

AGUSTÍN MORALES ALGUACIL Y LA CERÁMICA GRANADINA EN EL SIGLO XX

AGUSTÍN MORALES JIMÉNEZ y HERMÓGENES RUIZ RUIZ

FOTOS: Archivo familiar MORALES ALGUACIL, INMACULADA MORALES y JUAN SALVADOR

INTRODUCCIÓN

La cerámica granadina ha sido y es de las más interesantes y originales, de las que aún se pueden admirar, en el complejo panorama de las alfarerías populares de España, siendo de una calidad excepcional, ha sido poco valorada, aunque se trate de una de las producciones que a lo largo de los siglos ha ofrecido un estilo muy personal. Hasta bien entrado el siglo XX, apenas modificó su proceso de fabricación, preparación de la arcilla, torneado, decoración, horneado, venta, etc. Actualmente sigue poseyendo un carácter extraordinariamente peculiar que la distingue sin ningún titubeo del resto de producciones, más o menos populares, que todavía jalonan la geografía nacional.

Presenta como elementos significativos el hecho de ser una producción realizada en un medio urbano, estar pintada sobre cubierta estannífera, y ofrecer decoraciones complejas en azul, verde o morado (marrón), aunque en ocasiones se mezclan varios de estos colores. Esta conjunción de características la sitúan dentro de la cerámica popular, aunque las piezas, hasta la década de 1970, fuesen sometidas a una sola cocción.

Para introducirnos adecuadamente en su conocimiento, debemos tener presente que a principios del siglo XVII se encontraba totalmente estructurada; ya que aunque el proceso de fabricación hunde sus raíces en el periodo del Reino Nazarí, es en esta centuria cuando se produce el asentamiento definitivo de la mayor parte de los elementos decorativos y de las formas. Pero la cerámica debe adaptarse a los avatares de índole política, económica, social, etc.; por lo que aspectos como la industrialización de la Vega, a finales del XIX y principios del XX, la transición de la sociedad rural en urbana, el aumento del poder adquisitivo, y en definitiva, las transfor-

maciones sociales acaecidas, son algunas de las incidencias que han ayudado a que la cerámica granadina sea hija de su tiempo, y con ella podemos estudiar los cambios que en nuestra sociedad se han producido, puesto que ayudaron a modificar la manufactura que nos ocupa hasta llegar a nuestros días, tal y como la conocemos.

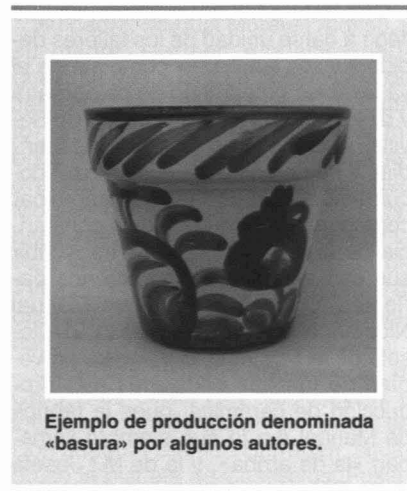
La técnica que se ha venido desarrollando a lo largo de estos dos siglos, sufrió pocos cambios hasta la década de los años 1960-1970, periodo en el que se realizaron la mayoría de las innovaciones que hoy conocemos. Esta época, anterior al despegue económico de los sesenta, está marcada por la pervivencia de un sistema de producción preindustrial en el que el uso de la pieza era fundamental, por lo que era normal el pago a plazos y la reparación de la que había sufrido alguna rotura que pudiese componer el lañador; por ese motivo eran frecuentes los reparadores ambulantes.

Estas pautas se transformaron al aparecer en el mercado productos que cumplían la misma función que los elaborados en cerámica, aunque fabricados con plástico, cristal y otros materiales; es decir, netamente industriales, más baratos y novedosos, lo que conllevó la sustitución, por parte de amplios sectores de población, de la alfarería de utilidad doméstica.

Actualmente, debido a los cambios que ha sufrido la demanda desde las últimas décadas del siglo pasado, la cerámica granadina puede encontrarse ante una coyuntura que podríamos calificar, al menos, como delicada; ya que con la afluencia masiva de turismo internacional y nacional se ha ampliado el mercado, quizás porque estos nuevos consumidores vean esta producción como netamente artesanal, y por tanto manual. Esta impresión puede basarse en los motivos decorativos y el empleo de determinados colores.

Pero esta circunstancia, que en principio puede considerarse positiva, ha llevado a algunos talleres a buscar ese elemento típico que facilite la venta de sus productos entre unos clientes que buscan lo singular y exótico; por lo que algunos fabricantes han vulgarizado formas y decoración, ofertando piezas de pésima calidad, probablemente para competir en el mercado con mejores precios. Estos productos, a los que algunos autores (López, 2001) califican de «basura», se realizan en zonas geográficas cercanas a Granada, como Alcalá la Real, Arjonilla, Arjona, Bailén y La Rambla, y persiguen cubrir la demanda del turismo de masas y consumidores eclécticos; por lo que consideran que para salvaguardar la producción de la cerámica granadina tradicional, ante la irrupción de lo «kitch», debería plantearse el concepto de «denominación de origen».

Afortunadamente, sorteando los problemas que plantea esta competencia de los imitadores, en la actualidad perviven talleres y artistas cuyos productos poseen una gran calidad, además de un respeto y gusto por la tradición. Entre estos se encuentran «Cerámica la Encarnación», «Cerámi-



Ejemplo de producción denominada «basura» por algunos autores.

ca los Arrayanes», las dos fábricas de «Fajalauza», y el referente de «Cerámica San Isidro» en las piezas de autor, que recrean la tradición, de Agustín Morales Jiménez.

Pero no podemos entender el desarrollo, pervivencia y transformación de esta manufactura sin interesarnos por la familia Morales, ya que ininterrumpidamente, desde el S. XVI hasta la actualidad, muchos de sus componentes se han dedicado a trabajar la cerámica granadina.

LA FAMILIA DE LOS MORALES EN LOS SIGLOS XIX Y XX

Debemos resaltar que los talleres que existían durante los siglos XIX y XX, eran de tipo familiar y, en su mayor parte, de reducidas dimensiones; trabajaban en ellos los padres, ayudados por sus hijos y el resto de la familia, bajo la dirección del maestro o dueño. A partir de 1960 se produce una gran eclosión de talleres que perdura hasta hoy en día.

El proceso de fabricación de una pieza cerámica, al ser complicado, estaba dominado por la mezcla de experiencia y técnica; esta última aprendida poco a poco, a través de siglos se convirtió en tradición, transmitida de padres a hijos generación tras generación.

Historiográficamente debemos tener en cuenta que es imprescindible basarse en fuentes documentales (muy escasas) y orales (casi todas). Como dato fehaciente y documentado sabemos que un antepasado de la familia Morales, Manuel Nicomedes Morales Jiménez, nacido el día 17 de octubre de 1837 en la fábrica llamada «del Arco» y bautizado en la feligresía de San Luis, era hijo de alfarero, el cual a su vez también había ejercido dicho oficio.

Otro dato a tener en cuenta, es que llegó a darse unidad de los talleres debido a lazos familiares, como afirma el ya fallecido catedrático de paleografía y diplomática de la Universidad de Sevilla, Luis Núñez Contreras, descendiente de la familia Morales, en un documento al que podríamos denominar como familiar; en el que deja constancia de la tradición oral, al transcribir sus conversaciones con algunos parientes, quienes decían que Manuel Nicomedes Morales Jiménez y M.^a Josefa de la Paz Alonso Villegas, provenían de familias dedicadas a la producción de cerámica; pues la fábrica de Manuel era la que siempre llamaban «la de arriba», y la de M.^a Josefa de la Paz «la de abajo». Luis Núñez

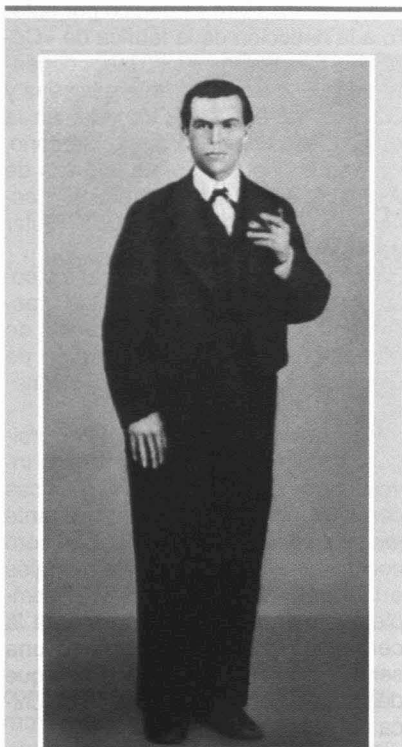


Fachadas actuales de las dos fábricas de Fajalauza.

afirma que M.^a Josefa de la Paz Alonso y sus padres estaban asentados en la feligresía de San Ildefonso (zona baja de la ciudad), ejerciendo en ella el oficio de ceramistas, y que debieron comprar el convento de San Antonio de Padua cuando se produjo la desamortización de Mendizábal, hacia 1836, transformando este en fábrica y vivienda, y al trasladarse quedaron vinculados a El Salvador. Este hecho parece discutible, pues otras fuentes señalan que el convento fue comprado por unos alfareros procedentes de Valencia, que según la tradición oral de la familia Morales, hicieron multitud de

pruebas, incluso llegaron a traer agua de Levante, no consiguiendo el resultado apetecido. Esto lo corrobora el hecho de que en «Vidriado San Antonio», hasta hace poco tiempo, se conservaban moldes de platos valencianos. Probablemente, a estas gentes de Valencia, debió comprar la fábrica la familia de M.^a Josefa de la Paz Alonso.

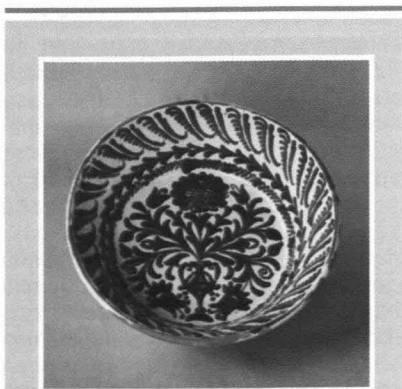
Que compraron el convento no solo lo atestigua la ubicación de «Fábrica de vidriados San Antonio», indicativo que hasta hace pocos años aún podía verse en sus tapias. El nombre de estas fábricas pudo deberse no solo a la



El propietario, Manuel Nicomedes Morales Jiménez. Había nacido el 17 de octubre de 1837.

compra del convento, sino también al hecho de encontrarse en el camino de San Antonio, que era el camino hacia la ciudad de Guadix.

Durante las últimas décadas del siglo XIX, al morir muy joven Manuel Nicomedes, se llamaba «Viuda e Hijos de M. Morales», pasando a ser regentada por los hijos mayores de este matrimonio. Uno de ellos, Manuel Morales Alonso, en 1889 completó su formación de ceramista en «La Cartu-



Plato semillano pintado por Manuel Morales Alonso en La Cartuja de Sevilla. Hacia 1889.

ja» de Sevilla; de esta época se conserva un plato semillano mediano (de a 32 la sarta, actualmente N.º 8) pintado por él.

Un hecho importante, que pone de manifiesto la relevancia de esta fábrica, es que en 1910 se presentó en la Exposición Universal e Internacional de Bruselas, como «H. de M. Morales» (se puede entender Hijos, Hermano, o Herederos de M. Morales). En el catálogo ilustrado de dicha exposición aparecen en la sala de honor, dos ánforas, dos orzas, cuatro cántaros y tres bombonas; todas ellas de buen tamaño y repintadas profusamente, siendo comprensible que para tal evento expusieran lo mejor de su producción. En dicha exposición se les otorgó diploma acreditativo de su participación, con medalla de plata.

En 1917, los hijos de Manuel Nicomedes Morales Jiménez, continuaban dirigiendo el negocio familiar. De entre los doce hermanos que eran, podemos nombrar a Manuel, Paco, Cecilio, Antonio, Dolores, y María. Estos tenían amistad con Natalio Rivas (1) y Luis Seco de Lucena (2), quienes, según Luis Núñez Contreras, les sugirieron que cambiasen el nombre de la fábrica, por el de «Fajalauza».

A continuación transcribimos parte del documento, que Luis Núñez Contreras envió, en 1985, a los miembros de la familia Morales:

«El antiguo nombre de la industria "Fábrica de Vidriado San Antonio" por el de "Fajalauza", creo que tiene una explicación lógica, pero no documentada.

El primitivo se debió precisamente a lo que he dicho antes: la compra del convento de San Antonio o el hecho de estar ubicadas las fábricas de los abuelos de Agustín Morales en el Camino de San Antonio, que era el camino hacia Guadix.

Si se debe a la compra del convento hay que pensar que se llamaría así a partir de la unificación de las dos fábricas por matrimonio de Manuel Nicomedes Morales Jiménez con M.ª Josefa Alonso Villegas. Si tuvieron otro nombre antes, es cosa que no podemos afirmar.

El que Natalio Rivas¹ y Luis Seco de Lucena² sugirieran el cambio por el de Fajalauza es explicable. Ellos vivieron la última etapa del romanticismo. Y una de las notas características del ro-

maticismo fue la vuelta hacia la Edad Media. En el caso de España y más para Granada, la Edad Media tuvo una gran carga de arabismo, hasta el punto de que en Granada no hubo una Edad Media cristiana. De modo que propusieron cambiar por Fajalauza debido a que así se llamó el camino de San Antonio en tiempo de los musulmanes. Fajalauza significa "collado de los almendros". Los tiempos de Natalio Rivas y de Seco de Lucena fueron de exaltación de lo árabe en Granada. Por otra parte, a la familia le convenía el cambio con fines comerciales: por el ambiente de aquella época "sonaba" mejor el nombre de Fajalauza que el de San Antonio.

Estas son mis deducciones lógicas, que creo están al menos cercanas a lo que pudo ser».

Esta conjunción de elementos, junto con otros de carácter histórico y cultural, como la importancia de la tradición oral, tan celosamente guardada por las familias propietarias de estos talleres, entre las que la endogamia era muy corriente; nos ha alentado a realizar la transcripción de los apéndices que concluyen este trabajo y que responden a los conceptos de la denominación de la Cerámica Granadina, del proceso de fabricación y de las características del denominado horno árabe. Documentos relacionados con la figura de Don Agustín Morales Alguacil, a quién dedicamos la parte central de este estudio.

AGUSTÍN MORALES ALGUACIL

Nació en el Camino de San Antonio, de la ciudad de Granada, el día 31 de julio de 1913, en el seno de una familia de gran tradición ceramística, falleciendo en su ciudad natal el 19 de septiembre de 1999.

Su padre, Manuel Morales Alonso, y su madre, Carmen Alguacil Rodríguez, se trasladaron a la carretera de Jaén N.º 63 (frente a las Eras de Cristo) en el año 1923, refundando la fábrica «Cerámica San Isidro». Su padre era hijo de Manuel Nicomedes Morales Jiménez, propietario de la fábrica «del Arco» y de M.ª Josefa de la Paz Alonso Villegas, propietaria de «Vidriado San Antonio» por lo que el oficio de ceramista corría por sus venas.

Cursó los estudios primarios en el Colegio de Cristo Rey del Albayzín, e ingreso y bachillerato en el Colegio de Don Joaquín Alemán Barragán, situado en la placeta de Castillejos. Posteriormente comenzó a trabajar en el ta-

¹ Natalio Rivas Santiago (Albuñol, 1865) fue abogado y Diputado a Cortes por el Distrito de Orgiva y Ministro de Instrucción Pública.

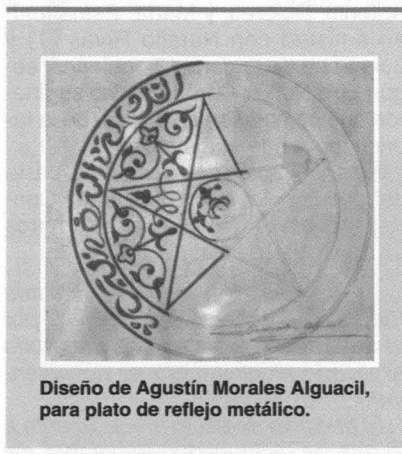
² Luis Seco de Lucena Escalada fundó y dirigió el periódico *El Defensor de Granada* (1880-1936).



Agustín Morales Alguacil. 1992.

ller familiar, a la vez que estudiaba en la Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada, donde tuvo como profesores de cerámica a Don Isidoro Marín, Don Miguel Contreras Morales y Don Marino Antequera García. Como alumno de modelado recibió clases de Don Francisco Mariño, Don Luis Molina de Haro y Don Antonio Martínez Olalla, quienes ejercieron una gran influencia sobre él. Tampoco podemos olvidar sus conocimientos de dibujo, a los que accedió a través de la docencia impartida por Don Gabriel Morcillo.

Su formación como especialista y artista cerámico fue enriquecida y consolidada por estudios realizados en otros puntos de España. Así, en 1940 completó aspectos de su oficio en la Escuela Práctica de Cerámica



Diseño de Agustín Morales Alguacil, para plato de reflejo metálico.

de Manises, especializándose en la técnica de reflejo metálico. En 1943, en la Escuela-Fábrica de Cerámica de Madrid, investiga diversas técnicas como la acuarela, el modelado, vaciado, hornos, pastas, cubiertas y esmaltes.

También trabajó en distintas especialidades con diversos fabricantes y artistas de la talla de Don Francisco Gimeno Más, Don Salvador Mestre y Don Venancio Marco, en Manises y Valencia. Llegado a Madrid, y debido a la amistad que su padre mantenía con Don Manuel Gómez-Moreno, por aquel entonces director del Instituto Valencia de Don Juan, pudo realizar estudios en dicho Museo sobre las cerámicas de Talavera, Manises y Alcora; además de trabajar con Don Mariano Benlliure, en cuyo estudio fue ayudante especialista en cerámica, Don Manuel González Martí y Don Jacinto Alcántara.

A partir de 1944 se dedicó por entero a la dirección de la fábrica de «Cerámica San Isidro» y a su labor docente en la Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada, en la que ingresó como Ayudante Meritorio, ocupando posteriormente la plaza de Ayudante de Cerámica Artística, y acceder en 1958 a la de Profesor Titular de Cerámica Artística.

En la década de 1960-70 trabajó colaborando con diversos artistas, trasladando a soporte cerámico obras de Miguel Ruiz del Castillo, Ladrón de Guevara, Eulalia Dolores de la Higuera, y Gómez Montero.

En 1974 colaboró con la Universidad de Granada viajando a Irak, investigando las actividades y técnicas cerámicas del país. A la vez, durante las décadas de 1970 y 1980, colaboró con diversas publicaciones nacionales e internacionales abordando el complejo mundo técnico e histórico de la cerámica. Igualmente, impartió una serie de conferencias, de entre las que destacaríamos las relativas a la técnica del reflejo metálico.

De todo este enorme y complejo esfuerzo podríamos subrayar las continuas donaciones efectuadas, entre los años 1953-64, a los centros receptores de turismo como Paradores Nacionales, Albergues de Turismo, Refugios, Campings, Aeropuertos, etc.

Esta labor, de continuo trabajo y formación, ha dado sus frutos en los numerosos discípulos que, en distintas especialidades, han pasado por su magisterio; ya sea a través de la Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada, o de la fábrica Cerámica San Isidro, y que actualmente son artistas que trabajan la cerámica en Granada, y artesanos que



Plato de reflejo metálico de Agustín Morales Alguacil. Hacia 1940.



Busto del nieto de Don Mariano Benlliure, realizado por Agustín Morales Alguacil. Hacia 1943.



Fábrica de Cerámica San Isidro. 1923.

continúan fabricando la tradicional cerámica granadina.

LA EVOLUCIÓN DE LOS TALLERES GRANADINOS EN EL S. XX

Como elemento significativo podemos reseñar que en 1923 se produjo la refundación de «Cerámica San Isidro» en el sitio llamado Eras de Cristo, actual emplazamiento del Hospital Clínico en la carretera de Jaén, por Manuel Morales Alonso, quién por desavenencias con sus hermanos decidió caminar por sí solo; instalando su fábrica gracias a la ayuda de su familia política, su cuñado Agustín Alguacil Rodríguez y familiares como los canónigos Salgueros, además de lo que le correspondió por la separación del resto de su familia.

Se puede constatar que en la década 1920-1930, los hermanos Morales Alonso instalaron otra fábrica en el lugar denominado «El Mengón» o «Mengol», frente a la antigua cárcel provincial, en la carretera de Jaén. Esta tuvo una corta vida, duró pocos años.

Los hermanos Morales Jiménez conservan un diploma de la Exposición de Industrias Hispano Árabes, organizada por la asociación de hijos de comerciantes e industriales, y patrocinada por el Excmo. Ayuntamiento de Granada, a favor de Agustín Morales Alguacil por el stand n.º 3 de cerámica, presentada en dicha exposición. En Granada, a 2 de junio de 1932. Sería para las fiestas del Corpus.

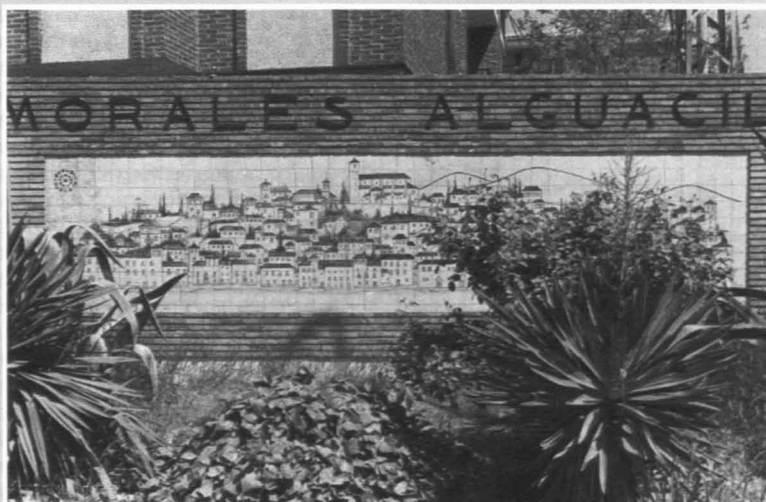
No cabe duda de que los dueños de las fábricas más relevantes, desde bien entrado el s. XIX, junto con la eclosión del romanticismo, comenzaron a ser considerados personas de prestigio en diversos ámbitos sociales; prueba de ello son las relaciones que mantuvieron con intelectuales de la época, su actitud burguesa como propietarios de empresas con un importante número de empleados, y la adquisición de relevancia económica y social. Aunque por ello, no dejaban de trabajar en sus talleres, y enseñar a sus hijos, además de continuar conociendo y perfeccionando todos los entresijos del oficio.

Los tiempos de la guerra civil fueron muy difíciles para los talleres cerámicos granadinos, la escasez y carestía de los materiales a emplear, de la mano de obra, etc., empobreció mucho la manufactura, aspecto que se puede comprobar en las piezas de la época, por su pobreza de esmalte y escasez decorativa. Al concluir la contienda en 1939, solo pervivían Fajalauza y Cerámica San Isidro. A finales de la década de 1950 apareció una alfarería, montada por Miguel Muñoz Morales, en la carretera de Maracena.

En las décadas entre 1930-1960, Fajalauza seguía siendo dirigida por los hermanos Morales que se habían quedado en el Albayzín, a los que comenzaban a ayudarles sus sucesores en el negocio, los hijos de Cecilio (Cecilio Morales Moreno y Miguel Morales Moreno).

El 13 de Julio de 1973 se produjo la división de la fábrica de «Fajalauza»; por lo que la llamada «Fábrica de arriba» quedó en manos de Cecilio Morales Moreno, y la «Fábrica de abajo» en las de Miguel Morales Moreno.

Cerámica San Isidro, estuvo dirigida hasta los años 1940 por Manuel Morales Alonso, fallecido en 1946; le sucedieron sus hijos José Luis y Agustín Morales Alguacil, ayudados por sus hermanas Carmen y Josefina. Al morir José Luis en 1951, muy joven, se quedó Agustín al frente de la fábrica de cerámica y de la de azulejos, que acababan de montar. Desde entonces y hasta 1980, él dirigió en exclusiva ambas fábricas, cuyo hito más destacado sería en el año 1966, el traslado de «Cerámica San Isidro» desde la carretera de Jaén, n.º 63 (fue comprada por



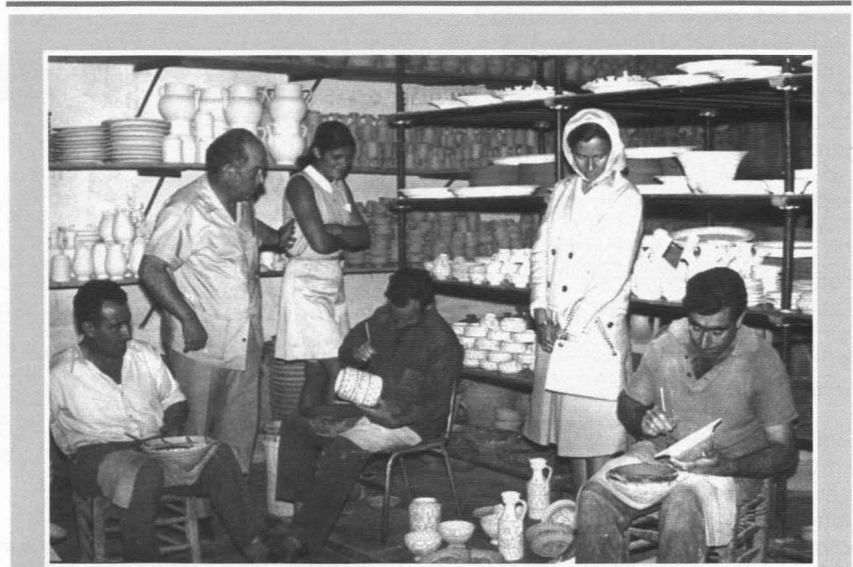
Fachada de la fábrica Cerámica San Isidro. 1970.

el Ministerio de Educación para ampliar las instalaciones del Hospital Clínico), hasta el n.º 77 de la misma carretera. En su nueva instalación se introdujeron gran cantidad de innovaciones técnicas. El esfuerzo de Agustín Morales Alguacil al frente de esta empresa, además del trabajo realizado como profesor y maestro de ceramistas, fue reconocido por S. M. Juan Carlos I, en Mayo de 1977, con el nombramiento de «artesano ejemplar».

La fábrica se dispuso en una sola nave quedando todas las secciones ubicadas una a continuación de la otra. Empezaba con un nuevo mecanismo para el desalajo que incluía cintas transportadoras, máquinas que extendían la arcilla, las albercas para la barbotina, el terrar en el obrador, una galletera, tornos eléctricos, aunque también se mantenían de a pie; seguidamente estaba la sección de moldes, tanto para colada, como por apretón. A continuación estaba la sección de almacenaje del material crudo, y también la almágena para vidriarlo, aquí se pintaba el corriente. Al lado izquierdo de estas dos salas estaban las terrazas para orear y secar el material crudo o recién vidriado. En la sala contigua estaba el almacén para piezas bizcochadas, la almágena para vidriarlas y la sala de repintado. Junto a esta se encontraba el taller de decorado (imágenes, paisajes, rótulos, placas de calle, cuerda seca, sobre esmalte, etc.); al lado izquierdo de esta sala, se encontraban ya en otra nave, el horno árabe, los molinos del esmalte, el laboratorio para componer los esmaltes, la leñera, y apartados de esta, dos hornos mufla, uno eléctrico y otro de propano, para la cochura del repintado. El almacén y venta estaban en otro compartimento cerrado de la misma nave.

Como podemos comprobar, era muy funcional, pues no había que dar pasos atrás, sino que todo el proceso llevaba un camino lógico hasta su final, el almacén. Siendo muy cómodo porque en relación con los antiguos talleres, que por ser muy complicados, con muchas dependencias, y cantidad de escaleras, cansaban más al personal de fábrica y encarecían el producto.

Hay que tener en cuenta que aunque la fábrica estaba así organizada, los materiales con los que se elaboraba la cerámica, eran todos según la tradición, arcilla de las canteras tradicionales, composición antigua de esmaltes, etc. Solo se varió el esmalte cuando se prohibió el consumo de plomo para utensilios que servían para uso doméstico. Otro de los inconvenientes que por entonces se presentó a las fábricas de sistema tradicional fue la escasez de



Visita de la reina Fabiola de Bélgica a las nuevas instalaciones de Cerámica San Isidro. 1969.

mano de obra que recogiese leña de monte bajo (aulaga, piornos, etc.) para la cochura del horno árabe; esto ocasionó un difícil problema que a veces resultó dramático, puesto que no se podía cocer y por tanto no se podía sacar material para la venta.

La crisis de los años 1970-1973 significó el final definitivo para el procedimiento de fabricación tradicional, pues el precio del estaño en los mercados internacionales se disparó, lo que obligó a dejar su consumo.

Para comprender bien lo que supusieron estos años en los que tan solo pervivieron «San Isidro» y «Fajalauza», debemos considerar que aunque al principio de la separación, las relaciones fueron tensas, poco a poco ganaron de nuevo en familiaridad, llegando a prestarse colaboración entre ambas, como intercambios de materiales, de pareceres, visitas de unos a otros. Cuenta Luis Lucas Ferrer, oficial de rueda de San Isidro, que una vez que él estaba trabajando y no tenía discípulo, por alguna causa (enfermedad, etc.) le enviaron de Fajalauza a un discípulo que se llamaba Manuel Ruiz Huertas («Grajico»), también llamado «Pernales», para que le sirviera en tal faena.

En las décadas entre 1930-1950, Fajalauza llegó a tener 33 empleados, y en las décadas de 1960 y 1970, San Isidro oscilaba entre 25 y 30 empleados.

Otro hecho que debemos destacar en las décadas de 1950 a 1970, fue como entre las dos fábricas, crearon una verdadera escuela, pues los aprendices entraban en los talleres siendo adolescentes, y los maestros, encargados y oficiales, estaban sobre

ellos, enseñándoles todos los entresijos del oficio (esto siempre fue corriente); lo que no era normal es que estos muchachos fuesen muy incentivados por sus maestros en la fábrica, para que asistiesen a las clases que ellos mismos impartían en la escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada. Así, Agustín Morales Alguacil, maestro de taller, Cecilio Morales Moreno, ayudante de taller, y Adolfo Muñoz Jiménez, preparador de materias cerámicas, intentaban guiar a estos aprendices no solo para que supiesen una profesión, sino también para que dieran a la pieza cerámica sentido artístico y creativo.

El incipiente desarrollo de la industria y de toda la sociedad entre 1960 y 1970, junto con esta formación que habían adquirido los oficiales, llevó a que se produjesen deserciones en los talleres tradicionales, y aparecieran paulatinamente otros; de esta manera, en Haza Grande se instala «Cerámica Granada», a la que sucedió «Coingrace»; en el carril de San Miguel, «Cerámica Albaicín»; en Armilla «Cerámica San Miguel», etc. Mención especial merece la fundación en estos años de «Cerámica la Encarnación», en Jun, pues su creador no procedía de ninguna de estas fábricas.

En la década de 1980 surgen otra serie de talleres, como «Cerámica Aliatar», «Cerámica Blas», «Cerámica Alhambra», «Cerámica el Álamo», «Cerámica Álvarez», «Cerámica Árabe los Arrayanes», «Hermanos Ruiz»; de los que unos han desaparecido, otros persisten con otros nombres y otros permanecen, algunos con gran acierto

en el trabajo, y otros, los menos, con peor resultado.

Los cambios económicos y sociales que se produjeron en nuestro país a raíz del desarrollismo de la década de 1960, junto a la creación de nuevos talleres, provocaron que la organización laboral que se había mantenido casi intacta durante todo el siglo XIX y buena parte del XX, sufriese grandes transformaciones. Las costumbres en esos nuevos, no son iguales, su organización era más funcional, se olvidó preparar gente para aprendices, y directamente se contratan oficiales donde hay, de las fábricas que estaban en funcionamiento, «Cerámica San Isidro» y «Fajalauza»; esto significó una verdadera sangría de personal, causando un problema muy difícil de resolver.

Esta es, a grandes rasgos, la historia de la evolución de los talleres que durante el siglo pasado se dedicaron a la fabricación de cerámica granadina.

APÉNDICE I

Currículum Artístico de Agustín Morales Alguacil

1928-29-33-34-35. Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada. Diploma: Sobresaliente y Premios en Cerámica Artística.

1934. Concurso Nacional de Cerámica. Madrid. Tercer Premio.

1940. Centro Artístico, Literario y Científico de Granada. Exposición de Cerámica Artística.

1940. Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada. Diploma: Sobresaliente y Premio en Modelado y Vaciado.

1942. Escuela de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos de Granada. Diploma: Sobresaliente y Premio en Composición Decorativa (Pintura).

1942. Centro Artístico, Literario y Científico de Granada. Exposición de Piezas de Reflejo Metálico.

1992. Museo Arqueológico y Etnológico Provincial de Granada. «La obra de Agustín Morales Alguacil. Exposición retrospectiva 1928-1992».

Su obra se encuentra distribuida en diversos Museos y Colecciones, y está en posesión de diversas Distinciones Nacionales, entre las que mencionamos las siguientes:

1953. Segunda Medalla de Plata en la I Exposición Internacional de Artesanía.

1965. Nombramiento de Maestro Mayor Artesano.

1968. Medalla de Plata como Artesano Distinguido.

1974. Imposición de la Acerola de Oro.

1975. La Obra Sindical de Artesanía le otorga el nombramiento de Artesano Distinguido.

1976. Medalla de Honor en la Exposición Artesanal II.

1977. SS. MM. Los reyes de España le conceden el título de Artesano Ejemplar de España.

1982. La Escuela de Cerámica de Madrid le nombra Miembro de Honor.

1982. Premio Granada Colabora.

1983. Placa de Oro de la Junta de Andalucía.

1986. Medalla de Plata al Mérito Turístico.

APÉNDICE II

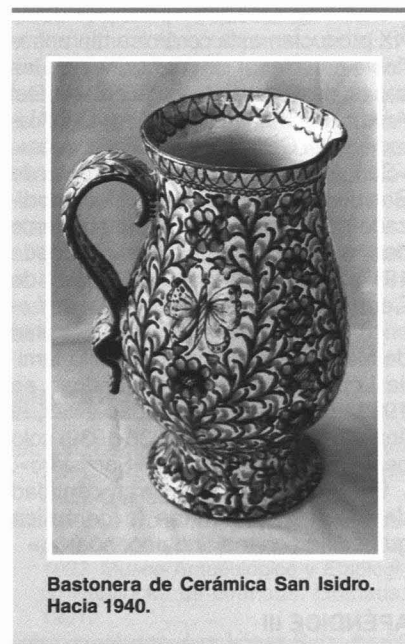
Agustín Morales Alguacil «La denominación de cerámica granadina». Granada: 1985.

Un punto de especial interés es el de ¿cómo debemos denominar a este estilo cerámico?, que para mi indudablemente ha de ser el de «CERÁMICA GRANADINA», coincidiendo con Manuel Capel Margarito, o «CERÁMICA DE ESTILO GRANADINO», denominación empleada por fábricas tan emblemáticas como Fajalauza, que todavía puede contemplarse en su fachada, y San Isidro.

Aunque parezca mentira, existe controversia a la hora de denominar este tipo de producción, ya que diversos intelectuales y estudiosos, como Manuel Gómez-Moreno Martínez, la denominan con el apelativo de «Cerámica de Fajalauza». Este último término está muy extendido, aunque desde nuestro punto de vista sea erróneo, ya que se refiere a la producción de una de las fábricas ubicadas en el barrio del Albaicín, que con anterioridad a 1917, fecha de cambio de nombre, se denominaba «Fábrica de Vidriado San Antonio» y que actualmente, en una de sus puertas aparece la siguiente referencia: «Fábrica de Cerámica Granadina».

Por lo tanto, si usamos el término Fajalauza para referirnos a un estilo de cerámica popular decorada, que ininterrumpidamente se fabrica en la ciudad de Granada desde el S. XVII, nos equivocamos. No hacemos referencia al S. XVI, por ser este el periodo histórico en el que debieron mezclarse los elementos técnicos y decorativos nazaritas con los de rai-gambre cristiana.

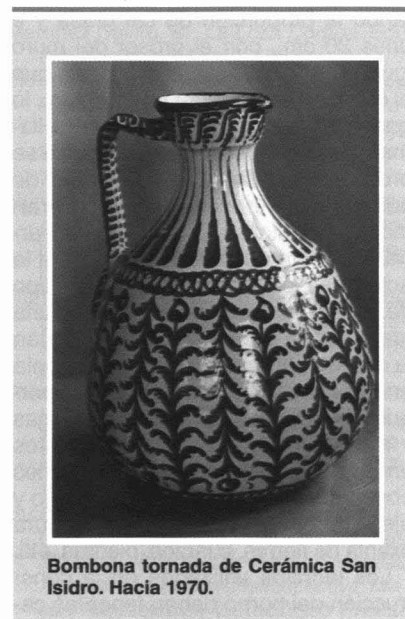
Pero otro elemento a tener en cuenta para rebatir el término de «Cerámica de Fajalauza» lo encontramos en el



Bastonera de Cerámica San Isidro. Hacia 1940.

hecho de que no todas las fábricas se asentaban cerca del Arco de Fajalauza, sino que la mayor parte estuvieron ubicadas en la C/. Real de Cartuja, Callejón de Lebrija (hasta hace pocos años aun podían verse restos, bien conservados, de los hornos) y en las Eras de Cristo (actual Facultad de Medicina). Además, en el periodo musulmán, el barrio de los alfareros se ubicaba en el actual barrio del Realejo.

Como dato interesante cabe destacar que a fines del S. XIX existían un buen número de talleres, de los que algunos estaban unidos por lazos familiares.



Bombona tornada de Cerámica San Isidro. Hacia 1970.

De las fábricas que a principios del S. XX producían esta cerámica tan entrañable del interior de las cocinas de las casas, destacarían las siguientes: «Del Arco», «Del Chacho José», «Del Álamo», «Del Callejón de los Franceses», «San Antonio» (antiguo convento de San Antonio y San Diego, desamortizado por Mendizábal), posteriormente denominada «Fajalauza» (desde 1917), «De los Alonso» (C/. Real de Cartuja), «De Lebrija» (Callejón de Lebrija), «Las Tinajerías» (actual Facultad de Medicina, era propiedad de la familia López-Barajas), refundándose en 1923 «San Isidro». De todas estas, al finalizar la guerra civil (1936-1939) solo pervivieron «Fajalauza» y «San Isidro».

En la actualidad hay gran cantidad de talleres, que tratan la cerámica granadina con mejor o peor suerte.»

APÉNDICE III

Agustín Morales Alguacil «El horno árabe tradicional granadino». Granada: 1985.

El horno árabe tradicional está compuesto con dos muros en talud, por el exterior, cada uno de ellos construido de la siguiente forma: El exterior lleva una especie de cajones de piedra de 1m. por 2'5m. aproximadamente, cogidos con pilares de ladrillo macizo corriente, si este es antiguo mucho mejor (debido a sus medidas especiales), colocados en hileras de metro en metro para dividir los cajones de piedra. Para unir las piedras se utilizaba una mezcla de arena y cal grasa, y a los 30 cm. de espesor seguiremos la misma construcción con esta mezcla, pero aumentando la proporción de cal grasa y a unos 20 cm., con el grosor del muro igual al del ladrillo sin piedra, hasta que el espesor llega a tener unos 80 cm., lo que forma la cara interior del horno, llamada técnicamente «camisa». Esta se procurará que sea de ladrillo viejo, de cuando las fábricas de ladrillo eran más escrupulosas en el uso de las arcillas, puesto que desde 1950 hasta la actualidad los productores de este tipo de ladrillo fabrican un material con una gran mezcla de tierras que desvirtúan la calidad del mismo, y si este se ponía en las camisas de los hornos es porque llevaba una gran parte de margas y escombros que estaban presentes en las canteras. Este hecho podemos observarlo al romper un ladrillo viejo y ojear su canto, veremos arcilla pura exenta de tierras, cuarzos, piedras, etc.

Los ladrillos utilizados en la construcción del horno deben tener las características que hemos apuntado, ya

que tienen que batir el fuego, por lo que entre ellos debe haber una masa compuesta de arcilla roja (alpañata) y arcilla corriente. Los dos muros anteriormente descritos son el sostén principal del horno.

A continuación vamos a describir todo aquello que se refiere a la camisa del horno.

La parte inferior del horno o cenicero (zefrí) presenta un volumen de capacidad muy distinto de un taller a otro, ya que debe construirse dependiendo del tamaño del laboratorio (parte superior). En este cenicero hay un escalón cuya altura viene a resultar de la mitad de este cuerpo. Con la utilidad de defensa para situar en el zefrí objetos no vedriados; es decir, todo aquello que se vendía en basto (bizcochado) como botijas, tubos, bebederos, etc.

A 1 m. del suelo del zefrí, todos los hornos deben tener una especie de estribo llamado «clavera», cuya utilidad residía en servir para apoyar los «gumares», que venían a ser una plataforma que servía para sostener el segundo cuerpo y así poder continuar situando piezas para su cochura. Pero este segundo cuerpo no podía llegar hasta el techo de esta primera bóveda, ya que había que dejar un espacio para el juego del fuego, no obstaculizando la acción de este hacia la parte trasera del cuerpo del que estamos hablando.

En los muros de este horno, a una altura aproximada de 1'5 m., arrancaba la estribera de esta primera bóveda, que estaba calada por un cierto número de agujeros, los cuales formaban cinco hileras, dos junto a los lados, otra en el centro y otras dos junto a la pared contraria. El número de estos agujeros también dependía de la capacidad del horno, y su diámetro oscilaba entre 8 y 10 cm. El espesor por el centro de la bóveda era de aproximadamente 40 cm.

Una vez concluida la construcción de esta primera bóveda, se enrasaban los dos conos laterales al mismo nivel que el centro, con el fin de que la superficie de la bóveda fuese lo más horizontal posible, llana, con la finalidad de que sirviese para enhornar todo lo que es material vedriado.

En la parte superior del horno (laboratorio) lleva en las paredes, a 1 m. de altura, un estribo o poyete para apoyar los «gumares» del segundo cuerpo, poniendo entre pared y pared una especie de pilares de tubos o caños, enrasando con unas cajetillas, también cerámicas, para introducir en el interior de estas alguna labor, como bebederos de pájaros, morteros y platos pequeños. Entre pilares lleva unos tra-

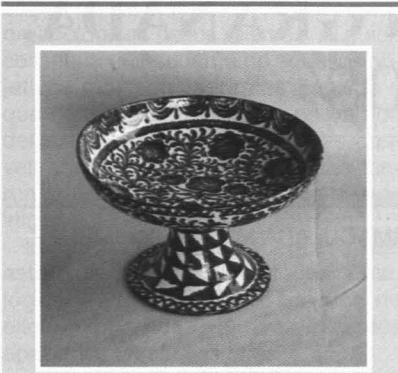
vesaños (gumares rotos) para sostener los «gumares» que sirven de plataforma para el segundo cuerpo del laboratorio.

Después de esta estribera, en la zona superior del horno, continuaban verticalmente estos muros hasta unos 60 cm., arrancando de aquí otra segunda bóveda, que era la que formaba la mufla en cuestión. Los agujeros de esta segunda bóveda no son tan numerosos como los de la primera, ya que esta debe retener durante más tiempo el fuego para que al concentrarlo en el laboratorio, puedan fundir los esmaltes fácilmente. En la hilada central de agujeros, y más bien hacia la parte trasera, tenía un agujero bastante más amplio, de unos 40 cm. de diámetro, que servía para poner en él unas cazuelillas cuya utilidad era la de ser catas, que se sacaban cuando el horno iba aproximándose a su temperatura de fusión y ver en ellas el estado en el que se encontraba el esmalte. Estas catas se colocaban entre las entrecalles de unos carros y otros de labor, con el fin de que tomasen bien el fuego; el nombre que este agujero recibe es el de «bravera». Las catas debían tener una enfrenadura para que, con un gancho de hierro llamado «garabato», se pudieran sacar y someterlas inmediatamente a un baño de agua en un caldero y comprobar como se encontraba la fusión del esmalte. El «garabato» era una simple barra de hierro de 1 cm. de grosor que en uno de sus extremos llevaba un gancho que se introducía en la enfrenadura de la cata, para poder sacarla.

Con la finalidad de que el fuego no llegase directamente a las piezas, solían ponerse unas cajillas alternando con medias cajillas, y así dar lugar a que el fuego no salga directamente hacia las piezas. A continuación se ponen los pilares llamados «de la redonda», sitio dedicado a poner en él género basto: lebrillos, orzas; de grandes dimensiones, dejándose el centro para el género fino. Colocados los pilares en su lugar, se procede a echar una cama (una primera tanda) de cajillas dobles y medias cajillas dobles; esta cama permitía no sacar piezas afogadas.

Este trabajo de enhornar es muy importante, pues de la cochura salía el producto de buena, mediocre, o mala calidad, lo que se convertía en más o menos dinero.

A través del tiempo, ha habido personas que realizaban encargos de piezas especiales, por lo que los alfareros tenían que ingeniárselas para que la llama directa, no hiciera defectuoso el producto; por este motivo se



Frutero de Cerámica San Isidro.
Hacia 1950.

emplearon nuevas «cajillas», de las que hemos hablado anteriormente, dando lugar a que se pudiesen realizar otras, cuya finalidad era que esas piezas poco usuales salieran en buen estado, y además de protegerlas del fuego directo, no hubiese que ponerles en la boca ni en la base las «estrévedes», de uso muy corriente, y liberar estas piezas especiales del polvo del horno. Todo este proceso dependía de la escrupulosidad del fabricante que deseaba ver su género sin grandes pegaduras y sin los posteriores retoques en frío. Para conseguirlo, en estas cajas se introducía la pieza a cocer, pudiendo colocar sobre esta caja otra, o un carro de platos, pero la pieza en cuestión había quedado libre de cualquier desperfecto.

En principio, las «cajas» se hacían de arcilla y posteriormente comenzaron a realizarse en materiales refractarios.

Lo que debe resaltarse es que gracias a esta innovación, la reducción de incidentes dentro del horno fue muy notable, lo que repercutió en las ganancias de los fabricantes, pues no podemos olvidar que el género podía venderse como de primera, de segunda y tercera.

El denominado «enhornijo de la redonda» se hacía poniendo tres carros de lebrillos, de la siguiente manera: en un ángulo uno de sarta y media, en otro ángulo un carro de lebrillos de a sarta, y en el centro solía ponerse un carro de lebrillos de a media sarta; a continuación y en los lados de la pared se continuaba «enhornando» con lebrillos matanceros, de a cuatro la sarta, cuya utilidad residía en recoger la sangre del cerdo en la matanza. Seguidamente continuaba la redonda con lebrillos de fregar, de a ocho la sarta, y posteriormente otros más pequeños de a doce la sarta. De esta forma se iba «enhornando» y estrechando la parte inferior del laboratorio.

Una vez echada la redonda, se subdividía el horno en unos tramos que se llamaban «clavos», clavo alto y clavo bajo, divididos por los «gumares», en los que se apoyaba el clavo alto.

Levantados los pilares y puestos los travesaños de pilar a pilar, y sobre estos otros «gumares» hechos de arcilla ferruginosa, de un largo de 0'90 a 10 metros, con lo que se formaba lo que podríamos denominar como una soleña, en la que se apoyaba la segunda tanda del «enhornijo» que llegaba hasta uno o dos centímetros de separación de la bóveda superior; así se «enhornaba» hasta llegar a la puerta del horno con cajas dedicadas al material más fino, alternando con carros de platos separados por «estrévedes» más o menos anchas, según la cala que se iba produciendo, procurando llenar bien estas separaciones con jarros de vinagre o botes (tarros de almíbar). Efectivamente, cuando al «hornero» se le presentaban estos claros relativamente estrechos, pedía al ayudante unos botes de distintos tamaños, ya que tapando estas «calas» impedía que el fuego discurriera a placer, sin control, por lo que el «hornero» le decía al ayudante: «tráeme unos botes para echar unas calas».

Así, sucesivamente, se enhornaban todas las piezas. Las orzas, material muy corriente, se echaban en el clavo alto de la zona donde iban enhornados los lebrillos grandes, y de aquí arrancaba a uno y otro lado, encima de los «gumares» y pegando a la pared, los distintos materiales: orzas de todo tipo, bacines, inodoros, recogiendo todo lo que estaba «vedriado» en su interior. De esta manera se llegaba hasta la puerta del horno, donde se veía perfectamente que el laboratorio del horno se iba achicando paulatinamente, según se introducían en él los distintos productos del obrador y de la pintura.

Una vez llenado el horno, se echaba en la puerta un tabique hecho de adobes de arcilla con un espesor considerable, y que aunque fuese de quita y pon, tenía que resistir las altas temperaturas. Este tabique tenía un agujero en la parte baja, a medio metro del suelo aproximadamente, para ayudar al horno a respirar; a este agujero se le denominaba «ombigo». A continuación estaba la «plataforma», división del horno, y se continuaba «enhornando» el pequeño espacio que quedaba. Hecho esto, se acababa de cerrar el tabique con el resto de los adobes, dejando en la parte superior un orificio llamado «narices».

También era importante la colocación de los crisoles que contenían la mezcla de los «barnices». Estos se si-

tuaban en la parte trasera del «zefri», el esmalte recién compuesto en el interior de las botijas (aunque se comentó anteriormente, quizás sea aquí preciso recordar algo) para que tomase una buena cocción, al igual que las fritas de azul, verde y morado, que solían situarse en la parte baja de la puerta del horno.

Algunos hornos poseían una cámara en el fondo, reservada para cocer piezas algo delicadas; esto se ubicaba en el «poyo del horno».

BIBLIOGRAFÍA

- AA. VV.: *Cerámica Granadina. Siglos XVI-XX*. Caja General de Ahorros de Granada. Granada, 2001.
- AA. VV.: *La Obra de Agustín Morales Alguacil. Exposición Retrospectiva 1928-1992*. Museo Arqueológico y Etnológico Provincial de Granada. Granada, 1991.
- Aróstegui Mejías, A. y López Ruíz, A.: *60 años de arte granadino*. Servicio de Educación y Cultura. Granada, 1962.
- Cooper, E.: *Manual de barnices cerámicos*. Ediciones Omega. Barcelona, 1982.
- Dietz, G. y Piñar Álvarez, Á.: «Identidad local y consumo cultural: la cerámica granadina entre industrialización, folclore y reapropiación». *Fundamentos de Antropología*, 10/11: 230-250; 2001.
- Exposition Universelle et internationale.: *Catálogo*. Bruxelles, 1910.
- Guerrero Martín, J.: *Alfares y alfareros de España*. (ed.) del Serbal. Barcelona, 1988.
- Llorens Artigas, J. y Corredor-Matheos, J.: *Cerámica popular española*. Blume. Barcelona, 1970.
- López Guzmán, R. y Ruíz Gutiérrez, A.: «La Cerámica Granadina ante el Siglo XXI». *Cerámica Granadina. Siglos XVI-XX*. Caja General de Ahorros de Granada. Págs. 199-214. Granada, 2001.
- Martínez Caviro, B.: *La Loza Dorada*. Editora Nacional. Madrid, 1983.
- Morales Jiménez, A.: «La Cerámica Granadina en los siglos XIX y XX». *Cerámica Granadina. Siglos XVI-XX*. Caja General de Ahorros de Granada. Págs. 161-197. Granada, 2001.
- Núñez Contreras, L.: *Documento interno para la familia Morales*. Colección documental Hnos. Morales Jiménez. Granada, 1985.
- Núñez Contreras, L.: *La Hermandad de San Miguel de Granada. Estudio Histórico*. Hermandad de San Miguel. Granada, 1985.
- Ruiz Ruiz, H.: «La Cerámica Granadina en los siglos XVII y XVIII». *Cerámica Granadina. Siglos XVI-XX*. Caja General de Ahorros de Granada. Págs. 117-159. Granada, 2001.
- Ruiz Ruiz, H.: «Aspectos Biográficos y Currículum Artístico de Agustín Morales Alguacil». *La Obra de Agustín Morales Alguacil. Exposición Retrospectiva*. Museo Arqueológico y Etnológico Provincial de Granada. Granada, 1992.