sus verdaderos promotores fueron Juan Nepomuceno Cónsul y Requejo, y el comerciante Antonio López Dóriga»⁷.

Si Juan Nepomuceno Cónsul nació en 1747 y la fábrica de loza se fundó según el primer artículo en 1725, no pudo haber sido su fundador este Cónsul, sino otro anterior, otro llamado también Juan Cónsul, que es el que menciona en el segundo artículo. Este último (J.C. Malén) es el abuelo de Nepomuceno, siendo la generación intermedia entre ambos don Juan Cónsul Jove, por lo que también es posible que la referencia del primer artículo sea a este intermedio Juan Cónsul. Como se ve, existe un enredo familiar que aún no conseguimos aclarar.

Seguramente, la contradicción entre ambos artículos se deba a una posterior rectificación de un error inicial, que tras una mayor documentación, y seguramente bajo el reclamo de algún instruido en el tema, creyó necesario realizar. Ciertamente así lo confesó el autor del artículo tras percatarme de esto. Por lo tanto parece que el fundador fue como decíamos al principio J.N. Cónsul. Pero sigamos analizando textos, y comprobaremos cómo la cuestión sigue sin estar clara.

Ya que la mayor incertidumbre sobre el tema descansa sobre cuál de los Cónsul fue el fundador de la fábrica, creo necesario echar un vistazo a la historia de esta compleja familia Cónsul. Fermín Canella Secades (1908) aporta una relevante información acerca de ello⁸. Aclara que a principios del s. XVIII, llegó a España don Juan Cónsul casado con doña Ana Malén. Tuvieron un número no mencionado de hijos, cuyo primogénito fue don Juan Cónsul Malén, que se casó con doña Gertrudis Jove. Era éste un individuo muy cualificado para el arte de la industria y dice textualmente Canella:

«...Villar, parroquia de Vega de Poja, en Siero, donde inició una fábrica de Loza, acrecentó Cónsul su fortuna y levantó su posición hasta su muerte en 1736»⁹.

Este último tuvo un número de hijos, tampoco citado, cuyo primogénito fue don Juan Cónsul Jove, quien fue enviado a Francia para estudiar Artes Bellas. Cuando regresó:

«... con él vinieron desde la nación vecina varios operarios para la casa de Villar, que fabricó y amplió con diferentes dependencias...»¹⁰.

Éste contrajo matrimonio con doña Gertrudis Requejo y Tineo, de cuyo matrimonio surgieron, según palabras de don José Ramón Paredes¹¹, 14 descendientes de los cuales don Juan Nepomuceno Cónsul y Requejo ocupaba la tercera posición, al contrario de lo que afirma Canella, que lo enmarca como el primero¹². Éste, agraciado por las circunstancias, tuvo la suerte en cierta manera, de que el primer descendiente, su hermano mayor, fue de sexo femenino, y el segundo murió, heredando así las posesiones de su familia.

Por lo que hemos visto parece que el fundador original de la fábrica fue el abuelo, J.C. Malén, y sus progenitores continuaron con su obra.

A esta opción se unen los datos que aporta M^a Dolores Alonso en su trabajo sobre el concejo de Siero, cita obtenida de la Enciclopedia de la Asturias Popular y que dice así:

«Don Juan Cónsul, procedente del delfinado francés, vino a España a principios del siglo XVIII con motivo de la ocupación del trono por Felipe VI de Borbón. Su hijo, don Juan Cónsul Malén (el mayor), nacido en Francia, se estableció en Oviedo, donde casó con doña Gertrudis Jove. Hombre de grandes cualidades para la industria, estableció en Villar, parroquia de Vega de Poja, una fábrica de loza que pronto adquirió éxito y le dio importantes ingresos. En 1740 le sucede su hijo don Juan Cónsul Jove (el menor), quien continúa la labor iniciada por su padre y trae varios operarios franceses a la fábrica de Villar; por entonces ampliada en varias dependencias y con un nuevo horno... Murió en Villar en 1771. Continúa la industria su hijo, don Juan Nepomuceno Cónsul y Requejo, nacido en Oviedo en 1747»¹³.



Imagen obtenida de la Enciclopedia de la Asturias Popular, editada por La Voz de Asturias en 1994, pág. 70.

De izquierda a derecha tenemos una botía con cuello, una escudiella y una xarra correspondientes a la producción alfarera de El Rayu.

Según lo visto debería quedar claro en toda cita que podamos leer que tanto fundador como fecha son los mencionados, sin embargo muchas citas posteriores siguen dándonos que pensar acerca del tema.

Continuando con la investigación bibliográfica nos encontramos ahora con una carta a Ponz escrita por Gaspar Melchor de Jovellanos en la que comenta:

«No hace muchos años que don Juan Cónsul, sin otro auxilio que su especulación y su industria, logró establecer en su casa de Villar, concejo de Siero, una fábrica de loza fina en que se trabajaron piezas admirables, tanto por su forma como por su color y vidriado o baño»¹⁴.

Sigue la incertidumbre sobre el tema, sabido es por todo lo comentado, que el fundador fue un tal don Juan Cónsul, pero cuál de ellos. Si la fábrica ciertamente fue fundada en 1725 y si Canella no se equivoca, queda claro que fue el abuelo, es decir, J.C. Malén, pero si el dato no es cierto, seguimos como cuando empezamos.

El transcriptor de las cartas de Jovellanos, José María Caso González, apunta al final de la misma hoja donde comienza la descripción de Jovellanos de esta loza lo siguiente:

«Se trata de la fábrica de Loza establecida por Juan Nepomuceno Cónsul y Requejo, nacido en Oviedo, pero de familia de origen francés, en el pueblecito de Villar, cercano a Pola de Siero. Cónsul tendrá relaciones artísticas con Jovellanos y será director de la escuela de Dibujo de la sociedad económica»¹⁵.

Queda claro entonces que para Jovellanos el Juan Cónsul al que hace referencia como fundador de la fábrica de loza fue Nepomuceno, deducido esto por los datos dados por el transcriptor, de su amistad con este individuo y por la relación cronológica que se puede establecer entre los dos. Jovellanos vivió entre 1744 y 1811¹⁶. No puede ser su abuelo, ya que murió en 1736.

Queda claro entonces que quien mantuvo relaciones con Jovellanos fue este último cónsul, pero no significa esto que al hablarnos del fundador de la fábrica como Juan Cónsul, se refiera éste a su amigo, ya que no dice nada al respecto, únicamente que «no hace muchos años que», datación imprecisa para saber a quién se refiere. Además a todo esto se suma el interrogante de por qué si se refería a Nepomuceno no cita Jovellanos como fundador paralelo a éste a don Antonio López Dóriga.

Bellmunt y Canella, autores mencionados anteriormente, dicen:

«Don Juan Nepomuceno Cónsul y Requejo, promotor y primer director de la Escuela de Dibujo de Oviedo, base de la Academia de Bellas Artes... fundó la industria alfarera del concejo (Siero) en el siglo pasado»¹⁷.

Parece que para éstos, el fundador fue Nepomuceno, y sitúan el nacimiento de la fábrica en el siglo pasado, percibiendo que su obra fue escrita en 1895-1900, suponemos que hacían referencia al siglo XVIII, sin concretar en qué parte de éste. Además, continúan olvidándose de López Dóriga, no se sabe por qué razón.

Según Vicente Alfonso Montes Estrada, la mayor importancia de la fundación de la fábrica recaería sobre éste, por lo que resulta inaudito que se olviden de ponerlo en los textos escritos sobre el tema. Escribe el periodista:

«El auténtico impulsor del proyecto sería el comerciante Antonio López Dóriga»¹⁸.

Visto esto, podemos pensar que la razón por la que este individuo es excluido o mejor dicho, olvidado en múltiples textos, sea que su persona no era tan destacable como la de un Cónsul, familia más poderosa. Sin embargo, dice V.M.E. que:

«Emparentado con los Cónsul, dado que María Teresa de Nanclares y Gamboa, hermana de su madre, había casado con Andrés Cónsul Jove, Dóriga sería también socio de su primo Matías Cónsul en la explotación de la fábrica de curtidos de regla (Oviedo)»¹⁹.

De esto se desgrana que Dóriga era un individuo de posición social similar a la de Nepomuceno y muy implicado en el comercio de la loza, por lo que la importancia histórica con respecto a la fábrica es la misma para ambos.

Escribe V.M.E.:

«Por otro lado, su conocimiento de la existencia de arcillas en Villar, y el tener las mismas inquietudes comerciales y artísticas que Juan Nepomuceno Cónsul parecían hacer coincidentes sus intereses, procediendo a la creación de una compañía»²⁰.

Tanto monta, monta tanto. Ambos fueron iguales en la constitución de dicha empresa, o si cabe Dóriga tuvo más importancia por sus contactos con la arcilla inglesa, por lo que el olvido del nombre de este individuo en los textos mencionados se debe, como ya dije, a un desconocimiento parcial sobre el tema, y a una despreocupación por averiguar las fuentes reales de esta empresa.

Para aclarar, o quizás entorpecer aún más la fecha de creación de dicha fábrica, continuamos analizando los testimonios recogidos. Según Ramón Paredes tal empresa:

«surge en Villar de una sociedad de dos señores, Antonio López Dóriga, que era un comerciante de Oviedo, y Juan Nepomuceno Cónsul Requejo Villar... hacia 1879 es cuando montan la primera fábrica en Villar»²¹.

En la entrevista sostenida con este conocedor de la cerámica que él califica en llamar de «El Rayu», supongo que por error mencionó como la fecha original una perteneciente al siglo XIX. Ciertamente quiso hacer referencia a la fecha ya propuesta anteriormente, 1779. Esta fecha también es propuesta por el corresponsal de La Nueva España en Pola de Siero²², quien en su día me comentó haber obtenido gran parte de la información obtenida para su artículo de Ramón Paredes, lo que refuerza aún más mi suposición de que el error se deba al no desconocimiento sobre el tema, sino a un error momentáneo debido a lo improvisado de cualquier entrevista.

Para terminar ya con este calvario de incertidumbre, vamos a comentar un dato aportado por V.M.E. Dice éste lo siguiente:

«El 18 de febrero de 1780 recibía el conde de Toreno en su casa de Cangas de Tineo la primera muestra de la loza elaborada, que posteriormente enviará a Campomanes...»²³.

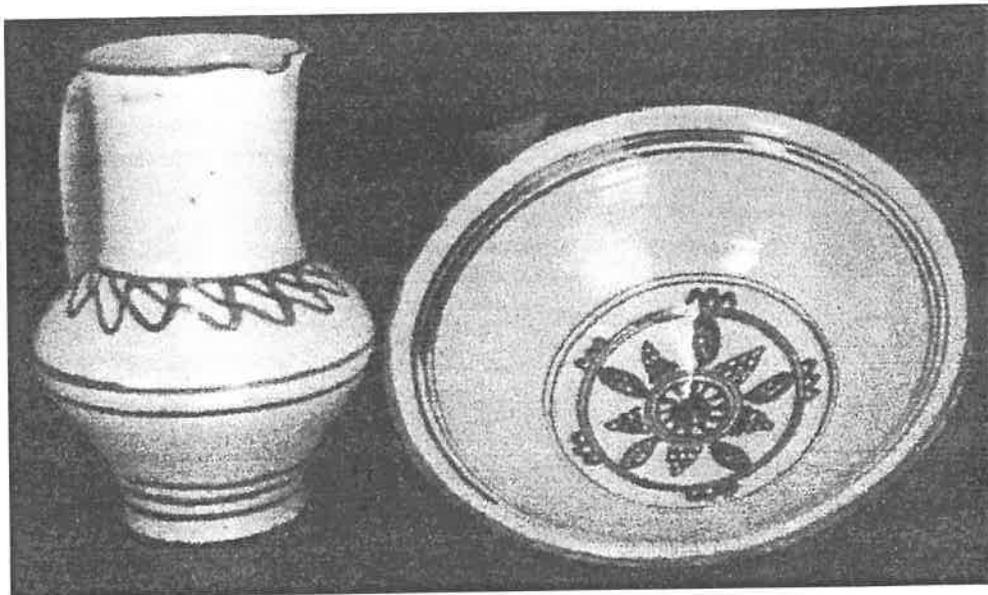


Imagen obtenida de la Enciclopedia de la Asturias Popular, editada por La Voz de Asturias en 1994, pág. 96.

Una jarra y una fuente. La jarra posee todas las líneas marcadas como generalmente presentes, circunstancia que igualmente se da con la fuente.

Si este dato es cierto, no cabría plantearse más la fecha original de creación. Está claro que la fecha rondaría la propuesta y que su hacedor sería Nepomuceno.

Vemos, pues, que el tema no está muy claro, existen diferentes opiniones o, mejor dicho, investigaciones que aportan unos datos y otras que aportan otros, que en ciertos aspectos resultan contradictorias y desorientadoras.

Debemos, por lo tanto, llegado este punto, definir la orientación o, mejor dicho, el punto de partida del que va a arrancar este trabajo. Todo lo escrito de rango histórico y que no surja de la divagación o aventuramiento del escritor puede complementarse. Sin embargo, voy a partir de aquel momento en que los dos individuos tan citados hasta el momento fundan su fábrica a finales del siglo XVIII. Lo destacable no es que la fábrica haya sido inaugurada en una u otra fecha. Lo importante es que en tiempos de Juan Nepomuceno Cónsul se le dio gran impulso, con la aportación de operarios y técnicos franceses, introduciéndose importantes novedades, como la aportación del horno refractario y de un vidriado especial. Por lo tanto, abogo por suponer como principio de esta mayólica este punto, que aunque quizá no fuese el inicial, sí fue el que dio lugar a la fábrica más próspera y beneficiosa.

3. ALFARES DE LA ÚLTIMA ETAPA

«Juan Bautista Cónsul Jove falleció en Villar en 1771, cuando su primogénito, Juan Nepomuceno Cónsul Requejo, nacido en Oviedo en 1747, se hallaba en

Francia. Junto a los bienes vinculados al mayorazgo, Juan Nepomuceno heredó también aquellas inquietudes paternas propias de los mejores ilustrados asturianos, pero ampliadas en su caso a la formación artística en el país vecino, y a un deseo de difundir estos conocimientos, que le llevarían a fundar la Escuela de Dibujo, en el seno de la Sociedad Económica de Amigos del País de Asturias. Continuó además con sus actividades mercantiles y la explotación de la fábrica de Villar, fundada junto a Antonio López Dóriga, la primera fábrica de loza de Asturias»²⁴.

Esta cita establece uno de los porqués de la fundación de esta fábrica en Villar. Responde a un espíritu de ilustrado, que busca el desarrollo artístico de la zona, a otro espíritu más materialista, el de A.L. Dóriga, que busca la prosperidad económica a partir de este negocio. Quedó claro ya en la anterior división del tema que estos dos individuos se complementaban de forma perfecta, poseyendo uno el espíritu artístico necesario y el otro un destacado instinto y conocimiento comercial que auguraban para ambos un magnífico destino empresarial. Parece pues que así debería haber sido, la empresa debería haber tenido suntuosos beneficios y un porvenir comercial muy sólido, sin embargo, como se verá más adelante, la realidad no fue así.

Buscando más razones para la creación de tal fábrica, llegamos al testimonio aportado por Juan R. Paredes, quien nos cuenta literalmente:

«En Asturias se necesitaba porque se importaba bastante loza de fuera, que venía loza inglesa, entonces estos señores, sobre todo Dóriga que era el que más viajaba, y conocía los medios de importación, y Nepomuceno, que conocía dónde había un barro bueno, pues ya le venía de tradición paterna»²⁵.

Demarcadas ya dos razones, vamos a comenzar a describir cómo fue el inicio y fatal desarrollo de esta primera fábrica de Asturias.

De Francia fueron traídos por estos dos señores, dos franceses duchos en el arte de la alfarería:

«A mediados de 1779 llegan a Villar dos ceramistas franceses que serán los encargados de construir los hornos e iniciar la producción de loza. Son Carlos Francisco Loyal, natural de la ciudad de Orleans, y Juan Francisco Perchín, que lo es del obispado de Périgéux»²⁶.

Sabemos además que estos dos franceses, por palabras del señor Paredes, fueron traídos de Francia para que construyeran los hornos y aportasen sus conocimientos avanzados sobre las técnicas de producción más efectivas. La fábrica la conformaban estos dos señores, junto con sus promotores y varios empleados traídos de diversas zonas asturianas.

«... ellos dos tenían su alfar, junto con dos franceses contratados y gente de por aquí de Asturias que supiese hacer... el alfar, fueron fundando la fábrica...»²⁷.

Cuando los medios fueron contruidos, buscada la barrera y organizado el trabajo, se comenzó la producción, obteniéndose la primera pieza el 18 de febrero de 1780, fecha en la que el conde de Toreno recibe esta primera muestra en su casa de Cangas de Tineo²⁸.

Como ya comentamos, el desarrollo de esta primera fábrica fue desastroso. Preguntando sobre el mismo al señor Paredes, dejó caer el siguiente comentario:

«tuvieron problemas, trajeron a dos técnicos franceses y se les hundió el horno, fracasaron por el horno y porque tuvieron problemas, y se disolvió, pero Juan Nepomuceno facilitó a la gente que trabajaba en ella... se les dio la técnica, se les dio todo... la barrera (en Los Cobasiles, enfrente de la cabaña) se les dejó, que pudiesen trabajar por su cuenta, es entonces cuando surgen los alfares en El Rayu»²⁹.

Esta información aportada reviste, como en la mayoría de los aspectos referentes a este tema, una cierta incertidumbre. Si buscamos información bibliográfica al respecto, o testimonial aparte, en ningún lado encontramos que sea real el hecho de tal hundimiento y problemas internos en la fábrica, señalándose en la mayoría de los casos como desconocida la razón de su clausura, relegándola a la buena voluntad del Sr. Cónsul o a otras circunstancias que nada tienen que ver con el fracaso.

Veamos otros testimonios orales y escritos sobre lo dicho.
Escriben Bellmunt y Canella (1895-1900):

«... habiendo sido comisionado por el Gobierno para hacer excavaciones y estudios de tierras y minerales para fábricas de loza, pintura y hules, abandonó su propia fábrica y desparramó los operarios por el término municipal para que no se creyera que con la protección oficial acrecentaba su empresa. Desde entonces, sin hacer grandes progresos, siguen en Siero trabajando muchos alfareros sin que saliesen de los moldes primitivos ni de los procedimientos rutinarios que legan de padres a hijos»³⁰.

También se puede leer en el libro Memorias Asturianas del Año Ocho lo siguiente:

«Entonces, con delicadeza que le realza y para demostrar que, con la protección oficial no trataba de acrecentar y prosperar una empresa propia, dejó sus trabajos de Villar desparramando sus operarios por Siero, cuando ya su establecimiento estaba en vías de marcha... Los artesanos consideraban la casa del Señor Cónsul como la suya propia, y en varias profesiones obtenían enseñanza y dirección provechosa con noticia de los últimos adelantos...»³¹.

Vemos cómo en estos dos casos se atribuye a la bondad del señor Cónsul y a la adjudicación gubernamental de un trabajo el cierre de la fábrica. Por otro lado Valentín Monte Carreño (1808-85) nos dice lo siguiente:

«Entrado el siglo XIX, y según puede deducirse por la lectura de algunos documentos, la industria cayó en decadencia, llegando a cerrar y pasando parte de los artesanos empleados en ella a instalarse en los distintos barrios de la parroquia, continuando el trabajo en régimen familiar con métodos similares a los usados en la fábrica...»³².

Existe variedad de opiniones al respecto. Sin embargo, todas ellas coinciden en lo mismo: la fábrica fundada por estos sujetos se clausuró rápidamente teniendo esto como consecuencia el desparrame de los operarios por distintas zonas de Rayo y sus

alrededores. Así se formaron los diferentes talleres que van a dar nombre a esta cerámica tal como la conocemos, la cerámica del Rayu. Comienza con esto la tercera etapa en la historia de esta fantástica mayólica. Apuntamos, pues, a continuación, por si no ha quedado claro, cuáles son estas tres etapas en que se divide la existencia ceramista en la zona:

1ª Los alfares en Asturias antes de la llegada de la familia Cónsul, cuya loza era parecida a la de Faro en técnica, tipología y decoración.

2ª El impacto de la industria en los artesanos, muchos de los cuales, incorporados a la fábrica, descubrieron nuevas técnicas y métodos.

3ª El regreso al taller abandonado, donde emprendieron la última etapa fabricando cerámica esmaltada con decoración en azul cobalto.

La primera loza que se fabricaba no poseía iguales características a aquella que nosotros llamamos «del Rayu». Era otro estilo, similar al de Faro. Es a partir de la segunda etapa cuando se comienza a producir la cerámica a la que se refiere todo este trabajo, momento que demuestra una vez más lo lógico de nuestro punto de partida del estudio realizado.

La diversificación de la fábrica no significó una variación de los métodos de trabajo utilizados. Se siguieron utilizando los mismos. Lo único que implicó fue una variación de la estructuración del mismo.

Debido a esta descentralización surgieron, como ya dijimos, varios alfares particulares que se dedicaban a la producción individual, compartiendo la barrera.

Tampoco existe acuerdo acerca del número de alfares que se crearon posteriormente, faltando precisión sobre lo mismo. Veamos también la variedad de opiniones existentes respecto a este apartado.

Según el trabajo de Llorens y Ártigas:

«Haciendo un recuento del número de ceramistas que trabajaron en Vega de Poja a finales del siglo XIX, y en los primeros años del XX, se ha sabido de la existencia de 11 alfares»³³.

Por el contrario, el Sr. Paredes nos dice que fueron 9. Por otra parte en un texto aportado por el periodista V.M.E., cuya identificación ha resultado imposible, por desconocer él mismo su origen, se enumeran los alfares y alfareros totales de la zona:

a) Villar o Palacio de los Bros (Vega de Poja). Cerámica industrial como hemos visto, pero no quedan ni restos ni tradición oral, sólo las piezas recogidas en casas particulares.

b) La Cabaña o Talavera (Vega de Poja). Artesanos: Prudencia la carretera (tenía varios jornaleros), Ramón Puente o Ramón de Narcisa, Los Xingos (Marcelino García y dos de sus catorce hijos, Pepe y Fausto). Con ellos trabajaba por cuenta ajena un tal Dorino.

c) El Campal (El Rayo). Artesanos: Prudencio Lagranda (del cual se adjunta a continuación su partida de bautismo, demostrándose así su existencia y su herencia profesional. Se muestra también una fotografía de una de sus hijas, Amelia Lagranda, viva aún en la actualidad, y que demuestra como un testimonio vivo la existencia de tales trabajos), Alejo Moro, El Chilo y Constante la Granda, hijo de Prudencio. Trabajaba asimismo como madreñero. El jornal de un jornalero de alfarero era de una peseta.

d) La Cuesta (El Rayo): Francisco Cabo y Ricardo Fernández. Su alfar se conserva en parte.

El último alfarero fue Benjamín Puente Moro (Jamín de la Perucha), apodado «el inventor» por su continuo afán de fabricar todo tipo de máquinas.

e) En Marcenado trabajó Raimundo con un tal Bautista, que aunque era alfarero trabajaba por cuenta ajena. Senén Puente fue el último que abandonó este alfar.

f) En la Voz (Carretera de Gijón por Muncó) estuvo Robustiano Puente Moro y Tano la Voz, hermano de Jamín de la Perucha. Tano trajo una mujer de Faro para enseñarle a hacer vasijas, pero con poco éxito al parecer.

En las primeras páginas del artículo podemos ver la situación geográfica del concejo de Vega de Poja, concretamente del Rayu, y la supuesta colocación de los diferentes alfares según las fuentes consultadas.



Don José García Galán, Prestitero
Nacido en P. Teología y Cura párroco de S. Pe-
dro de Pola de Lierzo.

Certifico que al folio in-
cuenta y uno de un libro de Bautizados
de este archivo parroquial se encuentra
una partida que copiada a la letra di-
ce así: En la Iglesia parroquial y
villa de S. Pedro de la Pola de Lierzo, en el
día veintidós de Julio del año de mil ocho-
cientos cuarenta y ocho, yo el infrascripto
Pbro. Excmo. en concepto de Economo de la
misma, bauticé solemnemente un niño
que nació a las cuatro y media de
la tarde del día anterior y se llamó
Prudencio, hijo legítimo y de legítimo
matrimonio de Joaquín Álvarez y de
Marcela Valdés, naturales y vecinos de
esta villa, y el Joaquín de profesión, ha-

Primera hoja de la partida de bautismo de Prudencio Lagranda

havero, abuelos paternos Silverio, oriundo de
Frescasto en el Bierzo y Antonia Rodríguez
oriunda de esta expresada villa; abuelos
maternos Juan oriundo de Vega de Poja
en este concejo, y Maria Fernandez, oriun-
da asimismo de esta de la Pola fueron
sus padrinos Bernardo del Carrino y Jose-
fa Valdés, ha que no toró, solo si el padrino,
a quien advertí el parentesco espiritual
y otras obligaciones según el Ritual Ro-
mano. Por verdad lo firmo dicho día
mes y año ut supra. Evaristo Cana
Luardez

Concuerda con su original, y
a sus efectos expido la presente que firmo
y sello en Pola de Lierzo a diecinueve días
del mes de febrero, año de mil novecien-
tos noventa



Dr. José García Galán

Segunda hoja de la partida de bautismo de Prudencio Lagranda



Fotografía de una de las hijas de Prudencio Lagranda, Amelia Lagranda, testimonio viviente de la existencia del trabajo de la loza de «El Rayu»

4. EL PROCESO DE ELABORACIÓN

La materia prima (barro) era traída de una barrera situada cerca de La Cabaña, en un lugar llamado Los Cobasiles. El barro era traído por los llamados carreteros mediante un carro de bueyes o mediante una burra en alforjas, lo que suponía un medio de transporte de mercancías más trabajoso por la necesidad de realizar más viajes. Al lado de cada alfar había un pozo denominado «duerno», que solía tener 2,5 metros de largo por 1,3-1,5 de ancho y entre 0,5 y 0,6 de profundo. Allí se depositaba el material. Existían dos tipos de barro, uno lo llamaban el «barro rojo» y el otro la «pixarra», por su similitud a la pizarra, ya que tenía un color azulado-negro. El rojo se podía obtener por otros lados, existía en otras muchas partes y era utilizado por alfareros de otros muchos lugares. El negro únicamente se sabe que lo hubiese en esta barrera de Los Cobasiles. Éste era el que marcaba la calidad. Se echaban en la duerna cada cinco cestos de pizarrón por tres de arcilla roja (cada cesta tenía una capacidad de medio quintal métrico) y treinta calderos de agua. El agua se traía de la fuente «El Campal» con calderos y latas, participando toda la familia: con cuatro tablillas en forma de rectángulo y con una cuerda pasando por el cuello hacían un arco para llevar los calderos con cuidado de que no pegasen en las piernas, similar al transporte de los chinos. Hecha la mezcla, se formaba una especie de pasta que se removía con fesorias de mango largo,

uno por cada lado durante una hora aproximadamente hasta que quedase un líquido grueso y pastoso, de tal forma que los desperdicios de piedrecitas, trozos de pizarra duros, etc., se iban al fondo asegurando así la pureza y finura del barro obtenido. Terminada la labor de la duerna, la masa de barro se colocaba con un tamiz para eliminar los granos gruesos, piedras u otras impurezas que no se hubiesen ido al fondo, y a través de éstas se vertían en unos pozos construidos para el almacenaje del barro y dispuestos al lado de la duerna.

Hay quien afirma que el número de pozos era en todos los alfares de 8. Se dejaba reposar en ellos durante algún tiempo, para que el excedente de agua flotara y pudiera eliminarse con facilidad. Cuando la arcilla se sacaba de los pozos, contenía aún alto grado de humedad, por lo que se ponía a secar al sol, bien amontonada o bien formando pequeñas tortas que se pegaban a las paredes (la barrotina). De esta manera, cuando el sol secaba el barro, éste se caía de la pared quedando encima de unas tablas puestas en el suelo, con el fin de que no se mezclase con la porquería. Así se lograba que el barro adquiriera el punto deseado de plasticidad.

Hasta aquí todo el proceso se hace al aire libre. En este momento la arcilla es llevada al taller, depositándola sobre un tablero llamado «el bancu de amasar». Se esparcía el barro y con una barra de hierro se machacaba varias veces, tras esto se amasaba con las manos, una operación similar a la de hacer bollos de pan.

«Les ruedas» eran dos tornos compuestos por una rueda de 1,20 metros de diámetro unida por un eje, a un metro de altura, a otra rueda de 0,20 m sobre la que se elaboraba toda la loza. La rueda grande se hacía rodar con el pie, introduciéndose así una innovación respecto al resto de alfareros asturianos. Éstos tenían que hacer rodar su torno mediante sus manos, empujando la misma rueda en la que se encontraba el barro a moldear.

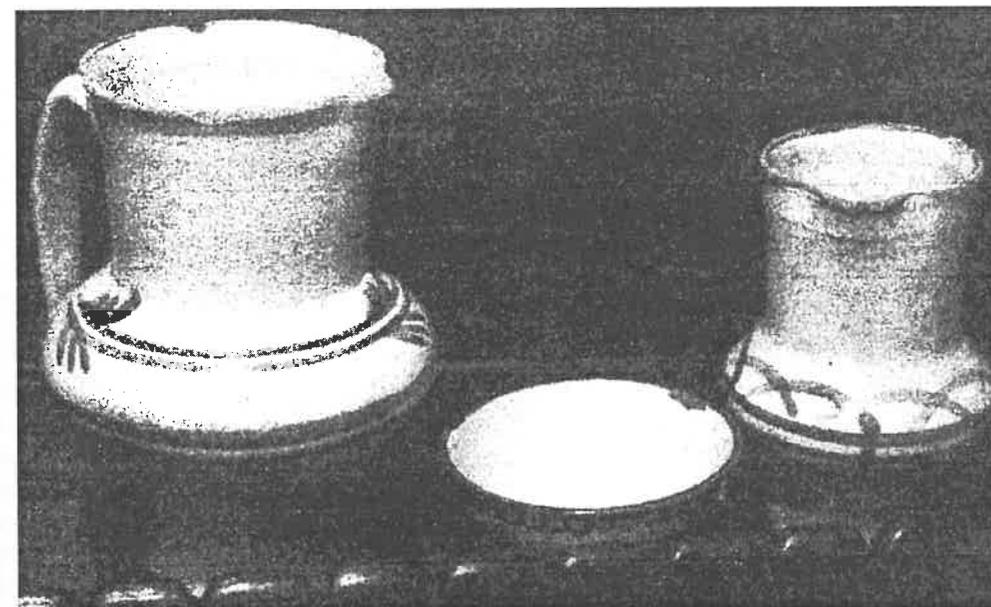


Imagen obtenida de la Enciclopedia de la Asturias Popular, editada por La Voz de Asturias en 1994, pág. 93. Presenta una escudilla y dos jarras de cerámica de El Rayu.

Manos especializadas, barro y agua, bastaban para crear una obra a la que después de unos días (cuando había adquirido dureza de cuero) retorneaban, para darle forma a la base ayudándose de los tornasines (paleta parecida a la de un albañil) y retocar sus perfiles hasta el asa. Adquirido en años de trabajo, el dominio del oficio de estos alfareros era tal que la gran mayoría de las mediciones efectuadas dan como resultado 7 milímetros de grosor para la panza y 5 mm para la boca, siendo muy pocas las piezas que se salen de esta norma.

Sobre este proceso de torneado escribe magníficamente Delgado Viyao (1956):

«Esta fase de trabajo comienza por tomar la arcilla del pozo, colocarla sobre la mesa de trabajo en un recipiente cualquiera a la mano derecha del artesano, tomar una porción que se pone sobre el disco de la rueda, poner la máquina en movimiento con el pie, estirar la masa con la mano para dar forma a la pieza, alisando la superficie con un trozo de fieltro de sombrero. Con un alambre fino se cortaba la pieza por el pie, y se iban colocando varias en una tabla larga poniéndolas a secar por el sol»³⁴.

La loza ya está lista, después de bien secada, para ir al horno. El horno era redondo, de metro y medio de diámetro o de 2 a 3 m, depende de la edición, y 4 m de alto. Tras haberse cargado, se tapaba la puerta con barro y ladrillo. Sobre cada hornillo había un agujero de unos 10 centímetros que perforaba el horno. En esta parte dentro del horno se colocaban unas pequeñas piezas que recibían el nombre de cícares para, con una varilla en forma de gancho, ir sacando sobre la marcha una de cada sitio y saber cómo iba la cocción. Ésta duraba unas cincuenta horas y consumía unos cincuenta quintales de carbón «galleta». Luego se dejaba enfriar durante un día. A esta loza que salía cocida la llamaban bizcocho.

Delgado Villado (1959) describe este proceso de cocción de la siguiente forma:

«La cocción se verificaba en un horno circular de unos tres metros de diámetro por 4 de altura, provisto de cuatro fogones diametralmente opuestos, y puerta de servicio. Se cargaba el horno cuidando de colocar las piezas en forma que caldeasen por igual y facilitasen el tiro. Se caldeó durante mucho tiempo con leña, pero en los últimos años se utilizaba el carbón de buena clase por tener menos materia volátil. Los humos ennegrecían el producto. Tapada la puerta con tabique de ladrillo y barro corriente, se dejaba un pequeño ventanillo para observar el interior, cuando empieza a iniciarse el rojo-blanco se apagan los hogares, se derriba la puerta y se deja enfriar. La obra así cocida se llama bizcochado»³⁵.

Lo más complicado de todo el proceso, según afirman las fuentes con las que contamos, eran los baños. Lo mismo que el barro, el baño necesitaba una aplicación previa antes de ser aplicado a la loza. Se llevaba a cabo una mezcla de plomo y estaño, en las proporciones de tres arrobas de plomo por catorce kilogramos de estaño. Se fritaba en el crisol para que la mezcla adquiriese total homogeneidad y así asegurar que cuando se procediera a vidriar la pieza, ésta adquiriera uniformidad en el color. Así se evitaba también el peligro de envenenamiento a causa del plomo. Ya convertida en líquido la mezcla era necesario seguir aportando calor a la misma, hasta que ésta pasaba a sólido. Conseguían entonces una arena granulada y pesada que se iba extrayendo con una pale-

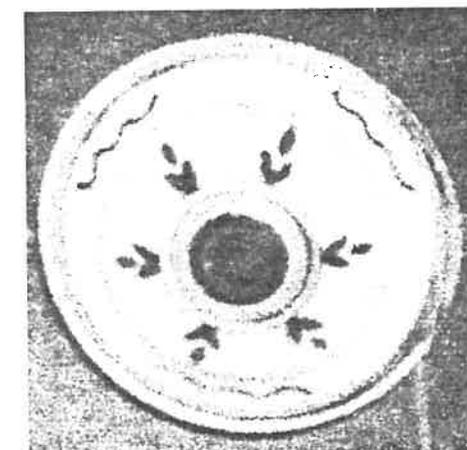
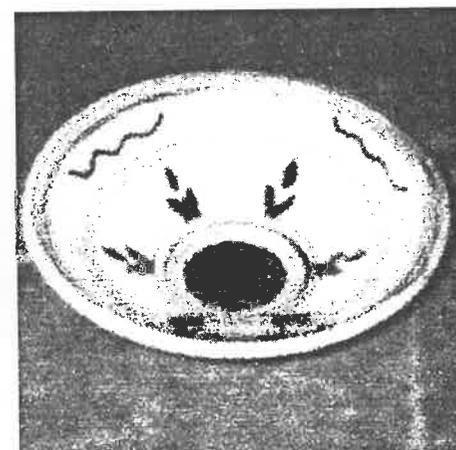
tilla para un recipiente. Poco a poco se convertía todo en una especie de arena a la que se llamaba calcina. La mitad de ésta se metía en una caja redonda de barro y se cocía cuando la loza, consiguiéndose así una piedra similar a la piedra pómez. Ésta era hecha pedazos e introducida en un pilón de madera de un metro de alto, donde se «mayaba». La otra mitad de calcina era trabajada también de igual forma.

Ambas partes de calcina eran mezcladas con sal, arena de sílice y agua. Todo ello era molido durante un largo período de tiempo. Al cabo del mismo se conseguía un líquido grueso y pastoso liso para bañar el bizcocho. Éste era vertido en una tina, donde se sumergían las piezas sujetas por dos dedos de cada mano. Dicen los conocedores del tema que el secado de este recubrimiento era increíblemente rápido.

Delgado Villao (1959) describe así el proceso de bañado:

«El bañado se hacía con el fin de cubrir la superficie para el vidriado en blanco, operación algo delicada si se quiere conseguir el blanco lechoso que avalora la mercancía. El caldo se prepara con una porción de arenisca, residuo de arcilla, unos trozos de plomo y menor proporción de estaño. Todo ello se salcina en un pequeño hornillo y el producto se muele en un molino de eje vertical provisto de una muela fija y otra móvil accionada a brazo. El recipiente se sumerge en un pozo circular impermeable, pues la molienda debe hacerse mezclándola con agua. Una vez practicada se traslada a una tinaja y aquí se van bañando las piezas una a una y con cuidado para que la capa de baño no se escurra. Ese bañado seca inmediatamente»³⁶.

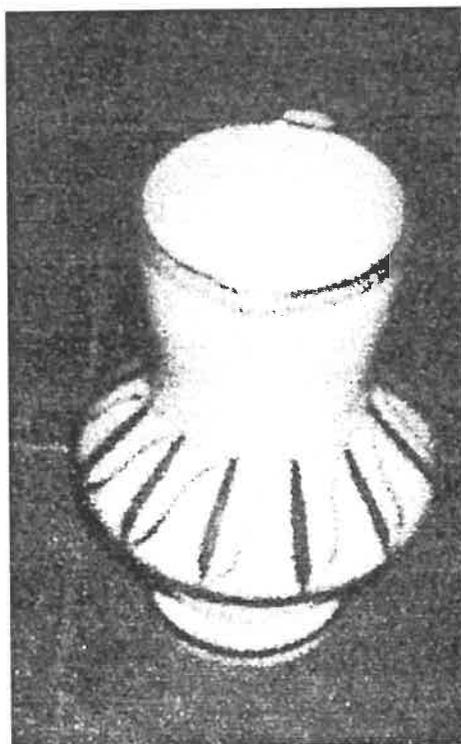
Tras esto se llevaba la pieza al torno, donde era pintada con diversos motivos decorativos, normalmente vegetales, de los que hablaremos más adelante. El pintado en azul lo sacaban de un óxido de cobalto, traído éste de varios sitios. Uno era de Carreña, en Cabrales. Más tarde lo conseguían aquí cerca de Gijón. Últimamente ya lo encontraban



Pieza cedida por la tienda de regalos «Los Arcos», de Pola de Siero.

Escudilla que presenta todas las líneas normales para este tipo de pieza, con la característica que carece de dibujo concéntrico, habiendo sido sustituido éste por un círculo completamente pintado.

en las ferreterías. Es éste un dato significativo, si tenemos en cuenta que el cobalto no fue conocido hasta el año 1735, aportando esta información un matiz desvelador de la inteligencia y autonomía de nuestros alfareros. Pintada ya la pieza, ésta volvía a ser introducida en el horno para su segunda cocción. Se hacían una especie de cajas tubulares donde se metían las piezas, separadas entre sí por los anguilletes (varillas pequeñas) para que no se pegaran una a otra. Las cajas se apilaban en forma de chimenea, desde el suelo a la bóveda. Tanto estas piezas como el bizcocho eran cocidas a la vez en el horno, matizándose que ambas estaban separadas en dos pisos, y que las del bizcocho iban colocadas a granel, es decir, sin separar ya que no había peligro de que se pegasen las unas a las otras. Cuando salen del horno se llevaba a cabo una selección de material, pues en toda hornada se producen roturas, siendo escasas las ocasiones en la que toda la producción sale intacta. Se tiraban las piezas rotas a los casqueros, lugares próximos a cada alfar que servían de escombrera cerámica. Las bien logradas eran preparadas para la venta, habiendo terminado con la segunda cocción todo el proceso formador de la loza.



Pieza cedida por la tienda de regalos «Los Arcos», de Pola de Siero.
Jarra que presenta todas las líneas normales para este tipo de pieza, y cuya forma matriz del dibujo es la hoja fina.

Nota: en la parte II de este trabajo se describirá el taller de trabajo de los alfareros, cómo era el comercio de loza, los motivos de su desaparición, las piezas, sus usos y sus decoraciones.

5. TALLERES

El taller de trabajo del alfarero se encontraba normalmente anexionado a la casa del mismo. Allí se desarrollaba todo el trabajo de interiores, desde que se da forma a la pieza, hasta el momento en que está lista para su venta. Normalmente se puede hacer una distribución interna del alfar en dos partes, una encaminada a todo el trabajo relacionado con la utilización del fuego (hornos) y otra encaminada a su utilización para la creación y definición de la loza.

A continuación veremos una por una las partes del taller o, precisando más, los elementos que constituían este espacio contiguo a la casa como taller de producción alfarera.

Comenzamos describiendo aquella parte exterior al taller donde se procedía al trabajo del barro para conseguir su purificación y almacenaje.

- La duerna: excavación en el suelo de forma rectangular destinada al depósito y mezcla de las dos clases de arcilla con las que trabajaban y se componía esta mayólica, añadiéndoles también agua. Ésta estaba recubierta de ladrillo para que no se mezclase la mezcla con la tierra. Situada en el exterior del taller, con capacidad para treinta calderos de agua y ocho cestos de arcilla de medio quintal métrico de volumen. Sus dimensiones más usuales eran de dos metros y medio de largo por un metro de ancho.

- Los pozos: situados junto a la duerna, ya que su función era la del almacenaje del barro hasta su utilización, solían ser de 0,5 de diámetro y de casi un metro de profundidad. En ellos se dejaba reposar el barro hasta que el agua sobrante flotaba encima del barro.

En cuanto a aquella parte en la que se desarrolla el trabajo dedicado al barro y no al fuego distinguimos:

- Los tamices: objetos parecidos a las piñeras y que eran utilizados para colar el barro, separándolo de las impurezas que trae. Se filtraba a través de ellos el mismo, quedando en los tamices los objetos sólidos necesariamente eliminables para la eficaz consecución del trabajo.

- El torno: los utilizados en estos talleres eran todos de pie, habiendo en cada uno normalmente varios. También llamados «les ruedes», eran dos tornos normalmente compuestos por una rueda de 1,20 metros de diámetro unida por un eje de un metro de altura, a otra rueda de 0,20 m sobre la que se elaboraba toda la loza. La rueda grande normalmente se hacía rodar con el pie, estando el alfarero sentado. Como casi todos los instrumentos utilizados, estaba construido por materias primas accesibles al alfarero. Las herramientas que se usaban en el torno eran la badana, una tira de cuero que ayudaba a subir las piezas en el torno; un recipiente con agua para tener las manos mojadas continuamente; una lengüeta para refinar los bordes de las piezas; un palo para tomarles la medida; una pieza de madera de unos 0,10 m en forma de media luna para reparar la parte baja de la pieza y limpiar la rueda, y un alambre atado por los extremos a un trozo de palo para cortar o separar las piezas del torno.

- Tronco de mallar: tronco en el que se machacaba el barro con palos una vez que había expulsado gran parte del agua.

- Mesa de madera: era usada para colocar el barro y amasarlo antes de su torneado.

- Tramugil: paleta utilizada para sacar la frita (mezcla del baño) del crisol donde se calentaba, para pasarla a un segundo recipiente donde se dejaba enfriar.

- Molino para el baño: se utilizaba para moler la mezcla ya fritada de plomo, estaño, arena y sal. Formado por dos piezas, una fija que hacía de soporte y que estaba semienterrada, y otra superior, móvil y giratoria con un diámetro de unos 40 centímetros. El molino llevaba una especie de tapa para impedir que, cuando el alfarero estuviese moliendo la mezcla, ésta se vertiera en el suelo.

- Molino para la pintura: de iguales características al anterior, sólo que de menores dimensiones. Usado para moler el cobalto para la pintura.

- Baldón: recipiente contenedor del baño donde se sumergían las piezas. Era portátil.

- Pinceles: usados para realizar los dibujos en la loza en azul cobalto. Eran de ligadura redonda, de madera y con las cerdas de chivo.

Y, por último, el área de los hornos, donde distinguimos dos tipos de horno:

- Horno de fritaje: también llamado padilla o crisol. Construido en barro y ladrillo y formados por diferentes bolsas en forma de cajones, situados de forma escalonada, de un metro de alto aproximadamente por medio de ancho. En la bolsa superior se calentaba el plomo y el estaño y en la inferior se depositaba la frita, para que enfriase.

- Horno de cocción: de forma circular cupuliforme. Por escorias que se ven parece que conocían la técnica refractaria de la utilización del sílice, probablemente sabían amasar arena de sílice con el mismo barro de forma bien compacta, formando ladrillos que aguantan hasta mil quinientos grados o más de temperatura. Eran construidos por los propios alfareros y rodeados de tiras de hierro que aseguraban su forma ante posibles grietas producidas por la dilatación. Hornos de gran capacidad de hasta metro y medio de alto y un metro y medio de diámetro, o de 2 a 3 m, depende de la edición, y 4 m de alto. Como dice R. Paredes:

«Cabía bien un paisano dentro»³⁷.

Escribe también Delgado Viyao (1956):

«Un horno circular de unos tres metros de diámetro, por cuatro de altura, provisto de cuatro fogones diametralmente opuestos...»³⁸.

La bóveda era esférica, y en la parte de abajo tenía cuatro hornillos normalmente repartidos a 90 grados. Suponía esto una innovación muy destacada frente a los otros hornos de la época, que constaban tan sólo de un hornillo, con lo que la repartición equivalente del calor resultaba muy dificultosa.

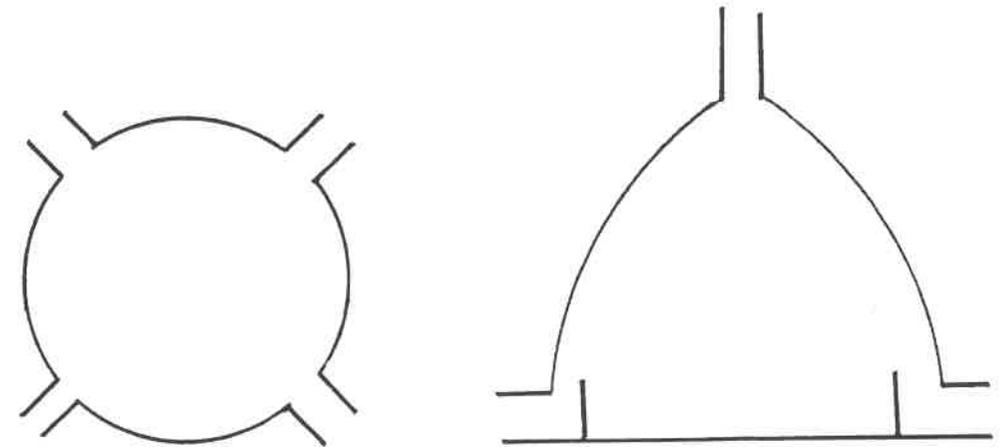
También suponía el combustible una innovación, usándose al principio leña y cotoillas para pasar luego al carbón. Destacable es la proximidad que hay con las diversas áreas mineras asturianas (Carbayín, Lieres, etc.).

La duración de la cocción rondaba entre las 24 horas y las 30, durante las que de forma continua debía haber alguien vigilando la cochura. Posteriormente se dejaba enfriar la pieza durante un período similar.

Se alcanzaban temperaturas que rondaban los 1.500 grados centígrados, no superiores, ya que esto supondría el goteo del baño de las piezas. Para controlar el mismo se utilizaban unas barras de barro que se introducían a través de un orificio dentro del horno, y que se sacaban para observarlas, sabiendo el alfarero por su color y estado la temperatura aproximada del horno.

La entrada de oxígeno para la combustión es un aspecto fundamental en todo horno. Por eso aparte de los anillos se practicaban pequeñas perforaciones en el horno de unos 8 centímetros cuya función era la ventilación del mismo. El horno iba dividido en tres partes: la parte del fondo era donde iba el fuego; encima de la llama venía lo que iba a ser la primera cocción; y arriba del todo ponían lo que era de la segunda cocción, o sea, lo que estaba ya pintado y barnizado, porque así evitaban que se les llenase de polvo. Colocaban las piezas según tamaños. Para las fuentes que eran largas tenían que utilizar unas técnicas especiales, unos ganchos que las sujetasen para que no se deformaran. Como en toda cocción tenían su propio sistema de muflaje, es decir, un sistema para que las piezas no se llenasen de la suciedad desprendida por el fuego (cenizas). Mediante unos cajones tubulares rodeaban las piezas de manera que no se pudiese alterar su forma y textura.

Aparte de todas estas piezas señaladas como elementos de un alfar, seguramente existieron otras particulares a cada uno, ya que el ingenio de cada uno le servía a su modo para emplear objetos adaptados por el mismo para una función alfarera, o aprovechados para funciones simples, como pueden ser estanterías o ganchos para la colocación de las piezas tras su consecución final.



Planta

Alzado

Dibujo de un horno de cocción típico de los alfares del Rayu

6. EL COMERCIO CON LA LOZA

En un principio, según palabras de Delgado Viyao (1959), cuando aún existía la fábrica de Nepomuceno, el negocio fue próspero, es decir, que suponía un medio enriquecedor de vida.

«Debió ser próspero el negocio, pues a esta familia se debe la existencia del actual palacio de Villar construido hacia finales del siglo XVII, y las propiedades que rodean la mansión también pertenecieron a esta familia»³⁹.

Sin embargo, es con la desembración de la misma cuando parece devaluarse el oficio de alfarero a una cierta pobreza. Como nos cuenta R. Paredes:

«Eran gente pobre, hubo alguno que alcanzó un alto nivel económico, porque a principios de siglo tuvo grandes pedidos, pero más bien eran pobres, ya que alguno de ellos tenían que alternar con ser zapateros o con la labranza, no vivían de la alfarería todo el año. En invierno costaba más secar el barro. Casi todos tenían ganado»⁴⁰.

Resulta evidente que muy próspero el negocio no pudo ser ya que en una misma zona hemos visto que hasta 11 alfares se cree que hubiera, por lo que la competencia empresarial, punto que no fue citado por ninguno de los personajes entrevistados o libros leídos, seguramente estaba presente.

Además, aunque entrásemos en un período vital en el que el barro comenzaba a sustituir a la madera, es conocido por cualquier asturiano que la época de la que datan tales alfares no era muy próspera económicamente.

Las piezas eran vendidas a diferentes precios según se tratase de unas u otras y según su capacidad. Manuel Puente García, de forma aproximativa, matiza el precio general de las piezas:

«al precio de una perrona la taza, tres perrines el plato, y un rial la fuente, la jarra y el jarro» (o sea, 10, 15 y 25 céntimos, respectivamente)⁴¹.

Vemos entonces que, aun situándonos en la época de la que estamos hablando, las piezas no producían exagerados beneficios, teniendo en cuenta el trabajo que requerían, y los costos de producción relativos al carbón, cobalto, etc.

Se demarca lo siguiente referente al tema en la Enciclopedia de la Asturias Popular:

«... D. Prudencio Álvarez, que fabricaba jarras, platos, escudillas y jofainas por un valor de 20.000 pesetas al año, y el de Prudencio Granda, Marcelino García y Benjamín Puente en una producción aproximada al anterior»⁴².

Ganancias suficientes para vivir de forma adecuada durante tales años, por lo que tampoco resulta afirmable la pobreza de tales artesanos.

La venta de la loza era desempeñada básicamente de tres distintas formas: en mercados, por encargos y por compras particulares directas.

Comencemos comentando el sistema mencionado en primer lugar. La mayoría de los alfareros delegaban en sus mujeres para la venta, las denominadas «cacharreras». No se limitaban sólo al mero transporte, sino que su trabajo consistía además en hacer de revendedoras ambulantes. Como en casi todas las reglas aquí también hay excepción, configurando la misma el alfarero «Prudencio la Carretera», nombrado ya anteriormente, quien llevaba a cabo él mismo la venta.

Principalmente el mercado en el que se desarrollaba la venta era el de Pola de Siero, habiendo fotos conservadas a las que el acceso no me fue permitido, y poseídas sendas copias por R. Paredes, en las que se puede ver a una mujer en la plaza llamada de los Caídos vendiendo esta magnífica loza. Delgado Viyao dice sobre este punto:

«Pola de Siero no era suficiente para que su mercado absorbiera toda la producción. Fue la plaza de Oviedo el mejor consumidor. De aquí la tomaban para la venta las mujeres de Palomar, Cuetamonteros, Labares y Labarejos, para surtir los mercados de Proaza, Teverga y Quirós. La talavera fina la cobraban en dinero y la cerámica basta la cambiaban por ceniza. En el mercado de la Plaza del Fontán se proveían del artículo y en el mismo vendían las cenizas a las talaveras de La Cuesta. Otras vendedoras se encaminaban hacia Langreo y Mieres. Por el este: Nava, Infiesto y Cangas de Onís solían estar surtidas por los mismos fabricantes y los revendedores las acercaban a las aldeas de las montañas. Mercado importante acaso el mejor fue la plaza de Avilés, sobre todo después que se construyó la carretera desde Lugones a esta Villa. Hacían por lo menos un viaje mensual con el carro tirado por un par de bestias. Aquí vendían los artículos mejor acabados y conseguían los mejores precios»⁴³.

Vemos, pues, que fueron muchos los lugares de expansión de esta cerámica, aprovechando mercados y ferias para su venta.

En cuanto a los encargos de un número de piezas específicas, éstos se realizaban con poca asiduidad, debido a su poca rentabilidad. Sin embargo, algunos se hicieron bien para particulares o para comercios que practicaban la reventa de las piezas.

El tercer método de venta empleado eran las compras directas. En ellas el comprador, normalmente cliente asiduo, iba de alfar en alfar buscando y eligiendo las piezas deseadas para sí mismo y que él mismo porteaba, cuando el pedido era pequeño, o bien el porte era llevado a cabo por el alfarero si el pedido era muy grande. Estos clientes habían de ser individuos con amplia solvencia económica, pues la selección de las piezas las encarecía.

La venta, sea de la forma que fuere, era la actividad que sostenía la creación de la loza, y, por tanto, del arte que consigo trae. Seguramente el alfarero no creaba su pieza magistral en base a motivos materiales, sino al desempeño de una habilidad y al fin mismo de la obra. Sea como fuere, es cierto que logró amplia expansión esta cerámica hasta el momento de la desaparición de los alfares, momento sobre el que trataremos a continuación, llegando incluso estas piezas a conservarse y aparecer en México, como demuestran las fotografías y datos que muy gustosamente el señor Paredes me permitió observar.

7. DESAPARICIÓN

En la década de los veinte la presión que ya venía siendo ejercida por las fábricas de loza de S. Claudio y La Asturiana, creció de tal forma que obligó al cierre de los alfares de Vega de Poja. Estas fábricas con pretensiones de modernidad introdujeron

importantes novedades técnicas para la realización de las tareas. Así tenían entre sus instalaciones molinos de todo tipo, máquinas de prensado, cámaras de desecación con temperaturas más elevadas que las del medio ambiente, en donde se aceleraba el proceso de desecado de las vasijas verdes y abundancia y variedad de moldes. La generalización de estos últimos para construcción de los diversos tipos de piezas exigidas en los mercados hacía que no se necesitaran brazos especialistas, ya que con este sistema, al tratarse de un proceso mecánico, podía estar la producción en manos de obreros sin cualificar.

Los alfares de El Rayu no pudieron competir ni en calidad ni en precio con estas fábricas cuyos productos comenzaron a ser preferidos también por su estilo. Incluso los clientes y los propios ceramistas de Vega de Poja consideraron más fino, desechando así sus propias piezas. Por ello las esposas de los alfareros pasaron de ofrecer su propia loza a ser revendedoras de la de San Claudio. Este trabajo de adaptación a las circunstancias fue realizado durante algunos años, al cabo de los cuales los ceramistas ya habían encontrado otros oficios al margen de ambos tipos de loza.

En la década de los veinte, aquí, al igual que en el resto de Asturias, cerraron la mayoría de los talleres alfareros, persistiendo solamente dos: el de Constante Lagranda y el de Benjamín Puente, no pudiendo ninguno de ellos sobrepasar la década de los treinta.

Se escribe en la Enciclopedia de la Asturias Popular:

«Este tipo de cerámica que llegó a conformar la vajilla de las clases pudientes tocó a su fin cuando en 1936 Senén Puente, alfarero del lugar, se dedicó a fabricar otro tipo de vasijas que le resultaban por entonces más lucrativas. La competencia de las grandes industrias por entonces se hizo sentir de manera tan fuerte que dieron al traste con la mayoría de las producciones artesanas. Así se inicia otro capítulo dentro del mundo de la cerámica ajeno ya a las tradiciones, gustos y costumbres de la región en que se producen»⁴⁴.

8. LAS PIEZAS Y SUS USOS

Se ha mencionado ya que el proceso anteriormente descrito sobre la elaboración de esta loza era igual para todos los alfareros, sin excepciones. Por tanto tenemos que las características de cada pieza, las formas y tamaños son iguales para todos los alfares.

Recordemos que el nacimiento de tales industrias familiares surge en base a la desaparición de la fábrica que los englobaba a todos, y donde las técnicas de trabajo fueron aprendidas. La tipología de las piezas era todo lo idéntica que podía ser, teniendo en cuenta que se realizaba sin moldes. Por esto, cada pieza creada era única en su estilo y mostraba sus diferencias con la suficiente sutileza como para incluirse todas ellas dentro de una familia con una tipología determinada.

Igualmente, la función de toda la loza incluíble dentro de esta familia, debido al vidriado al que era sometida, era similar, no pudiendo para nada utilizarse en la cocina. Su única función era la de servir de recipiente para diferentes sustancias, ya sean sólidos o líquidos, alimentos o desechos.

Las funciones de esta magnífica mayólica eran variadas y muy diferentes como veremos.

Sus dimensiones, según para cada pieza, eran similares en general. Únicamente se podían observar variaciones del orden de milímetros, nunca superando éstas los dos centímetros.

Se enumeran a continuación las diferentes piezas encontradas por mí, o descritas por mis fuentes, matizando en cada una su función inicial y las dimensiones más corrientes observables.

Las jarras: resulta evidente su función como recipiente contenedor de diversos líquidos, como podían ser el agua, el vino o la leche, y su funcionalidad como recipiente adaptado para verter su continente sobre otros recipientes sin que se derrame el mismo. Su tipología general es observable tanto en los dibujos presentes en el apartado referente a la decoración, como en las fotografías adjuntas al final del trabajo, estando constituida por un cuello que se abre hacia arriba y una panza que se estrecha hacia abajo. Suelen medir unos 20 cm de alto, aquellas piezas de mayor continencia, y unas 15 las medianas. Había piezas aún menores, cuyas medidas desconocemos. Su diámetro mayor ronda los 12 centímetros.

Las escudillas: similares a un plato, encontrándose a camino entre éstos y los tazones, utilizados como recipiente contenedor de la comida previo a su ingestión, de dimensiones reducidas. Tiene una altura aproximada de 5 centímetros por 15 de ancho, estrechándose hacia la base donde mide unos 5 centímetros.

Los orinales: su función también es evidente, y más aún si nos situamos en el siglo XVIII, cuando el riego acuífero mediante tuberías de los hogares aún no existía. Es este artificio tan necesario para los niños como para los adultos. Su funcionalidad se restringía normalmente para estos últimos al período nocturno, cuando el frío hacía imposible la salida del hogar. Existían varios tamaños, teniendo el mayor unos 15 centímetros de alto por 20 de ancho en la boca, estrechándose cada vez más hacia la base.

Botijos: conocido es por todos que se trata de una vasija de barro, de vientre abultado, con un asa en la parte superior, con una boca para llenarse y un pitón para beber. Su funcionalidad es evidente para todo asturiano: es la de mantener el agua fría; funcionalidad que los botijos de El Rayu no cumplían para nada. El sistema para que un botijo conserve el agua fría se basa en la porosidad de su superficie, para que las partículas del agua puedan salir al exterior y el botijo pueda sudar, de forma que los rayos del sol o el calor del ambiente calienten antes el agua rezumada por los poros que la de dentro. Así el botijo está siempre húmedo, y se conserva siempre fresca el agua contenida.

La cerámica de El Rayo está vidriada y es por esta capa de vidrio que la recubre, que el botijo no suda, de tal forma que ejerce un efecto similar al invernadero: el agua se calienta cada vez más. Queda claro en este punto la falta de pericia de los alfareros, por lo que suponemos que muchos no venderían.

Fuentes: recipientes normalmente de fruta, fabricados en diferentes tamaños y que rondaban los 30 centímetros de diámetro.

Botías: son vasijas dedicadas a mazar la leche, es decir, a batirla hasta que queda convertida en manteca. Tiene forma de puchero con dos asas verticales diametralmente opuestas, y con un agujero en la parte inferior de la panza, «el pecado», por donde se extraía la leche depurada. Realizadas normalmente por encargo. Había dos tipos de botía: una más esbelta, con un pequeño cuello, y otra más chata y sin cuello, ambas dibujadas en la parte destinada a la decoración.

8.1. Piezas extraordinarias

Existe una serie de piezas de esta loza cuya producción se hizo de forma aislada o por encargo. No conozco la conservación de ninguna. Sólo lo sé por testimonios orales recogidos. Parece que también se crearon figuras de santos, mediante moldes de precisión, placas de números para colocar en las calles, de las que parece conservar alguna fotografía también don Ramón Paredes, conociéndose de la existencia de alguna maceta y jardinera. Dice también este señor que también se crearon miniaturas de las piezas, orientadas a servir de juguetes a los niños, además de otras formas como vaballos-silvato, gallinas, pollitos, etc.

Aparte de todos éstos, las más significativas invenciones fueron las de Jamín, apodado «el inventor», a quien se le atribuyen innovaciones destacadas, siendo su originalidad deslumbrante. Parece que se crearon también algunos remates para hórreos, en forma de paloma, con un pincho encima, cuya función era la de herir de muerte al halcón que mataba las palomas del lugar. Igualmente este individuo creó el llamado botijo mágico y las jarras trampa sobre las que nos habla así RAMÓN PAREDES:

«era de Jamín el de la Perucha, esi botijo, esi invento se marchó él con él, desapareció, no se lo dijo ni a la familia. Dividió el botijo por el medio de alguna manera, y haría una cámara de aire, porque él tenía arriba, como un agujero, entonces por donde tapaba entraba el aire y salía vino, ahora le daba otro y salía agua, el botijo trampa lo llamaba. Con ese botijo le daban a él un premio en La Felguera, pero como no quiso decir el secreto se quedó sin él, le llamaban Jamín de la Perucha el inventor. También había jarras que tenían un anillo arriba y tenían unas ranuras, si se ponían a beber se llenaba uno por todo el pecho de agua, ahora creo que si se cogía y se tapaba en un lao, también se podía beber, pero bueno hay que saber hacerlo. De esas cosas pocas se vendieron, algunas quedaron por la familia, y otras se perdieron»⁴⁵.

En la actualidad existen fotos procedentes de México donde se pueden ver piezas trampa, que por caminos que desconocemos llegaron hasta allí.

Por datos posteriores concluyo que el premio aludido a este inventor debió de conseguirlo en el Certamen de Trabajo de La Felguera en 1935, y ante la negativa del tribunal de concedérselo si no les contaba el secreto, recitó Benjamín Puente Moro los siguientes versos:

*«Soy Jamín Puente Moro
que sabe cortar las barbas
y también corta las uñas
a quien las tiene muy largas»⁴⁶.*

De esta forma, haciendo galantería de su inteligencia supo dejar en su sitio a aquellos que pretendían robarle su secreto, atrevimiento que le costó la pérdida del premio.

Otro tipo de innovaciones fueron introducidas por este mismo alfarero, quien no se sabe si por encargo o por aventuramiento creó piezas cuyos adornos estaban pintados en color amarillo, sin demasiado éxito comercial, suerte que igualmente corrió sus múltiples botijos con dibujos de la Virgen, de los que alguno todavía se conserva.

9. LOS DIBUJOS COMO CARACTERÍSTICAS DEFINITORIAS DE LAS PIEZAS

Lo que clasifica o define a una serie de piezas como pertenecientes a una determinada clase de loza, no es tanto sus formas, similares en toda Asturias, y que sólo los muy entendidos saben diferenciar, sino su calidad, en base a la arcilla utilizada, y su recubrimiento, entendiéndose por esto último toda pintura que decore las piezas, ya sea externa o internamente. Ya sabemos que el vidriado de esta mayólica es un punto característico de la misma. Sin embargo, esta tradición de vidriado ya existía alrededor del siglo XII, llegando con amplio retraso a Asturias, en los testares de Cantu del Rey, en Faro. Fueron por tanto los alfareros de El Rayu los segundos, o así se cree, en emplear la técnica del vidriado para sus piezas, aunque bien lo demuestra el error del botijo, sin comprender muy bien las propiedades del mismo.

Es por todo esto que esta mayólica se define finalmente por sus decoraciones y la coloración de las mismas. Es la única en Asturias que utiliza el azul cobalto en contraste con el blanco-amarillo de su baño, al contrario que el resto de piezas, en las que el vano, siempre de color blanco, era acompañado normalmente, con menos eficacia estética, por el verde y el amarillo. Sus motivos, además, eran estrictamente geométricos y menos logrados que los de la cerámica a la que atañe este trabajo.

Es por esto que este apartado resulta el más importante. Esperamos que, tras la lectura del mismo, se haya desarrollado en el lector la capacidad de identificar con completa eficacia la mayólica a la que aludimos, apoyándose claro no sólo en los conocimientos vehiculados por el texto, sino en aquellos que más eficazmente transmiten por las imágenes.

La obtención de este color azul es un punto ya comentado y trabajado, al igual que las medidas, las mezclas para la pintura y la calidad de las sustancias, no fue siempre la misma, por lo que existe variación entre piezas en cuanto a los matices del azul, pero sin que esto suponga que alguna pieza se salga de la línea general, lo que haría más difícil su identificación. El azul sólo éstos lo usaban. Las formas dibujadas respondían siempre a unos cánones que se marcarán a continuación. Se representan siempre motivos geométricos o vegetales. Múltiples combinaciones son posibles como se verá, y por tanto la regla a la que se atañe por su imprecisión, no permite marcar todas las posibilidades decorativas. Existen además variaciones, sujetas todas a la pericia del dibujante. Sólo en pequeñas flores era utilizado el sello de corcho para su impresión, resultando además muy fácil de distinguir el mismo por la casi exactitud que refleja la comparación de las formas.

Precisado todo esto, simple introducción, pretendemos que con todo lo dicho, crear una forma de guía de identificación de piezas de esta familia, de tal forma que esa identificación resulte simple sin necesidad de portar el trabajo consigo. Como se verá sus características son tan peculiares y definidas que tras la simple lectura y observación parecerá el lector todo un entendido en el tema.

Vamos a continuación a comentar una por una las piezas, las líneas generales que sigue su decoración particular, apoyándonos siempre en su dibujo.

Comencemos pues por *las jarras*: la estructuración de los dibujos llevada a cabo en las jarras se muestra en la ilustración 1, dejando claro mediante dibujos ilustrativos a cuáles nos referimos.

Es ésta la estructuración presente en todas las jarras observadas. No queremos decir con esto que en todas ellas las líneas demarcadas estuviesen presentes. Hay ausencia de muchas de ellas en varias piezas de las vistas. Algunas se pueden ver en las fotografías que se adjuntan al final del trabajo. Normalmente, sin haberme encontrado yo con ninguna excepción, en todas ellas está presente una línea de boca. Ésta se encuentra situada no tanto en el contorno de la pieza, sino en aquella parte que podríamos definir como la que se apoya sobre las comisuras de los labios para beber, es decir, en el anillo del canto de la pieza si observamos su planta. En algunas hay presencia de dos líneas, habiéndose dibujado otra en el contorno de la pieza, con una separación aproximada de un centímetro respecto a la superior. No se observa ninguna más de dos líneas de boca.

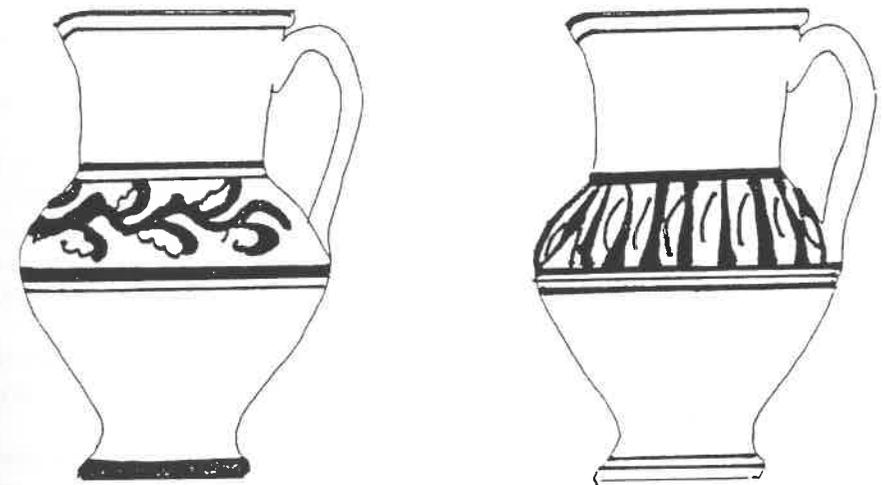
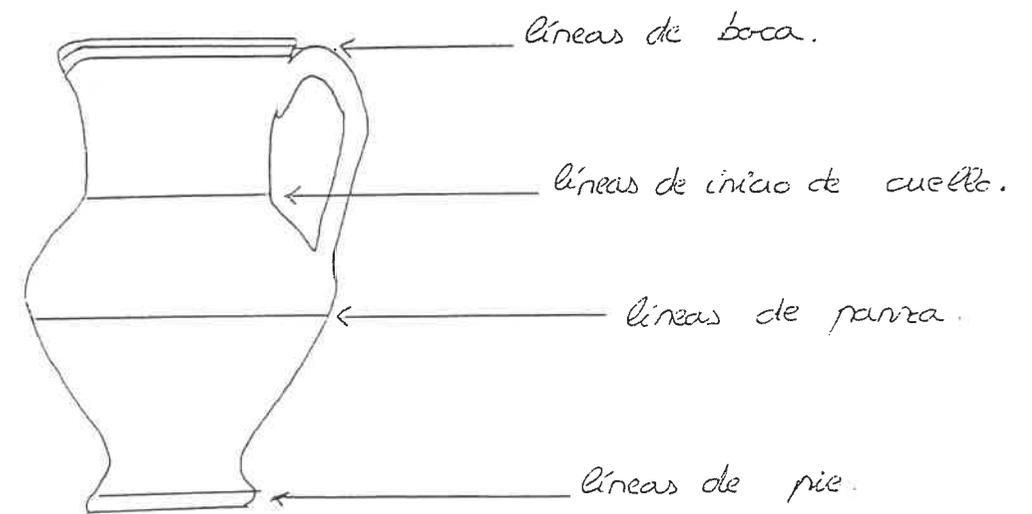
Si seguimos el cuello de la pieza, hasta su parte más estrecha, llegamos a la zona que demarcaríamos como de las líneas de inicio de cuello. Hay piezas que no muestran estas líneas, siendo éstas las menores, ya que por lo general constituyen estos trazos un punto característico. Se pueden encontrar algunas con dos líneas, normalmente más gruesa la superior, y otras con una sola. Estas líneas, para evitar posibles errores, diremos que sirven de separación entre el cuello y la panza de la pieza. Hay piezas que presentan estas líneas ya entradas en la panza (ejemplo en las fotografías), no tratándose éstas de las aquí descritas, pues conformarían parte del dibujo de la panza. Si seguimos bajando por la pieza, llegamos a la parte más ancha de la panza, donde nos encontramos las líneas de panza. Normalmente, sin que se hayan observado excepciones, no superan el número de tres, habiéndolas con dos y una, y también con ninguna. Esto significa que hay piezas que no poseen ninguna de las dos últimas líneas ya marcadas, y existen otras que no poseen o la superior o la inferior, contando con sólo una de ellas. Entre la línea de inicio de cuello y la línea de panza es donde siempre se coloca el dibujo vegetal que acompaña a la pieza, habiendo múltiples variedades en cuanto a la misma, variedades que se verán más adelante.

Siguiendo la pieza llegamos hasta el pie, donde nos encontramos con las líneas de pie, de iguales características que las líneas de boca, pero con la excepción de que puede no haber ninguna.

No existe correlación interna, o al menos he sido incapaz de encontrarla, entre el número de líneas de una parte y las de otra, dependiendo esto en mi opinión de la combinación estética sobre la marcha realizada por el alfarero, quien decidía si colocar una o dos líneas en función de la apetencia del momento.

La botía: hemos matizado anteriormente que existen dos tipos diferentes de botías: las esbeltas y las que no lo son. Si miramos tras leer esta frase la ilustración 2 veremos ambas clases dibujadas y demarcadas las líneas que componen esta pieza.

Por arriba hay una primera línea, siendo su número nunca superior a dos y estando presente la primera siempre. Si bajamos llegamos a las líneas de panza. La línea de panza (1) refleja la colocación de este tipo de líneas en las botías no esbeltas, siendo su número variable de uno a dos, sin haber encontrado ninguna que o no las tuviese o su número fuese de tres. La línea marcada como de panza (2) es la línea presente en las botías esbeltas. La marcada con el número uno está siempre colocada inmediatamente después de las asas de la botía, y la marcada con el dos está siempre colocada en la parte más ancha de la panza. En ambos casos no se pueden encontrar líneas de inicio de cuello en base a la misma forma de esta pieza, que no posee cuello o, si lo posee,



como ocurre con las piezas esbeltas, éste es muy corto, y aunque parezca identificarse una cierta línea de cuello, ésta siempre pertenece a la forma geométrica que decora la misma. Esta forma geométrica siempre está dibujada entre la boca y la línea de panza.

Ya, por último, llegamos a las líneas de pie, que pueden ser una o dos de igual grosor, siendo posible que no haya ninguna.

Fuentes y escudillas: igualmente debe observarse la ilustración 3 y ver las distintas denominaciones con que nos referimos a las líneas existentes en el interior de estas piezas.

En estas piezas existen a veces líneas exteriores, siendo normalmente una en la parte media superior de la loza. Las líneas interiores concéntricas están presentes en todas las piezas. La línea exterior denominada de canto está presente en todas las piezas, no distinguiéndose bien en algunas, por ser por esta parte por la que más se suele gastar este tipo de loza. Siguiendo hacia el centro se encuentra el primer grupo de líneas internas, también presente en la mayoría de las piezas, variando su número entre las dos y las tres, nunca vista una línea sola. El segundo grupo de líneas no tiene por qué estar presente en todas las piezas. Hay algunas que no las poseen, quedando éstas restringidas al contorno de las líneas del dibujo y reducidas al número de una. Es normal que intercaladas entre las líneas de los diferentes grupos haya algún tipo de dibujo vegetal, pero tampoco se constituye ésta como una constante. Lo que sí es cierto es que la línea concéntrica que rodea el dibujo está presente en todas las piezas vistas, quizá mostrándose de manera especialmente dificultosa en aquellas piezas cuyo dibujo central ha sido sustituido por una mancha circular de color azul, como ocurre en la escudilla mostrada en una de las fotografías adjuntas al trabajo.

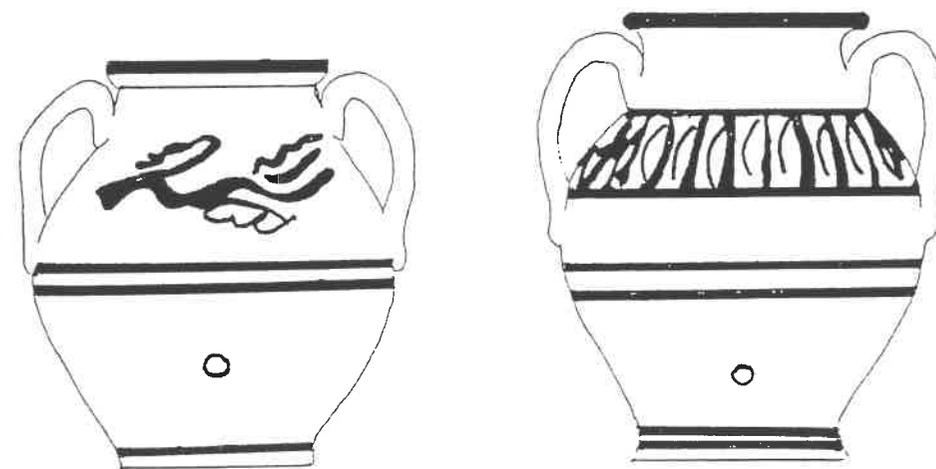
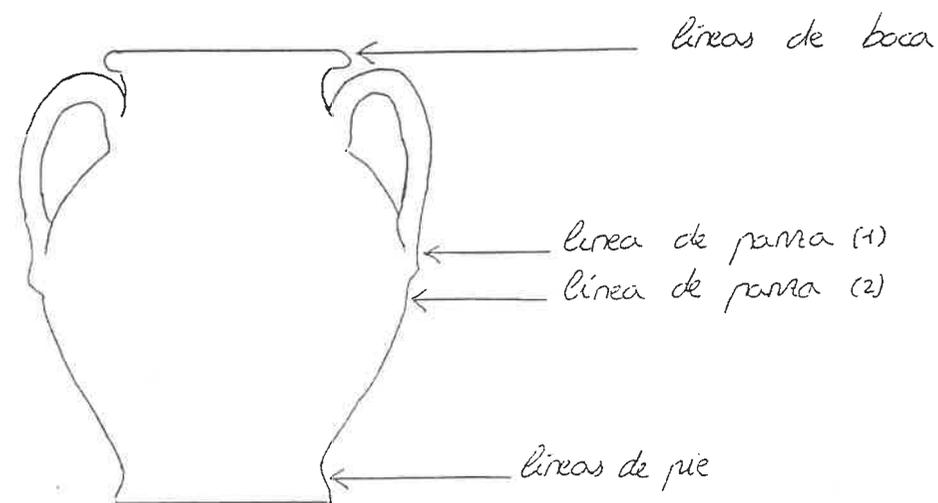
Es posible que se puedan ver fuentes donde la totalidad de las líneas no aparezcan, pero se restringen éstas a las fuentes, donde por su escasez y tamaño muchas veces se sustituyen todas o parte de las líneas, ocupando la totalidad del interior un dibujo de matices vegetales (ejemplo en las fotografías).

El orinal: las partes del orinal no han sido marcadas por hacer referencia al mismo con iguales denominaciones que a la botija. Presentan en su mayoría una línea de boca inicial, seguida del dibujo, quien a su vez está copado por abajo por las líneas de panza, que no se encuentran en la parte más ancha de la misma, sino siempre bajo las asas, dejando esta parte para el dibujo. Su número de líneas de panza nunca supera las dos. Igualmente nunca llevan líneas de pie, y en ocasiones las de boca no están presentes, circunstancia que nunca se da en lo referente a las líneas de panza (Ilustración 4).

Botijo: en lo referente al mismo no puedo establecer reglas, pues únicamente he podido ver uno en la realidad y otro, el dibujado en fotografía, siendo uno de ellos, el dibujado, el Botijo Mágico, por lo que no es indudable dentro de las características generales de este tipo de pieza. Sólo se puede marcar que los mismos siempre llevan un dibujo en la panza, y tanto el pitón para beber, como el porro para echar el agua, están decorados (Ilustración 5).

Hemos visto las características generales de todas estas piezas, sin embargo aún nos queda por ver el punto más destacado en lo referente a la decoración, y que se expone a continuación.

Ya se ha dicho que los motivos vegetales están presentes en todas las piezas y constituyen lo característico de la loza. Éstos se repiten de forma proporcional y geométrica, dejando entre ellos, pues suelen dibujarse siguiendo una determinada línea,



igual distancia, teniendo el alfarero calculada la misma, ya que en ninguna pieza se ven motivos cortados.

Ayudándome del trabajo realizado por Llorens y Ártigas, e incluyendo aquellas formas que pude añadir tras mis observaciones de las piezas, he elaborado un esquema de formas dibujadas en las diferentes lozas (Ilustraciones 6-9). No existen particularidades referentes a un tipo de pieza ligado con un tipo de dibujo, al contrario, las mismas formas se repiten en diferentes tipos de piezas. Se puede encontrar el mismo dibujo en un orinal que en una escudilla.

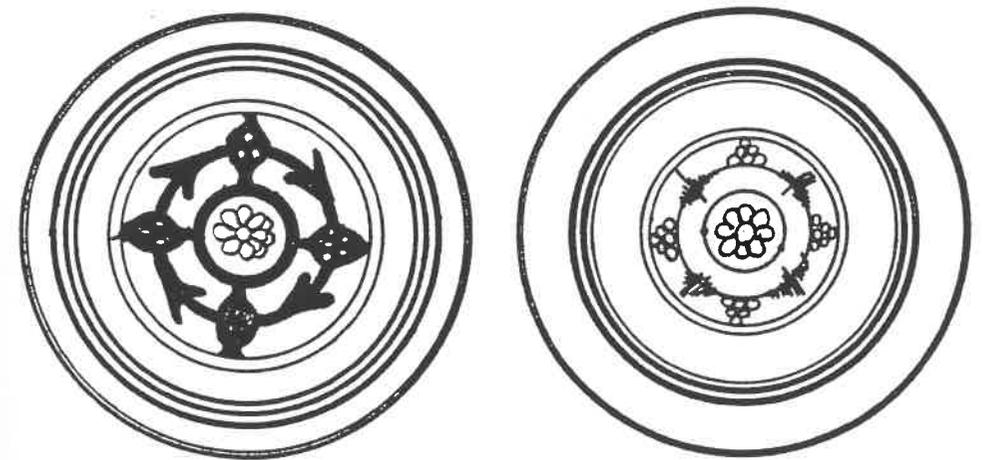
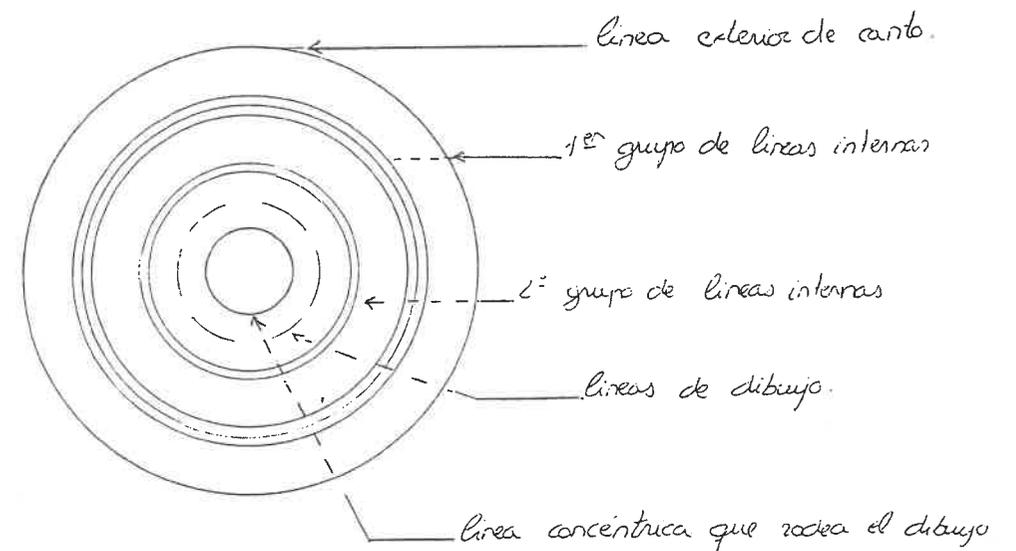
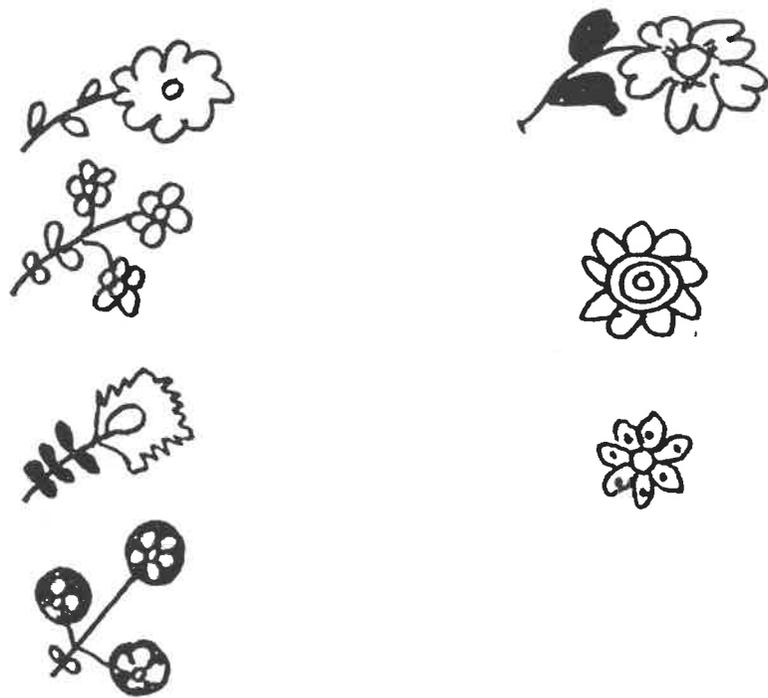
Siguiendo la línea de lo expuesto, el esquema se desarrolla de forma que mostramos la generalidad de los dibujos, quienes sí responden a una determinada regla, regla sujeta a múltiples combinaciones, que darían lugar a múltiples dibujos.

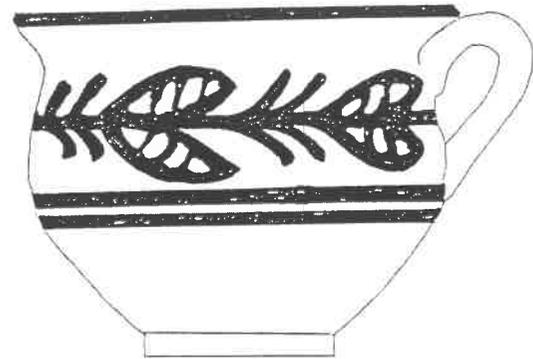
Para entender el esquema se explicarán a continuación las partes constituyentes del mismo.

Se busca una forma inicial denominada «madre». A partir de ésta, mediante múltiples combinaciones y colocándola en serie, se consigue el dibujo característico de la pieza.

Es por esto que demarcamos en cada una de las hojas la «madre» encontrada y las diferentes formas surgidas a partir de las mismas.

Existen ciertas piezas en las que hay ausencia de toda decoración en serie, piezas ya nombradas y en las que sólo aparecen dibujos determinados, siempre con matices vegetales. Así a continuación vemos algunas de las flores utilizadas por los alfareros, estando algunas sin tallo y siendo éstas las que la mayoría de las veces se creaban mediante impresiones en corcho.

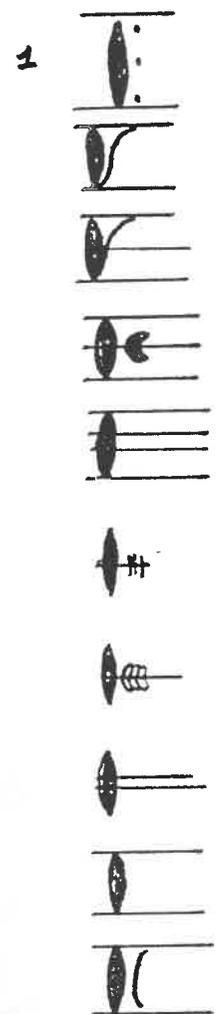




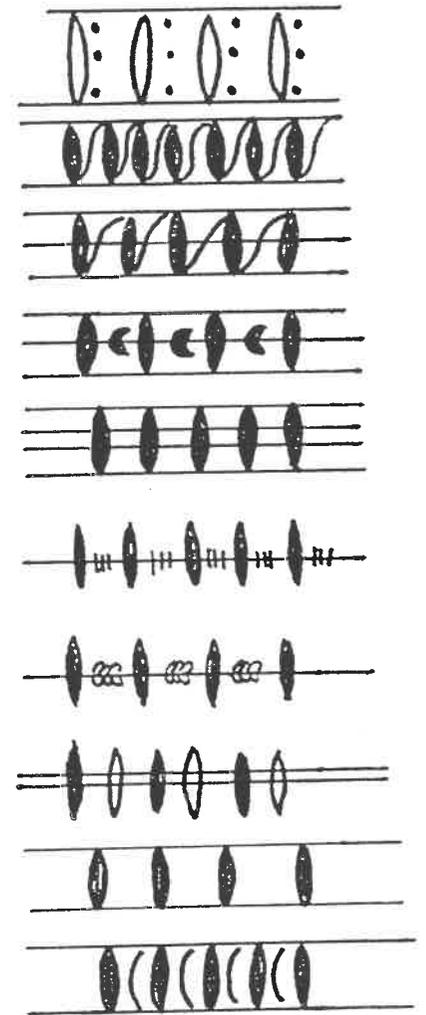
La hoja fina

MADRE

Combinación:



Serie:



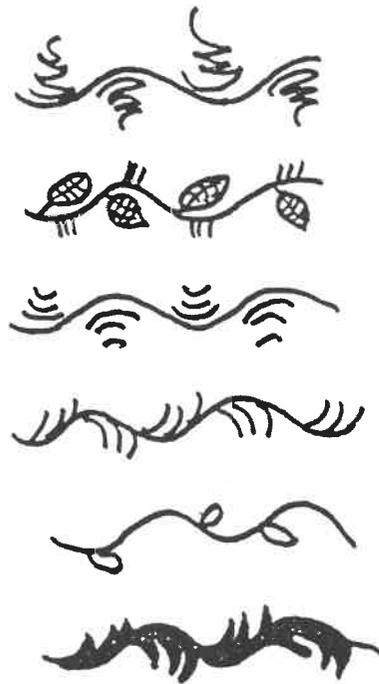
El látigo

MADRE 

Combinación:



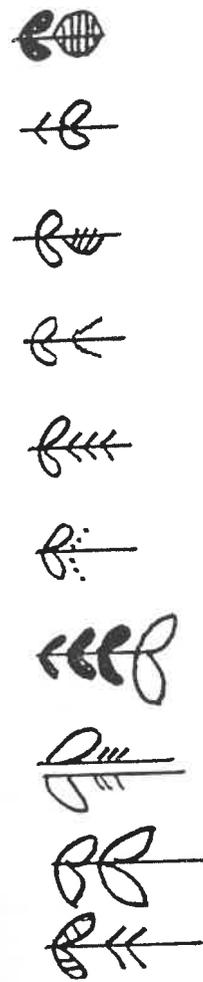
Serie:



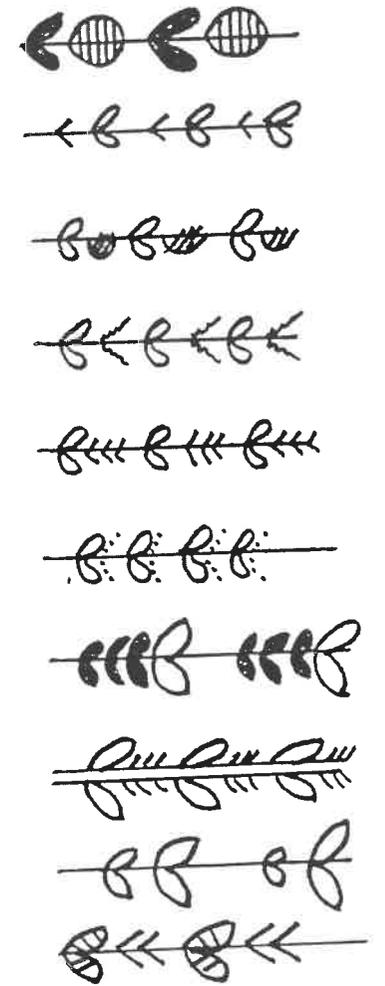
Los dos pétalos

MADRE 

Combinación:



Serie:



El semicírculo

MADRE 

Combinación:



Serie:



10. POESÍAS SOBRE LA CERÁMICA

*Mientras gira el perfil de mi contorno,
tú escudriñas mi entraña rosa y barro,
colecciona la historia otro cacharrero,
o se quiebra el futuro sobre el torno.*

*Sutil geometría llena al horno
y la llama acaricia tierna al jarro,
tierra y fuego has uncido al mismo carro,
agua y aire embridaste sin retorno.*

*Cuántos mundos volteas en tinoria,
cuántas huellas grabadas en arcilla.*

*Duermen larga esperanza bajo escoria
de cifra y ley en ellas cuánta gloria
oculta está mi pátina amarilla
verás a Dios en jarras hecho historia.*

José Manuel Feito

*Tierra y agua,
dócil tierra,
ya gira en el entorno,
luego el otro elemento el fuego
el que el círculo cierra,
el aire alrededor hierra,
respira la criatura,
alma pura, forma pura,
falta el soplo que la anime,
eres humana ya, dime,
y responde la hermosura.*

Miranda
(25-10-80)

*Alfarero ha de ser madre
el hombre que a mí me quiera,
que mientras trabaje y cante,
el bosque, el alma y la tierra.*

Josefa Canella
(Miranda, 8 de abril de 1980)

*Danzaban todos con ligera planta,
en fácil giro y acordes pasos,
así imitando la voluta rueda,
el alfarero con la mano agita,
para que ruede entorno.*

Anónimo

*Madre mía quién me diera,
una rapaza de faro,
el trepador y la rueda,
y el terreñón con el caldo.*

Copla popular

*La arcilla fue la materia con que Dios nos modeló,
y luego el soplo divino en el rostro alentó,
así nació el primer hombre,
del alfarero mayor,
el que hizo cielo y tierra
y toda la creación.
Luego vio que estaba solo,
y enseguida lo durmió,
y cogiendo una costilla,
en la mujer convirtió.
Al hombre lo llamó Adán
y de un hueso salió Eva,
así los hizo Dios,
con arcilla de la buena.
Y al ser a él semejantes,
también somos alfareros,
y con la misma arcilla
hicimos el primer cuenco.
Y damos gracias a Dios,
mirando hacia los cielos,
pues lo hecho con arcilla
es también hermano nuestro.*

Joaquín Vigil

NOTAS

¹ A.A.V.V. (1994): *Enciclopedia de la Asturias popular. El hombre y el medio*. Vol. II. Asturias. Ed. La Voz de Asturias, pág. 95.

- 2 Pascual Madoz (1985): *Diccionario Geográfico Histórico Estadístico de Asturias*. Asturias. Ed. Ámbito, pág. 424.
- 3 Bellemunt, Octavio y Canella, Fermín (1885-1900): *Asturias*. Gijón, pág. 350.
- 4 La Nueva España. Miércoles, 26 de marzo de 1997, pág. 56.
La mayoría de la información que se expone en el punto 4 ha sido extraída de los testimonios orales de aquellos personajes de Pola de Siero más ligados a esta tradición artesanal, Ramón Paredes, Vicente Montes Estrada y del trabajo no editado de Llorens y Ártigas, depositado en la Biblioteca Pública de Pola de Siero.
- 5 Canella Secades, Fermín (1908): *Memorias Asturianas del año ocho*. Oviedo, pág. 26.
- 6 La Nueva España. Lunes, 24 de marzo de 1997, pág. 16.
- 7 La Nueva España, 26-4-97. Ob. cit.
- 8 Canella Secades, Fermín (1885-1900): Ob. cit., pág. 25.
- 9 *Ibidem*.
- 10 Canella Secades, Fermín (1885-1900): Ob. cit., pág. 26.
- 11 Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 12 Canella Secades Fermín (1885-1900): Ob. cit., pág. 26.
- 13 A.A.V.V. (1994): Ob. cit., págs. 94 y 95.
- 14 Gaspar Melchor de Jovellanos: *Cartas del Viaje de Asturias*. Industria de Asturias. Ed. Ayalga, págs. 23 y 24. Carta 7ª.
- 15 *Ibidem*.
- 16 A.A.V.V. (1978): *Diccionario Lexis 22*. Vol. 12. Barcelona. Ed. Círculo de Lectores.
- 17 Bellemunt y Canella (1885-1900): Ob. cit., pág. 356.
- 18 La Nueva España, 26-4-97. Ob. cit.
- 19 *Ibidem*.
- 20 *Ibidem*.
- 21 Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 22 La Nueva España, 26-4-97. Ob. cit.
- 23 *Ibidem*.
- 24 *Ibidem*.
- 25 Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 26 La Nueva España, 26-4-97. Ob. cit.
- 27 Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 28 Bellemunt y Canella (1885-1900): Ob. cit., pág. 356.
- 29 Testimonio oral de Juan Ramón. Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 30 Bellemunt y Canella (1885-1900): Ob. cit., pág. 356.
- 31 Canella Secades, Fermín (1908): Ob. cit., pág. 27.
- 32 Valentín Monte Carreño (1808-1885): *Guía artesanal de Asturias*. Ed. G.H., pág. 26.
- 33 Trabajo no editado de Llorens y Ártigas. Biblioteca Pública de Pola de Siero.

- 34 Delgado Villao, J.M. (1959): *Notas sobre industria tradicional extinguida*. Asturias. Revista de la Escuela Social de Oviedo, año XII, núm. XVI. Oviedo, pág. 73.
- 35 Delgado Villao, J.M. (1959): Ob. cit., pág. 74.
- 36 *Ibíd.*
- 37 Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 38 Delgado Villao, J.M. (1959): Ob. cit., pág. 74.
- 39 Delgado Villao, J.M. (1959): Ob. cit., pág. 71.
- 40 Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 41 Testimonio escrito de Manuel Puente García, proporcionado por Vicente Alfonso Montes Estrada.
- 42 A.A.V.V. (1994): Ob. cit., pág. 95.
- 43 Delgado Villao, J.M. (1959): Ob. cit., págs. 75-76.
- 44 A.A.V.V. (1994): Ob. cit., pág. 95.
- 45 Testimonio oral de Juan Ramón Paredes.
- 46 Testimonio oral de Vicente Alfonso Montes Estrada.

Los puntos 6-10 han sido elaborados básicamente sirviéndose de la información obtenida de los testimonios de Vicente Montes Estrada, Ramón Paredes y sobre todo del trabajo de Llorens y Ártigas.