

### Alfarería

La alfarería<sup>18</sup> se define como la modalidad artesanal que se encarga de elaborar objetos de tipo relativamente rústico de manera exclusiva en barro<sup>19</sup> o arcilla mediante el uso del torno (que en gran medida suelen convertirse en artículos decorativos y de coleccionismo en materia de interés etnográfico dado su valor arqueológico).

Una vez que se tiene la cantidad de barro necesario, se procede a la elaboración de la mezcla, procedimiento que se obtiene depositando el barro en un recipiente con agua durante uno o dos días en reposo. Posteriormente, se pasa a otro recipiente, donde se decanta y se le extrae el agua sobrante para continuar con el pisado y añadirle arena.

---

<sup>17</sup> Al hablar de modalidad artesanal podemos adoptar términos como actividad artesanal, artesanía, disciplina artesanal o, incluso, oficio artesanal, los cuales están siendo continuamente objeto de discusión entre los especialistas en la materia.

<sup>18</sup> Los inicios de esta modalidad artesanal datan del periodo neolítico, cuando aparece la economía de reservas alimenticias que suponía la producción de recipientes simples de arcilla seca que se endurecían al sol para poder depositar líquidos.

Popularmente, la alfarería crea confusión con la cerámica. La primera es la cerámica popular, la más corriente, la que se hacía en los pueblos para uso popular. Por su parte, la cerámica surgió después, y es todo aquello que es decorado, con carácter suntuario y artístico (Sempere, 2009).

<sup>19</sup> La principal materia prima de esta modalidad es el barro, cuya extracción depende siempre del origen geológico de la zona. Principalmente, el barro se obtiene realizando una veta con una profundidad aproximadamente de un metro en el subsuelo.

El procedimiento del pisado consiste en preparar la mezcla añadiendo arena al barro hasta conseguir una masa uniforme. Respecto a la arena, es preferible que sea de barranco y destacan dos tipos: la arena gruesa o castellona<sup>20</sup> y la arena fina o polvo tabaco<sup>21</sup>. Una vez mezclado todo, se corta el barro en trozos, para luego seguir añadiendo arena y hacer una especie de bastos o rollos grandes. Es entonces cuando se ponen todos los trozos juntos y se procede al pisado agregándole la arena que le falte. Finalmente, se dejan reposar dos o tres días.

En la elaboración de las piezas se soba con las manos el barro que se vaya a emplear. La técnica tradicional de trabajo es por medio de churros: se hace una base plana y se van agregando los churros hasta que se logre levantar la pieza; una vez terminada se puede alargar con las manos y dar volumen.



Piezas crudas

Para confeccionar las piezas se pueden utilizar diferentes herramientas:

- Las **piedras**. Estas pueden ser la lisa de agua (para dejar la superficie de la pieza lisa a nivel interior y exterior), la piedra porosa (utilizada una vez que la pieza esté desbastada), la piedra raspona (que posee poros gruesos), la piedra saltona (compuesta por barro y arena gruesa) y, finalmente, la piedra de brillo (de tono verdoso y previamente hervida en agua -para quitarles la salinidad- y bruñida en petróleo, sirve para dar brillo en la fase final puliendo el barro solo o con almagre).

- **Arcos metálicos de pipas de vino o similares**. Se emplea en los bordes y cuando la superficie de una pieza está dura y seca.

- Las **cañas**. Muy particular en Gran Canaria por su abundancia, se utilizan para perfilar y dibujar.

- Los **huesos** de cabras y **conchas**. Según informa el artesano Domingo Díaz Barrios, ya eran usados por los aborígenes de la isla de Lanzarote con la finalidad de realizar dibujos geométricos o líneas.

<sup>20</sup> Este tipo de arena se emplea para las piezas utilitarias que han de estar constantemente en el fuego, por ejemplo, las soperas.

<sup>21</sup> Este tipo de arena se emplea normalmente en todas las piezas que se depositan líquidos, como bernegales.



Herramientas para trabajar el barro

Como norma general, una vez lograda la pieza, se la deja reposar durante el tiempo necesario hasta que se haya endurecido un poco (por lo general un día y en un sitio húmedo). A continuación, se le practica el desbastado, que consiste en quitarle el excedente del barro, a la vez que se perfila su exterior para luego darle un liso de agua.

Una vez desbastada, se deja reposar otro tiempo para proceder al alisado de la pieza con una piedra que se llama *raspona*. Para ello, se va rotando desde el cuello hasta llegar al pie, lo que se realiza con agua.

Una vez alisada, se deja secar la pieza y se procede al tinturado, comenzando por el cuello y terminando por los pies. El tinturado normalmente es natural, pues se usa fundamentalmente el almagre<sup>22</sup>, el tegue<sup>23</sup> y otro tipo de tinte a base de óxido de manganeso (de color negro).

Con posterioridad, se procede al guisado o cocción de las piezas. A su término, se sacan y se exponen al sol para que se vayan *sazonando* poco a poco, no sin dejar de tener presente que si estas se exponen a un sol muy fuerte podrían agrietarse. Si a alguna pieza le queda algo de humedad, puede sazonarse en la boca del horno.

<sup>22</sup> El almagre es una piedra roja común en Gran Canaria y que se desmorona a base de machacarse por medio de un molino de piedra. Al mezclarlo con agua se crea un tinte natural de color rojizo.

<sup>23</sup> El tegue es una tierra arcillosa blancuzca, que suele emplearse en alfarería.

Llegados a este punto, se procede a calentar el horno con leña y, cuando se observa que solo quedan las brasas, se introducen las piezas con la boca mirando hacia la puerta del horno. Como norma general, se comienza por las piezas de gran tamaño, para que vayan quedando en el fondo, mientras que el resto se ubican de mayores a menores, de forma que el *tortaje*<sup>24</sup> quede en la puerta.

Una vez colocadas las piezas, se les pone leña encima y se prende el fuego, añadiéndose más leña si se nota que este disminuye. Las piezas pequeñas se sacan con palos cortos, las más grandes con pitones<sup>25</sup>, mientras que se utiliza una horqueta<sup>26</sup> para sacar los platos y las piezas llanas.

### Cerámica

Diferente a la alfarería, en síntesis, la cerámica artesanal<sup>27</sup> es aquel proceso realizado manualmente a través del barro y la arcilla para la elaboración de objetos -lozas, terracotas, porcelanas...- que, posteriormente, son cocidos a una temperatura superior a los 400-500 °C.

El proceso productivo se inicia con la recogida del barro en la montaña para, a continuación, secarlo al sol, machacarlo y ponerlo con agua en remojo. Acto seguido, se mezcla con arena de volcán haciendo uso de los pies y amasando hasta crear una pasta homogénea. Se pisa, se enrolla y se vuelve a pisar tantas veces como haga falta, pues es importante golpear para compactar y eliminar burbujas de aire.

Cuando el barro está preparado se almacena y se vuelve a amasar antes de empezar a producir una pieza de cerámica, proceso que se denomina sobado. Así, una vez sobado el barro, se pone arena en la mesa para que no se pegue. Es entonces cuando se realiza el urdido, esto es, la colocación del primer churro o bollo en la base. Ello se logra apretando con la mano derecha el bollo contra la mano izquierda, la cual sirve de molde y hace girar a la vez la pieza. Siguiendo esta técnica, se colocan tantos bollos como sean necesarios para llegar a la altura deseada.

A continuación, con la mano se alisan y se unen los bollos que se han colocado. Posteriormente, con la ayuda de una piedra se vuelve a alisar toda la masa, mientras que el borde se acaba con una mantilla de fieltro y agua, pues este es el primero que se endurece. Este proceso finaliza cuando colocan los apéndices y se deja secar.

Piezas de barro local



Al siguiente día, se procede al desbastado de la pieza, recortando lo que sobra para emparejar la zona externa y hacerla más fina. Durante el proceso, se suele emplear una piedra porosa para raspar y otra, pulimentada, para alisar con el agua.

Una vez finalizado este procedimiento, se decora con incisiones o colores, elaborados con tierra de Lanzarote mezclada con agua. De esta manera, una vez acabada la coloración de las piezas, se almacenan y se dejan secar a la sombra. Así, solo cuando están bien secas, se introducen en el horno para proceder a su cocción. La cantidad de fuego debe ser la necesaria para que se produzca la fusión de las partículas de barro, la cual no llega a producirse hasta que, progresivamente, se haya alcanzado una temperatura superior a 500 °C. Cuando esto ocurre, se cierra la puerta del horno hasta el día siguiente. En el momento en que la temperatura baje, lentamente se puede abrir la puerta del horno y sacar las piezas.

Por último, para acabar el proceso las piezas se meten en agua. Esto sirve como test de calidad, ya que si no superan esta prueba no se pueden utilizar para su posterior venta.

<sup>24</sup> Son piezas planas y pequeñas que abrigarán las asas de otras piezas en el horno.

<sup>25</sup> Especie vegetal introducida en Canarias en el siglo XVI. Pasó de cultivarse a encontrarse asilvestrada en la actualidad.

<sup>26</sup> Especie de bieldo de hierro con cuatro dientes, que lleva un cabo de madera y se emplea para manipular el estiércol, la paja o la hierba seca. Con la horqueta metían la aulaga en el horno.

<sup>27</sup> En ocasiones a la cerámica se le denomina «el arte del barro» siguiendo la denominación propuesta por Haumont (1941: p. 94).

## Cantería

La cantería es otra modalidad de la línea artesanal geológica que consiste en el labrado artesanal de diferentes tipos de piedras para su empleo en construcciones, obras arquitectónicas o con fines estrictamente decorativos. No en vano, es uno de los oficios artesanales más remoto del mundo. De hecho, los orígenes de esta modalidad en Haría pueden rastrearse en la época precolonial a tenor de ciertos hallazgos arqueológicos de determinados muros de piedra, sin valor aparente y, por lo general, de dimensiones modestas (muy probablemente debido a que los mahos<sup>28</sup> desconocerían técnicas complejas para dicha construcción).

En general, los canteros pueden desempeñar especialidades como la labrería, tallería/tallismo, cabuquería, sillería, lapidario, gríptica, etc., y todo ello bajo ciertos estilos de carácter artístico: reproducciones tradicionales (indigenismo), técnicas universales, creativas-ornamentales, realismo, surrealismo y el impresionismo.

Dada la naturaleza de su materia prima, el taller del cantero suele estar siempre ubicado en lugares lejanos a las urbanizaciones, como en canteras, solares, barrancos, etc., de donde extraen la piedra, sin duda, el primer paso de esta compleja modalidad que exige comenzar diferenciando entre el basalto, granito, piedra ferrosa, cantos rodados (callao), arenisca, etc.

Una vez trasladada la piedra al taller (incluso haciendo uso de trasportes específicos dado su volumen), se procede con el desbastado que, al igual que en la cerámica, consiste en quitar las partes sobrantes de la piedra. Para ello, el artesano se guía por las vetas que presenta la piedra empleando herramientas manuales (martillos, hachas, cinceles, bujardas, picaretas y punteros) y eléctricas.

El cantero y escultor Aurelio Pérez realizando una de sus obras



<sup>28</sup> Nombre de los antiguos aborígenes de las islas de Lanzarote y Fuerteventura. Algunos expertos estiman que llegaron en el año 1000 a.C., pero los restos humanos más antiguos datados con el método de Carbono 14, dan una edad de unos 300 años a.C. Su origen proviene de la zona noroccidental de África, y sus rasgos predominantes eran cromañoides y mediterráneos.

Luego, se marcan los puntos precisos de la piedra, visualmente (es decir, «a ojo») o gráficamente. Sea como fuere, lo cierto es que, desde un principio, se puede emplear una idea fundamental en la que se trabaja con fotografía y que durante la trayectoria de la pieza puede considerarse una proximidad a la realidad (realismo), o, por el contrario, se puede producir una correlación o simbiosis, ya que del boceto a la realidad «la piedra habla» (como señalan algunos artesanos).

Acto seguido, se procede a la estereotomía con el trazado<sup>29</sup> y la ejecución de la labra<sup>30</sup>, paso paralelo al tallado o talla<sup>31</sup>. En esta fase se elimina una gran cantidad de material lítico tratando los detalles y la decoración.

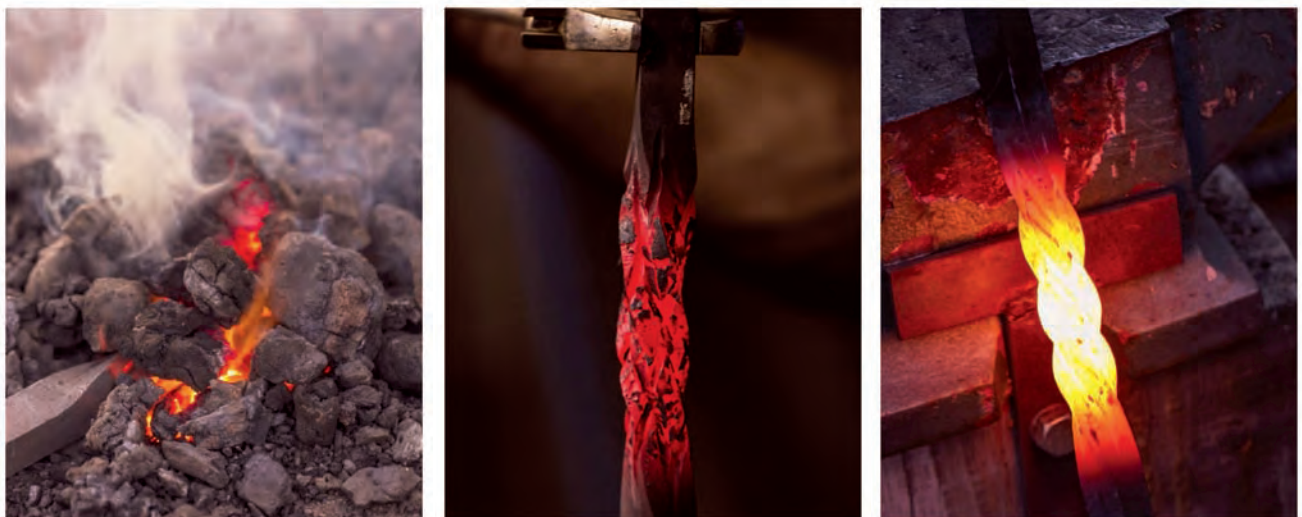
Al final, llega el acabado. Este paso es realizado en varias acciones: el pulido (en determinados casos no se pule y se deja de forma rústica) y la aplicación de cera de abeja para resaltar un colorido en las vetas (ya que no se emplea tinturado).

### **Herrería**

Una costumbre artesanal desaparece cuando el número de practicantes es reducido, gran parte se retiran y las nuevas generaciones no asumen el relevo generacional por el oficio. Esto sucede con la herrería de nuestro municipio, una modalidad otrora reputada por su funcionalidad para los agricultores y por la maestría de los propios artesanos.

Considerada como una modalidad artesanal primitiva de manera global, en la Edad de los Metales ya existían herreros prehistóricos. Sin embargo, la herrería surge en Canarias con la conquista colonial, momento en el que se traen desde el continente las técnicas herrerías medievales que, a la sazón, permitieron cubrir muchas necesidades para el pueblo canario.

La herrería artesanal consiste en labrar el hierro con herramientas básicas y manuales. Este oficio artesanal cuenta con numerosas herramientas que se caracterizan, generalmente, porque son fabricadas por los propios herreros e, incluso, son herencia de sus padres. De manera concreta, las herramientas más utilizadas son el yunque (bloque de hierro con extremos sobresalientes en forma de pico), la fragua (fogón para quemar los metales) y el fuelle (objeto auxiliar a la fragua que acumula aire interno para soplar). El resto de los utensilios son: herramientas para estampación, de corte, percusión, sujeción y acabado.



De izquierda a derecha: Trabajos de forja en la fragua, templado de la forja y modelado de la forja en el yunque. Fotos: Santiago García

<sup>29</sup> Método aplicado en la cantería que consiste en realizar un diseño sofisticado sobre el material pétreo por medio de numerosos instrumentos que el cantero utiliza (reglas, piezas prismáticas, escuadra, etc.).

<sup>30</sup> Facilidad o aptitud que presenta un material lítico para el comienzo del proceso creativo con una serie de operaciones (por ejemplo: dividir o desbastar) y la aptitud de la labrabilidad, que disminuye cuando las piedras son demasiado duras.

<sup>31</sup> Origina un aspecto exterior totalmente acabado con una morfología requerida.

La principal materia prima es, obviamente, el hierro (dulce, acerado o combinación de ambos) apoyado, eso sí, por el carbón. El procedimiento también requiere de destreza: encender la fragua con carbón, reanimar el fuego de la fragua con el fuelle, diseñar el objeto a elaborar, introducir la pieza en el fuego, forjar el hierro caliente golpeándolo sobre el yunque con las ayudas de unas tenazas o alicates, afilar los objetos con función de cortes, templar las piezas moldeadas en agua fría (donde adquiere un color diferente) y, si es necesario, acabar con unión de piezas de madera (mangos).

Ahora bien, dentro de la herrería encontramos especialidades artesanales variadas: la forja, la cerrajería, cubertería, rejería, armería, mueblería, latonería, hojalatería, etc. Y ello porque los objetos que podemos encontrar son también múltiples: muebles, rejas, candados, llaves, escaleras, herramientas agrarias, ventanas, cerraduras, esculturas, cubiertos, herramientas, artículos religiosos y decorativos...

En la actualidad, son unos pocos los que trabajan la herrería generacional (herrería tradicional canaria) y, no en vano, la compaginan con otros oficios. En cambio, los nuevos herreros están más enfocados a la carpintería metálica y elementos artísticos.

### Orfebrería

Uno de los episodios más flamantes de la historia de la artesanía regional con unas aportaciones externas y típicas de la zona es la orfebrería<sup>32</sup>. En los siglos XV y XVI, los tesoros orfebres del municipio eran escasos, aunque de gran valor, gracias a circunstancias históricas tan relevantes como la piratería, la inmigración y el fervor religioso.

En concreto, el gran apogeo artesanal de la orfebrería hariana aparece en el siglo XVII, pues en este momento se multiplica el número de talleres y orfebres. Así, por ejemplo, en 1747, del orfebre Jacinto Ruíz Camacho (La Laguna, 1712-1784) se sabe que labró una custodia para la iglesia de Haría<sup>33</sup>. Además, en una ocasión se constata la presencia de un maestro procedente del norte de Lanzarote, al cual en 1782 se le pagan 720 reales por «distintas composiciones de plata» para la iglesia de Betancuría, en Fuerteventura<sup>34</sup>.

La descripción del proceso de producción implica el aprovechamiento de las propiedades de la maleabilidad de los materiales, lo que permitirá al orfebre darles la forma deseada para el proceso de transformación con las principales herramientas: martillo, forja, soplete, cinceles, laminadoras, sierras y seguetas finas, limas, taladros manuales, alicates, pinzas, pequeños yunques o planchas, mandriles, mazos, embutidores, punzones, encurvadores, gradines, prensas, calibradores, esmeriles, pulidoras y tas. Para ello, es evidente tener su punto de fusión, plasticidad, aleación, las cuales imponen condiciones especiales para los procesos de fundición, acuñación, afinación (purificación del metal con sal), martillado, laminación, coloreado, dorado, precipitación (una vez fría la pieza) y otros manejos fisicoquímicos (el baño de ácido sulfúrico para evitar la oxidación).



Orfebre repasando una boquilla

<sup>32</sup> La orfebrería deriva del modismo latino «*auri faber*» y se refiere a la práctica de aquel artesano que manipula oro, plata y cualquier otro metal para la elaboración técnico-artística de objetos con las mismas herramientas y con diversas técnicas.

<sup>33</sup> Bonnet Reveron, B., op.cit, p.195.

<sup>34</sup> Archivo Parroquial de Santa María de Betancuría (APSMB). Inventario del 4 de mayo de 1782 (Archivo Miguel Tarquis [AMT], Departamento de Historia del Arte, Universidad de La Laguna).

Entre los productos más sobresalientes y los más frecuentes, se enumeran las custodias, cadenas, figuras, copas, pendientes, collares, anillos, aretes, pulseras, pulsos, monedas, alfileres, prendedores, diademas, réplicas de la orfebrería precolonial, entre otras.



Piezas de orfebrería

Esta modalidad artesanal de labrar los metales abarca numerosas actividades. Dentro de la misma se incluye especialidades artesanales: la platería, la joyería, la metalurgia y la gemología.

### **Vidriería**

A principios del siglo XIX, se produjo un fuerte crecimiento de la vidriería en Canarias a consecuencia de un desarrollo arquitectónico que demandaba sistemas constructivos como el mudéjar. Esto explica que, junto con la cerámica, haya sido una de las producciones artesanas que mayor innovación técnica ha experimentado.

En líneas generales, la vidriería es una modalidad artesanal de la línea geológica que consiste en producir elementos de carácter decorativo con vidrio de distintos relieves y colores a través de las diferentes técnicas aplicadas por medio de la práctica artesanal. Su utilidad en gran medida es decorativa, aunque se puede emplear para uso cotidiano.



Técnica de fusión en vidriería artesanal



Las herramientas que se emplean en dicha modalidad especialmente son instrumentos de corte y pulimento: cortadores de diamantes, tenazas y chuchillos de distintos tipos, segadoras, regla, etc. Obviamente, también las hay para calentar, como los sopletes de gas y oxígeno y soldadores. Finalmente, existen varias herramientas para diseñar: clavos, pulidora, cera, entre otros.

En esta modalidad artesanal se aplican diferentes técnicas, entre las que destacan la fusión, el moldeado, el temple térmico, el corte y el grabado.

La técnica de fusión se aplica al vidrio para alcanzar su punto de fusión de forma lenta y, después, con el enfriado, aprovechar la propiedad de maleabilidad para dar la forma deseada. La maleabilidad se obtiene a una temperatura superior a 1800 °C, momento para empezar con la técnica de moldeado, para doblar e incluso soldar gracias a la fácil manipulación del vidrio.

Por su parte, la técnica del temple térmico consiste en alcanzar la máxima temperatura del punto de fusión del vidrio para enfriarlo rápidamente; de esta manera, se consiguen propiedades de resistencia.

Finalmente, el corte del vidrio en frío, con una sierra de punta de diamante, es conocida como la técnica de corte o talla, mientras que la realización de dibujos o escritura en la superficie del vidrio se denomina técnica de grabado. Esta última se puede lograr en directo, con ácido y con arenado.

Como ocurre con el resto de las modalidades, la vidriería también tiene especialidades artesanales: el vidrio soplado, vidrieras artísticas, vidrieras Tiffany, el *fusing* o vitrofusión... La especialidad artesanal más utilizada en esta modalidad es el soplado, que consiste en la generación de burbujas de aire inyectadas en el vidrio que se encuentra fundido.