

# TECNICAS DE LOS GRANDES MAESTROS DE LA ALFARERIA Y CERAMICA

Coordinado por: Hugo Morley-Fletcher



La base negra ha dado nombre a un tipo de cerámica: la familia negra. De origen incierto. Se trata de un barniz verde y traslúcido de cal aplicado sobre un negro mate.



La cerca y el árbol son un motivo típicamente chino, que contrasta con los follajes japoneses que aparecen en muchas antiguas piezas Imari.

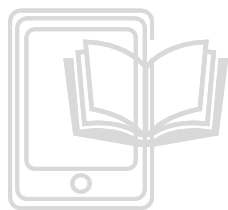


El esmalte amarillo fuerte se usaba mucho en China, pero nunca en las cerámicas japonesas que inspiraron esta pieza.



La paleta Imari —rojo de hierro, azul y oro—, usada en las vasijas japonesas. Aquí cumple un papel de apoyo en una pieza china, con decoración muy rica y variada.

Hermann Blume



## BASE LEGAL PARA DIGITALIZACIÓN DE LIBROS CON DERECHOS DE AUTOR

El Sistema Integrado de Bibliotecas de la Universidad Central del Ecuador, digitalizará su acervo bibliográfico siempre y cuando sea para fines educativos y de investigación. No se permite la reproducción y distribución para la comercialización directa e indirecta del mismo.

La digitalización del material bibliográfico se lo realiza de acuerdo al Código Orgánico De La Economía Social de los Conocimientos, Creatividad e Innovación Art. 212 numeral 9, Literal ii “(...) Una biblioteca o archivo podrá, además, realizar los siguientes actos (...) La reproducción electrónica y comunicación pública de obras de su colección para ser consultadas gratuita y simultáneamente hasta por un número razonable de usuarios, sólo en terminales de redes de la respectiva institución o para usuarios de esa institución bajo su control, en condiciones que garanticen que no se puedan hacer copias electrónicas de esas reproducciones” y literal vii “La reproducción, adaptación, traducción, transformación, arreglo, distribución y comunicación de una obra protegida por derechos de autor o una prestación protegida por derechos conexos, en uno o más formatos accesibles para el uso exclusivo de personas con discapacidad”.

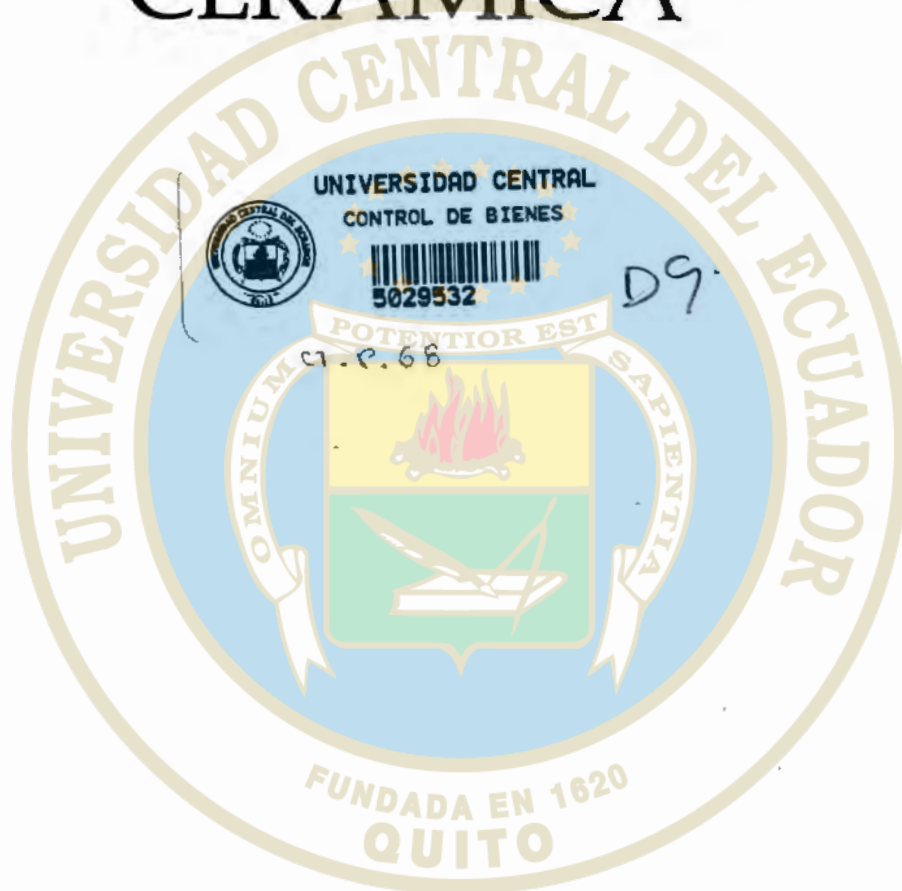
Este material se considera un producto intelectual a favor de su autor; por tanto, la titularidad de sus derechos se encuentra protegida por el Código Orgánico De La Economía Social de los Conocimientos, Creatividad e Innovación. La violación a dichos derechos constituye un delito que será responsabilidad del usuario.

Este libro está disponible físicamente en:

|                                        |  |                    |  |
|----------------------------------------|--|--------------------|--|
| <b>BIBLIOTECA</b>                      |  | <b>PISO</b>        |  |
|                                        |  | <b>ESTANTE</b>     |  |
|                                        |  | <b>BANDEJA</b>     |  |
| <b>CONVENIO<br/>INTERINSTITUCIONAL</b> |  | <b>UNIVERSIDAD</b> |  |

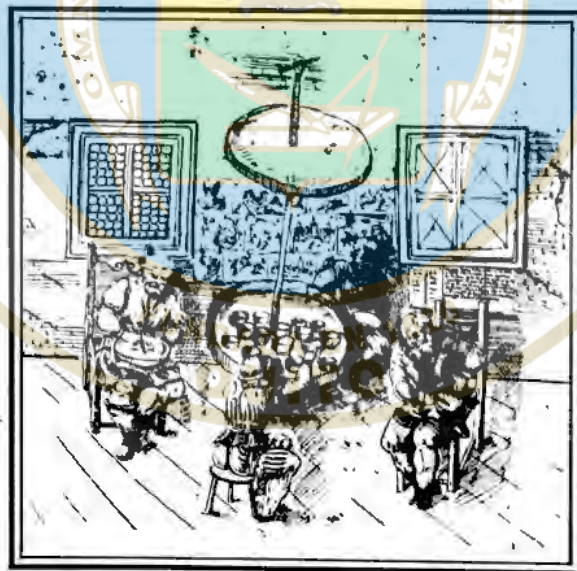


TECNICAS DE LOS GRANDES  
MAESTROS DE LA  
**ALFARERIA  
Y  
CERAMICA**



TECNICAS DE LOS GRANDES  
MAESTROS DE LA  
**ALFARERIA**  
Y  
**CERAMICA**

Coordinado por:  
*Hugo Morley-Fletcher*



Hermann Blume





## Los Autores

### Editor coordinador:

**Hugo Morley-Fletcher** estudió en la Universidad de Cambridge y actualmente es director del Departamento de Cerámica de Christie's. Es autor de varios libros y colabora habitualmente en la BBC.

### Colaboradores:

**Michael Casson** practica la alfarería desde 1945; pueden encontrarse piezas suyas en muchas colecciones privadas y públicas de varias partes del mundo.

**Henry Sandon** fue conservador del Museo Dyson Perrins en la Royal Porcelain Company de Worcester, durante 17 años. Autor y conferenciante habitual sobre el tema de la cerámica.

**Anthony Thompson** estudió Historia del Arte en la Universidad de Warwick y actualmente trabaja en el Departamento Islámico de Christie's.

**Pietro Raffo** se educó en Italia. Empezó a dar clases de Cerámica en el Politécnico de North Staffordshire, y actualmente es profesor en la Escuela de Bellas Artes Christie's.

**Adrian Sassoon** trabaja en el Departamento de Artes Decorativas del Museo J. Paul Getty, en Malibu, California.

**Erro Manners** estudió Química en la Universidad de Londres, y actualmente trabaja en el Departamento Chino de Christie's.

**William Tilley** estudió pintura en el Royal College of Art y en París. Su principal interés es el arte japonés, y ha trabajado durante 17 años en el Departamento Japonés de Christie's.

**Colin Sheaf** es especialista en arte chino. Estudió historia moderna en la Universidad de Oxford y trabaja actualmente en el Departamento Chino de Christie's.

**Henry Hammond** estudió pintura y alfarería en el Royal College of Art, y lleva 30 años como alfarero practicante.

**Roger McIlroy** escribió una *Historia en Imágenes de la Cerámica europea* en colaboración con Hugo Morley-Fletcher. Trabaja en el Departamento Europeo de Christie's.

**Tony Birks** ha escrito varios libros sobre arte y diseño, entre ellos la biografía definitiva de Hans Coper.

Es un libro diseñado y producido por Quarto Publishing Limited  
32 Kingly Court, London W1

Prohibida la reproducción de parte alguna de esta publicación, así como su inclusión en un sistema de recuperación y su transmisión por cualquier medio mecánico, electrónico, de fotocopia, de grabación, u otro, sin el permiso de los editores.

Editores: Emma Johnson, Lucinda Montefiore

Editor artístico: Moira Clinch

Director editorial: Christopher Fagg

Director artístico: Robert Morely

Ilustrador: Hussein Hussein

Gracias especiales a Joanna Swindell, Nick Clark, Philip Chidlow, Hazel Edington, Joanna Edwards, Judy Martin, Margot Patterson, Ann Berne, Michelle Newton, y también a John Milson, de la Worcester Royal Porcelain Company Limited

Traducción: Juan Manuel Ibeas

Título original: *Techniques of the World's great masters of pottery and ceramics*

© 1984 Quarto Publishing Limited

© 1985 Hermann Blume

Rosario, 17. Tel. 2659200. 28005 Madrid

Primera edición española, 1985

Impreso en España - Printed in Spain

Fotocomposición: Fernández Ciudad, S. L.

ISBN: 84-7214-318-X

Depósito legal: M 10057-1985

Impreso por: Gráficas OGGI. Avda. Pedro Díez, 44-46. Madrid

Origenación de colores: Hong Kong Graphic Arts Service Centre

Página anterior: *Decoradores de cerámica. Del manuscrito italiano del siglo XVI «Los tres libros del arte del alfarero», por Cipriano Piccolpaizo.*

# Contenido

|                                                                                     |     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Prólogo: <i>Hugo Morley-Fletcher</i>                                                | 6   |
| <b>Introducción</b>                                                                 |     |
| El oficio de alfarero: <i>Michael Casson</i>                                        | 8   |
| Los trabajos industriales: <i>Henry Sardon</i>                                      | 20  |
| <b>1. La tradición del lustre</b>                                                   |     |
| Introducción: <i>Hugo Morley-Fletcher</i>                                           | 32  |
| El desarrollo del lustre en la cerámica persa: <i>Anthony Thompson</i>              | 34  |
| Las cerámicas de la España mora: <i>Pietro Raffo</i>                                | 38  |
| El lustre del Renacimiento italiano: <i>Pietro Raffo</i>                            | 42  |
| William de Morgan y el resurgir del lustre: <i>Pietro Raffo</i>                     | 48  |
| <b>2. Sèvres: Lujo para la corte</b>                                                |     |
| Introducción: <i>Adrián Sassoon</i>                                                 | 52  |
| Vajillas de Sèvres: <i>Adrian Sassoon</i>                                           | 58  |
| Placas de Sèvres: <i>Adrian Sassoon</i>                                             | 62  |
| Jarrones de Sèvres: <i>Adrian Sassoon</i>                                           | 64  |
| <b>3. La tradición azul y blanca</b>                                                |     |
| Introducción: <i>Errol Manners</i>                                                  | 68  |
| Azul y blanco chino: <i>Colin Sheaf</i>                                             | 68  |
| Azul y blanco japonés: <i>William Tilley</i>                                        | 78  |
| Azul y blanco europeo: <i>Roger McIlroy</i>                                         | 84  |
| Azul y blanco inglés: <i>Errol Manners</i>                                          | 90  |
| <b>4. La influencia de Japón y del estilo Kakiemon</b>                              |     |
| Introducción: <i>William Tilley</i>                                                 | 94  |
| Kakiemon-de: El estilo de los Kakiemon: <i>William Tilley</i>                       | 98  |
| El efecto japonés sobre la cerámica china: <i>Colin Sheaf</i>                       | 104 |
| El estilo Kakiemon en Europa: <i>Roger McIlroy</i>                                  | 108 |
| Kakiemon inglés: <i>Errol Manners</i>                                               | 112 |
| <b>5. La observación de la Naturaleza</b>                                           |     |
| Introducción: <i>Hugo Morley-Fletcher</i>                                           | 116 |
| El mundo animal del ceramista Tang: <i>Colin Sheaf</i>                              | 120 |
| El bestiario de Meissen: <i>Hugo Morley-Fletcher</i>                                | 124 |
| Motivos botánicos ingleses: <i>Errol Manners</i>                                    | 128 |
| La comedia italiana: <i>Hugo Morley-Fletcher</i>                                    | 134 |
| <b>6. La influencia de la platería</b>                                              |     |
| Introducción: <i>Errol Manners</i>                                                  | 138 |
| Platería y cerámica china: <i>Colin Sheaf</i>                                       | 142 |
| La influencia del orfebre en las porcelanas europeas: <i>Hugo Morley-Fletcher</i>   | 146 |
| Formas de orfebrería en las porcelanas inglesas: <i>Errol Manners</i>               | 150 |
| <b>7. El resurgimiento de la alfarería artesanal</b>                                |     |
| Introducción: <i>Michael Casson</i>                                                 | 154 |
| La tradición monocroma: <i>Colin Sheaf</i>                                          | 155 |
| La influencia de la ceremonia del té en la cerámica japonesa: <i>William Tilley</i> | 162 |
| Bernard Leach: <i>Henry Hammond</i>                                                 | 166 |
| Hans Coper: <i>Tony Birks</i>                                                       | 170 |
| <b>8. Cerámica utilitaria y decorativa</b>                                          |     |
| Introducción: <i>Hugo Morley-Fletcher</i>                                           | 174 |
| Cerámica para el tocador: <i>Roger McIlroy</i>                                      | 176 |
| Recipientes para beber: <i>Roger McIlroy</i>                                        | 178 |
| Tabaco y rapé: <i>Roger McIlroy</i>                                                 | 182 |
| Glosario                                                                            | 184 |
| Bibliografía                                                                        | 187 |
| Índice                                                                              | 188 |
| Créditos y agradecimientos de las fotografías                                       | 192 |





*Mayólica de Cafaggiolo, aproximadamente de 1520. El autor demostró su arte, tanto en el contenido como en la cuidadosa ejecución del*

*dibujo. El punto focal de la imagen es precisamente un plato circular, objeto de la concentración del decorador.*



# Prólogo

**E**ste libro no es una historia más de la cerámica, ni se trata de una obra puramente técnica que especifique detalladamente la composición química y las temperaturas de cada cocción para hacer una pieza concreta. Es más bien una exploración de las diversas tendencias y temas recurrentes que forman una parte importante del mundo del alfarero. El primer tema que consideramos en este libro es la distinción entre el artesano alfarero, que tornea cacharros en su rueda, y el fabricante que utiliza diversos procesos industriales para producir sus piezas. Aunque el torno de alfarero es un instrumento muy antiguo, la producción industrial de cerámica a gran escala tiene también muchos siglos de historia. Estos dos métodos paralelos de producción han coexistido durante mucho tiempo, y cada uno ha tomado siempre elementos del otro.

En todo el mundo, los alfareros y las fábricas de cerámica han intentado superar obstáculos similares, han explorado rutas similares y han decorado sus piezas con técnicas similares. El modo en que han respondido a su entorno y a sus fuentes de inspiración —orfebrería, pintura, manuscritos iluminados y obras de otros artistas— es el tema de los ocho capítulos que constituyen el grueso del libro. El último capítulo trata de un problema inherente a todos los cacharros hermosos: el hecho de que, aunque todos son básicamente utilitarios, muchos están demasiado ornamentados para resultar útiles. Es éste un problema insoluble, de naturaleza filosófica: ¿Siguen siendo objetos funcionales o son simplemente piezas decorativas para exhibirse?

Esta obra no pretende ofrecer un repaso general del mundo de la cerámica. Su intención es resaltar ciertos aspectos notables y fundamentales en el vasto campo de la cerámica.

Si después de leer alguno de los ensayos que aquí se incluyen el lector se siente impulsado a estudiar más a fondo el tema en obras especializadas, habremos cumplido nuestro propósito de servir de estímulo y llamar la atención hacia dichos temas cruciales.

Hugo Morley Fletcher



# El oficio de alfarero

Las figurillas de barro son tan antiguas como las primeras pinturas y tallas rupestres. Desde un principio estuvieron asociadas con la magia, rituales o conmemoraciones. Sin embargo, las primeras vasijas y recipientes se hicieron con fines prácticos y funcionales. La llamada revolución neolítica, con el nacimiento de la agricultura y la ganadería, creó una necesidad de almacenamiento de agua y alimentos, y también de todo tipo de recipientes y utensilios domésticos. La arcilla era el material adecuado para esta primitiva tecnología, y los ejemplos más antiguos aparecen ya decorados, aunque sólo se trate de estrías hechas con la uña o con un palo en el barro crudo. La alfarería siempre ha cumplido dos propósitos: por un lado funcional, y por otro decorativo, y en este aspecto no ha cambiado hasta nuestros días. Incluso en los productos industriales se busca un estilo reconocible, para distinguirlas de las de otras fábricas; y los alfareros individuales siempre se esfuerzan en crear un estilo propio. La versatilidad del barro permite satisfacer ambas demandas.

## La arcilla: origen y tipos

La arcilla tiene dos propiedades características: conserva la forma que se le da al modelarla y puede convertirse en un material permanente e inalterable, por acción del calor. Existen en el mundo muchas variedades de arcilla, lo cual permite a los alfareros crear toda clase de objetos cerámicos.

Para estudiar el origen de la arcilla hay que remontarse a la formación de la Tierra misma. La corteza terrestre está predominantemente formada por rocas del tipo del granito, y de estas rocas se derivan muchas de las materias primas del alfarero, incluyendo la mayoría de las arcillas. Hace millones de años, las capas de granito, empujadas hacia arriba por la violenta



Una página del manuscrito del siglo XVI «Li Tre Libri dell'Arte del Vasaio (Los tres libros del arte del alfarero)», por Cipriano Piccolpasso.

actividad del magma hirviendo, se enfriaron lentamente, sometidas a una acción hipogénica. A través de estas capas pasaron gases calientes, como el  $\text{CO}_2$ , el boro y el flúor, que contribuyeron a descomponer la roca. El feldespato es un producto de esta descomposición, y de su hidrolización resulta la arcilla.

Los geólogos reconocen dos tipos principales de arcillas. Las primeras son las arcillas primarias o residuales, que se encuentran en el mismo lugar donde se formaron. El principal miembro de este grupo es el caolín, o arcilla de porcelana, que tiene un 98 por ciento de caolinita ( $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ ), y presenta una estructura cristalina regular. Sus partículas son de tamaño relativamente grande, y por eso es una arcilla poco plástica (la plasticidad

depende en gran medida del tamaño de las partículas, aumentando cuando las partículas son pequeñas). El caolín carece a menudo de hierro y otras impurezas como el titanio. Se utiliza para añadir blancura y fuerza a las pastas, y es un ingrediente esencial de la porcelana. Se extrae de los yacimientos rocosos mediante tuberías de alta presión, que separan la mica. La otra arcilla residual de interés para el alfarero es la bentonita, perteneciente al grupo de las montmorillonitas, que se han formado por descomposición de rocas basálticas, no graníticas, y tienen una gran plasticidad. Sus partículas son sumamente finas —un 0,03 por ciento del tamaño de las partículas de caolín— y es una arcilla que se puede usar sola o como ingrediente para impartir plasticidad a las pastas, añadiendo porcentajes de sólo un 3 a un 5 por ciento. Para facilitar el torneado de la porcelana se suele añadir una bentonita adecuada, con bajo contenido de hierro.

El otro grupo principal lo forman las arcillas secundarias o sedimentarias, que contienen caolinita desorganizada, con una estructura cristalina irregular, que se descompone fácilmente. Estas arcillas han sido arrastradas durante cientos de miles de años por el viento, la lluvia y los hielos, y en muchos casos se han depositado a miles de kilómetros de su lugar de origen. Durante este proceso han ido recogiendo «impurezas» minerales, en especial hierro y materia orgánica, y además el constante movimiento ha ido reduciendo el tamaño de las partículas. En general, las arcillas secundarias son mucho más plásticas que las primarias, y de colores más variados: blanco, amarillento, rosa pálido, rojo herrumbroso, verde, azul e incluso negro. Las arcillas secundarias se diferencian también por su estructura física y composición química.





**El arte de tornear.** Tornear es cuestión de equilibrio de fuerzas: la presión de los dedos, sincronizada al segundo para reaccionar a la velocidad de la rueda. Al barro no hay que dominarlo,

hay que persuadirlo; suavemente en unos momentos, con firme presión en otros. Aquí vemos a un alfarero estirando hábilmente un cilindro a partir de una bola de barro de unos 8 kg.





**Amasado.** Existen dos métodos para homogeneizar las arcillas plásticas a mano, eliminando las burbujas de aire. Uno consiste (izquierda) en partir la masa en dos, diagonalmente, y apretar una mitad encima de la otra, repitiendo la operación. La otra (arriba) es similar al amasado del pan, presionando rítmicamente con las palmas de las manos.

Las arcillas refractarias se pueden cocer a temperaturas de hasta  $1.500^{\circ}\text{C}$ . Se encuentran en combinación con el carbón, y formaban la tierra donde crecieron los primeros bosques. Suelen ser plásticas, aunque no siempre. Se utilizan por sus cualidades de cocción, su rico colorido—cuando se añade hierro—, y el efecto moteado que presentan cuando se cuecen en atmósfera reductora.

Las arcillas compactas o de gres se cuecen a unos  $1.300^{\circ}\text{C}$ . Este grupo incluye muchas arcillas plásticas y razonablemente refractadas.

Las arcillas de bola se cuecen a  $1.300^{\circ}\text{C}$ . Algunas contienen mucha sílice y todas son muy plásticas, por tener partículas muy finas. Constituyen la base de la mayoría de las pastas torneables y de cocción a alta temperatura. Los mejores yacimientos son, probablemente, los de los condados ingleses de Devon y Dorset.

Las arcillas rojas se cuecen a unos  $1.100^{\circ}\text{C}$ , pero son muy variables. Algunas pueden alcanzar temperaturas de gres, mientras que otras casi se funden a los  $1.000^{\circ}\text{C}$ . La arcilla porosa roja suele usarse para cacharros vaciados, macetas y ladrillos.

No es corriente que el alfarero pueda extraer una arcilla que por sí sola le

sirva para hacer sus productos. Las propiedades de las arcillas que acabamos de mencionar sirven como base, pero para preparar la pasta se añaden otros materiales. La pasta se cuece luego a la temperatura correcta para obtener la dureza, color y textura necesarias. Los principales tipos de cerámica se distinguen por la gama de temperaturas y por la porosidad relativa.

#### Tipos de barro

Aunque la diferenciación no es absoluta, los alfareros suelen distinguir tres tipos de barro: loza, gres y porcelana.

La loza se cuece entre  $700^{\circ}$  y  $1.200^{\circ}\text{C}$ . Si se cociera a temperaturas más altas, la pasta se deformaría o se debilitaría, quedando quebradiza. La loza tradicional es porosa—las partículas no están fundidas entre sí— y es necesario barnizarla para quitarle la porosidad. Es fácil obtener colores brillantes, ya que muchos de los metales de los barnices resisten las temperaturas bajas de cocción. La mayoría de los barnices contienen plomo o bórax. Estos materiales se calientan al rojo, luego se enfrían rápidamente para que se partan, y finalmente se muelen muy finos para que resulten utilizables.

El gres se cuece entre  $1.200^{\circ}$  y  $1.350^{\circ}\text{C}$ . Es un material duro y no poroso, que sólo se barniza por razones estéticas o higiénicas, ya que las partículas están fundidas entre sí. Sólo unos pocos metales resisten las altas temperaturas de cocción, pero se pueden usar vidriados compuestos por materiales insolubles, como los feldespatos. Generalmente, las piezas tienen tonos más bien apagados, pero esto es una cuestión de gusto más que otra cosa, ya que se pueden obtener colores más brillantes y vistosos.

La porcelana es sumamente dura y no porosa, y se cuece a temperaturas de  $1.250^{\circ}$  a  $1.400^{\circ}\text{C}$ , e incluso más. Los tres ingredientes principales son el caolín, el feldespato y el cuarzo. Es un material blanco, duro y traslúcido, muy apreciado desde los tiempos de la dinastía Tang. Dos formas de imitación son la porcelana de pasta blanda y la porcelana de huesos.

#### Preparación

Tanto si la arcilla se obtiene de la superficie como si hay que excavar para extraerla, o lavar la roca, es preciso llevar a cabo ciertas operaciones de preparación. Aunque lo normal es comprar pastas ya preparadas, ha habido que limpiarlas, mezclarlas con



otros ingredientes y amasarlo todo bien hasta que quede en un estado manejable, como polvo seco o como pasta plástica. Si el alfarero se prepara el mismo la pasta, tendrá que seguir ciertos principios básicos. Por ejemplo, para vajillas finas se utiliza una arcilla torneable, libre de arena y de chamota; para macetas grandes de jardín habrá que añadir uno de estos materiales, o los dos. Para el proceso de raku se utilizan arcillas moldeables en rollos; las piezas se sacan calientes del horno y se meten en serrín o en agua fría. La mayoría de las pastas para modelar a mano contienen grandes cantidades de arena o de chamota. Las adiciones pueden alterar las cualidades físicas de la pasta, haciéndola más «abierta» y fácil de modelar, y permitiendo una variedad de espesores. Una adición corriente es la chamota (arcilla cocida y molida, con arena y cuarzo molido).

Otros ingredientes pueden alterar la composición química y el comportamiento de la pasta. La adición de

cuarzo en polvo fino, feldespato, talco y otros minerales, tiene un efecto de este tipo. Finalmente, el color de la arcilla puede cambiar añadiendo óxidos metálicos que resistan la temperatura de cocción. Se necesita experiencia para elegir los ingredientes correctos en las proporciones adecuadas, y lograr una mezcla homogénea que cumpla el propósito deseado. Existen tres métodos principales para preparar el barro: con mezcladora, con amasadora de pan y a mano. La mezcladora se usa para formar una papilla líquida, que luego se criba y se deja secar en láminas. Se puede usar una prensa de filtro para extraer el exceso de agua y una prensa de extrucción, para mezclar y amasar el barro antes de hacerlo salir en rollos. La amasadora de pan se utiliza para materiales muy plásticos, como las arcillas de bola, las refractarias, y otras arcillas secundarias. Se meten los materiales secos en la amasadora y se añaden los materiales no plásticos —como feldespato y cuarzo— empapados en agua. Para

mezclar una pasta a mano, sin ayuda de maquinaria, se juntan los ingredientes húmedos y se amasa hasta mezclarlos perfectamente. Para ello se parte la masa por la mitad, se golpea un trozo contra el otro, se da la vuelta, se aprieta y se repiten las acciones rítmicamente, como si se estuviera amasando pan. También se puede amasar con movimientos circulares o rítmicos, sobre una superficie ligeramente absorbente, por ejemplo de madera. Con estas operaciones, la masa se hace homogénea y se eliminan las burbujas de aire. Si se almacenan en estado plástico, dejándolas añejarse, todas las pastas mejoran apreciablemente con el tiempo. Se dice que los chinos guardaban sus arcillas durante generaciones.

#### Procesos de formación

Existen muchos métodos, consagrados por el tiempo, para hacer cacharros y otros objetos de barro. La mayoría se usaban ya en tiempos prehistóricos y se siguen empleando en la actualidad.

**Presión manual y rollos.** Son dos de los métodos más antiguos para modelar a mano. El primero (izquierda) consiste en pellizcar con los dedos para estirar el barro y elaborar la forma. El segundo (derecha) es construir la pieza a base de rollos de barro. Muchas vasijas japonesas están hechas a mano (tebineri). Abajo: taza de Raku para té del periodo Edo, Jarra Karatsu para agua, taza de té hecha por la alfarera Rengetsu, y taza de Raku del siglo XVII.





Sólo en los últimos 200 años la industria ha introducido procedimientos diferentes, más mecanizados. En términos generales, podemos dividirlos en métodos de modelado a mano y técnicas de torno. El modelado a mano incluye la presión manual, los rollos, las tablillas y el empleo de moldes para moldeado a presión y vaciados. Para tornearse se necesita una rueda de alfarero. Todos estos métodos pueden combinarse. Los alfareros Song, por ejemplo, solían combinar el moldeado a presión con el torneado. Hoy más que nunca, el ceramista artístico se siente libre para usar cualquier técnica que le permita obtener el efecto deseado.

#### Métodos de modelado a mano

Para modelar por presión manual o a base de rollos se pueden usar arcillas porosas de grano fino, arcillas compactas e incluso porcelana, pero la mayoría de los alfareros utilizan arcillas con una textura «abierta». Con estos dos métodos, el barro tiende a presentar un espesor algo irregular, y conviene que la arcilla contenga arena o chamota para que se seque mejor, sin deformarse ni agrietarse. El modelado por presión manual se hace sujetando una bola de barro en una mano y pellizcando y apretando con los dedos de la otra para formar la pared. La forma tiende a ser «orgánica» y las marcas de la superficie reflejan las presiones de los dedos. No obstante, cuando el barro se ha endurecido, estas marcas se pueden raspar para dejar formas precisas con superficies limpias. Con este método se han hecho algunas de las más exquisitas piezas japonesas para el té, que en la actualidad constituyen tesoros nacionales. La sutileza de las formas está a menudo realizada por las marcas del fuego. Para modelar en rollos, o al colombin, se utilizan arcillas similares. Los rollos se pueden aplanar si el alfarero quiere. Partiendo de una base, se van colocando rollos de barro blando, elaborando la forma y uniendo los extremos de los rollos para prolongar la espiral. Los costados se unen con movimientos de los dedos hacia arriba y hacia abajo. La colocación de los rollos puede cambiar la dirección de la forma: si se colocan hacia fuera, la forma se abre y se expande. Si se colocan en círculos cada vez más pequeños, la forma se moverá hacia den-

tro, creando cuellos estrechos. En todos los trabajos con barro es esencial el sentido del tiempo. Si se deja endurecer la arcilla en ciertos puntos, no hay límite al tamaño o forma del objeto. Por eso se usa mucho este método para trabajos escultóricos. En los trabajos de gran tamaño, el alfarero suele ir dando vueltas alrededor del artículo, en lugar de estar sentado y hacerlo girar. Se pueden utilizar espátulas de madera para adelgazar, golpear, aplanar o alterar la forma. Las marcas se pueden dejar a modo de decoración o rasparlas cuando el barro esté más seco. Muchas culturas han producido piezas magníficas e incluso monumentales a base de rollos. Así se hicieron las tinajas nigerianas, por ejemplo. Las civilizaciones precolombinas no utilizaban ruedas ni tornos, pero usaban la técnica de rollos. En la actualidad, muchos alfareros de estudio, especialmente los interesados en la forma y la decoración más que en el aspecto funcional, la utilizan como principal medio de expresión.

Otros dos métodos de modelado manual son las tablillas y el moldeado a presión. Ambos métodos se basan en la utilización de láminas planas de arcilla. Para ello se bate el barro rítmicamente en las manos, se extiende sobre una superficie y se aplanan con rodillo (también se puede usar una máquina muy similar a una escurridora de rodillos). También se pueden cortar láminas de espesor uniforme de un bloque de barro, usando un alambre. Para construir formas con tablillas hay que dejar que el barro se endurezca hasta lo que se llama «consistencia de cuero» o «de queso»; entonces se puede recortar en la forma deseada y unir las piezas. Al ensamblar los bordes se usa papilla líquida («barbotina») para juntarlos. Con este método se suelen producir formas de bordes duros.

Para el moldeado a presión se necesitan moldes o patrones hechos de un material absorbente, como arcilla cocida al bizcocho, escayola o madera. La tablilla se aprieta contra el molde para que adquiera la forma. Se recorta el exceso de barro, y los bordes se pueden repasar de varias maneras. Tradicionalmente, este método se empleaba para hacer platos ovalados y rectangulares, pero usando moldes más complicados, de una o de dos

piezas, se han producido recipientes, figurillas y objetos muy variados. El moldeado a presión era otro método muy empleado por los precolombinos. También se pueden apretar bolitas o trozos de barro en las grietas del molde, hasta cubrir toda la superficie. Los salientes que quedan al retirar los moldes se raspan o limpian.

El vaciado es una extensión lógica de este último método. Cuando los alfareros empezaron a utilizar barbotina (arcilla en estado de papilla líquida), ello les permitió verterla en moldes de una o más piezas para hacer objetos de gran complejidad. Se utiliza principalmente como método industrial de producción en masa, habiéndose perfeccionado el proceso de defloculación (reducción al mínimo del contenido de agua), pero también lo usan muchos artesanos, en especial para piezas escultóricas de porcelana.

#### Torneado

Parece que el torno de alfarero empezó a usarse en el Oriente Medio hacia el cuarto milenio antes de Cristo, y desde entonces ha facilitado la tarea del alfarero, permitiéndole reproducir una gran variedad de formas simétricas. Se ha escrito mucho sobre el arte de tornearse. El barro blando, colocado en la cabeza del torno, que se hace girar con la mano, el pie o un motor, responde fácilmente a la menor presión. Todos los métodos de torneado exigen sensibilidad y precisión de movimientos. Las técnicas manuales se desarrollan a un ritmo más lento, mientras que el torneado tiene un ritmo dictado por la arcilla, la rueda, la forma y el temperamento del artesano.

Las arcillas para tornearse deben ser lo suficientemente plásticas para subir y expandirse hacia fuera, manteniendo la forma al secarse el barro. No obstante, también influyen otras consideraciones, como la dureza o el color, y la elección de pasta supone siempre un compromiso. El torno tiene una gama de velocidades que se controlan con el pie, moviendo un volante o una palanca. Existen muchas variaciones, desde la rueda japonesa, que se gira con la mano mientras el alfarero permanece sentado o agachado, a la nórdica de palanca, que se maneja de pie. El motor eléctrico es la última adición a la larga historia del torno de alfarero.





**Tablillas y moldeado a presión.** Son dos métodos para hacer artículos a partir de láminas de arcilla. El moldeado a presión produce objetos de bordes redondeados, mientras que las construcciones con tablillas suelen tener bordes duros. Con moldes de escayola se pueden hacer platos y figuras por presión manual. El molde puede ser de una, de dos, o de varias piezas, como el empleado para las figuras de Bow, a la izquierda. Las tablillas se cortan de una lámina amasada del grosor necesario y se unen con papilla (abajo). De este modo se construyó la granja de loza verde de la dinastía Han (abajo, izquierda).



Se puede hacer una forma a partir de una sola bola de barro, torneando varias formas a partir de una bola grande, o torneando un artículo en varias etapas. Este último método se emplea cuando las formas son demasiado grandes o complicadas para tornearse de una pieza, o cuando el barro no es lo bastante plástico. Para torneado de este modo, algunos alfareros se limitan a añadir un rollo grueso de barro blando en el borde de la forma, y seguir torneando. Otros añaden una sección recién torneada, o dejan que

las distintas secciones se endurezcan antes de montar el artículo completo. Sin embargo, todos siguen ciertos procedimientos básicos. En principio hay que «centrar» el barro en la rueda, un proceso difícil de describir, ya que cada artesano reconoce el grado adecuado de centrado. Una vez centrado el barro, se pueden elaborar dos o tres formas básicas, con numerosas variaciones. Estas formas son el cuenco, el cilindro y la esfera. En esta etapa, el alfarero sabe si la pieza quedará terminada allí mismo, o si habrá que darle

un torneado definitivo para eliminar el exceso de barro, acabar la forma y completar el pie y la base. Los métodos de trabajo varían mucho. Algunos alfareros utilizan grandes cantidades de agua para lubricar, otros apenas usan. Algunos sólo emplean las manos, y quizás una esponja, para limpiar el exceso de agua, mientras que otros utilizan una gran variedad de instrumentos, de madera y metal, para recortar y elaborar la forma. Para medir se usan varillas y compases; para comprimir los bordes, esponjas y



**El torno de alfarero.** Los alfareros han empleado el torno desde tiempos muy antiguos (derecha), utilizándolo para producir una gran variedad de artículos, desde el tarro azul y blanco de la dinastía Ming (abajo) a las espléndidas formas de Lucy Rie (página de la derecha).



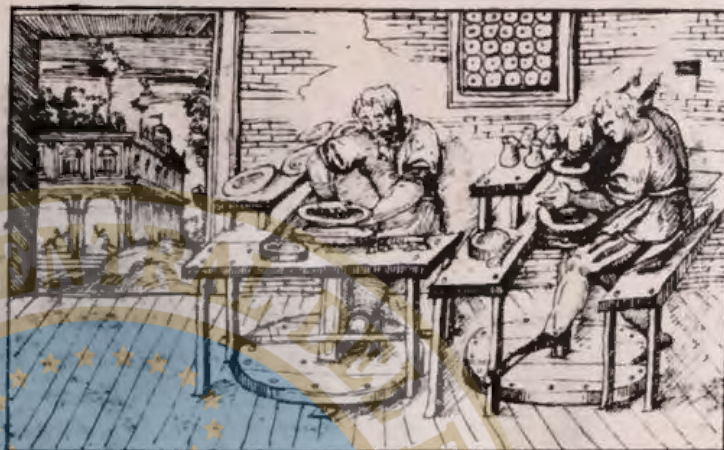
cueros; y para separar la base de la rueda se usa un alambre, un cordel o una cuerda de tripa. Cuando el cacharro se ha secado hasta la dureza del cuero, el alfarero emplea toda clase de instrumentos, principalmente metálicos, para quitar el exceso de barro, haciendo girar el cacharro boca abajo sobre la rueda.

En su debido momento, el alfarero se encarga de las formas accesorias: labios, pitorros, tapas, pomos, asas y mangos. Las tapas y los labios suelen hacerse al mismo tiempo que el cacharro, pero las asas, pitorros y mangos se suelen hacer cuando el barro se ha endurecido. Todo depende del tipo de barro empleado, de la tradición de las formas y del carácter de cada alfarero.

### Decoración

La decoración de un objeto cerámico puede comenzar en cualquier fase del proceso. Una marca en el barro húmedo, la impresión de los dedos en los rollos, un dibujo elaborado con esmalte sobre una pieza ya vidriada... Aparte del aspecto básico de la forma, abstracta o representativa, una de las cuestiones primordiales es cuándo y cómo decorar cada pieza.

*Ora già da uertire ch' quello instrumeto detto il Torno spenge  
si lo un. Piede e così si fa girare nell'occhetto girando  
il torno gira altresì la Terra. E' e gorda sopra el mugino  
lo o voglian dir schudella la qual serotta co' tutta dalle  
mani di c'ha si fa ogni sorte de' sanori*



Un método consiste en quitar trozos de barro de la superficie. Esto incluye las incisiones, tallas, cortes, acanaladuras, todo lo que deje una depresión en el barro húmedo o seco a la consistencia del cuero. Estos métodos se emplean tanto en objetos modelados a mano como en piezas hechas en el torno. En el último caso, se hacen cortes en una primera etapa y luego se tornea desde dentro, para expandir los cortes y formar un diseño decorativo. Se utilizan toda clase de instrumentos, desde púas de puercoespín hasta anillas de alambre. En general, cuanto más blando esté el barro, más rápidos e inmediatos tienen que ser los cortes. Si el barro está bastante duro, se puede tallar de una manera más controlada. La incisión se puede complementar con el embutido de otros tipos de barro en las incisiones. La impresión también se hace sobre el barro blando, pero en este caso no se quita barro. Cualquier objeto duro puede servir para hacer una impresión; se usan mucho las ruedecillas dentadas para imprimir patrones alrededor de la superficie. El barro se puede también horadar, para dejarlo así o para echar barniz que llene los orificios y cree un

efecto como de ventanal. Una variación de este método es la decoración japonesa con granos de arroz, que se aprietan y se dejan incrustados en la pared de barro.

Hay dos momentos para añadir barro a una forma: cuando el barro está blando, y se pueden añadir rollos o pegotes apretando y alisando la unión; o cuando tiene la dureza del cuero, dándole grano a la superficie, aplicando papilla y añadiendo formas de barro firme. Este último método, llamado pastillaje, lo usaban mucho los alfareros ingleses del siglo XVIII, como Josiah Wedgwood, y la escuela de Lambeth, especializada en escenas de caza con vidriado salino. Las formas pequeñas se modelaban primero en barro; después se hacían moldes de escayola, y en ellos se formaban las piececitas.

La decoración con barbotina es un método muy popular, y los trazos hechos con manga y vidriados con plomo constituyeron la gloria de la cerámica inglesa de los siglos XVII y XVIII. Para hacer barbotina se mezclan arcilla y agua hasta formar un líquido cremoso. Luego se vierte esta mezcla sobre la superficie, o se sumerge el





cacharro en ella. La papilla se puede espesar para pasarla por una manga, no muy distinta a las de repostería. Se pueden hacer barbotinas con mezclas de arcillas, coloreándolas con óxidos metálicos.

Hay sistemas de resistencia para impedir que las zonas y trazos de barbotina se adhieran a la superficie del barro: pegar recortes de papel húmedo o aplicar cera caliente al barro a la dureza del cuero, antes de verter la barbotina o sumergir o pintar el objeto. El papel hay que quitarlo luego; la cera se quema en la cocción.

El esgrafiado es la técnica de cortar o raspar a través del barniz para exponer la pasta de debajo. El bruñido consiste en comprimir la superficie para hacer más compacto el barro y alterar su color y apariencia después de cocido. Estos dos métodos se aplican cuando el barro tiene la dureza del cuero, pero aún no ha cambiado de color, lo cual indica el paso a otra fase más seca. En este estado se pueden aplicar óxidos metálicos, frotándolos en seco contra la superficie o aplicándolos a pincel, con un poco de agua y goma. Antes de que se introdujera la cocción del bizcocho, lo normal era

pintar, antes de aplicar el barniz a la pieza sin cocer. Se utilizan los mismos metales para colorear pastas y papillas, para pintar en el barro crudo o cocido al bizcocho, e incluso para pintar sobre el barniz sin cocer, que es la técnica denominada mayólica. Los colores para barnices de mayólica (un barniz de loza opacado con óxido de estaño) se suelen amasar con agua, añadiendo pequeñas cantidades de goma y a veces del propio barniz, para que las pinceladas sean más fluidas. La técnica es algo semejante a pintar sobre papel secante, y exige un estilo rápido y controlado. En esta fase de la decoración, se puede usar cera caliente o fría (emulsión) para «separar» un color —o un barniz— de otro.

Las posibilidades de decoración no se agotan ni siquiera después de la cocción de vidriado, ya que aún se puede pintar o rociar con óxidos metálicos en forma de esmaltes o lustres. Estos metales necesitarán otra cocción a baja temperatura, de 600 a 900°C, para fijarse al barro. Los esmaltes minai de Persia y los magníficos lustres islámicos de Kasán y de España son ejemplos supremos de esta etapa final de la decoración.

Con tantas técnicas a las que recurrir, no es posible ofrecer una lista definitiva de métodos de decoración. Hay que recordar que todos los alfareros del mundo combinan estas técnicas de muchas maneras diferentes. Y las posibilidades han aumentado con la aparición de nuevos métodos basados en la tecnología moderna, como procesos fotográficos y de impresión.

#### Barnices y vidriado

El vidriado es un aspecto fascinante de la cerámica, que exige conocimientos de geología y de química. Algunos lo consideran el punto culminante del arte del decorador. Además del criterio estético, hay que considerar la función. Como toda decoración, el vidriado debe realzar la forma a la que se aplica.

El barniz puede compararse a un cristal que se hubiera fundido sobre la superficie del barro. Sólo existen unos pocos elementos capaces de formar cristales, y el alfarero utiliza la sílice, que es el más abundante y accesible, y que en realidad forma parte de muchos de los materiales de alfarería. Por sí sola, la sílice se fundiría a 1.720°C. Para lograrlo a menor temperatura se





**Técnicas de decoración.** Ejemplos de algunas de las muchas técnicas de decoración: jarra con pastillaje (izquierda), almohadilla semicircular tallada y vidriada (abajo), decoración con líneas de tubo (más abajo), esgrafiado en una fuente Chizhou (derecha), aplicación del barniz (extremo derecho, arriba) y aplicación de mayólica (extremo derecho, abajo).



añaden fundentes. El tercer ingrediente de un barniz es la alúmina, que se añade para ayudar a que la mezcla de sílice y fundente se adhiera al barro. Para Bernard Leach, sílice, fundente y alúmina equivalían a los huesos, la sangre y la carne. Permiten al alfarero obtener una infinita variedad de calidades, de mate a brillante, de duro a blando, de liso a texturado. El control de la opacidad, la amplia gama de colores producidos por los óxidos metálicos, y el modo de cocer todas estas combinaciones son factores que multiplican los posibles resultados.

Ciertos minerales confieren opacidad al barniz, en diversos grados.

Ajustando las cantidades y/o las temperaturas de cocción, se puede alterar esta cualidad, añadiendo una nueva dimensión al vidriado.

Para obtener colores cerámicos estables sólo se pueden usar metales. Algunos resisten al intenso calor de la cocción, mientras que otros se volatilizan y desaparecen. Se puede obtener una gama casi infinita de colores añadiendo metales a los barnices, con o sin opacantes, y teniendo en cuenta los efectos de los diversos minerales.

#### Aplicación del barniz

El barniz se puede aplicar antes de cocer el barro (en crudo) o después de

cocerlo al estado de bizcocho, generalmente a temperatura más baja que la de la cocción de vidriado. Uno de los métodos más antiguos consiste en echar materiales en polvo. Por ejemplo, en la Europa medieval se usaban limaduras de plomo y cobre, espolvoreándolas con un tamiz sobre el barro crudo. Cociendo entre 900 y 1.000°C se obtiene un característico vidriado de color verde-cobre brillante. Si se mezclan los materiales con agua, se puede pintar con ellos, acumulando capa tras capa hasta lograr la intensidad requerida. Sin embargo, lo más corriente es comprar o preparar materiales en polvo muy fino, pesar la





cantidad necesaria, mezclarlos con agua y filtrarlos, para que queden bien dispersos, sin grumos ni impurezas. Esta suspensión de materiales insolubles en agua permite sumergir el cacharro u objeto en el barniz, así como verter o incluso rociar el barniz. El barro crudo y el bizcocho son absorbentes y chupan el agua, dejando los materiales del barniz en la superficie. Los materiales solubles se absorben junto con el agua, así que no se pueden usar a menos que estén fritos para insolubilizarlos. Este proceso consiste en calentar los materiales al rojo y después echarlos en agua fría, para que se rompan y facilitar así el

molido fino. El proceso de calcinación y molido permite incorporar materiales solubles —que son fundamentales para fundir la sílice a bajas temperaturas— a las recetas para loza.

#### El horno y la cocción

La cocción de una pieza en la que se pueden haber empleado semanas modelando y decorando es la prueba final del arte del alfarero. Todo se lo juega en esta operación, que puede fallar fácilmente. No es extraño que los japoneses comiencen la cocción con una ceremonia religiosa, ni que muchos alfareros traten de aplacar a los poderes con pequeñas efigies de barro.

Los procedimientos para cocer el barro han seguido siempre el mismo patrón general. Esto se sigue cumpliendo a pesar de algunos adelantos sorprendentes producidos con la aparición de los hornos ligeros. Es importante que el agua salga bien del barro, sin que se produzcan explosiones. Incluso en el barro «seco», siempre queda un poco de humedad atmosférica, que deberá calentarse suavemente durante la primera hora de cocción a unos 100°C. Si se trata de piezas grandes o muy gruesas habrá que prolongar este período. El agua en combinación química (a nivel molecular) escapará más tarde; un comienzo lento es

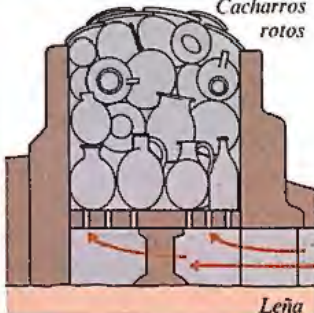


TIPOS DE HORNOS

Combustible: Leña de ramas

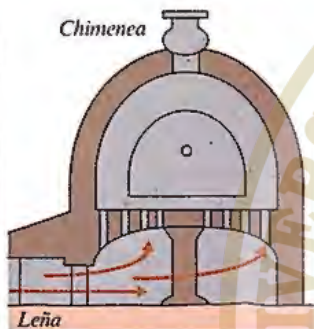


Cacharros rotos



Leña

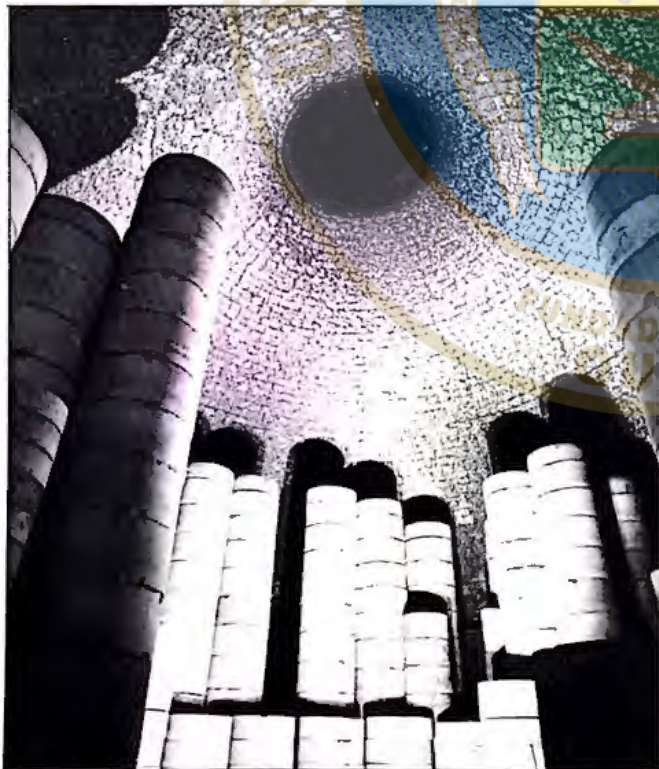
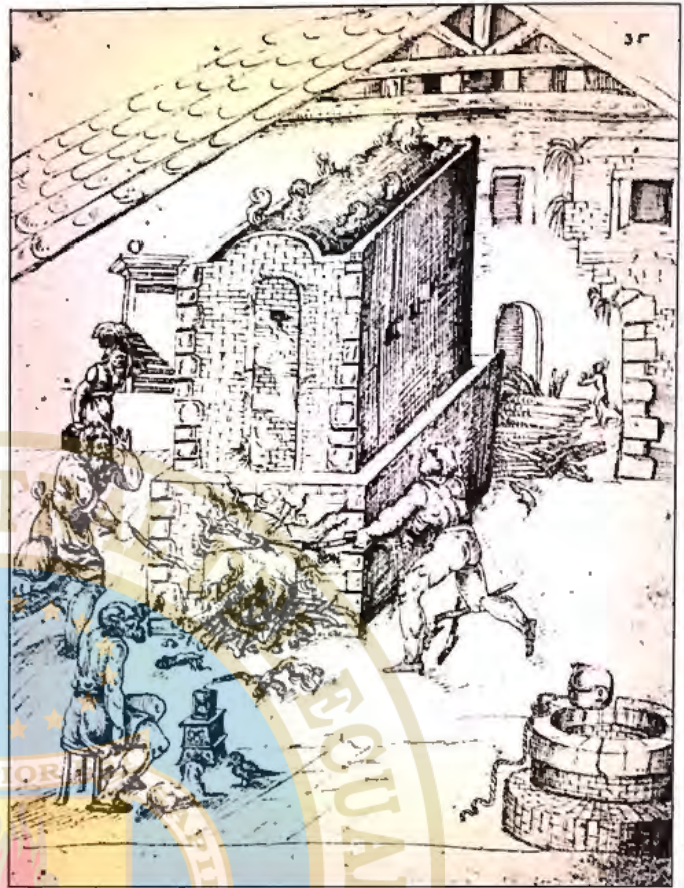
Chimenea



Leña

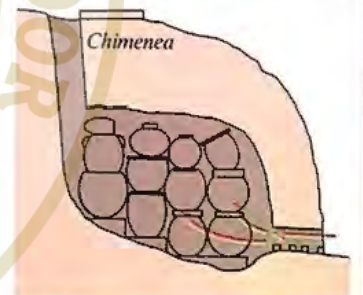
El grabado de la derecha pertenece al tratado de alfarería de Piccolpasso (siglo XVI) y representa un horno del Renacimiento en pleno funcionamiento. Los dos fogoneros atienden el fuego, mientras el hombre sentado consulta un reloj de arena para verificar que se sigue el programa de cocción.

A lo largo de los siglos se han desarrollado muchos tipos de hornos, desde los más rudimentarios a los más sofisticados. A veces basta con una hoguera (arriba); se amontonan los cacharros sobre un lecho de ramas, y se colocan más ramajes encima y alrededor. En el centro, un horno de techo abierto y corriente ascendente, donde se utilizan cacharros rotos para cerrar el arco superior. Abajo: horno de corriente ascendente de tipo grecorromano. En toda Europa y el Oriente Próximo se siguen utilizando variaciones de este modelo.

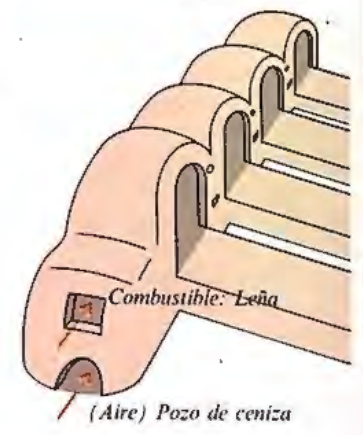


Los hornos de corriente descendente se originaron en el Oriente para lograr las elevadas temperaturas necesarias para el gres y la porcelana. Todos funcionan según el mismo principio, sean rectangulares, circulares o escalonados. Los más espectaculares son los hornos japoneses de múltiples cámaras, construidos en la ladera de una colina y que se encendían por un extremo. La cocción duraba muchos días, y el fuego se avivaba alimentando cada cámara con virutas finas de madera. El conjunto parecía un dragón, escupiendo fuego y humo. A la izquierda, un horno «de botella», como los que usaban los alfareros ingleses de Stoke-on-Trent. Las cajas de arcilla refractaria (saggars) se llenaban de artículos.

Chimenea



Combustible: Leña



Combustible: Leña

(Aire) Pozo de ceniza



esencial para una buena cocción. Ciertos cambios de la estructura cristalina del cuarzo deben alcanzarse sin saltos bruscos en el aumento de temperatura; el más crítico se produce a los 573°C. Entre los 800° y los 900°C hay que quemar el material carbónico del barro, impidiendo de nuevo el aumento de temperatura para que no haya hinchamientos o deformaciones. A continuación se deja subir la temperatura hasta el punto de cocción del bizcocho: para la loza, unos 1.000°C; para el gres, 960°C, y para la porcelana igual, aunque a veces es algo más bajo, según la pasta empleada.

Para cocer el bizcocho, se puede llenar el horno de manera que los cacharros se toquen, meter los pequeños dentro de los grandes, apilarlos, etc. El horno debe estar bien ventilado, sobre todo al principio; algunos alfareros dejan una ventanilla abierta en lo alto del horno durante toda la cocción.

Al final de la cocción se cierra la ventanilla y todos los lugares por donde pudiera entrar aire frío. De diez a doce horas es un periodo de cocción razonable para un horno corriente de estudio, lleno de cacharros de tamaño mediano y grande.

Sin embargo, en la cocción de vidriado las piezas no deben tocarse, ni tocar el horno, pues se pegarían al fundirse el barniz. Los estantes y soportes se recubren con un «lecho» de alúmina y caolín; otros alfareros esparcen arena fina. En estos estantes preparados se pueden colocar piezas de gres y de porcelana que no tengan barniz en la base. Algunas porcelanas se colocan en soportes especiales. También pueden protegerse en cápsu-

las o *suggars*, que son cajas de arcilla refractaria. La loza se barniza en toda su superficie a causa de su naturaleza porosa, y hay que colocarla en tripodes especiales de cerámica, los cuales dejan marcas que habrá que limar después de la cocción. Los artículos a los que se aplica vidriado salino deben estar apoyados en tacos, hechos con una mezcla de alúmina, caolín y una pequeña cantidad de bentonita, ya que el vidriado salino podría pegar los cacharros a los estantes. La operación de llenar el horno es una tarea larga y fatigosa. Si se trata de piezas cocidas al bizcocho y el barniz está seco, se puede dejar que la temperatura aumente con cierta rapidez, —unos 100°C por hora—. Pero la cocción es una operación muy personal, y cada alfarero tiene sus preferencias.

#### Combustible

Cualquier cosa que arda o dé calor puede servir como combustible para el horno. Los hay eléctricos, de gas, de petróleo y de leña; hasta hace poco eran corrientes los de carbón; y se han usado combustibles como neumáticos viejos, estiércol seco y energía solar. El combustible se escoge por varias razones; principalmente económicas y estéticas. Una consideración importante es la elección de atmósfera en el interior del horno, que es decisiva para el color y textura de la cerámica. La atmósfera puede ser oxidante o reductora. En la cocción con oxidación hay el suficiente aire para permitir una combustión completa y limpia. En la cocción reductora se limita la entrada de aire, controlando el consumo de combustible y ajustando las entradas y chimeneas. En estas condiciones, para

continuar la combustión hay que obtener oxígeno de alguna parte; no pudiéndolo obtener de fuera del horno, se toma el oxígeno necesario del barro y los barnices. El resultado produce alteraciones de los colores y efectos moteados, típicos del gres. Pero el tipo de atmósfera en que se cuecen afecta también a la loza y a la porcelana. Los hornos eléctricos (a menos que tengan elementos de carburo de silicio) no resultan adecuados para la cocción reductora, y se usan principalmente para oxidación. Sin embargo, en un horno de leña es más difícil, aunque no imposible, lograr una cocción oxidante, completamente libre de carbono.

Para medir la temperatura en el interior del horno se usan aparatos eléctricos, llamados pirómetros, y también «conos pirométricos», hechos especialmente con materiales similares a los que se emplean en los barnices y diseñados para que se fundan a determinadas temperaturas.

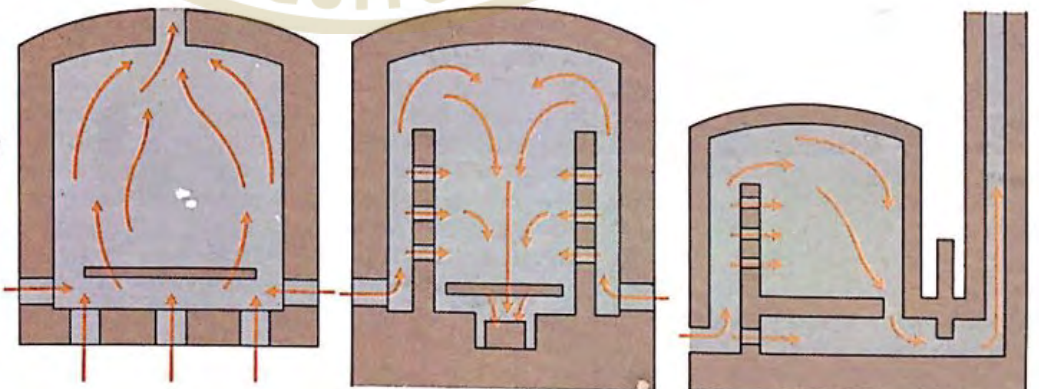
#### Hornos

No siempre se necesita un horno para la cocción. Se pueden dejar secar las piezas, colocarlas en la tierra, amontonar encima ramajes y prenderlos fuego, con lo que el barro se cocerá a unos 700°-800°C en un mínimo de 20 minutos y un máximo de casi 2 horas.

Hay muchos tipos de hornos para elegir, incluso contruidos con materiales desarrollados por la tecnología espacial. Pero aunque la tecnología avanza, los viejos procedimientos se siguen manteniendo. El alfarero debe plantearse las mismas cuestiones que antes: ¿Qué tipo de artículo hacer? ¿Qué clase de barro, decoración y horno emplearé para hacerlo?

#### SISTEMAS DE HORNOS

Estos esquemas indican la dirección de las llamas en los diferentes tipos de hornos. En el horno de corriente ascendente (izquierda) el calor y el humo entran por una abertura inferior y salen por una chimenea en lo alto del horno. En el de corriente descendente (centro) el calor crece en la cámara, sube primero y luego baja rodeando los cacharros y saliendo por abajo. En el de corriente a través (derecha), el calor entra por un lado, pasa por encima de los artículos y sale por el otro lado.





# Los trabajos industriales

La Revolución Industrial aceleró el cambio que se veía venir desde hacía algún tiempo en la fabricación de cerámicas. Esencialmente, el cambio consistía en desviar el énfasis del artesano que fabricaba cacharros a mano con unos cuantos instrumentos sencillos, a las pequeñas fábricas que podían emplear a cientos de trabajadores, cada uno de ellos dedicado a una parte concreta del proceso de producción en lugar de realizar toda la tarea. Una de las mejores descripciones de una fábrica en los primeros días de este cambio es la de la señora de Philip Lybbe Powys, que visitó la fábrica de porcelanas de Worcester en 1771 y escribió lo siguiente:

«Emplean a 160 personas, muchos de ellos niños. Hay 11 salas diferentes, donde el trabajo se desarrolla de la siguiente manera: en la primera sala, un molino para moler los componentes del barro; en la segunda, los grandes panes de barro secándose en hornos; en la tercera, se amasan los panes y, con solo mirarlo, transforman el barro en tazas, jarras, cuencos y teteras, con una habilidad y rapidez que parece mágica; en la cuarta, se hacen cosas exactamente iguales con moldes del mismo tamaño; en la quinta, se rematan las tazas y platillos de café hechos en los moldes, con un chico haciendo girar la rueda para cada operario; en la sexta, se hacen las rosas, mangos, cordones y flores que se ven en los fruteros de porcelana, pegándolos con una especie de pasta; en la séptima, se festonean platos, etc., con una navaja, mientras la composición está blanda, y se hacen figuras ornamentales de porcelana en moldes, usando moldes separados para los miembros y pegándolos como se ha dicho arriba; en la octava, el calor era casi insoportable, llena de inmensos hornos para cocer la porcelana, que se pone en una especie de cedazo elevado



Producción industrial hacia 1900. Un torneador, ayudado por un muchacho, tornea el pie de una pieza de Worcester.

de unos 2 metros de largo; en la novena, se barniza la porcelana, metiéndola en grandes tinas de líquido y sacudiéndola para secarla lo más posible; en la décima, unos separan porcelanas para pintarlas y otros lijan los fondos para alisarlos; en la undécima, se pinta la porcelana con diferentes motivos.»

Esta descripción, escrita por una dama que no sabía de alfarería pero era una aguda observadora, contiene algunas inexactitudes, como la referencia a la unión de partes con «una especie de pasta», que realmente era barbotina (una solución de arcilla líquida). No obstante, describe adecuadamente una fábrica de la época, de tamaño mediano, donde se producían porcelanas de calidad, usando muy poca maquinaria y empleando a multitud de niños para ayudar a los alfareros. Una visita a una fábrica de hoy, 200 años después, no sería muy diferente. Sin embargo, la electricidad ha

eliminado la necesidad de muchas tareas manuales, como el amasado o el manejo de palancas. La industria ha experimentado muchos cambios, introduciendo técnicas de producción en masa y maquinaria especial. Afortunadamente aún no se ha alcanzado el estado de automatización total, como ha sucedido en las fábricas de automóviles, pero quizás no esté muy lejano el día.

## Porcelanas de fábrica

Veamos los procesos por los que pasa una pieza de porcelana hecha en fábrica, desde la preparación de las materias primas hasta las fases finales de la decoración. Existen muchas técnicas diferentes, según el tipo de barro que se emplee. Para que el lector comprenda mejor estas diferencias damos más abajo una explicación sencilla de los términos.

Las pastas normales de alfarería no son traslúcidas cuando se cuecen. Las pastas de este grupo son porosas a menos que se barnicen, como la loza y la mayólica (o la porcelana de Delft). Estos tipos de pastas se hacen con arcillas de cocción a baja temperatura, y también con pastas de gres, que son pastas densas de arcillas especiales, capaces de resistir altas temperaturas y no son porosas. Este último grupo se puede barnizar y si las piezas son muy finas presenta un cierto grado de traslucidez. Se suele describir como porcelana vítrea o semiporcelana.

La porcelana se puede dividir en dura y blanda. La porcelana dura o auténtica se hace con dos ingredientes, que los chinos denominaban caolin y pe-tun-se (la arcilla y la piedra de porcelana). La diferencia entre blanda y dura no consiste sólo en los materiales; también influye la temperatura de cocción. La porcelana dura se cuece por primera vez (bizcocho) a baja temperatura, y luego se vuelve a cocer





**Decoración pintada.** El departamento de pintura de la Real Fábrica de Worcester a principios de este siglo. La producción en cerámica en gran escala se estableció en Inglaterra durante la segunda

mitad del siglo XIX. La «primitiva» industrialización de la alfarería en un proceso de fabricación etapa por etapa ha sobrevivido casi sin alteración en el mundo moderno.



**UNIVERSIDAD CENTRAL  
CONTROL DE BIENES**



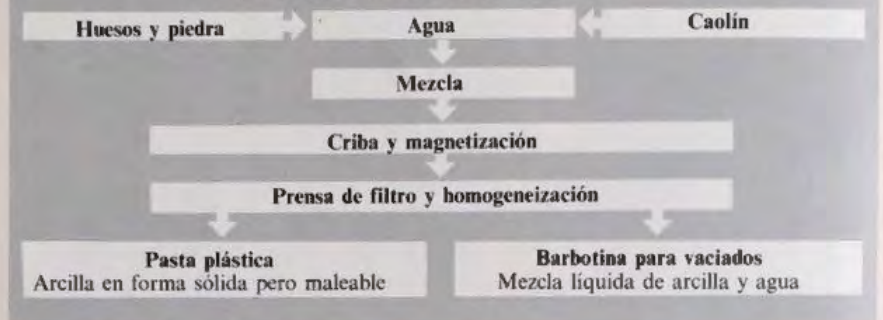


PRODUCCION DE PORCELANA



Extrusión de rollos

PREPARACION DE LA PASTA



LOS TRABAJOS INDUSTRIALES

**Pasta plástica**

Se puede modelar torneando, en tabilllas, por prensado manual, con terraja, por prensado en seco o con pastillaje. Los principales métodos implican el uso de moldes.

**Barbotina**

Es una papilla que se usa para hacer figuras y piezas huecas con ayuda de moldes de escayola. Los objetos complicados se vacian en varias piezas.

**Secado:** modelado final y acabado.

**Pegado:** A la dureza del cuero o en seco.



Vaciado



Pegado

COCCION Y VIDRIADO

**Cocción del bizcocho**

La composición de la pasta de arcilla cambia, haciéndose más dura y resistente. En esta fase se inspeccionan las piezas, por si hay que corregir algún problema antes del barnizado.

**Bajo el barniz**

Se aplican los colores básicos.

**Barnizado por inmersión o rociado**

**Cocción de vidriado**

Es la segunda cocción, en la que el barniz se funde en la superficie de la pieza.

**Inspección del vidriado**

DECORACION SOBRE EL BARNIZ

Los colores y diseños se pueden pintar a mano, rociar o imprimir en la superficie cerámica. El color básico se aplica bajo el barniz, inmediatamente después de cocer el bizcocho. Los colores bajo el barniz se cuecen a un temperatura más baja. Algunos de los óxidos metálicos que se emplean como colores cerámicos experimentan cambios muy espectaculares en la cocción. También se usa barbotina como decoración y para formar diseños en relieve.

**Primera cocción decorativa**

**Segunda cocción decorativa**

**Dorado**

El oro es la última decoración a aplicar.

**Bruñido**

Sirve para fijar y abrillantar el oro

**Inspección final y visto bueno**



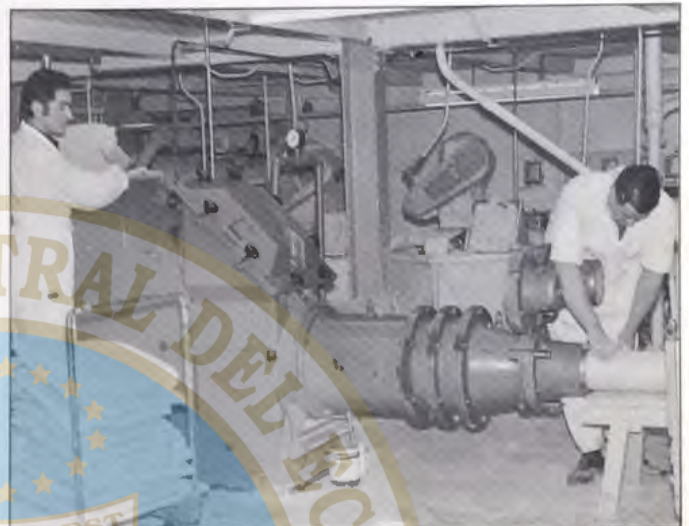
Decoración





**Tecnología del Renacimiento y tecnología moderna.** A la izquierda, una página del tratado de alfarería de Cipriano Piccolpasso, del siglo XVI, donde se ve un molino manual y otro de noria. A la derecha, un moderno molino de extrucción, que mecaniza el proceso de homogeneización, eliminando el aire atrapado en los panes de arcilla. Antes la homogeneización

se hacía a mano, con la técnica de amasado. Pero esta técnica resulta muy cara por la gran cantidad de tiempo que consume.



(vidriado) a temperatura muy alta (más de  $1.400^{\circ}\text{C}$ ), para vitrificar el barniz y la pasta en un mismo cuerpo.

La porcelana blanda es un material traslúcido que se hace con una pasta diferente de la clásica, cociendo el bizcocho a alta temperatura (entre  $1.200^{\circ}$  y  $1.300^{\circ}\text{C}$ ), para después barnizar y volver a cocer a baja temperatura ( $1.000$ - $1.100^{\circ}\text{C}$ ), vidriando el barniz encima de la pasta.

#### Preparación de la pasta

La arcilla debe pasar por un largo proceso de preparación hasta que se puede trabajar con ella. Todos los ingredientes que van a formar parte de la pasta se limpian y procesan por separado, y después se mezclan en forma líquida para producir una papilla. Los materiales son muy variables, y el artesano debe saber adaptar sus métodos: si la pasta se seca muy aprisa, añade más agua; si el vidriado no se funde, ajusta la temperatura o el tiempo de cocción. Sin embargo, una máquina no puede adaptarse de esta forma, y es esencial que las materias primas tengan una calidad consistente. La arcilla llega a la fábrica en estado seco y se mezcla con agua en una

mezcladora. El feldespató, el cuarzo, la piedra de Cornualles y el pedernal suelen llegar en forma de grava y hay que molerlos en un molino de bolas, consistente en un gran tambor forrado de cuarcita o bloques cerámicos, en cuyo interior giran cantos de sílex y de alumina, que reducen las partículas duras a polvo fino.

Los materiales se muelen con agua, vaciando después de cada molido. Luego se hace pasar la papilla por cribas vibratorias, para que ningún fragmento grande entre a formar parte de la pasta. Para impedir la contaminación con partículas de hierro se hace pasar la papilla por potentes imanes, antes de mezclarla.

Las papillas amasadas y preparadas se guardan aparte. Ya se pueden usar en estado líquido, pero generalmente hay que transformarlas en una pasta más sólida; esto se hacía antes en un horno de secado, pero ahora se utiliza una prensa de filtro, donde se exprime el agua hasta que la pasta adquiere la debida consistencia.

Los panes de arcilla que salen de la prensa de filtro parecen ya utilizables, pero antes necesitan una homogeneización. Antes se creía que la pasta en

este estado mejoraba si se guardaba en sótanos húmedos, y algunos alfareros siguen añejando el barro hasta tres años. La homogeneización se hace amasando el barro: se corta un trozo en dos con un alambre y se golpea con fuerza una mitad contra la otra. Se gira la masa  $90^{\circ}$  y se vuelve a cortar, repitiendo la operación hasta que quede bien mezclada, sin burbujas de aire, que podrían causar ampollas al cocer el barro y perjudican la plasticidad. El amasado es un método perfecto si se hace como es debido, pero consume mucho tiempo y no resulta práctico en la industria, por el coste de la mano de obra. Durante siglos, los alfareros amasaron el barro en una mesa, con ayuda de rodillos, pero actualmente se usan amasadoras que parecen máquinas de picar carne gigantes, donde la pasta se mezcla, pasa por una cámara de vacío que extrae el aire, y sale en forma de larga salchicha. No obstante, este método tiene inconvenientes. La disgregación puede no ser perfecta y provocar distorsiones en la cocción.

#### Métodos de hechura

Existen dos métodos principales de modelar: con una pasta plástica y con



papilla líquida. La pasta se puede torneear, modelar en rollos o en tablillas, etc. Estas técnicas se usan ya poco en la industria, aunque el torno se usaba mucho en el siglo XIX para hacer formas sencillas y huecas, como tazas y teteras, y formas que no llevarán decoración modelada. Una vez hechas se dejaban secar a la dureza del cuero y se torneaba el pie en un torno horizontal. En esta etapa se podía aplicar decoración incidida (esgrafiado) o recortar los bordes de diferentes maneras, y decorar en redondo con ayuda de tornos concéntricos.

Todos los objetos con decoración modelada por dentro o por fuera se producían con la ayuda de moldes, generalmente de escayola y a veces de arcilla cocida. El método más sencillo es el pastillaje, que consiste en moldear formas pequeñas en un molde a presión, separarlas y pegarlas al objeto con ayuda de papilla. Este proceso aún se emplea en empresas como Wedgwood, que utilizan pastillajes de colores contrastantes con los del cuerpo principal.

Todos los procesos en los que se usan moldes se basan en el principio de que la escayola absorbe parte de la humedad del barro, lo cual permite retirar la pieza seca del molde. Para hacer los moldes se sigue una serie de positivos y negativos: el modelo original se hace torneando un bloque de escayola sólida o haciendo un modelo de barro, plastilina o cera. A partir de éste se hace un molde negativo, que se divide en dos o más partes y se llama molde de bloques. De éste se sacan vaciados positivos, también en dos o más partes, y a partir de estos últimos se hacen los moldes negativos de trabajo. La gran ventaja de la escayola es que es barata; su inconveniente es que los detalles se desgastan con rapidez y el molde no dura mucho.

Los platos y piezas planas se hacen con terraja o en un molde a presión. Para esto último primero hay que aplanar la pasta en una batea, luego se pone en el molde y se aprieta con una esponja húmeda. Se recortan los bordes con una cuchilla y se deja secar un poco. Si la pieza necesita un pie se toma un molde de la forma adecuada y se coloca en posición sobre el plato aún húmedo, apretando. Una vez seco el barro se quita primero el molde del pie y luego el plato formado. Este



Un operario de la fábrica Meissen en Dresden torneando una pieza a mano.

método se usa para artículos caros, platos con formas poco corrientes o con decoración moldeada por la cara de dentro. El torneado de piezas planas con terraja se suele hacer en dos etapas. Primero se prepara una oblea, a mano o a máquina y se coloca en un molde de yeso, que define el perfil superior del plato. Luego se pone el molde en una rueda giratoria y se aprieta la oblea con las manos, desde el centro hacia fuera. A continuación se baja una plantilla que tiene el perfil de la cara inferior del plato, con pie y todo, y se coloca de manera que el espacio entre ella y el molde corresponda al espesor requerido para el plato. Una vez que se ha exprimido todo el exceso de barro se pone el molde a secar aparte, hasta que el plato se haya secado y se pueda retirar. Este proceso se podría hacer mecánicamente en una sola operación, pero sin la presión de las manos del alfarero para equilibrar las tensiones en la pasta, la pieza hecha mecánicamente podría ser más frágil que una hecha a mano.

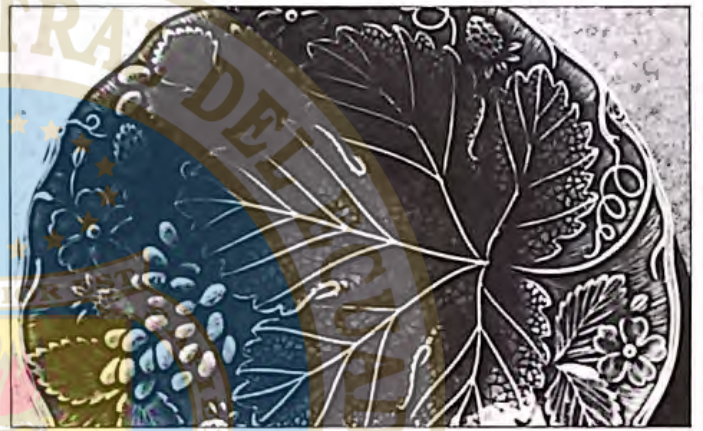
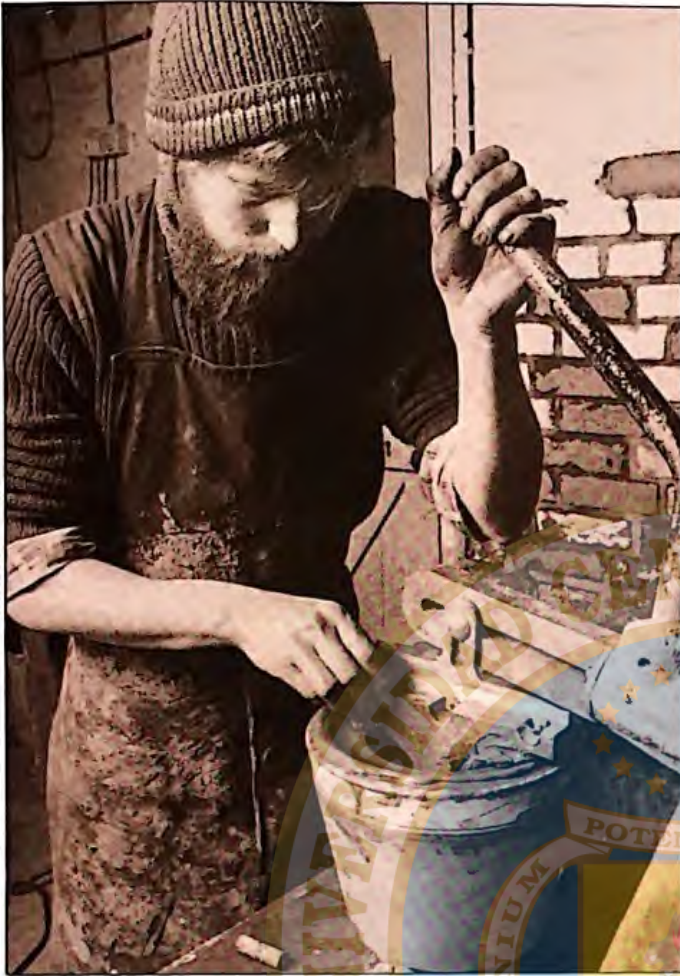
Las piezas huecas —tazas, cuencos, cacerolas— se hacen también con terraja, pero en este caso el molde de yeso corresponde a la cara exterior y la plantilla torneada el interior de la pieza. El modo más sencillo es hacer

una bola con la pasta y colocarla en un molde giratorio, haciéndola subir por los lados; luego se baja la plantilla para acabar el interior con la forma correcta. Para piezas finas, como tazas de porcelana de hueso, se utiliza un método más refinado, moldeando previamente la forma de la taza, en lugar de meter una bola de pasta en el molde. El problema es que, con todos estos procesos, una taza fina hecha con terraja puede sufrir grandes tensiones en la cocción. El mejor método es una combinación de torneado y terraja. Primero se torne a mano la forma, eliminando así todas las tensiones que, de otro modo, el barro conservaría. A veces se sujeta la pieza con anillos para evitar distorsión al sacar las tazas de los moldes.

En las fábricas modernas se utiliza una máquina torneadora, provista de un troquel caliente, llamado «bomba», en lugar de la plantilla que se bajaba a mano, y el troquel gira lo mismo que el molde. La pieza se hace directamente a partir de una rodaja cortada de un rollo de pasta extruida. Se coloca la rodaja en el molde y la «bomba» se encarga de extenderla y moldearla en una sola operación. Este método es prácticamente automático, no necesitándose operarios especializados, y permite usar barro algo más duro, disminuyendo el riesgo de distorsión. De esta manera, el proceso se acelera considerablemente, y permite la producción en masa de grandes cantidades de la misma forma. Tiene el inconveniente de que sólo algunas formas se prestan a este proceso mecanizado, que no sirve para hacer piezas refinadas o complicadas.

El vaciado consiste en verter barbotina o pasta líquida en un molde de yeso hasta llenarlo. El yeso absorbe una parte del agua, acumulándose una capa sólida de pasta en las paredes interiores del molde. Al absorberse el agua descende el nivel de la papilla, y en las piezas grandes siempre es necesario añadir más. Cuando el barro sólido ha alcanzado el espesor deseado se saca la papilla sobrante para usarla en otra ocasión. Al secarse el barro, se encoge ligeramente, lo cual permite separarlo del molde cuando esté lo bastante rígido. Los moldes suelen ser de varias piezas, para poder hacer artículos complicados. Las teteras y formas similares se hacen sin asas ni





**Tres maneras de modelar el barro.**

El torneado con terraja (arriba) consiste en tornear el barro entre un molde de arcilla giratorio y una plantilla. Arriba a la derecha, un cuenco hecho con terraja se aprieta a mano contra un molde preparado. Con este proceso se hacen los famosos platos verdes de hoja de Wedgwood (en el centro). La «bomba» de Liedler (abajo) produce platos moldeados semiautomáticamente. La cabeza hidráulica aprieta el barro contra un molde circular de yeso, mientras una cuchilla recorta el exceso de pasta.





pitorros, que hay que hacer aparte, pegándolos luego con barbotina.

Para hacer figuras se suelen necesitar muchos moldes separados, a causa de los salientes y otras partes que dificultan el sacarlas del molde. Los visitantes suelen sorprenderse al ver en las fábricas las figurillas desmembradas, esperando a que se junten sus partes.

En los procesos industriales, el vaciado está ya muy mecanizado; los moldes se llenan y vacían automáticamente. Los mangos sólidos y los platos ovalados se suelen hacer por vaciado doble, que deja en las piezas la marca de las líneas de unión del borde. Esta marca hay que rasparla luego con una cuchilla.

El vaciado suele producir figuras más ligeras que el método alternativo, de apretar una pasta sólida entre las dos mitades de un molde, juntando éstas con fuerza hasta unir las. La diferencia de peso se aprecia inmediatamente al comparar una figura vaciada de Chelsea con otra de Bow, formada en un molde a presión.

Quizás debamos mencionar el prensado en seco, ya que por este método se hacían en el siglo XIX losas para el suelo, al estilo del período medieval. Consiste en prensar arcilla seca en un molde para producir losas gruesas o formas similares.

Antes de cocerlas, las piezas deben estar secas y repasadas. El secado debe ser completo, eliminándose toda el agua de la pasta, que podría dañar la pieza durante la cocción. Hasta hace poco se usaban grandes estufas secadoras; ahora se utilizan secadores de túnel continuo. El acabado se hace antes de que las piezas estén secas del todo, cuando tienen la dureza del cuero. Es el momento de hacer el torneado definitivo, para tallar pies o quitar el exceso de barro. Este proceso ha experimentado pocos cambios a lo largo de los siglos, y en la actualidad la forma del pie sigue siendo tan característica de una fábrica particular como lo era en el siglo XVIII.

El pegado o unión de partes se puede hacer a la dureza del cuero o con el barro ya seco. Las partes (pitorros, mangos, piezas de una figura) se unen con una capa de papilla. Otras operaciones de acabado son el raspado de las marcas de los moldes, la eliminación de imperfecciones con esponja

y el repaso de vaciados secos. La mayoría de estas técnicas se han adaptado para realizarlas con máquinas automáticas o semiautomáticas.

### Cocción

Prácticamente todas las cerámicas se someten a dos cocciones: el bizcocho y el vidriado. La primera convierte el barro en un material duro, y la segunda funde los barnices en la superficie, o incluso en toda la pasta. En términos de los cuatro elementos, se mezclan tierra y agua, se secan con aire y se endurecen mediante el fuego.

Los hornos de las fábricas son el aspecto de la alfarería que más ha cambiado con los años. Afortunadamente, las terribles condiciones de trabajo en un horno de botella son cosa del pasado. En zonas como Stoke-on-Trent, donde había cientos de estos hornos arrojando humo sulfuroso, las condiciones de vida se vieron seriamente afectadas, y los pueblos quedaron cubiertos por una capa negra que impedía ver las casas desde las colinas cercanas. No se podían hacer canalones de desagüe metálicos, ya que se corroían nada más instalarlos. Los obreros de los hornos trabajaban en condiciones lamentables. Para acelerar la producción, los patrones obligaban a los muchachos a sacar las piezas del horno cuando aún había un calor intenso. Inevitablemente, los chicos sufrían graves problemas de salud.

En la actualidad, la cocción se realiza en hornos de túnel. Las piezas se cargan en carretillas conectadas en una cadena automática y pasan lentamente por un largo túnel. La temperatura asciende lentamente hasta el punto más alto y luego va bajando hasta que las carretillas salen por el otro extremo del túnel, con las piezas suficientemente frías como para descargarlas. Los hornos suelen ser de gas. Este método ahorra combustible y no presenta peligros de polución ni de salud. Las dos cocciones, la del bizcocho y la de vidriado, se llevan a cabo en túneles, pero entre una y otra hay que barnizar las piezas.

### Vidriado

El vidriado consiste en recubrir la pasta con una capa fina de revestimiento vítreo para hacerla más atractiva y duradera. El barniz se puede componer de diversos ingredientes, y

es fundamental que el barniz concuerde con la pasta, pues de lo contrario se podrían producir cuarteamientos. Durante la cocción, el barniz se funde; para ayudar a este proceso se añaden fundentes a los materiales. El primer fundente que se empleó fue el plomo, que aportaba traslucidez y profundidad a los colores. Sin embargo, el plomo es un material muy peligroso, que puede causar graves daños a los que lo manejan habitualmente, y por ello se usan desde hace muchos años barnices sin plomo, a base de bórax.

El barniz se aplica en suspensión líquida; antes se sumergían todas las piezas en una tina de barniz y se sacudía el exceso. Las piezas más difíciles de barnizar eran los platos planos; había que hacerlos girar para extender el barniz. Uno de los espectáculos más fascinantes de una fábrica era ver a un barnizador realizando esta tarea, haciendo girar hábilmente artículos tan escurridizos como una anguila.

En la actualidad casi todos los barnices se aplican rociando a mano o con aerógrafos mecánicos. Se le añade al barniz un colorante vegetal de baja cocción para poder comprobar si se ha cubierto toda la zona. Un retocador elimina el exceso de barniz de los bordes y pies, sobre todo si la pieza se va a cocer sin soportes.

### Decoración

Muchas piezas se dejan sin decorar, con un simple barniz blanco o incluso sin barniz, en el estado de bizcocho, aunque en estos casos la superficie se ensucia progresivamente. Se pueden colorear las pastas y los barnices y no usar otra forma de decoración. Sin embargo, en las cerámicas industriales los colores se usan en forma de patrones decorativos, pintados a mano o —más a menudo— impresos. En las fábricas existe una clara distinción entre los alfareros y los decoradores; y a menudo el público y los coleccionistas se fijan en la decoración más que en la forma del objeto.

Los colores cerámicos se obtienen de óxidos metálicos, que se pueden usar solos o con un aparejo, como alúmina, cuarzo o feldespato (para altas temperaturas) o un fundente (para bajas temperaturas). Se pueden aplicar colores de alta temperatura al bizcocho y barnizar encima, produ-





**Vaciado de una figura.** Vaciar figuras complicadas es una tarea para especialistas. En esta secuencia de fotografías, tomadas en la fábrica de Worcester en 1947, se ve a Bob Bradley, famoso vaciador, montando una figurá de la entonces princesa

Isabel. Primero se vierte papilla en el molde (arriba), después se repasan y limpian las piezas moldeadas. A la derecha, las piezas terminadas, listas para pegarse. Abajo, la figura completa, con soporte incluido, lista para la cocción.

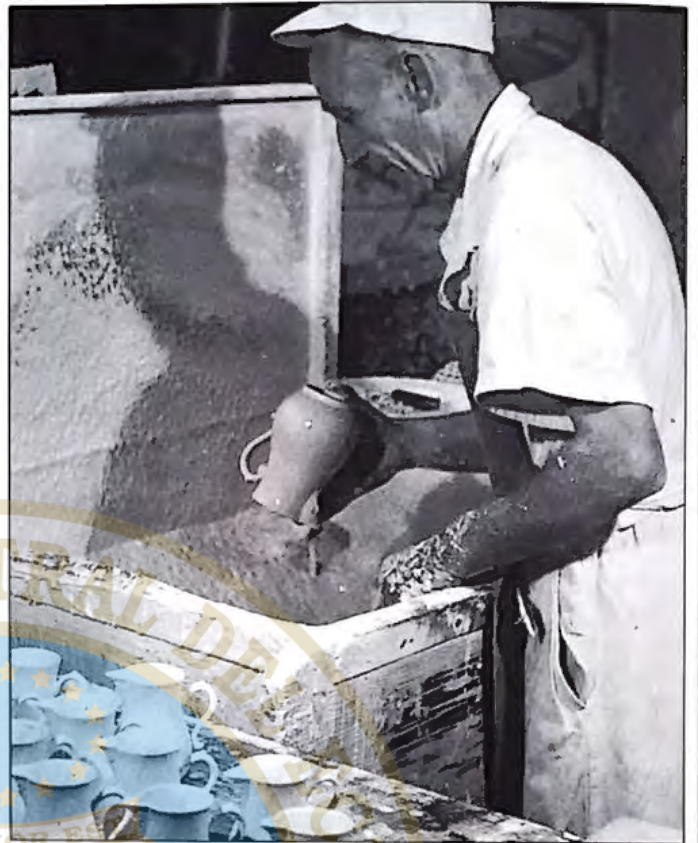




## INTRODUCCION

**Decoración.** Desde la jarra doméstica más modesta hasta los productos más exquisitos de la fábrica Meissen, la tradición decorativa ha acompañado siempre a la funcional. El grabado en plancha de cobre contrasta con la sencillez de las jarras de la derecha. La pintura a mano es un método primario de decoración, que se emplea tanto para figuras como para jarrones,

y que los chinos han llevado a la perfección. Las rosas formadas con pétalos individuales serán un elemento de la compleja decoración de un jarrón de Meissen.









ciéndose lo que se llaman colores bajo el barniz. El más famoso de éstos es el óxido de cobalto, que da un bello color azul. Los colores de baja temperatura se aplican encima del barniz y se cuecen en una cocción posterior.

Los colores bajo el barniz suelen ser mezclas de cobalto, hierro y cromo, con las que se puede obtener una amplia gama de colores, desde el azul cobalto oscuro al verde azulado, mezclando el cobalto con cromo y negro. Sólo se pueden aplicar encima del barniz en la porcelana dura. Muchos de ellos cambian de color durante la cocción. Los más variables son el cobalto y el cobre. Este último es verde a bajas temperaturas, pero se convierte en turquesa en forma alcalina, o en un magnífico *rouge flambé* o *sangre de toro* si se introduce en el momento adecuado de la cocción.

Una forma sencilla de decoración consiste en aplicar barbotina líquida de un color que contraste con el de la pasta. Se puede hacer por inmersión, rociando, con pincel o con tubo. El objeto es obtener un contraste de colores. Se pueden rayar las capas para descubrir el color de debajo. El estilo de decoración más complicado es el *pate-sur-pate*, que consiste en elaborar un bajorrelieve sobre una base coloreada, con un efecto traslúcido al cocerse. Aplicando adecuadamente la barbotina se puede lograr un cacharro de diferente color por dentro y por fuera.

#### Métodos de decoración

Pintar es un método sencillo de decoración, pero consume tanto tiempo y resulta tan caro que cada vez se pintan menos cerámicas a mano. Los pintores usan colores en polvo, que amasan con una mezcla de aceite y granos de anís, hasta obtener la consistencia adecuada para manejarlos con el pincel. La cabina del pintor tiene una atmósfera especial: una extraña mezcla de los olores del anís y del aceite, colores extendidos en una losa o una paleta, y docenas de pinceles de diferentes tamaños y formas. El aceite se obtiene evaporando trementina pura y espesando el aceite resultante. Una de las complicaciones de pintar es que la mayoría de las piezas tienen que cocerse dos o más veces, para acomodar las diferentes temperaturas de cocción de los colores y para elaborar la inten-

sidad y la perspectiva. Como todos los colores son óxidos metálicos, son todos traslúcidos. También se pueden rociar, produciendo efectos fluidos muy atractivos.

La aplicación de bases es un proceso que produce anchas franjas de color base. En el siglo XVIII, se pintaban con un pincel, pero esto casi nunca produce colores suficientemente suaves. El decorador cubre las partes que deben quedar libres de color y pintar el resto con un aceite secador. A continuación se retoca el aceite con una almohadilla para borrar las marcas de pinceladas. Se aplica color en polvo con un algodón, se deja secar y se quita la resistencia con agua caliente. Este proceso sale muy caro y en la actualidad se ha sustituido por franjas litográficas.

La impresión a partir de grabados en planchas de cobre es un proceso introducido hacia 1755 en Worcester. Primero se hace un grabado o un aguafuerte en una plancha de cobre, y se hace una impresión con el cobre caliente y un color de base oleosa, sobre papel de seda húmedo. Se pasa el papel entre los rodillos de la prensa, se separa cuidadosamente del cobre y se recorta, aplicando el diseño, aún pegajoso, sobre una pieza cerámica caliente y cubierta de cola. Se frota fuerte para fijar el diseño. Se quita el papel de seda con una esponja, dejando el diseño en el barro. Finalmente, se cuece la pieza.

La impresión a partir de planchas de cobre es un proceso largo y laborioso. Se han hecho intentos de mecanizarlo con una máquina llamada máquina de Murray-Curves, que estampa el diseño en la pieza. Esto reduce considerablemente el coste, pero los resultados no son tan buenos como cuando se imprime a mano. El inconveniente de la impresión con plancha de cobre es que sólo se puede imprimir un color cada vez. Se puede imprimir el diseño, cocerlo y después colorearlo a mano; o imprimir sucesivamente los diferentes colores, cuidando el registro del diseño, como si se tratara de un rompecabezas. Esto es lo que hacía Pratt en sus tapas de teteras del período victoriano.

La litografía —decalcomanía en los Estados Unidos— es actualmente el método más utilizado para decorar cerámica. Se suele aplicar sobre el barniz, pero también puede aplicarse

debajo. Este proceso permite producir fácilmente diseños a todo color en una sola cocción. Las empresas de litografía proporcionan patrones en forma de láminas grandes. En sus primeros días, este proceso se denominaba «encolado», y había que barnizar la cerámica antes de aplicar la transferencia, para hacerla adhesiva, tal como se hace en la impresión por calcomanía. En la actualidad, el nuevo método de aplicación elimina la necesidad de barniz. El diseño está impreso por serigrafía en papel especial, que luego se cubre con un medio de plástico. El decorador moja la transferencia en agua, desliza el diseño separándolo del papel y lo aplica a la pieza de barro con una esponja. Durante la cocción, el medio plástico se quema, dejando sólo la decoración en color, que queda cocida. Este método ha reemplazado al anterior, por ser más rápido y no exigir habilidad especial.

El dorado sobre grabado al ácido consiste en grabar parte del vidriado con ácido fluorhídrico, creando un diseño en relieve sobre un fondo depredado. Para producir este efecto se utiliza un grabado en cobre, profundamente tallado, que se llena con material resistente, como la cera de abejas, se transfiere a papel y se aplica a la pieza barnizada. Las demás zonas se cubren con el material resistente, para que sólo las porciones grabadas queden al descubierto. Se sumerge la pieza en ácido fluorhídrico durante unos minutos y después se aclara en agua, quitando la resistencia. A continuación se aplica oro a las porciones grabadas.

El dorado suele ser el último de los procesos decorativos, ya que el oro se funde a baja temperatura. En el siglo XVIII se utilizaban panes de oro, que se molian en un mortero con miel, formando la llamada «miel de oro». Se cocía una vez, dejando un diseño suave en oro pardo. En tiempos anteriores se intentó aplicar miel de oro sin cocerla, pero se desgastaba rápidamente. Hacia 1770, en la Real Fábrica de Sévres, se utilizaba el proceso llamado dorado con mercurio, pintando con oro amalgamado con mercurio. Para pintar se coloca la pieza en una rueda giratoria, que se hace girar con una mano mientras se sujeta el pincel en la otra. Los dibujos más elaborados se hacen directamente a mano. Des-



### Producción y decoración.

Una pieza complicada, como este jarrón de Sèvres à bobèches abarca muchos de los aspectos del vaciado y decoración de porcelanas.

Las flores se modelaron a mano, por separado.

Los colores de base se solían aplicar antes que los motivos centrales.

El dorado era lo último que se hacía. En este jarrón se ha aplicado con la técnica de la «miel de oro». Después de la cocción se bruñía para que adquiriera brillo.

Los motivos centrales eran muy difíciles, ya que el color que se aplica con el pincel no es el mismo que queda después de la cocción.

La pasta —en este caso una pasta blanda o porcelana artificial— se vaciaba en las diversas piezas del molde. Una vez secas, las partes se pegaban con papilla. A continuación, la pieza recibía la primera cocción, de «bizcocho». Luego se barnizaba y se volvía a cocer.

pués de cocerlo, el oro queda mate y hay que bruñirlo con ágata para que adquiriera brillo. Actualmente se utiliza un líquido dorado que no hay que bruñir después de la cocción. Este oro se aplica en capas muy finas y no resiste muy bien el desgaste. Del mismo modo se puede usar platino para obtener efectos plateados.

Hasta la taza más sencilla ha pasado

por un gran número de procesos. Un artículo ornamental verdaderamente complicado puede necesitar hasta diez cocciones. Aunque la mecanización y la producción en masa han acelerado estos procesos, probablemente nunca será posible mecanizar la producción de las piezas más finas, que siempre habrá que hacer a mano, pues el toque personal del artesano es insustituible.



# 1 La tradición del lustre

La historia del lustre es una de las más fascinantes en el mundo de la cerámica. Parece que la idea nació en Bagdad en el siglo IX y con la expansión del Islam se extendió por todo el norte de África y por España. El siglo XV contempló una proliferación de cerámicas con lustre que fueron la envidia de Europa. En 1492 los árabes fueron finalmente expulsados de España y la tradición se degradó progresivamente, aunque aún duró otro siglo, por lo menos. Sin embargo, la idea había encendido la imaginación de los alfareros de Gubbio y Deruta, y es cuestión de opinión si los delicados lustres color rubí de los primeros

son más o menos hermosos que los masivos pero serenos lustres azul y oro de los segundos. El lustre no duró mucho en Italia y el periodo más brillante fue muy corto. La producción debió empezar después del 1500 y había terminado en 1550. Siguió apareciendo piezas sencillas de naturaleza rústica en España, y más tarde en Staffordshire y Sunderland. También se usó lustre como parte de la decoración en las piezas de Meissen de 1720 y 1770. Sin embargo, la calidad técnica y artística del Renacimiento permaneció inigualada hasta que William de Morgan apareció en escena en el siglo XIX.



Arriba: Mapa de la expansión del lustre desde Mesopotamia a través del Norte de África hasta la España árabe, y de ahí a Italia.

**Plato de Gubbio**  
Fecha: Siglo XVI  
Diámetro: 37, 5 cm

Plato moldeado en relieve, decorado con la imagen de San Juan niño, rodeado por una orla de pimientos y

hojas. El uso del relieve imitaba la moda del repujado de metales. El lustre rojo rubí añadía un exótico brillo a los juegos de mesa donde la mayólica se exhibía junto con la platería.







**Jarrón persa moldeado y lustrado**

Fecha: Siglo XII  
 Altura: 32,5 cm

La elegante forma de este jarrón está bien equilibrada gracias al cuidadoso empleo de contrastes en la decoración. Las figuras de cara redonda, bastante corrientes en las obras de esta zona, están complementadas por las masas que las rodean, y su posición encima de paneles de tamaño similar, decorados con arabescos, proporciona equilibrio y definición a la decoración. En el detalle (abajo) se observa la tendencia de la decoración monócroma a producir un efecto positivo/negativo. Este motivo o arabesco suele encontrarse en el fondo, llenando el espacio alrededor de decoraciones más importantes. En este ejemplo, el arabesco ha sido elevado a un grado de mayor importancia, haciéndolo contrastar con un derivado muy libre sobre base blanca. Un contraste adicional es el que aporta el acanalamiento del cuerpo del jarrón, que no sigue exactamente el mismo patrón que la decoración.





# El desarrollo del lustre en la cerámica persa

*El gran logro de la alfarería islámica es el descubrimiento de un rico y complejo plan decorativo.*

**E**n el siglo VII, cuando los ejércitos árabes iniciaron la conquista de otros países en nombre de Mahoma, comenzó un periodo de más de mil años durante el cual se produjeron algunas de las mejores cerámicas del mundo. La fuerza unificadora del Islam hizo posible que los artesanos de este imperio en crecimiento se movieran libremente por diferentes estados y diferentes culturas, asimilando técnicas y estilos de cada uno y adoptándolos en su propio trabajo. En los alfareros coincidieron las formas y efectos decorativos no sólo de las cerámicas, sino también de manuscritos, pinturas y arquitectura. Con el gradual establecimiento de centros de riqueza, y un clima político estable, los alfareros y otros artistas islámicos adaptaron estas nuevas formas y técnicas, creando un estilo propio. A pesar de la amplia zona geográfica que abarcaba, esta cerámica presenta una unidad inherente, y es uno de los grandes logros artísticos de nuestra civilización.

La historia de la alfarería islámica comienza en el siglo VII y termina en el XVII. Este periodo abarca varias fases, con nuevas técnicas y estilos que aparecían tras periodos de adaptación y experimentación. Otros estilos se ignoraban por algún tiempo y después reaparecían. Las imitaciones y variaciones en diversas partes del mundo musul-

mán acabaron influyendo en la cerámica de países tan distantes como España, Italia y la India.

Durante toda la evolución de la cerámica islámica, se mantuvieron cuatro elementos básicos. La decoración en forma de inscripciones ornamentales, basada en las muchas variedades de escritura árabe, había evolucionado como resultado directo de la referencia más importante del alfarero musulmán: El Corán. Los ritmos de la caligrafía islámica se infiltraron en todos los demás tipos de decoración. El dibujo de plantas pasó por varias etapas de estilización hasta convertirse en puramente geométrico, mientras que el típico arabesco islámico se convirtió en la forma más útil, por su posibilidad de llenar completamente un espacio. La imaginería figurativa, prohibida en los edificios y objetos religiosos, se usaba menos y solía estar subordinada a otros elementos, dentro de un diseño ornamental; no obstante, las figuras aportan información sobre los estilos y costumbres del periodo. En las primeras representaciones, las figuras humanas y animales tienen muy poco movimiento, con un diseño fuerte e imponente, pero para el siglo XII se habían hecho más animadas, y los dibujos eran más delicados y complejos.

La cerámica musulmana se hace de arcilla cocida, loza o «frita», un material más duro y compac-



**Cuenco decorado con lustre**  
Diámetro: 22,5 cm

*Se ha restaurado utilizando fragmentos de otro cuenco. El dibujo representa a un príncipe sentado, con una flor y una copa en las manos. Esta imagen, junto con algunos detalles como los ojos almendrados y la nariz, se derivan de Asia central; la fuente más probable son diseños textiles cristianos, con una imaginería similar.*





to, desarrollado en el siglo XII. Al principio, la producción era local, y los recipientes, invariablemente utilitarios, se hacían en el torno. Una innata tendencia a la decoración —compartida por otros artesanos islámicos— indujo a los alfareros a incidir las superficies, y a moldear piezas de barro, en molde o a mano, para aplicarlas como decoración. En los grandes centros urbanos, este tipo de técnicas eran sólo una base para las aspiraciones artísticas del ceramista; las grandes obras empezaron a aparecer al usar pigmentos y barnices coloreados en combinación con decoración pintada y tallada.

En un principio, hubo numerosos intentos de imitar la porcelana china, como demuestran las excavaciones en Samara. La apreciadísima porcelana Tang llegaba a Mesopotamia en barco por el océano Indico. Durante algún tiempo se intentó imitar su blancura cubriendo la loza con una

**Plato Fatimita**

*Fecha: Primera mitad del siglo XII*

*Diámetro: 22,5 cm*

*La apariencia de esta figura, que lleva una lámpara de mezquita, parece indicar que se trata de una autoridad religiosa, aunque no se define su posición. Las formas están elaboradas con pinceladas gruesas, mientras que los*

*detalles están cuidadosamente trabajados, habiéndose usado un punzón para rayar la pasta húmeda, creando una sensación de ligereza, y utilizando con gran éxito el monocromo.*



mezcla de óxido de estaño y barniz de plomo, una combinación usada siglos antes por los egipcios. Las primeras piezas vidriadas con estaño, con sus azules y verdes, se asemejan mucho a los vidriados controlados de la porcelana Tang. Sin embargo, las técnicas de vidriado de los alfareros musulmanes progresaron rápidamente, y sus métodos empezaron a anticiparse a los chinos; más tarde estos métodos se explotaron en la mayólica del Renacimiento italiano y en la cerámica pintada europea.

El lustre fue, quizás, la principal de todas las técnicas desarrolladas por los ceramistas persas. Esta nueva técnica del siglo IX convirtió a Samarra y a Bagdad en importantes centros de cerámica. La técnica de pintar al lustre la habían descubierto los vidrieros de Siria y Egipto, que empezaron aplicándola a sus obras a finales del siglo IX. Los alfareros de Mesopotamia la usaban probablemente para imitar la apariencia de bronce, latón u oro, que resultaba particularmente efectiva al aplicarse a platos con moldeado en relieve; más tarde, la técnica alcanzó gran popularidad en el Oriente Medio y en la España árabe. El pigmento se componía de óxidos de plata, cobre y azufre, y se pintaba sobre un vidriado ya cocido; una segunda cocción en atmósfera reductora producía una fina película metálica. El lustre se podía aplicar a un barniz transparente de plomo, con toques ocasionales de verde, o a un barniz blanco opaco de estaño, como hacían los sirios y los egipcios; empleando varios tonos diferentes, era posible conseguir un efecto policromo. A mediados del siglo IX se usaba mucho una paleta monocroma.

La técnica del lustre pasó de Mesopotamia a Egipto y luego a Persia, pero en el siglo XII se hizo un descubrimiento técnico sumamente importante. Intentando imitar la apariencia de la porcelana Song, los alfareros descubrieron el modo de producir un material más fuerte, más duro y más blanco que la loza. Utilizando la antigua técnica egipcia de mezclar potasa, cuarzo y arcilla blanca, obtuvieron un material que se prestaba admirable-

mente a la decoración tallada y en particular a los diseños pintados que exigieran un gran control de la línea y la variación tonal. A partir del siglo XII las formas de las vasijas fueron muy elegantes y refinadas.

Los primeros lustres persas se hicieron en la ciudad de Rayy a finales del siglo XII. Se usaban figuras grandes para llenar toda la superficie del plato, una influencia directa de los alfareros fatimitas de Egipto, pero a principios del siglo XIII se había desarrollado en Kasan una técnica de pintar al lustre con toques de azul y turquesa. Hacia esta época se produjo otro importante avance técnico, al posibilitarse la pintura bajo el barniz, tras descubrirse que los pigmentos coloreados, como el cobalto y el manganeso, quedaban perfectamente estables bajo un barniz alcalino, aunque se hubieran corrido bajo un barniz de plomo. Esta económica técnica acabó por suplantarse a todas las demás.

En un intento de aumentar el número de colores de sus paletas, los ceramistas del siglo XII empezaron a pintar debajo y encima del barniz. Los colores sobre el barniz se aplicaban a la pieza cocida, en forma de pasta que luego se fijaba con una segunda cocción. Muchas de estas piezas «minai» presentan escenas narrativas derivadas de manuscritos ilustrados contemporáneos. Los alfareros de Rayy, Siria, hicieron muchos dibujos de este tipo, que manifiestan una gran fluidez. Tanto en Rayy como en la ciudad de Kasan, la producción comenzó a finales del siglo XII, y también se hicieron allí piezas con lustre y pintadas bajo el barniz. La introducción de la escritura árabe y el empleo de arabescos permitieron decoraciones aún más suntuosas. Sin embargo, muchas de las alfarerías importantes iban a quedar destruidas por las invasiones de los mongoles, que habían comenzado hacia el 1220. Sólo en Kasan se logró reanudar la producción en la segunda mitad del siglo XIII, continuándose la tradición del lustre, aunque se usaba principalmente para decorar baldosas y azulejos.



Cuenco egipcio  
Fecha: Siglos XIII-XIV  
Diámetro: 29,5 cm

El uso de proverbios y citas del Corán es muy frecuente en la decoración islámica.

Este cuenco y la baldosa del siglo XIV (arriba) muestran dos usos contrastantes de las inscripciones: líneas incididas en el cuenco y relieve en la baldosa.





**Cuenco hispano-morisco**

Fecha: Siglo XV

Tamaño: 23 x 50,5 cm

Pieza de principios del siglo XV, decorada con lustre rojo y dorado. La vela del barco lleva las armas del antiguo Portugal. Aunque en un principio se atribuyó a Manises, se han encontrado piezas similares en las excavaciones de Málaga, y actualmente se cree que procede de allí. En el detalle (izquierda) se observa la influencia almohade en la representación de las hojas y en el «árbol de la vida» estilizado.



Pintura de un Libro de Horas, hecha por un artista flamenco. Los artículos de cerámica de Manises demuestran la difusión del lustre en Europa.



# Las cerámicas de la España mora

*El talento técnico y artístico de los ceramistas árabes produjo ejemplos superlativos de lustre en la España musulmana, especialmente en Valencia y Málaga.*

La tradición del lustre se extendió junto con el imperio islámico, donde se había originado. En el año 710, menos de un siglo después de la muerte del profeta Mahoma, el jeque berebere Tarif cruzó el estrecho llegando a Tarifa. Un año después, otro jeque desembarcó con 7.000 hombres en lo que hoy es Gibraltar; el Islam ya había englobado Persia, Siria y Mesopotamia. Pronto se tomaron Córdoba y Toledo, y los invasores musulmanes avanzaron rápidamente por la Península Ibérica, llegando al sur de Francia, donde Charles Martel los detuvo en la batalla de Poitiers (año 732).

A los gobernantes europeos la invasión de otra raza que seguía una religión diferente debió parecerles un desastre sin paliativos, pero existieron compensaciones inesperadas. En el año 756 el príncipe omeya Abderramán se convirtió en emir independiente de Córdoba. Para señalar el estatus de su capital emprendió un ambicioso programa de obras, de donde surgió la Gran Mezquita, y la Corte de Córdoba se convirtió en un centro de artistas y eruditos en literatura, música, leyes, religión y medicina, tanto del Este como del Oeste. El más célebre de los omeyas, Abderramán III (912-961), construyó la fabulosa ciudad-palacio de Medina Azara, para la que se importaron artesanos y verdaderos tesoros en seda, mármol y cerámica de Siria, Mesopotamia y Bizancio. Este palacio fue saqueado y parcialmente destruido en el año 1013, durante una guerra entre reinos musulmanes rivales.

Las excavaciones de Medina Azara han revelado fragmentos de cerámica de altísima calidad técnica. Uno de los fragmentos presentaba una cabeza y parte de un cuello, tal vez de camello, pintado en lustre dorado. El descubrimiento de este fragmento de cerámica de lujo en un lugar tan bien documentado hizo sospechar que en España se producían lustres de gran calidad ya en el siglo X. Sin embargo, se ha identificado este fragmento como importado de Oriente. Los fragmentos de Medina Azara han demostrado que España producía en esta época lozas de calidad, vidriadas con estaño, pero ninguno de los fragmentos de lustre descubiertos está hecho con arcillas locales.

Durante los siglos XI y XII el gobierno de los omeyas se desintegró lentamente, al dividirse en pequeños reinos y principados que luchaban entre sí. Durante este agitado periodo las industrias de lujo, y entre ellas la cerámica fina, quedaron

restringidas a los pocos lugares donde se podía mantener un cierto orden. No obstante, se hicieron algunas buenas cerámicas en España durante el siglo XIII, decoradas con azul cobalto, un nuevo pigmento que se obtenía de minerales importados. Se conserva una lista de objetos de alfarería contenidos en un almacén, recopilada por un árabe toledano antes del año 1066, donde se menciona la cerámica dorada, pero quizás se tratase de objetos importados de Egipto, donde trabajaban por entonces la mayoría de los expertos en decoración al lustre.

La demanda de cerámica con lustre dorado se mantuvo durante varios siglos, y a pesar de que se conocía el método los principales productores en los siglos XII, XIII y XIV siguieron siendo Mesopotamia, Persia y Siria. Se han encontrado algunos de estos objetos en la Alcazaba de Málaga, y aunque en un principio se pensó que eran productos locales, el lustre es demasiado parecido al tipo fatimita, aunque siempre es posible que los hicieran artistas inmigrados de Egipto, tras el declive de los fatimitas.

Hacia la mitad del siglo XIII empiezan a aparecer referencias escritas de lustres hechos en Málaga. Aunque también se hacían en Almería y Murcia, según los documentos la producción de Málaga no tenía rival. Esta evidencia escrita es la causa de que se atribuya a Málaga lo mejor de la cerámica mora, incluyendo la fabulosa Alhambra y los famosos jarrones alados. Una evidencia más concreta es el cuenco lustrado en cuya base aparece la palabra «Málaga» en caracteres arábigos. Se han encontrado en Fostat, Egipto, fragmentos marcados de manera similar.

El examen de las piezas de lo que actualmente se conoce como cerámica de Málaga justifica ampliamente la reputación de la misma. Aunque algunos autores atribuyen los jarrones de la Alhambra a una fábrica de Granada, es indiscutible que los ceramistas de Málaga habían asimilado todas las técnicas necesarias para la producción de piezas de lustre. Su producción del periodo Nasrid (1238-1492) introdujo un estilo decorativo que no imitaba los modelos egipcios sino una amalgama de decoraciones sirias e hispano-morisca. Los archivos y las excavaciones arqueológicas demuestran que Málaga exportaba una cantidad considerable de cerámica de lustre; se han encontrado ejemplares en Inglaterra, Sicilia, Flandes, Alejandría y Fostat.



**Jarrón alado hispano-morisco**

Fecha: 1465, Valencia  
Altura: 55,5 cm

Los italianos apreciaban mucho la cerámica lustrada de los moriscos españoles. Las familias toscanas tenían conexiones bancarias y comerciales con España, e importaron a Italia grandes cantidades de cerámica morisca. Este es un ejemplo tardío del llamado «Jarrón de la Alhambra». La decoración con hojas de vid es típica de los mejores trabajos de Valencia. Las armas son las de la familia Médici, los más grandes mecenas artísticos de la época, lo cual demuestra el elevado prestigio que disfrutaban los ceramistas valencianos. Este jarrón fue propiedad de Horace Walpole, uno de los principales coleccionistas británicos.



Las rivalidades políticas y los continuos avances de los reyes cristianos, que culminaron en la toma de Málaga en 1487, acabaron con la producción de cerámica de lujo malagueña. La producción de lustre debió interrumpirse antes aún. Un escritor egipcio que visitó la Alcazaba en 1465 dejó una buena descripción de tres grandes jarrones de «porcelana» malagueña, admirando el trabajo, pero sin mencionar ninguna decoración al lustre. Tras la caída de Málaga, el rey musulmán se refugió en Granada hasta que los ejércitos unidos de Castilla y Aragón conquistaron también esta ciudad. Poco después, se publicaba un edicto real ordenando la expulsión de todos los no cristianos de la península.

La inestabilidad política y la inseguridad económica de la España musulmana obligaron a muchos artesanos a desplazarse de un lugar a otro en busca de más tolerancia religiosa, mejores mercados o nuevos empleos. En la primera parte del siglo XIV, algunos ceramistas de Murcia llegaron al centro alfarero de Manises, Valencia, llevando con ellos el conocimiento de las técnicas del lustre. En 1362, dos maestros ceramistas de Manises, Juan Albalat y Pascasio Martín, recibieron el encargo de hacer baldosas para el palacio del cardenal Aubert Audoin, en Avignon, ya que era

más económico fabricar la cerámica en el lugar de destino que embarcarla desde Manises. Los dos artesanos, especializados en la «obra de Málaga», aceptaron la propuesta del cardenal. Poseían todos los secretos de su arte, incluyendo el saber construir los hornos especiales necesarios para el lustre. Pocos años después otros dos ceramistas valencianos fueron a Bourges y Poitiers a trabajar para el duque de Berry. Uno de ellos era Jehan de Valencia («el sarraceno»).

Un notable nombre murciano, asociado con Manises desde 1325 hasta 1533 es el de la familia Murci, Morci o Almurci, según las distintas denominaciones. Su tradición se inició probablemente con los hermanos árabes Abdelaciz y Abraham Almurci. Las sucesivas generaciones de la familia parecieron especializarse en baldosas, y recibieron un constante patrocinio real. Hicieron azulejos para los palacios reales de España y también para el castillo italiano de Gaeta y el Castel Nuovo de Nápoles.

Los documentos permiten rastrear la paternidad de grandes encargos, tales como un pavimento de azulejo, pero no de objetos domésticos aislados, que no llevan marcas del taller o fábrica ni siquiera entre la profusa decoración del dorso. La producción de lustres en la región de Valencia no se limitaba a Manises, ya que documentos del siglo





#### Jarrón heráldico hispano-morisco

Fecha: Finales del siglo XV  
Altura: 31 cm

Se trata de un «albarello» o tarro de farmacia hecho en Valencia y decorado en azul y lustre, con las armas de Aragón y decoración marginal a base de clemátide y hojas de acacia. Las farmacias y hospitales encargaban muchos de estos tarros, y también las casas nobiliarias que, por razones políticas, tenían dispensarios propios. Los «albarelli» italianos son diferentes de los españoles: rara vez tienen lustre y su decoración suele incorporar una franja donde se indica el nombre del medicamento.

XV mencionan que se practicaba en Mislata, Paterna y Alacuas.

A principios del siglo XV, la cerámica valenciana aún no se había desembarazado de la influencia de Málaga y Granada. La decoración consistía principalmente en hojas y flores estilizadas, rotulación cufica y cursiva, el árbol de la vida, palmeras y piñas. A lo largo del siglo se introdujo una amplia variedad de nuevos diseños decorativos: zarcillos con hojas y flores, escamas de peces, patrones reticulados, hojas de acacia, imbricaciones, relieves, tallas e indentaciones. Las letras cuficas dejaron paso a palabras en latín, en mayúsculas lombardas, y fragmentos de oraciones. A veces se colocaban las siglas sagradas I.H.S. en el centro de los platos o en el vientre de las jarras, como un escudo de armas, rodeadas por algunos de los patrones decorativos ya mencionados. En el último cuarto del siglo XV cambiaron también las formas, probablemente bajo la influencia de la platería de la época, que seguía las tendencias del Renacimiento. En este periodo se trabajó mucho con moldes para producir un efecto repujado. Los cuencos se hicieron más altos al añadirles largos pies. El efecto de grabado, que antes se imitaba con pintura, se empezó a hacer con moldes, quedando tan real como en una pieza de orfebrería. A comienzos del siglo XVI, la cerámica española de

lustre fue perdiendo prestigio. El descenso de la demanda fue en parte culpa de los mismos alfareros, que no avanzaron al ritmo de los tiempos. En 1516 Carlos I ascendió al trono de España, y desde 1519 hasta 1556 fue también emperador romano de Alemania, con el nombre de Carlos V. Era bien conocida su afición por el arte renacentista, y en consecuencia los alfareros españoles perdieron el patrocinio real, disminuyeron los encargos de la nobleza, y se vieron obligados a competir con las importaciones de Italia, los Países Bajos y Flandes, así como la de porcelanas chinas. Otro factor del declive del lustre valenciano fue el ascenso de la cerámica de Talavera de la Reina. Los artesanos de esta localidad castellana ofrecieron a sus clientes un estilo a la moda italiana, y su producción obtuvo el patrocinio de Felipe II (1556-1598) y de su corte.

A finales de siglo, la cerámica de Talavera se había hecho indispensable tanto para los nobles como para la gente común. Además, Talavera exportaba grandes cantidades de artículos al Nuevo Mundo, una salida totalmente cerrada a los ceramistas valencianos, ya que las tasas de transporte de mercancías por España les impedían vender sus productos a los puertos del Oeste, de donde salían los embarques para América. En 1609 recibieron otro golpe, cuando el gobierno ordenó la expulsión de todos los moriscos de Valencia. La mayoría de los talleres de alfarería resultaron afectados por esta medida, aunque la producción de lustre nunca se interrumpió por completo, ni siquiera cuando los ceramistas de Manises empezaron a producir otros artículos, más en la línea italiana, como Talavera y Sevilla. El principio del siglo XVI marcó la transición del lustre español a la cerámica de estilo italiano.





Plato de Castel Durante  
Fecha: 1525  
Diámetro: 44 cm

Este plato demuestra toda la habilidad del maestro Giorgio, y la inventiva de los pintores de mayólica de Castel Durante. El centro está decorado con



un grupo de muchachas bañándose en un estanque. El estanque tiene una pared decorada con cabezas aladas y guirnaldas; el borde del plato está decorado con animales fantásticos y trofeos militares. Las bañistas están tomadas de dos grabados diferentes de Raimondi: el grupo central es de «Las tres gracias», según el cuadro de Rafael (izquierda), y el grupo de la derecha es de un grabado basado en «El juicio de Paris», también de Rafael. El lustre está aplicado en puntos estratégicos del borde y del centro, dando profundidad al diseño. La base del plato está firmada y fechada por Giorgio (más a la izquierda).



# El lustre del Renacimiento italiano

*A principios del siglo XVI, los artesanos italianos adaptaron la tradición islámica de la decoración con lustre para enriquecer sus diseños policromados. Este arte tuvo un breve florecimiento, centrado en la pequeña localidad de Gubbio, en Umbria.*

Los italianos conocían desde tiempo atrás la belleza de las cerámicas orientales, muy apreciadas para adornar edificios religiosos y públicos. Una forma corriente de decoración consistía en embutir platos o cuencos poco profundos («bacini») en las paredes exteriores. Sólo en la región de Pisa se usaron 1.400 bacini para decorar las fachadas de los edificios, y unos 600 aún están en su lugar. Exceptuando unas pocas piezas fatimitas egipcias, la mayoría no están decoradas con lustre, aunque muchas de ellas son policromas y de origen magrebí; otras son, probablemente, hispano-morisca.

No está claro quién llevó los bacini ni por qué quedaron relegados al exterior de los edificios. Según una teoría, los trajeron en el siglo XI los cruzados, como trofeos de sus victorias sobre los infieles, y se pusieron en las fachadas de las iglesias como muestra del poder de las fuerzas cristianas. Pero antes de la primera cruzada de 1095 ya había habido contactos más directos entre Italia y el Islam. Desde el 740 al 1061, Sicilia había sido parte del Islam, regida por una sucesión de príncipes islámicos. El arte y las tradiciones islámicas no se perdieron cuando los normandos conquistaron la isla. Uno de los gobernantes normandos, Roger II (1130-1154), recibió el apodo de «el Pagano» por lo mucho que favorecía a los árabes. Empleó tropas árabes para su campaña militar en el sur de Italia, y arquitectos árabes para sus edificios, creando un estilo normando-sarraceno. Su magnífico manto de la coronación, tejido en el taller real de Palermo, lleva una inscripción árabe en estilo cúfico y la fecha de la Hégira: 528.

La admiración de los italianos por la cerámica con lustre del Islam aumentó durante los siglos XIV y XV. Toscana tenía buenas relaciones comerciales con la España musulmana. Muchos comerciantes de Pisa, Lucca, Florencia y Prato mantenían bancos y almacenes en Barcelona y Valencia, e importaban grandes cantidades de cerámica española. Muchas piezas, decoradas con escudos heráldicos eran de encargo, lo que demuestra la gran reputación de la cerámica morisca. De hecho, la decoración de la mayólica italiana de los siglos XIV y XV está muy influenciada y a veces es una copia directa de los modelos hispano-morisca. La única diferencia entre los productos italianos y españoles de este periodo es la ausencia de lustre en las obras italianas.



**Bacini de San Sixto**  
Fecha: Finales del siglo XI  
Diámetro: 22,5 cm

Cuenco del siglo XI, del periodo fatimida egipcio, decorado con lustre sobre un barniz blanco opaco. Es uno de los «bacini» encontrados en la fachada de la iglesia de

San Sixto, en Pisa. Muchas paredes de iglesias y edificios públicos estaban decoradas con bacini similares, con o sin lustre. Suelen representar personajes de la corte, en este caso un bebedor.

La palabra «mayólica» se deriva del nombre de la isla de Mallorca, que era un puerto intermedio entre España e Italia. Aunque los lustres importados podían venir de Manises o de Barcelona, todos pasaban por Mallorca y así se les llegó a conocer como «mayólica». En un principio el nombre se aplicó sólo a la cerámica con lustre, pero con el tiempo llegó a abarcar toda la cerámica con barniz de estaño. El trabajo que los artesanos italianos se tomaron para imitar aquel estilo demuestra que la cerámica hispano-morisca era muy apreciada. No les fue difícil reproducir los patrones, incluyendo la escritura árabe, pero ignoraban cómo producir los tonos de lustre. Imitaron el efecto lo mejor que pudieron usando manganeso fino o un color amarillo-naranja. Además de manganeso y amarillo, la paleta italo-morisca incluía el verde y un azul oscuro. Este último se usaba a veces como decoración monocroma.





Plato de Gubbio, «Apolo y Dafne»

Fecha: 1550

Diámetro: 25,5 cm

combinar elementos de varios grabados. La ingeniería de este plato sugiere que se trata de una composición original.

Hecho en Gubbio casi con toda seguridad, y quizás incluso decorado por el propio maestro Giorgio. Muchas mayólicas italianas, con decoración «istoriata», se derivan de prototipos grabados; era frecuente

Durante el siglo XV, Italia —y en particular Toscana— emprendió una nueva era: el Renacimiento. El espíritu humanista del Renacimiento trajo consigo cambios graduales en la decoración de la mayólica. A partir de la mitad del siglo XV; los pintores de mayólica aumentaron la gama de colores y abandonaron gradualmente los estilos árabe y gótico, en busca de un estilo pictórico definido. La mayólica decorada por los humanistas del Renacimiento ilustraba temas que reflejaban los nuevos intereses de los clientes. El desarrollo del estilo «istoriato» significó la evolución de la mayólica italiana de productos utilitarios a artículos de lujo.

El estilo narrativo se practicó en todos los centros de producción de mayólica, pero cada uno estaba influido por la correspondiente escuela regional de pintores. La difusión de grabados impresos favoreció el desarrollo de los diseños pictóricos; gracias a este material impreso se reprodujeron en mayólica algunas de las obras de los grandes maestros de la época. A comienzos del siglo XVI, la mayólica no parecía capaz de ulteriores desarrollos, todo estaba hecho. Sólo faltaba una cosa: la auténtica decoración al lustre. El modo en que esta técnica llegó a Italia es un misterio. Hay quien dice que la llevaron alfareros árabes que emigraron de España después de la Reconquista. Otros creen que fueron los italianos quienes se desplazaron a España para aprender el secreto. En cualquier caso, el lustre empezó a aparecer en artículos de Deruta desde el principio del siglo, y continuó durante muchos años, alcanzando renombre mundial. La combinación de colores de Deruta consistía en un diseño en azul oscuro sobre fondo blanco, con un lustre dorado oscuro. A causa de las dificultades técnicas y de la limitación del lustre a un solo color, el efecto decorativo queda mejor sobre superficies irregulares. Probablemente por esta razón las pinturas en

los lustres de Deruta parecen bastante rígidas y severas, aunque resultan más vivas en superficies moldeadas en bajorrelieves. Buenos ejemplos son los platos con bordes labrados y los jarrones en forma de piña.

Aunque el lustre se originó en Oriente, los pintores de Deruta rara vez usaban patrones de origen egipcio o hispano-musulmán. La mayoría de sus trabajos son grandes platos con retratos de hermosas mujeres rodeados por una orla de flores exóticas sobre fondo blanco, con un efecto general aterciopelado. El método de producción del lustre se fue conociendo poco a poco en otras partes, y pronto aparecieron más centros de producción en Italia. Probablemente, el que sigue a Deruta en importancia es Cafaggiolo, cerca de Florencia, que estuvo bajo el patrocinio casi exclusivo de los Médici. Parece que la mayoría de los artesanos de aquel taller eran de Montelupo. Según los estatutos del Gremio de Alfareros de Montelupo, en la edición revisada de 1510, había en el pueblo tantos alfareros que casi toda la población comía gracias a esta industria. Los lustres amarillos, dorados y rojo-dorados de Cafaggiolo, así como los patrones de flores y hojas estilizadas, son reminiscencias de las cerámicas de la España musulmana. Pero quizás el centro más importante de producción de lustre en la Italia del siglo XV fue Gubbio.

Gubbio, una pequeña aldea fortificada, no muy lejos de Asís, era ya famosa en el siglo XVI porque San Francisco de Asís la había librado de un lobo asesino. Quizás no sean muchas las personas que hoy recuerdan este milagro del siglo XIII, pero todos los coleccionistas conocen el nombre del lugar por sus cerámicas lustradas, y especialmente por los efectos mágicos logrados por el maestro Giorgio Andreoli, famoso por el rico lustre rojo rubí, producido en la tercera cocción. La fecha aproximada del comienzo de la producción de lustre en Gubbio viene dada por un plato del museo de Arezzo, fechado en 1518 y decorado con las armas de los Aldobrandini. Tiene una cierta afinidad con la mayólica de Castel Durante, pero está enriquecido con un lustre de tonos dorado y rubí, característico de los trabajos del maestro de Gubbio.

La importancia del toque mágico de Giorgio se reconoció en su propia época. Aunque nació en el Norte de Italia, en 1498, el duque de Urbino le concedió la ciudadanía de Gubbio, haciéndole «Señor de la Ciudadela» y eximiéndole del pago de





**Plato de Deruta**  
 Fecha: Siglo XVI  
 Diámetro: 39 cm

Deruta fue probablemente la primera localidad italiana donde se produjo mayólica lustrada. Al parecer sólo se usó el color rojo-rubi en unas pocas piezas de principios del siglo XVI. Este plato está decorado al lustre con el perfil de una mujer y la inscripción «mi corazón sólo tiene esperanza». En el detalle (abajo) se ve el margen de flores sobre fondo blanco.





Plato heráldico azul y blanco de Caffaggiolo

Fecha: 1570

Diámetro: 22,5 cm

El escudo que decora el centro de este plato es el de los Médici. En realidad, la alfarería de Caffaggiolo estaba instalada en los confines de su castillo desde 1490. Esta es una interesante combinación de decoración al lustre con plantilla y pintura azul y blanca «d'all porcellana» de tipo claramente oriental.



impuestos durante veinte años. Más tarde, su arte fue premiado por León X, el papa Médici que fue mecenas de Rafael y Miguel Ángel, y que en 1519 eximió permanentemente de pagar impuestos a «este excelente maestro del arte de la mayólica». El maestro Giorgio, cuyas obras han dado tanto prestigio a Gubbio, murió hacia 1553, pero la tradición la continuaron sus dos hijos, Cencio, que era el maestro alfarero, y Unaldo, que era el pintor.

Como los colores de lustre se aplican en una tercera cocción, se enviaban a Gubbio muchos objetos hechos en otros lugares, para que recibieran allí el embellecimiento final. Cipriano Piccolpasso describió el proceso en su tratado de alfarería (1556-1557). El libro, titulado *Li Tre Libri Dell Arte Del Vasaio*, está dividido en tres capítulos, y en el segundo de ellos el autor deja claro que el método del lustre era en su tiempo un secreto celosamente guardado, y que el proceso se aplicaba a piezas terminadas: «Esto es lo que he visto en la casa del maestro Cencio, y éste es el método que usan para pintar. Dejan el lugar donde se va a pintar sin ningún tipo de color; es decir, al hacer por ejemplo un arabesco o un follaje en un platito, las hojas que deberían estar en verde se dejan en blanco, dibujando sólo los contornos. Luego se cuecen las piezas como las demás, y una vez cocidas se llenan estos huecos con mayólica (pigmento), que se hace así...» La descripción va acompañada por un dibujo, y Piccolpasso da recetas detalladas para hacer la mayólica rojo-rubí y la dorada. También da instrucciones para construir los hornos especiales de reducción, indicando el modo de apilar y cocer las piezas. «Habiendo llegado hasta aquí, conviene saber que una vez preparado el horno, siempre en el nombre bendito de Dios, se enciende el fuego y se aumenta poco a poco, como con las otras cerámicas.» A continuación, especifica el tipo de madera que hay que utilizar para las diferentes etapas de la cocción, y los tiempos necesarios. Al final se deja enfriar el horno rápidamente, y una vez frío «se sacan las

piezas y se meten en remojo en una tina de lejía de lavar. Después se frotan una a una con una tela. Después hay que frotarlas de nuevo con otra tela seca y con cenizas, para que así revelen toda su belleza». Pero incluso en la época de Piccolpasso, la técnica del lustre era algo impredecible: «con frecuencia de cada cien piezas apenas seis son buenas, pero es cierto que el arte es esencialmente bello e ingenioso, y cuando las piezas son buenas se pagan a precio de oro».

La decoración al lustre de Gubbio se aplicaba a piezas que ya estaban ricamente policromadas, haciéndolas parecer particularmente vivas y robustas. Como el de Deruta, el lustre de Gubbio da mejor resultado en objetos con decoración en relieve. En estas piezas, la reflexión y refracción de la luz produce un brillante efecto óptico prismático, con todos los colores del arco iris bailando ante nuestros ojos.

En la segunda mitad del siglo XVI el arte del lustre, y de la mayólica en general, había alcanzado su fin. Cada vez eran más las personas interesadas en los objetos de porcelana que entonces llegaban a Europa en cantidades mayores que nunca. El mismo Piccolpasso menciona y reproduce algunos diseños de mayólica en azul y blanco a la manera de las porcelanas orientales.

La búsqueda del secreto de la porcelana la inició en Italia en 1470 el maestro alquimista Antonio de Venecia. Poco después hubo otros intentos sin éxito en Ferrara, Pesaro y Turín. En la edición de 1568 del famoso libro de Giorgio Vasari *Las vidas de los más eminentes pintores, escultores y arquitectos*, se dice que «en poco tiempo Buontalenti estará haciendo vasijas de porcelana». Buontalenti era el director artístico de la mayoría de las empresas artísticas de los Médici. En 1575, Andrea Gusioni, embajador de Venecia en la corte de Florencia, envió un informe asegurando que se había redescubierto en Florencia el secreto de la porcelana india (es decir, oriental). Por supuesto, el «descubrimiento» era sólo un





**Plato heráldico**

*Fecha: 1525*

*Diámetro: 27 cm*

*La decoración policroma original dejaba espacios en*

*blanco para el lustre, que se añadía más tarde en Gubbio. El plato lleva el escudo de un cardenal, rodeado por una orla de trofeos y figuras grotescas.*

sucedáneo, no la auténtica porcelana de pasta dura. Aun así, era más parecida a la porcelana que la mayólica.

A la muerte del primer Gran Duque de Toscana, terminó la incursión de los Médici en la fabricación de porcelana. Sin embargo, con el ascenso al poder de las compañías mercantiles en el siglo XVII y la fundación de la Compañía Holandesa de las Indias Orientales, cada vez llegaban a los puertos europeos más porcelanas orientales. Al principio, sólo las coleccionaban y usaban los nobles, pero poco a poco este material cerámico fuerte y práctico llegó a las mesas de la gente común.

La difusión de la porcelana y el amplio mercado de la misma provocó un resurgimiento de la investigación cerámica en Europa. St. Cloud, en Francia, fue el primer lugar donde se produjo porcelana de pasta blanda a gran escala. Más tarde se descubrió en Meissen la composición de la auténtica porcelana, en la primera década del siglo XVIII. La alfarería europea vidriada con estaño no pudo competir con el nuevo material. La mayoría de los ceramistas y decoradores de talento comenzaron a trabajar en la nueva industria de la porcelana y la producción de vidriados de estaño declinó rápidamente, aunque siguió habiendo una cierta producción de arte popular. Sin embargo, los brillantes lustres de la mayólica italiana desaparecieron. Los diseños de las porcelanas oriental y europea no incluían el lustre, que siempre resultaba impredecible y costoso, y se abandonó su uso en la mayólica. La producción de lustre no volvió a reanudarse hasta el siglo XIX.





**Plato de William de Morgan**  
Fecha: 1880  
Diámetro: 35 cm

Plato decorado con un dragón pintado en lustre rojo. Los animales de De Morgan parecen extraídos de un bestiario medieval, pero sus fondos, con hojas y flores estilizadas (véase detalle a la derecha) reflejan una influencia oriental.



Detalle de un azulejo islámico del siglo XIV, con un diseño de hojas similar al del plato, lo que indica la influencia de los decoradores musulmanes en los artesanos posteriores a ellos.



# William de Morgan, el resurgir del lustre

*El resurgimiento del lustre en Inglaterra en el siglo XIX debe mucho al movimiento de Artes y Oficios y a las técnicas decorativas del artista alfarero William de Morgan.*

El siglo XIX fue un periodo durante el cual se revivieron uno tras otro, sin discriminación, los estilos artísticos del pasado. Fue también un periodo de industrialización e investigación técnica y de grandes exposiciones internacionales, la mayor de las cuales fue probablemente la de 1851 en el Crystal Palace de Londres, que señaló el triunfo de los artículos producidos masivamente a máquina. Se elevaron en aquella época algunas voces contra la industrialización y la falta de diseño educado. Pasaría algún tiempo hasta que los contrarios a la industrialización encontraran su profeta en William Morris.

Morris era admirador de Ruskin y de la Edad Media, y amigo de Burne-Jones y otros prerrafaelitas; el resurgimiento del lustre en Inglaterra debe mucho a este círculo y su principal figura fue

William de Morgan, que tenía un historial poco corriente para un alfarero. Nacido en Londres en 1839, hijo de un profesor de matemáticas, estudió arte siendo admitido en la Academy School en 1859. Conoció a Morris en 1863 y más tarde a Burne-Jones y a otros miembros de su círculo, entre ellos Dante Gabriel Rossetti y Ford Maddox-Brown. Por consejo de Morris, de Morgan abandonó la pintura para dedicarse al diseño de vidrieras y finalmente de cerámica.

De Morgan inició su carrera como ceramista en 1869, decorando con diseños propios azulejos ya vidriados en un estudio de Fitzroy Square. Su experiencia con el cristal coloreado estimuló su interés por la decoración al lustre. Observó que la plata empleada para la decoración de paneles de cristal producía una mancha amarilla, pero que si



**Botella con lustre**

*Bernard Moore*

*Fecha: Principios del siglo XX*  
*Altura: 25 cm*

Bernard Moore, ceramista de Staffordshire, intentó a finales de siglo producir un barniz flambeado similar a los rojos de cobre chinos y a los trabajos de De Morgan. Los barnices «rouge flambe» de Moore eran excelentes y demuestran que dominaba la técnica de cocción reductora a altas temperaturas de barnices de cobre. De Morgan utilizaba hornos de leña para cocer sus decoraciones al lustre, mientras que Moore usaba hornos de gas.





se cocía más se hacía iridiscente. Descubrió que podía producir efectos similares y aún mejores en los azulejos, pintando con plata o cobre y cociendo en un horno de reducción. Su interés por la cerámica fue en aumento y comenzó a experimentar con papillas, barnices y pastas. Al incendiarse el estudio de Fitzroy Square en 1872, se trasladó a Chelsea, y en 1882 se mudó a Merton Abbey cerca de los talleres de Morris and Company.

La mayoría de la producción de Morgan consistió en los azulejos que le hicieron famoso. Compraba grandes cantidades de otros fabricantes para aplicarles decoración, pero también produjo algunas piezas propias, sobre todo en Chelsea y en Merton Abbey. Sus azulejos se usaron para decorar paredes, chimeneas e interiores de barcos, y sus diseños iban desde flores a delfines y bestias fantásticas. También hizo grandes platos decorados con animales fabulosos en lustre rojo sobre fondo blanco. De Morgan se retiró en 1907. Pero

sus socios —Charles y Frank Passenger y Frank Iles— continuaron su obra. Murió en 1917, pero sus lustres habían despertado el interés por la técnica y surgieron numerosos imitadores.

**P**ara 1900 la demanda de azulejos decorativos era enorme, y había traído la atención de la Pilkington Tile and Pottery Company, una de las mayores empresas del país, con talleres cerca de Manchester, que producía azulejos y faenzas y empleó a artistas de prestigio internacional como Alphonse Mucha, Walter Crane, Lewis F. Day y C. F. A. Voysey como diseñadores. También trabajó allí un célebre artista ceramista llamado Abraham Lomax, que junto con el químico William Burton se dedicó a experimentar en la producción de barnices cristalinos. Una vez logrado esto se creó un departamento de cerámica artística, que se amplió en 1903, después de que Lomax formulara un nuevo barniz. Se contrató a





**Plato de Pilkington con pavo real (izquierda)**

Fecha: Principios del siglo XX  
Diámetro: 48 cm

**Plato de Wedgwood con barco (arriba)**

Fecha: 1930  
Diámetro: 32 cm

E. T. Radford, un maestro tornero, y la nueva cerámica se bautizó como Lancasteriana, obteniendo un gran éxito. Las formas se basaban en modelos griegos, persas y chinos, pero los efectos de vidriado eran originales y muy buenos. En particular, el nuevo «azul ultramar», que un crítico describió como «un azul extrañamente venenoso», pareció destacar entre todos los demás. Los nuevos barnices, las variaciones como el naranja de uranio y el bermellón naranja, iban a dar a la cerámica lancasteriana de Pilkington reputación internacional.

En 1905 se descubrió un nuevo método para hacer lustre iridiscente. La técnica era muy segura, con una tasa de éxito de más del 90%. La produc-

ción lancasteriana empezó a atraer a otros famosos artistas y diseñadores de cerámica, entre ellos el joven Gordon Mitchell Forsyth, que alcanzó gran influencia en la fábrica. También aportaron diseños Walter Crane, Lewis Day, Richard Joyce, Charles Cundall, William Salder Mycock y Gladys Rogers. El lustre lancasteriano resultó muy apreciado en las exposiciones internacionales. En 1913, el rey George V otorgó a esta cerámica el título de «Royal Lancastrian», pero el estallido de la primera guerra mundial fue un golpe del que la empresa, nunca se recuperó. Forsyth y Cundall se alistaron en la RAF en 1914, y William Burton se retiró al año siguiente. Forsyth regresó después de la guerra, pero se marchó en 1920. El y Burton habían sido las grandes fuerzas impulsoras en el departamento de cerámica artística. La depresión económica de la post-guerra y de los años 30 empeoró la situación y en 1937 se cerró el departamento de cerámica artística en la empresa.



## 2

# Sèvres: lujo para la Corte

La tradición porcelanista de Sèvres se inició en Vincennes, a las afueras de París, donde se empezó a experimentar con la producción de cerámicas de pasta blanca, a finales de la década de 1730, poco después de los experimentos de otras fábricas de porcelanas de Europa. La forma y la decoración de las piezas producidas en Vincennes y en Sèvres estaban influidas por las escuelas francesas de diseño de la época. Sin embargo, la fábrica Meissen, en Sajonia, se inspiraba en las formas y decoraciones de las porcelanas chinas y japonesas. Asimismo, en Francia, la fábrica de Chantilly fundada en 1735 y que decayó hacia 1870 inició su producción unos 15 años antes que Vincennes, inspirándose también en las porcelanas japonesas que poseía su propietario, el príncipe de Condé.

En 1738, Luis XV concedió permiso para utilizar salas del viejo castillo real de Vincennes para experimentos destinados a producir porcelana. Dos hermanos, Gilles y Robert Dubois, fugitivos de la fábrica de Chantilly y que sabían trabajar la porcelana de pasta blanda, se instalaron allí con un capital de 10.000 *livres*. El dinero procedía de otros dos hermanos, ricos y poderosos: Jean-Louis-Henry Orry de Fulvy, consejero de estado e intendente de finanzas, y Philbert Orry de Vignori, controlador general de finanzas. En 1741, se unieron a los hermanos Dubois otros trabajadores de Chantilly, entre ellos el alfarero François Gravant. Este tuvo más éxito en el desarrollo de la pasta blanda, y Orry de Fulvy despidió a los dos hermanos Dubois. A partir de entonces, se encargó de

administrar la empresa un asistente de Orry de Fulvy, Charles Adam, que aportó mucho más capital a la misma.

En 1745, François Gravant había obtenido resultados bastante satisfactorios y solicitó una patente real. El consejo de estado concedió la patente a Charles Adam el 24 de julio de 1745, y a Gravant se le pagó espléndidamente por transmitir su tecnología. A partir de esta fecha, muchas porcelanas salían marcadas con el símbolo real de las eses cruzadas, que más tarde se empleó en casi todas las piezas producidas por la compañía.

Los trabajadores de la fábrica tenían prohibido abandonarla para trabajar en otra parte sin permiso, y se prohibió a otras fábricas hacer porcelanas en Francia sin permiso del consejo. La propiedad de la fábrica de Vincennes se transfirió a una nueva compañía con siete accionistas, y en 1747 la organización se amplió bajo el mandato de Jean-Baptiste Machault d'Arnouville, sucesor de Orry de Vignori como controlador general de finanzas. Machault contrató a un director gerente y directores artísticos que organizaran la producción de porcelanas a escala comercial.

Inicialmente, Vincennes producía piezas basadas en porcelanas de fábricas como Meissen y Chantilly, que por aquel entonces habían desarrollado sus propios estilos europeos. Sin embargo, estas piezas eran muy pocas en comparación con la producción de formas derivadas de la platería y orfebrería del periodo. En 1745, Jean-Claude Duplessis, orfebre y bronceador, pasó a di-

**Jarrón de Vincennes** (*Vase Duplessis à Enfants*)  
Fecha: 1753  
Altura: 24 cm

Jarrón azul celeste con dos asas; forma parte de un par. La forma básica la diseñó el orfebre Jean-Claude Duplessis; la decoración es de Antoine Catón. Este color de

fondo, *bleu céleste* —a veces llamado *bleu Hellot*, por su inventor, Jean Hellot, químico de la fábrica—, se usó por primera vez en 1753.







**Pareja de jarrones de Vincennes (Vases Indien E)**  
 Fecha: 1752  
 Altura: 16,5 cm

*Estos jarrones son típicos de la primera época de Vincennes, en la que aún se aprecia claramente la influencia de Meissen. La decoración floral está directamente inspirada en la de Meissen, que a su vez se basaba en los grabados botánicos de la época.*



rigir el estudio de modelado de Vincennes. Esto explica la gran influencia que la platería tuvo en las formas producidas en Vincennes y Sèvres, del mismo modo que el nombramiento de J. J. Irmingier, orfebre de Augusto el Fuerte de Sajonia, había influido en las formas producidas en Meissen a partir de 1720. En este periodo se formó el equipo de especialistas que iban a establecer los diversos talleres y estudios de la fábrica. Robert Millot fue a partir de 1746 el maestro hornero, encargado de hacer funcionar los hornos y desarrollar procedimientos de cocción. La técnica para preparar oro y aplicarlo a la porcelana se obtuvo de un monje benedictino, el padre Hipólito, y el estudio de dorado se puso a partir de 1745 bajo la dirección de Louis Massié. El estudio de decoración pintada estaba dirigido por Jean-Jacques Bachelier, un hombre mucho más joven que sus compañeros, pintor de género y de flores. La responsabilidad de desarrollar los materiales empleados en la pasta y la decoración recayó en el químico Jean Hellot, que inventó varios de los distintivos colores de fondo empleados en Vincennes y Sèvres. A partir de 1745, todos estos artistas y artesanos trabajaron bajo la dirección estética de Hendrik van Hulst, un pintor retratista holandés residente en París, miembro de la Academia Francesa de Pintura y Escultura. El era el que escogía los modelos y el modo de decorarlos. Van Hulst murió en 1745, pero tuvo tiempo de imponer sus gustos en los productos que iban a formar la base de la producción posterior de Vincennes y de Sèvres.

**E**n 1753 se formó una nueva compañía para controlar la fabricación de porcelana, con mayor participación de la Corona. Se le quitaron a Charles Adam los privilegios de la patente real, para ponerlos a nombre de Eloi Brichard, futuro Fermier Général. La compañía

recibió el título de «Manufacture Royale», y desde ese año todos los productos llevaron el símbolo real de las tres cruces rodeando una letra que indicaba la fecha de fabricación. La letra A representaba 1753, y las sucesivas letras del alfabeto representaban los años siguientes. Para 1778 se había agotado el alfabeto, de manera que empezaron a usarse letras dobles, empezando aquel mismo año con AA. Este sistema se mantuvo hasta el año 1793.

También en 1753 se decidió trasladar la Manufacture Royale a una nueva fábrica construida expresamente. La nueva instalación estaba en Sèvres, a orillas del río Sena, entre París y Versalles. Estaba también cerca del Chateau de Bellevue, residencia de la marquesa de Pompadour, que fomentó el interés del rey por la nueva fábrica de porcelana. El arquitecto Lindet diseñó el edificio, que se terminó en 1756. A partir de entonces se interrumpió en Vincennes la producción de la Manufacture Royal. Sin embargo, los gastos del nuevo edificio y el traslado a Sèvres crearon nuevas dificultades financieras. En 1749, Luis XV compró todas las participaciones y como resultado la fábrica se convirtió en propiedad de la Corona, pagándose todas las pérdidas con fondos del estado. La empresa de Sèvres quedó bajo el control de un comisario-administrador que designó un director encargado de regir la marcha diaria. El primer puesto lo ocupó un ministro de estado, Dominique-Jacques de Courteille, hasta 1767, y más tarde Henri-Léonard-Jean Baptiste Bertin.

Boileau de Picardie fue director desde 1759 hasta su muerte, en 1772, sucediéndole Melchior-François Parent. Durante la gestión de éste descendieron las ventas, y en 1778 se designó al conde de Angivillier para restablecer la viabilidad comercial de la empresa. No era tarea fácil, pues aunque los productos de Sèvres eran de buena calidad y muy atractivos eran demasiado caros para tener un



mercado amplio. En mayo de 1759 el semanario *La feuille nécessaire* comentaba que las porcelanas de Sèvres eran «tan caras que la gente sólo espera poder mirarlás sin pagar un precio tan alto». Sin embargo, el conde de Angivillier logró mantener unos ingresos suficientes como para precisar poco apoyo estatal hasta finales del siglo XVIII. Llegó incluso a un acuerdo con el comerciante parisino Dominique Daguerre para exportar productos a Londres a partir de 1788. Esta iniciativa tampoco tuvo éxito, a pesar de la teórica popularidad de la cerámica de Sèvres en Inglaterra, a causa del alto precio de la misma.

En la década de 1760 se hicieron grandes esfuerzos por mejorar el material de pasta blanda, que resultaba difícil de controlar en el horno. También se investigó la producción de pasta dura. Los químicos sabían que para ello tenían que encontrar un yacimiento de caolín en Francia, y éste se descubrió en 1768. En junio de 1769 el director químico de Sèvres, Pierre-Joseph Macquer, anunció en la Real Academia de Ciencias un nuevo

proceso a base de caolín de Saint-Yrieux, cerca de Limoges. Se tardaron tres años en producir porcelanas de pasta dura a escala comercial, y cada pieza se marcó con una corona encima de las es cruzadas. Las piezas de pasta dura se producían en estudios separados de los de pasta blanda, y los trabajadores se especializaban en uno u otro material. La producción de porcelana de pasta blanda se redujo al ganar popularidad la de pasta dura, pero no se suprimió hasta finales del siglo XVIII porque ciertos tipos de decoración no podían lograrse en pasta dura.

Algunas de las primeras producciones de Vincennes y Sèvres eran grupos escultóricos, flores y piezas sin colores de fondo. Hacia 1750, muchas de estas esculturas, particularmente las de niños, se basaban en dibujos de François Boucher. Entre 1757 y 1766 el escultor Etienne-Maurice Falconet se hizo cargo del estudio de escultura, y creó numerosos modelos de mármol basados en sus propias obras y en las de otros escultores y diseñadores. Las figuras representaban temas contempo-



**Cubo para enfriar vino de Vincennes**

Fecha: 1753

Altura: 18,5 cm

*El bleu lapis fue el primer color de fondo desarrollado en Vincennes. Al principio se usaba, como en este caso, con decoración dorada fileteada.*



raneos y mitológicos. Louis-Simon Boizot fue jefe del estudio de escultura a partir de 1773, y en su tiempo se produjeron muchas figuras y grupos de estilo neoclásico. Para entonces la fábrica había adquirido muchos diseños en forma de dibujos o grabados publicados, que sus pintores y escultores usaban como inspiración.

Diversos especialistas del estudio de escultura se encargaban de modelar las figuras. Los *mouleurs* reproducían las figuras con moldes de yeso, después de lo cual el *répateur* trabajaba el barro a la dureza del cuero, añadiendo detalles, que no se podían formar en el molde. Los *répateurs* se encargaban de este importante trabajo de acabado antes de cocer las porcelanas, mientras que los *tourneurs* y *anseurs* (torneros y modeladores de asas) producían las formas finales de las piezas. Estos artesanos solían firmar sus piezas con una letra o un símbolo grabado en el barro en la base del objeto.

A partir de 1750 la decoración de los productos de Vincennes y Sèvres estableció rasgos distintivos. La porcelana de pasta blanda tenía un atractivo tono blanco cremoso, que se solía decorar con despliegues florales (página 54) o con escenas monocromas de figuras en paisajes. Después de la introducción de una gama de colores de fondo, se solían encerrar las escenas pintadas —flores, pájaros o figuras— en una zona blanca que luego se enmarcaba con patrones cuadrados. Los colores de fondo más populares eran el azul oscuro (*bleu lapis*, de 1753 a 1763, y *bleu nouveau*, desde 1763), el azul turquesa (*bleu céleste*) y el amarillo (*jaune*), ambos introducidos en 1753; el verde, introducido en 1756, y el rosa, introducido en 1757. Estos colores resultaban particularmente atractivos en pasta blanda; en pasta dura tenían un aspecto más basto.

La decoración dorada de Vincennes y Sèvres es

muy distintiva, y se usó en casi todos sus productos a partir de 1750. El oro se cocía sobre la porcelana a baja temperatura, y después se bruñía. Generalmente se doraba el borde y la base de las piezas, y zonas como las asas y las partes más salientes del modelado. A veces, se aplicaban patrones dorados sobre los colores de fondo y para enmarcar las escenas pintadas. En el período rococó este marco solía tomar forma de zarcillos de flores sobre un enrejado; más tarde, en el período neoclásico, se usaron patrones abstractos más estilizados. A partir de 1773 se utilizaron también dorados como fondo para decoración «enjoyada». El esmaltista Joseph Coteau desarrolló esta técnica usando gotas de esmalte opaco y translúcido, imitando perlas y «joyas» de colores, aplicadas sobre panes de oro formados en moldes de acero, que luego se aplicaban al cuerpo del objeto. Esta decoración enjoyada fue muy popular hacia 1780, pero resultaba demasiado cara. A principios del siglo XIX se aplicaban amplias zonas de dorado bruñido, creando así una alternativa al color de fondo.

La distinción de la porcelana de Sèvres radica en la fluidez de las formas y la riqueza de la decoración. Hacia 1780 había ya varias fábricas privadas de porcelana funcionando en París, pero aunque muchas de sus formas se basaban en las vajillas de Sèvres, su decoración era mucho más vulgar. La única fábrica no francesa en la que influyeron las porcelanas de Sèvres fue la de Chelsea, en Londres, especialmente en el período del Ancla Dorada. En general, el barroquismo de las piezas de Sèvres ejerció poca influencia en las porcelanas de otras partes de Europa (aunque su estilo de decoración se copió mucho) y Sèvres tuvo pocos competidores en la producción de piezas extravagantes, debido principalmente a que su precio era muy elevado, y en consecuencia no había suficiente demanda para porcelanas tan caras.

Cesto de Sèvres con fondo verde

Fecha: 1756

Altura: 22 cm

En diciembre de 1757 el artista François Boucher, cuya obra tuvo gran influencia en la decoración pintada y modelada de Sèvres, adquirió un cesto como éste por 240 livres. Como otras muchas piezas de Sèvres, tiene una forma totalmente original, y a diferencia de otros productos de la fábrica es bastante sencillo, basando su efecto en el verde plano, los filetes de oro y el trenzado.







**Taza y plato enjoyados de Sèvres**

Fecha: 1781

Altura de la taza: 7 cm

Diámetro del plato: 13,5 cm

La decoración enjoyada fue una de las más originales contribuciones de Sèvres al arte de la cerámica. Luis XVI regaló muchas piezas al conde y la condesa del Norte, más tarde el zar Pablo I y su zarina, María Feodorovna, durante su visita a París en 1782. La decoración utilizada es de Capelle y el dorado de Etienne-Henri Le Guay.



**Leda y el cisne**

Fecha: 1765

Altura: 32 cm

Este grupo está basado en un modelo hecho en 1764 por Etienne-Maurice Falconet, inspirado a su vez en una pintura de François Boucher. Es una pieza cocida al bizcocho; este tipo de figuras solían decorar las mesas acompañando a vajillas suntuosas. Es un ejemplo típico de las esculturas de mesa que la fábrica de Sèvres produjo en grandes cantidades durante el siglo XVIII.



## VAJILLAS DE SEVRES

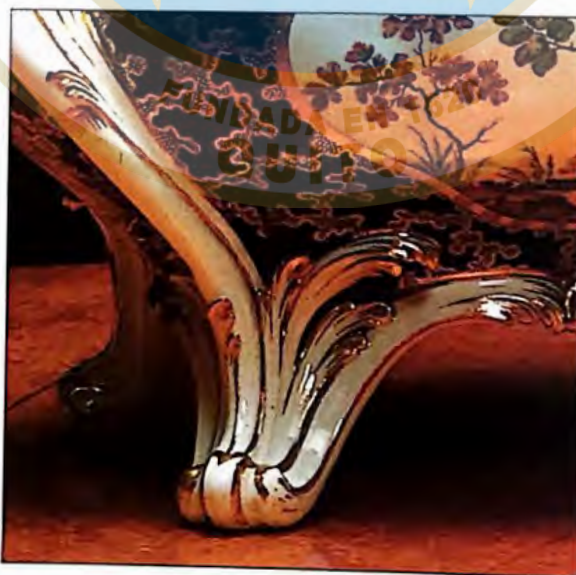


Luis XV regaló un servicio de mesa (parte del cual se ve abajo) a la duquesa de Bedford, en junio de 1763. Su esposo, el duque de Bedford (retratado a la izquierda por Joshua Reynolds), era diplomático en París. Era un servicio excepcionalmente suntuoso, de gran tamaño y precio.



**Sopera y dos platos de Sèvres, del servicio de Bedford**  
Fecha: 1763

Este espléndido servicio, decorado con un fondo azul (bleu lapis) y dorado vermiculado, constaba originalmente de 183 piezas, acompañadas por una serie de jarrones y grupos de figuras, todas en bizcocho blanco, para decorar el centro de la mesa.



**Detalle de la sobera.** El dorado y la decoración en relieve del pie de la sobera demuestran lo ricamente ornamentado que estaba el servicio de Bedford, incluso para los lujosos criterios de la fábrica de Sèvres. El diseño de la sobera era de Duplessis, orfebre de la corte, cuyas formas fueron uno de los rasgos esencialmente originales de la producción de Sèvres.



# Vajillas de Sèvres

*Algunos de los más espléndidos servicios de mesa de la historia se hicieron para Luis XV, y como regalos para monarcas y embajadores extranjeros. Las piezas, de rico colorido, se decoraban con figuras y grupos en biscocho, otro de los grandes logros de la fábrica.*

Una gran parte de la producción de Vincennes y Sèvres consistía en servicios de mesa. Los comedores eran lugares de exhibición de platería y orfebrería fina, y en el siglo XVIII acogieron a algunas de las más lujosas porcelanas. La porcelana es ideal para servir comida, adaptándose a todo tipo de platos. Los modelos para servicios de comedor y de té sólo necesitaron pequeñas adaptaciones para permanecer de actualidad durante décadas, en unos años que presenciaron algunos de los cambios de modas más acusados. Las vajillas rococó conservaron su popularidad durante todo el periodo neoclásico, hasta finales del siglo XVIII: sólo cambió el estilo de decoración para adaptarse al gusto de la época.

En los archivos de Sèvres se conservan las facturas con los nombres de los compradores de servicios de mesa, servicios que varían enormemente en tamaño y precio. Casi toda la familia real francesa adquirió estas vajillas. Están también los nombres de nobles y financieros de toda Europa. Las mayores cantidades se vendieron a los *marchants-merciers*, que en sus tiendas de moda imponían gustos y vendían objetos de la más alta calidad a los ricos. Los principales *marchants-merciers* que trataban con porcelana de Sèvres eran Lazare Duvaux y Simon Poirier. Los reyes Luis XV y Luis XVI regalaron servicios de mesa a

las familias reales y a diplomáticos de otros países europeos.

Para hacer un servicio de mesa de gran tamaño se empleaban varios decoradores, cada uno con una tarea concreta. Los pintores y los doradores de Sèvres se especializaban en diversos tipos de decoración. André-Vincent Vieillard, por ejemplo, pintaba figuras de niños a la manera de François Boucher, mientras Jean-Louis Morin solía pintar escenas de muelles o campamentos militares. En fábricas como Meissen, Chantilly, Mennecey y St. Cloud, no se permitía a los artistas firmar sus trabajos. Pintaban con el estilo de la fábrica, como la paleta Kakiemon de Chantilly o la *Chinoiserie* asociada con J. G. Höroldt y sus discípulos de Meissen. Sin embargo, en Sèvres sólo se pedía a los artistas que pintasen en un estilo común cuando trabajaban en un servicio de muchas piezas, o en piezas de diseño estandar. Al hacer piezas individuales disponían de cierta libertad artística.

Cada uno de los grandes servicios producido en Sèvres constaba de platos, planos y soperos, cuatro tipos de fuentes —cuadrada, redonda, ovalada y en forma de concha—, soperas con tapa y bandeja, cubos para enfriar vino de varios tamaños, cubos para botellas de licor, cubos de hielo, poncheras, bandejas, recipientes para hielo y para mostaza y saleros. En los servicios más grandes, el



**Plato de la vajilla del**

**príncipe de Rohan**

Fecha: 1771

Diámetro: 24,5 cm

Decorado en un rico estilo rococó, usando azul turquesa como color de base. El decorador fue A. J. Chappuis, prestigioso pintor de pájaros en Sèvres. El plato pertenece a un servicio encargado por Louis-René Edouard, príncipe de Rohan y embajador de Luis XV en Viena. Constaba de 368 piezas. Cada plato como éste costaba 36 livres y el servicio completo costó más de 20.000. Fue la vajilla más grande hecha en Sèvres para un cliente que no fuera rey.







Plato del servicio de  
Catalina la Grande  
Fecha: 1778  
Diámetro: 26,5 cm

*Este plato forma parte del servicio más grande producido en Sèvres. Lo encargó la emperatriz de Rusia, cuya inicial (E de Ekaterina) aparece en el centro. Los motivos de camafeo del borde están embutidos en la superficie de la porcelana. Aún se conservan en Francia los diseños en color para este servicio. Cada plato costó 242 livres.*







Piezas del servicio de Luis XVI  
Fecha: 1783-1792

*Este servicio, encargado por Luis XVI, fue el último gran proyecto emprendido por la fábrica de Sèvres antes de la Revolución. La pasta blanca está casi totalmente sumergida en la riqueza de la decoración. Se trataba de un servicio cuya propia calidad impedía su uso. En el detalle a la derecha se ve parte de la decoración pintada, representando una escena mitológica.*



número de piezas variaba según la cantidad de personas que lo fueran a usar. Uno de los primeros grandes servicios de Sèvres fue el destinado al duque de Bedford, que se conserva prácticamente completo, incluyendo mangos de cuchillo y figuras decorativas en bizcocho, que en general se han perdido en servicios similares.

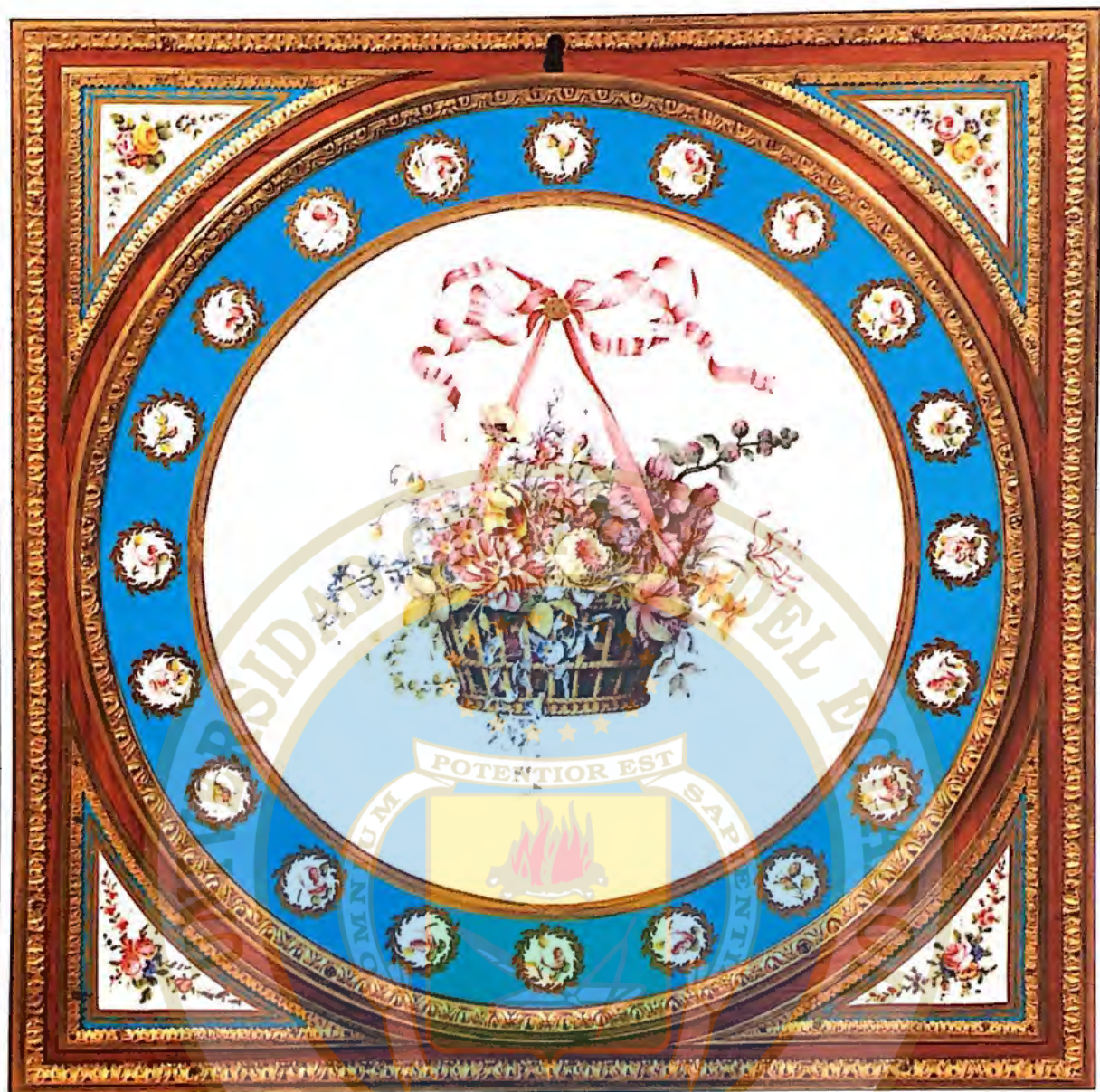
Los modelos de vajillas producidos a partir de 1750 resultaron tan populares que apenas cambiaron hasta el siglo XIX. Esto permitió dedicar más esfuerzo a la variedad y calidad de la decoración pintada en cada elemento.

El estilo neoclásico de decoración se puso de moda en Francia aproximadamente a partir de 1765, y en 1776 la emperatriz Catalina la Grande de Rusia encargó que se le hiciera en Sèvres un gran servicio de mesa «en el más nuevo estilo clásico». Se diseñaron formas totalmente nuevas

para todos los elementos del servicio, desde las hueveras hasta los cubos para enfriar hielo. El servicio, de 797 piezas, costó más de 300.000 *livres*. Todas las piezas iban decoradas con reproducciones de antiguos camafeos y con el monograma de la emperatriz. Fue, con mucho, el servicio más caro producido en Sèvres.

En 1783, Luis XVI encargó un lujoso servicio de mesa para su palacio de Versalles. Debía constar de 445 piezas y se planeó su ejecución a lo largo de 20 años. La producción se interrumpió en 1793, tras la ejecución del rey, habiéndose completado sólo una parte del servicio, en cuya decoración participaron sólo los pintores y doradores más expertos. Cada plato totalmente decorado costó al rey la impresionante suma de 480 *livres*, de manera que, pieza por pieza, era más caro que el servicio de la emperatriz de Rusia.





Placa circular de porcelana  
de Sèvres  
(diseñada para la parte  
frontal de un secreter abatible)  
Fecha: 1775

La producción de placas como ésta y las siete más pequeñas del mismo mueble fue una especialidad de Sèvres durante el reinado de Luis XVI. No está claro si la iniciativa salió de la misma fábrica, de los ebanistas, de los marchants-merciers, que eran los decoradores de interiores de la época, o de

los clientes de ésta. Se sabe, no obstante, que las placas se hacían pensando en muebles concretos, y es evidente que se hacían con gran cuidado y no eran intercambiables. En consecuencia, aunque la fábrica también produjo placas enmarcadas para colgar en la pared, la mayoría de sus placas no tenían existencia independiente, y estaban destinadas desde un principio a formar parte de un objeto más grande.



# Jarrones de Sèvres

*Una especialidad de la fábrica de Sèvres fueron las piezas de porcelana planas o curvas, destinadas a adornar muebles concretos. La decoración de la porcelana reflejaba muchas veces el trabajo de marquetería.*

Uno de los campos en que destacó la fábrica de Sèvres durante el siglo XVIII fue la producción de placas de porcelana con decoración pintada y dorada. Estas placas se producían en pequeñas cantidades a partir de la década de 1750, y a mediados de los 60 se había generalizado la práctica de decorar muebles con placas de porcelana específicamente diseñadas para este propósito. También se hacían placas con retratos de los reyes, o con escenas de figuras y paisajes, que se colgaban de la pared en marcos dorados, una moda que comenzó en los primeros 60. La cocción de una placa debe controlarse cuidadosamente, ya que los objetos planos tienden a arquearse en el horno.

Charles-Nicholas Dodin fue uno de los mejores pintores de Sèvres durante el siglo XVIII: trabajó allí durante casi 50 años, más que la mayoría de sus colegas, y su nombre o marca se encuentra en la mayoría de las placas de porcelana fina producidas entre 1750 y 1790.

Una de estas placas de Dodin, con fecha de 1783, y actualmente montada en un mueble, era una copia del cuadro de Boucher *Rinaldo et Armide*, presentado en el salón de la Academia Real de Pintura y Escultura en 1734. El cuadro, actualmente en el Louvre, de París, parece que se envió a Sèvres en 1783 para que lo copiaran en porcelana. Esto era insólito, ya que los artistas de Sèvres generalmente copiaban los cuadros usando grabados o dibujos. El trabajo del pintor de porcelana es muy difícil, pues los pigmentos tienen un color totalmente diferente antes de cocerse, y el objeto en preparación presenta una extraordinaria mezcla de tonos. Dodin firmó con su nombre el anverso y el reverso. Esto era algo muy raro en la porcelana de Sèvres, y probablemente se trató de una compensación por el considerable tiempo y trabajo que le llevó pintar una placa de este tamaño y complicación.

Parece que se empezaron a instalar placas de porcelana de Sèvres en los muebles hacia 1755, cuando se hizo un grupo de placas copiando esmaltes cantoneses, para montarlos en un par de muebles hechos por el ebanista Bernard van Risenburgh para Jean-Baptiste Machault d'Arnouville. Parece que la idea se inspiró en muebles holandeses de finales del siglo XVII y principios del XVIII, decorados con esmaltes importados de China. No obstante, la idea de adornar muebles con decoración multicolor no era nueva en Francia; en las



décadas anteriores se había usado marquetería de madera coloreada, placas de *pietra dure* y paneles de laca o barniz. Se usaba porcelana para los tableros de mesitas pequeñas, por ser mucho más resistente que la marquetería. En el *secrète* neoclásico (arriba) la placa alargada del cajón, las placas triangulares y la placa circular encajan en monturas de bronce dorado, específicamente diseñadas para un *secrète* de este modelo. El mueble es obra del ebanista Martin Carlin, que realizó muchos de los muebles neoclásicos más importantes. Las placas están decoradas con *bleu céleste* como color de fondo y están fechadas con la letra «X», correspondiente a 1775. Se sabe con certeza que el *marchand-mercier* Simon Poirier y su sucesor, Dominique Daguerre, encargaron muchos de los muebles decorados con placas de porcelana de Sèvres, ya que ellos dos tenían casi el monopolio de estas placas.



**Jarrón de Sèvres Pot Pourri  
Fontaine (uno de un par)**  
Fecha: 1760  
Altura: 30 cm

Este notable diseño, en el que se han usado tres colores de fondo, forma parte de una pareja que fue propiedad de Madame de Pompadour. El uso de tres colores de fondo en una pieza de porcelana es muy raro; lo más corriente en Sèvres era la decoración con dos colores de fondo. El diseño era muy diferente de las porcelanas alemanas de la época.



**Candelabro de pared**  
Fecha: 1761  
Altura: 43 cm

También forma parte de un par, citado en el inventario de pertenencias de Madame de Pompadour en la misma habitación que el jarrón Pot Pourri Fontaine. Está decorado con los mismos tres colores de fondo.





# Jarrones de Sèvres

*Ninguna fábrica ha producido una gama tan completa de jarrones: la complejidad de las formas se combinaba con una rica decoración en colores de esmalte y dorados finamente cincelados. Estas espléndidas piezas estaban confinadas al círculo de la realeza.*

Ni la forma ni la decoración de la mayoría de las piezas de Sèvres pretendían ser orientales. Sin embargo, existen un par de jarrones decorados con figuras orientales hechos en Sèvres hacia 1760 (izquierda). Las figuras están pintadas con sencillez en un ambiente de tipo chino que incluye vegetación exótica y jarrones de porcelana. Probablemente están copiadas de grabados europeos de finales del XVII o principios del XVIII, basados en escenas pintadas en las lacas chinas y esmaltes cantoneses importados a Francia por aquella época.

Estos jarrones no llevan firma de ningún modelador, pintor ni dorador. Sin embargo, uno de ellos lleva en la base la marca de las es cruzadas. La pintura se atribuye a Charles Nicholas Dodin, que trabajó en Vincennes y Sèvres entre 1754 y 1803. Existen aproximadamente otras doce piezas de porcelana de Sèvres, todas fechadas entre 1760 y 1763, con escenas pintadas similares, de estilo chino. La única marca que se ha encontrado en este grupo es la de Dodin, y por ello se supone que

todo el grupo es obra suya. La forma de estos jarrones se describe en los archivos de Sèvres como «Vase Pot Pourri Fontaine, o à Dauphin», por el diseño de la base y por que algunos de estos jarrones tienen un pequeño delfín de porcelana en un orificio de la parte basal. Esta forma se menciona por primera vez en los registros de Sèvres en 1756, y parece probable que se hicieran al menos ocho piezas en diez años, de las que se conservan cinco.

Estos jarrones estaban diseñados para contener flores y especias aromáticas en la sección central, y de ahí los orificios que permiten que el aroma de las flores secas se filtre en la habitación. La sección inferior de cada jarrón tiene cuatro orificios circulares en los lados, para colocar plantas con bulbo, como azafrán y jacintos enanos. Las plantas podían regarse por los dos orificios rombicos de delante y de detrás. Originalmente estas aberturas debían tener tapones de porcelana en forma de delfín, que se han perdido. Si no había plantas naturales, los cuatro orificios redondos podían



Jarrones de Sèvres con fondo rosa y verde  
Fecha: 1759  
Altura: 25 cm

Estos jarrones, decorados por Charles-Nicholas Dodin, tienen la misma forma que el par incluido en el juego de cinco jarrones adquiridos para Madame de Pompadour. Probablemente, estos jarrones (Pot Pourri à Bobèches) se colocaban uno a cada lado de los de Chinoiserie (Pot Pourri Fontaine), que a su vez flanqueaban al Pot Pourri Baisseau à Mat, situado en el centro.



**Jarrón de Sèvres con consolas**

Fecha: 1769

Altura: 44,5 cm

La decoración de este jarrón representa el apogeo de Sèvres durante el reinado de Luis XV. El color de fondo, un azul desacostumbradamente mate, está enriquecido con dorados y encierra paneles de grisalla, que a su vez destacan gracias a los exuberantes ornamentos florales en colores de esmalte. Esta pieza representa una combinación perfecta de forma y decoración. Los registros de la fábrica revelan que la decoración es obra de Jean-Baptiste-Etienne Genest, que cobró 56 livres (abajo, detalle que muestra la opulenta decoración de Genest).





**Jarrón de Sèvres Bachelier Rectifié**

Fecha: 1779

Altura: 71 cm

Sèvres logró producir una porcelana satisfactoria de pasta dura a principios de la década de 1770, pero siguió realizando trabajos en pasta blanda, más atractiva. Este jarrón y su compañero adornaron el Cabinet du Conseil de Versailles hasta la Revolución. Trabajaron en él dos pintores. El lado que se ve está decorado por Antoine Caton, y por el otro lado hay un trofeo marcial de Charles Buteux.



Detalle del jarrón. Este detalle demuestra la calidad de las pinturas de Antoine Caton que aquí describe una escena de la vida de Belisario.

contener flores de porcelana de Sèvres en tallos de bronce dorado.

En una colección privada francesa hay un jarrón Pot Pourri de Sèvres del célebre modelo *Vase Vaisseau à Mat*, con los tres mismos colores de fondo, figuras chinas pintadas, y decorado con los mismos patrones dorados que los dos jarrones Pot Pourri Fontaine. Estaban evidentemente destinados a decorar repisas de chimeneas, como demuestra una breve entrada en los registros de Sèvres. El 30 de mayo de 1760 se vendió un juego de cinco jarrones a un cliente anónimo que pagó al contado, y la entrada dice lo siguiente:

|                                   |              |
|-----------------------------------|--------------|
| «1 Vaisseau en trois couleurs     | 720 livres   |
| 2 Pots pourris fontaines Idem 480 | 960 livres   |
| 2 Idem à bobèches Idem 360        | 720 livres   |
|                                   | 2400 livres» |

La fábrica de Sèvres produjo muchos juegos de jarrones de diversas formas y tamaños, pero la citada era más elaborada de lo normal, y parece ser la única en la que se combinaban tres colores de fondo. Aunque no se identifica al comprador, el juego aparece mencionado en el inventario de las propiedades de Madame de Pompadour, hecho en

1764, y adornaba la chimenea de su dormitorio de París. Es posible que se tratase de un regalo de Luis XV.

La fábrica de Sèvres produjo en el siglo XVIII una inmensa variedad de jarrones, siguiendo los cambios de las modas. Estos vasos variaban mucho en forma y también en decoración. Un ejemplo es el jarrón de la página anterior, de estilo neoclásico temprano, con un atrevido modelado de consolas y follaje. Está fechado en 1769 y decorado con una escena de batalla pintada en tonos grises (*en grisaille*), con un marco dorado, lazos y flores sobre un fondo azul oscuro. Otro ejemplo de la vasta producción de Sèvres es una pareja de jarrones neoclásicos hechos en 1779, basados en las formas de jarrones antiguos y decorados con escenas y episodios de la vida del famoso general bizantino Belisario sobre un fondo azul oscuro (*bleu nouveau*). El contraste entre el fondo azul oscuro y los dorados da a los jarrones un efecto de gran opulencia. Esta pareja (puede verse uno de los jarrones en la ilustración superior de esta página) formaba parte de la decoración del *Cabinet du Conseil*, en Versailles, hasta que estalló la Revolución Francesa (1789).







# La tradición azul y blanca

El empleo de azul cobalto para la decoración de cerámica ha tenido un papel primordial en las tradiciones de Europa, el mundo islámico y el lejano oriente. El óxido de cobalto produce un bello color azul en una amplia gama de temperaturas de cocción, tanto en las lozas como en el gres y en las porcelanas de cocción a temperatura más alta, y tanto en atmósfera oxidante como reductora.

Probablemente, el azul cobalto se usó por primera vez en las preciadas lozas con vidriado azul de la dinastía Tang; comenzó en la primera mitad del siglo VIII d. de C., desapareció al caer dicha

dinastía y no se volvió a introducir hasta el siglo XIV, en China.

Las excavaciones realizadas a principios de siglo en las ruinas de Samarra descubrieron una serie de piezas, en su mayoría platos pequeños con decoraciones sencillas a base de hojas de palma o inscripciones cúficas en azul cobalto sobre un barniz blando de estaño. La técnica era muy diferente a la mayólica y el delft europeos. Samarra la construyeron y ocuparon los califas entre los años 836 y 892, abandonándola a continuación, lo que permite atribuir las piezas al siglo IX. La historia de la cerámica islámica es aún confusa en sus principios

## Jarrón azul y blanco Meiping

Fecha: 1403-1424 (periodo Yongle)  
Altura: 36,5 cm

*El jarrón balaustre con cuello corto y redondeado es una forma clásica en la cerámica china. Este ejemplo representa una reafirmación del sentido de equilibrio y la libertad de diseños, temporalmente afectados por la influencia de la orfebrería islámica. Las amplias y generosas proporciones de este jarrón Meiping son características de las primeras piezas Ming; cuando los ceramistas del siglo XVIII trataron de imitar esta forma, las proporciones resultaron menos satisfactorias.*



## Aguamanil japonés de Arita (con monturas holandesas en plata)

Fecha: Hacia el 1664  
Altura: 23 cm

*En los últimos años del siglo XVII, al restringirse las importaciones de China debido al caos provocado por el cambio de dinastía, los comerciantes holandeses volvieron sus ojos a Japón. La forma de este aguamanil se deriva de un modelo holandés o alemán. La decoración está tomada del estilo chino de mediados del siglo XVII, conocido como «de transición» y muy copiado en Europa en piezas de loza con barniz de estaño. Las porcelanas japonesas de este tipo se diferencian de las chinas en que su color es más suave y grisáceo y el barniz es más espeso. Según los registros holandeses, durante este periodo se exportaron de Japón miles de piezas comparables a ésta.*





**Plato de Chelsea**

Fecha: Hacia 1753 (periodo del ancla roja)

Diámetro: 23 cm

La porcelana azul y blanca de Chelsea es muy rara y sólo se conservan unas pocas piezas. Aunque las fábricas produjeron grandes cantidades de porcelana azul y blanca destinada a la creciente clase media del

periodo, Chelsea disponía de una clientela rica y aristocrática y no le interesaba mucho la producción de vajillas domésticas. La decoración de este plato es de inspiración japonesa, aunque la forma es puramente europea.



y no sería de extrañar que las investigaciones arqueológicas descubrieran que el cobalto se usaba antes de esta fecha.

La gran tradición china de porcelana azul y blanca que se reanudó en el siglo XIV ha continuado sin interrupciones de importancia hasta nuestros días, dominando todo el campo de la cerámica y sirviendo de estímulo a alfareros de todos los países. Los magníficos platos del siglo XIV y las grandes piezas clásicas del XV formaron parte de los tesoros de los gobernantes musulmanes; muchas de estas piezas se encuentran ahora en los museos de Teherán y Estambul. Algunas de ellas llegaron a Europa antes del siglo XVI y se montaron en plata, lo cual prueba el aprecio que se les tenía. Es fácil de comprender la maravilla que debían parecer estas primeras importaciones, con sus misteriosos diseños pintados del «lejano Catty»; ni en Europa ni en el Oriente Medio había nada comparable con el material brillante y traslucido de estas piezas.

Cuando los comerciantes portugueses y holandeses empezaron a importar porcelana azul y blanca en los siglos XVI y XVII ésta se convirtió en un criterio de comparación para la

alfarería local. Estimuló la producción de piezas de delft en azul y blanco y, en menor medida, la mayólica y la faenza del resto de Europa. Ningún alfarero de Europa podía igualar la calidad de las porcelanas del periodo Kangxi (1662-1722). En el siglo XVI en Italia, y en el XVII en Francia, se hicieron intentos de emular la porcelana china en forma de porcelana de pasta blanda, pero hasta el siglo XVIII no se logró producir porcelana de pasta dura. Durante aquel siglo la moda en Europa eran las porcelanas coloreadas con esmalte sobre el barniz, y la cerámica azul y blanca quedó relegada al nivel doméstico. Aun así, se siguieron produciendo muchas piezas de calidad. En Persia y en Turquía se hicieron muy buenas copias de porcelanas chinas a partir del siglo XVI. En ocasiones, la pintura era incluso mejor que la de los originales chinos, aunque nunca se logró igualar la calidad de la porcelana misma, en cuya producción los artesanos chinos llevaban siglos de experiencia.

La popularidad de la cerámica azul y blanca se prolongó durante los siglos XVIII y XIX y persiste en nuestros días. Aún se utiliza con frecuencia en piezas comerciales modernas, a pesar de que los ceramistas modernos pueden elegir entre una amplia gama de colores y técnicas.



Par de jarrones de Meissen con tapa

Fecha: 1720-1723

Altura: 44 cm

Hacia 1720, David Köhler y Johann Melhorn habían perfeccionado la técnica de decoración azul bajo el barniz, pero el secreto se perdió a la muerte de Köhler en 1723. Después de este breve periodo de producción, las piezas en azul y blanco dejaron de formar parte del catálogo de Meissen hasta más avanzado el siglo. El suave color azul y la delicadeza de la pintura, junto con la gran calidad de la porcelana de Meissen hace que estas escasas piezas sean muy apreciadas.



**Jarrón azul y blanco de  
vientre doble**

*Fecha: 1350-1375*

*Altura: 50,5 cm*

*Este notable jarrón, modelado en cinco partes, es un buen ejemplo de la sólida calidad y vigoroso carácter de las porcelanas chinas con decoración azul bajo el barniz, de mediados del siglo XIV. El diseño es abigarrado, como si el pintor considerase la superficie del jarrón como un espacio a ocupar, más que a explorar. Además, el diseño es lineal: todas las ramas salen de dos puntos concretos, en lugar de seguir los contornos del jarrón. Aparentemente, los primeros mercados para este tipo de piezas estaban en el Oriente Medio y Próximo, y por ello no es de extrañar que el otro ejemplo de cerámica de este tipo esté en la colección Topkapu Saray, de Estambul.*



**Detalle del jarrón.** En la zona entre los dos lóbulos se ve el efecto de la cocción sobre el pigmento de cobalto aplicado sin precisión. Algunas partículas de mineral han caído sobre la superficie, y los centros de las flores son casi negros, pues las partículas gruesas del mineral han penetrado en el fundente del barniz.



**Detalle de jarrón azul y blanco del siglo XVIII (izquierda).** El pintor ha imitado deliberadamente el efecto accidental aplicando motas oscuras en las zonas más claras de los pétalos.



# Azul y blanco chino

*A base de aplicar cobalto molido en una nueva combinación de coalin y frita de porcelana, los alfareros chinos establecieron la base y la inspiración de casi todos los adelantos posteriores de la producción cerámica mundial.*

**M**ejor que ningún otro campo del arte chino, sus porcelanas reflejan los intercambios culturales producidos por el comercio internacional, terrestre y marítimo. En ninguna otra parte son tan obvios estos intercambios como en la decoración y diseño de la porcelana china azul y blanca. Durante siglos, el «azul mahometano» (cerámica china azul y blanca), producido con un arseniuro de cobalto mineral, había cautivado al Oriente Medio y Próximo. Cuando los países mediterráneos descubrieron esta porcelana al final de la Edad Media, se le añadieron lujosas monturas para realzar su carácter único. Pasó a formar parte de los tesoros de los príncipes y apareció en los bodegones holandeses y flamencos, complementando ricas vajillas de plata. Las pocas ocasiones en que se ponía a la venta, causó sensación hasta finales del siglo XVII. La captura por los holandeses de dos galeones portugueses cargados con mercancías del Oriente, en 1602 y 1604, atrajo compradores de toda Europa a las subastas de Amsterdam, donde se dio salida a estas piezas.

La porcelana azul y blanca china es notable por la rapidez con que parece haber madurado técnica y artísticamente. Igual que los antiguos bronceos del segundo milenio a. de C., sus orígenes son oscuros. Ninguna pieza documentada parece anticipar la extraordinaria pareja de jarrones de temple decorados con dragones y fechados en el equivalente chino del año 1351 d. de C. Estos jarrones los adquirió en los años 30 Sir Percival David, famoso coleccionista británico, y son ahora uno de los orgullos de la Percival David Foundation, en Londres.

Sin embargo, está claro que existe una cerámica azul y blanca anterior, y se han encontrado piezas en la excavación de uno de los numerosos enterramientos de Asia del Sur. Ya se han descubierto numerosas cajas y jarritas de porcelana de baja calidad pintada de azul y algunos artículos se encuentran asociados con monedas de Song del Sur, pero la evidencia de estas monedas no es exacta y no permite situar estas piezas en una década concreta. Si la producción y la decoración

**Jarrón decorado bajo el barniz (Yuan)**

*Fecha: Mediados del siglo XIV  
Altura: 32,5 cm*

*Uno de los dos únicos ejemplos conocidos, y una exhibición de alfarería por la combinación de técnicas. Se pintó bajo el barniz en azul oscuro y un rojo de cobre excepcionalmente rico, una combinación muy rara para la época. También se le aplicaron franjas de cuentas alrededor de grandes paneles de follaje que se destacan del cuerpo. Este efecto reticulado es muy difícil de controlar durante la cocción, y representa un éxito extraordinario para un porcelanista antiguo.*

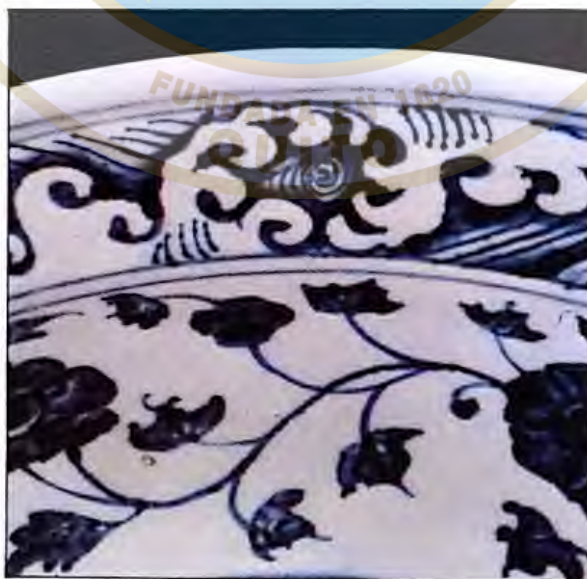






**Plato azul y blanco**  
 Fecha: Hacia 1400  
 Diámetro: 37,5 cm

*Este plato está pintado más fluidamente que el de la siguiente página, que es algo posterior. El borde es ancho y está decorado con olas rompientes, uno de los motivos más espectaculares introducidos durante el periodo Yuan y muy adecuado para enmarcar los motivos florales del centro. Aunque esta composición debe mucho al diseño islámico, existe una fluidez y una irregularidad en los detalles que la dan más interés visual.*



**Detalle del plato.** Los bordes son muy importantes en los diseños chinos, tanto en cerámica como en arquitectura, diseño textil y platería. Las olas son un motivo muy eficaz; en principio no eran simétricas, y más tarde, durante el periodo Ming, se situaron grandes rocas a intervalos regulares del diseño, rompiendo el ritmo y permitiendo que las olas rompieran violentamente contra ellas. Los zarcillos de flores, otro diseño popular, tienden a describir con gran exactitud variedades concretas de flores y plantas.



de porcelana azul y blanca maduró muy deprisa, este tipo de evidencia inconcreta resulta aún menos útil. Es significativo que el descubrimiento más importante y mejor fechado de cerámica del siglo XIV —un barco naufragado frente a las costas de Corea hacia el 1330— no incluía azul y blanco.

Existen pruebas de un gran embarque de celadones, Ying Qing y algunos greses Jun Yao, e incluso laca «antigua», a Japón, pero en este viaje comercial no se llevaron porcelanas pintadas bajo el barniz, ni en azul cobalto ni con el óxido de cobre empleado en la época. Sin embargo, esto no constituye una prueba concluyente de que no existiera cerámica azul y blanca en China antes de 1351.

Todo parece indicar que la demanda de las primeras piezas decoradas bajo el barniz en azul (y en rojo de cobre) procedía de otros países. Se exportaron cantidades inmensas de piezas pequeñas a Filipinas y a las islas de la costa sur; las piezas más grandes siguieron otras rutas comerciales y se distribuyeron en India y en Irán. Las elegantes piezas en azul y blanco del siglo XV figuraron siempre en las colecciones imperiales,

pero las evidencias del periodo 1330-1400 proceden casi siempre de fuentes arqueológicas y literarias de fuera de China. Estas fuentes parecen indicar que si bien algunas piezas se transportaban a lomos de camellos por las tortuosas y peligrosas rutas que bordean el desierto de Taklamakan con destino a Samarcanda y Bagdad, eran muchas más las piezas que servían (como siempre han hecho) de protección para los artículos más ligeros, delicados y valiosos que se exportaban por rutas marítimas.

Una pieza de porcelana primitiva decorada bajo el barniz, tal como el gran jarrón Yan de doble panza (página 72) ha tenido que vencer grandes problemas técnicos, problemas que los alfareros occidentales sólo afrontaron, sin llegar a superarlos, 400 años después. El mineral de cobalto molido se aplicaba en suspensión, pintando directamente sobre el bizcocho seco, pero sin cocer; muchas veces la pieza era un montaje de varias partes torneadas o modeladas por separado, unidas con arcilla líquida. La porcelana necesita una cocción controlada a alta temperatura, para lograr la vitrificación de la pasta y el barniz;



**Plato azul y blanco**

Fecha: 1403-1424 (periodo Yongle)

Diámetro: 34 cm

Una composición muy estudiada con un ramo de flores de loto en el centro, peonías en la parte intermedia y un borde de olas menos violentas que las del plato de la página anterior. La gran consistencia del diseño parece indicar el uso de plantillas para dar al menos una base equilibrada a estas composiciones, aparentemente pintadas a mano alzada. A veces se distinguen las líneas de guía utilizadas por los pintores, pero en general estas marcas se incorporaban hábilmente a la composición.





**Plato azul y blanco (arriba)**  
Fecha: 1465-1487  
Diámetro: 3 cm

**Cuenco azul y blanco (abajo)**  
Fecha: 1465-1487  
Diámetro: 15 cm

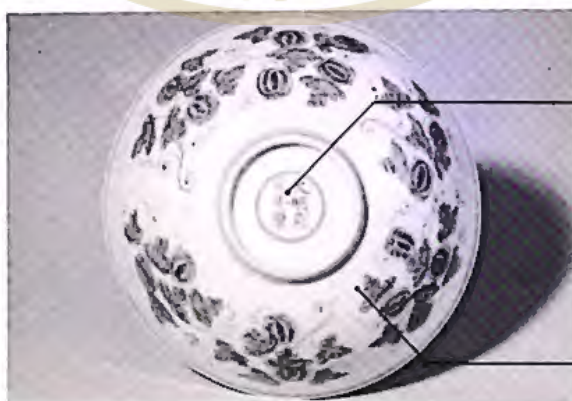
Estas dos porcelanas son del reinado de Chenghua, en el que se produjeron piezas que no sólo tenían un diseño excepcional sino que también destacaban por la calidad de la porcelana misma. Algunos toques delicados, como las curvas en disminución de los bordes, acentúan el impacto visual. El plato, obviamente diseñado para verse desde arriba, tiene un diseño muy equilibrado con los motivos cuidadosamente espaciados. Pero también se ha prestado atención al reverso, con un diseño floral y la marca imperial junto al borde.



La marca de Chenghua, en el borde de la cara inferior.

Anillo basal cuidadosamente rebajado y limpio.

La base está sin barnizar, como en casi todos los primeros platos Ming.



Marca real de Chenghua.

La parte convexa de un cuenco es una superficie muy difícil para organizar un diseño elaborado. En este caso, se han aplicado tres largos diseños de hojas y frutos, dispuestos simétricamente alrededor del pie.



también el cobalto necesita una temperatura muy alta para convertirse de pigmento negro mate en el tono extraordinariamente rico que aparece hasta en los ejemplos más antiguos. A veces esto no era posible, pues el mineral, insuficientemente molido, penetraba en la superficie del barniz o presentaba manchas oscuras entre los lavados azules. Este efecto era tan característico de las piezas de los siglos XIV y XV, que los alfareros de Jingdezhen lo recrearon laboriosamente en el siglo XVIII, intentando emular la cerámica de sus antecesores. Pero estos ensayos posteriores eran deliberados y las manchas oscuras estaban simétricamente dispuestas en las zonas de lavados azules, sin el carácter accidental de los diseños antiguos donde las manchas se deben a que han sido defectuosamente cocidos.

Las porcelanas «azules» de los emperadores Ming de principios del siglo XV son mucho más refinadas que las de 60 años antes. El diseño es más controlado, de trazos más delicados, en tamaños más pequeños y las formas más finas y vibrantes. Algunas piezas están identificadas con el «Nien Hao» o marca real del emperador, lo que indica la aceptación que había logrado la cerámica azul y blanca. El uso de un sello imperial no tenía precedentes, ni siquiera en las piezas producidas en los propios hornos del Palacio. Aunque eran más pequeñas, las vasijas estaban pintadas con diseños muchos más espaciosos y delicados. Las elaboradísimas y densas combinaciones de diseños florales, típicas del período Yuan y de los anteriores emperadores Ming, dejaron paso a ramitos de flores y zarcillos simples pero cuidadosamente detallados.

La combinación de pastas de excelente calidad, nuevas formas de decoración y una clara orientación hacia el gusto de la corte imperial dio lugar a una serie de porcelanas que han influido en la cerámica posterior de todo el mundo. Los alfareros romanos de finales del siglo XV se inspiraron en estas piezas chinas para producir las porcelanas «Médici» de pasta vítrea en las que tanto la pasta como el diseño eran una mala imitación del original. La tradición azul y blanca estimuló la demanda occidental y cuando la decoración impresa revolucionó la producción cerámica de Occidente, las porcelanas de pasta blanda siguieron decorándose en azul en lugar de usar tintas de otros colores. En Occidente, sigue habiendo cantidades enormes de cerámica azul y blanca de los siglos XVII y XVIII, debido a que muchísimas piezas se usaron para llenar las bodegas de barcos mercantes de la Compañía de las Indias Orientales. Era un método eficaz y provechoso de transportar especias y telas desde Batavia y Cantón este método se empleaba también en la ruta de la seda para proteger las telas valiosas que se transportaban.

Sólo dos pigmentos de la antigua China —el azul cobalto y el óxido de cobre— podían resistir la elevada temperatura necesaria para fundir la pasta, el barniz y los colores en las soberbias piezas del período Yuan y principios del Ming. Fue, pues, una consideración técnica la que hizo que los chinos se concentraran desde muy pronto en estos dos pigmentos, y sobre todo en el azul cobalto. Por esta razón, el azul cobalto era, para los occidentales, el *sine qua non* de la porcelana china decorada.



Plato azul y blanco  
Fecha: Hacia 1600 (Ming, tardío)  
Diámetro: 50 cm

Perteneciente a un tipo que los coleccionistas holandeses llaman «Kraak porselein», y que fue de las primeras muestras de porcelana china que muchos europeos pudieron contemplar. Lo exportaban en grandes cantidades las compañías portuguesa y holandesa a finales del siglo XVI y principios del XVII; los estilos y diseños tuvieron una importancia tremenda en el desarrollo de la industria cerámica inglesa. El término «Kraak» puede referirse a los galeones portugueses, pero quizás se derive de los estantes donde se colocaba la vajilla.

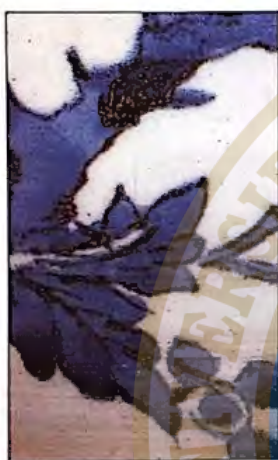


**Botella de farmacia de Arita**

Fecha: 1665-1685

Altura: 40 cm

La forma de esta botella estaba probablemente copiada de botellas de vidrio holandesas. Es probable que se hiciera un modelo de madera para enviarlo de Europa a Japón. La decoración incluye aves del paraíso y ramas de peonía. Nótese el doble labio para asegurar que la boca quede bien cubierta. En el detalle (abajo) se observa un bronceado peculiar del azul y blanco japonés.



Las iniciales I. C. en la base de la botella corresponden probablemente a Johannes Camphuys (1634-1695), nacido en Haarlem, y que ingresó en la Compañía Holandesa de las Indias Orientales a los 20 años. En 1671 estaba instalado en Deshima, encargado de las operaciones de la compañía en Japón, y en 1684 se trasladó a Batavia, al ser elegido gobernador general de la compañía.





# Azul y blanco japonés

*Derivado de China y Corea, el azul y blanco japonés adquirió carácter propio tras la caída de la dinastía Ming en China.*

**L**a porcelana blanca pura decorada, bajo un barniz transparente, con diseños pintados en azul de óxido de cobalto, es un concepto tan específicamente chino que cualquier otro adjetivo suena raro. Azul y blanco es el famoso «jarrón de Ming», legendario en los salones y codiciado en las casas. Más adelante, en formas más delicadas, fue el capricho del Movimiento Estético, hacia finales del siglo XIX. Ha quedado impreso en la mente occidental y ha sido responsable de la evolución de la porcelana europea; aparece incluso en un producto denominado porcelana de hueso inglesa, especialmente con el popular diseño de ramas de sauce.

El principal componente de la arcilla de porcelana es el caolín, llamado así por Kao-ling, la colina china donde se encontró por primera vez. Sus otros dos componentes son el feldespato, un mineral cristalino compuesto principalmente de silicatos de aluminio, y el cuarzo o dióxido de silicio. Aunque en China la pasta se preparaba artificialmente, en la provincia japonesa de Hizen (moderna prefectura de Saga) se encontró un material natural ya mezclado en la proporción correcta.

El azul y blanco japonés se inspira en gran parte en originales chinos, pero la primera inspiración parece haber sido coreana, pues durante los periodos Keicho (1596-1614) y Genwa (1615-1623) se produjeron porcelanas en azul y blanco, bastante toscas, en hornos dirigidos por coreanos y repartidos por la provincia de Hizen. Esta fabricación de porcelana fue sin duda el progreso más significativo de la cerámica japonesa durante el periodo Edo (1603-1868), y las opiniones difieren acerca de la fecha en que se produjo por primera vez. Según la tradición, en 1616 un coreano afincado, llamado Ri Sambei, descubrió un gran yacimiento de arcilla de porcelana en Izumiyama, cerca de la ciudad de Arita, en Hizen. Sambei era uno de los muchos alfareros llevados a Japón cuando los ejércitos de Hideyoshi regresaron de la segunda campaña coreana de 1594. Se instaló en Kyushu y empezó

haciendo alfarería Karatsu, pero después de descubrir el yacimiento estableció un horno de porcelana en Tengudani. Tuvo tanto éxito que en pocos años muchos de los hornos de la región habían dejado de producir Karatsu para dedicarse a la nueva porcelana azul y blanca. Muchos de estos hornos estaban también dirigidos por coreanos, y la industria creció con tal rapidez que en 1637 el clan Nabeshima publicó un edicto limitando el número de alfareros coreanos para proteger el medio de vida de los japoneses. Sólo se permitió a 800 coreanos trabajar la porcelana; diez años después, un nuevo edicto limitó el número de hornos de Arita a 150 y el de tornos a 155. También se reguló el empleo de caolín, pues los señores Nabeshima reconocieron la importancia económica de la nueva industria de la porcelana y



**Botella de farmacia de Arita**  
Fecha: 1665-1685  
Altura: 41 cm

*aparecía en la base de la otra botella es aquí la única forma de decoración.*

*Esta botella es ligeramente más sencilla, sólo tiene un labio, y el emblema que*



estaban firmemente decididos a mantenerla bajo su control.

Naturalmente, la decoración de las primeras porcelanas japonesas en azul y blanco (primera mitad del siglo XVII) sigue el estilo coreano de motivos dispersos pintados con pinceladas rápidas y espontáneas. La cerámica de este tipo era muy apreciada por los maestros de té japoneses, por la fuerza de sus formas y por la libertad y sencillez de sus diseños. Todas las piezas se hacían para el mercado local, y a diferencia de las exportaciones de la segunda mitad del siglo, están libres de toda influencia de la Compañía Holandesa de las Indias Orientales. Las piezas en azul y blanco se llaman en Japón *sometsuke*, que significa «teñido», y existe una apreciable diferencia entre ellas y las porcelanas chinas. Las piezas chinas tienen un barniz duro y liso, y los bordes de cuencos y platos son finos, incluso afilados. Las piezas japonesas tienden a ser más gruesas y pesadas, el barniz parece casi blando y los bordes son más gruesos y redondeados. Las antiguas porcelanas chinas muestran a veces señales de deterioro en los bordes, donde el barniz se pica de un modo característico, adquiriendo un aspecto apolillado que los japoneses llaman *mushikui*. Quizás a causa de los bordes más redondeados, el

barniz de las porcelanas japonesas tiende a romperse más que a picarse, y parece incorporado a la pasta del cuerpo. En la porcelana china el anillo basal está a veces biselado en vez de ser recto, por habersele dado forma después de la cocción; también puede presentar marcas de la arena o grava sobre la que se colocó en el horno. Las porcelanas japonesas suelen tener un anillo basal recto y bien recortado, a menudo barnizado, y se colocaban en el horno sobre varios pequeños conos o pirámides, cuyas marcas pueden verse en la base.

En 1641 el Shogun Tokugawa prohibió todo comercio con Europa excepto el de la Compañía Holandesa de las Indias Orientales, manteniendo incluso a ésta confinada a la pequeña isla de Deshima, en la bahía de Nagasaki, excepto en las visitas anuales a Edo para ofrecer regalos. Cuando la dinastía china de Ming cayó hacia la mitad del siglo XVII, los holandeses se volvieron a Japón en busca de porcelana, y la producción japonesa, en principio dirigida casi exclusivamente hacia el consumo local, se destinó principalmente a la exportación en la segunda mitad del siglo. Este repentino cambio tuvo un profundo efecto sobre la industria cerámica japonesa y sobre la historia de la porcelana europea. Los pequeños grupos de alfareros porcelanistas de la región de

Jarrón en forma de pera de Shoki-Imari

Fecha: Primera mitad del siglo XVII  
Altura: 24 cm

En los primeros años del siglo XVII algunos hornos de grés y de loza pasaron a dedicarse a la porcelana. Las primeras piezas (Shoki-Imari) se hicieron con una arcilla de baja calidad, con gran contenido de hierro, y la decoración consistía en diseños simples pero fuertes, pintados con óxido de cobalto bajo un barniz azulado. El tema de la decoración de este jarrón son los «tres amigos» o Shochikubai: el pino, el bambú y el ciruelo. Este primer estilo de pintura reflejaba influencias coreanas, pero pronto se desarrolló un estilo más sofisticado, a veces representativo, y otras veces abstracto o a base de patrones geométricos.







**Plato Kakiemon azul y blanco**

Fecha: Principios del siglo XVIII  
Diámetro: 39,5 cm

Este plato (arriba) tiene una curva con ligeras costillas y el borde decorado con un barniz marrón-chocolate. El tema del diseño es chino, y la pasta, como casi todo el azul y blanco de Kakiemon de finales del XVII y del XVIII, es blanco lechoso, con un barniz de textura apretada, casi grasa, sobre un azul cobalto rico y trahúcido. Desde un punto de vista técnico, estas piezas representan una cumbre del azul y blanco japonés.

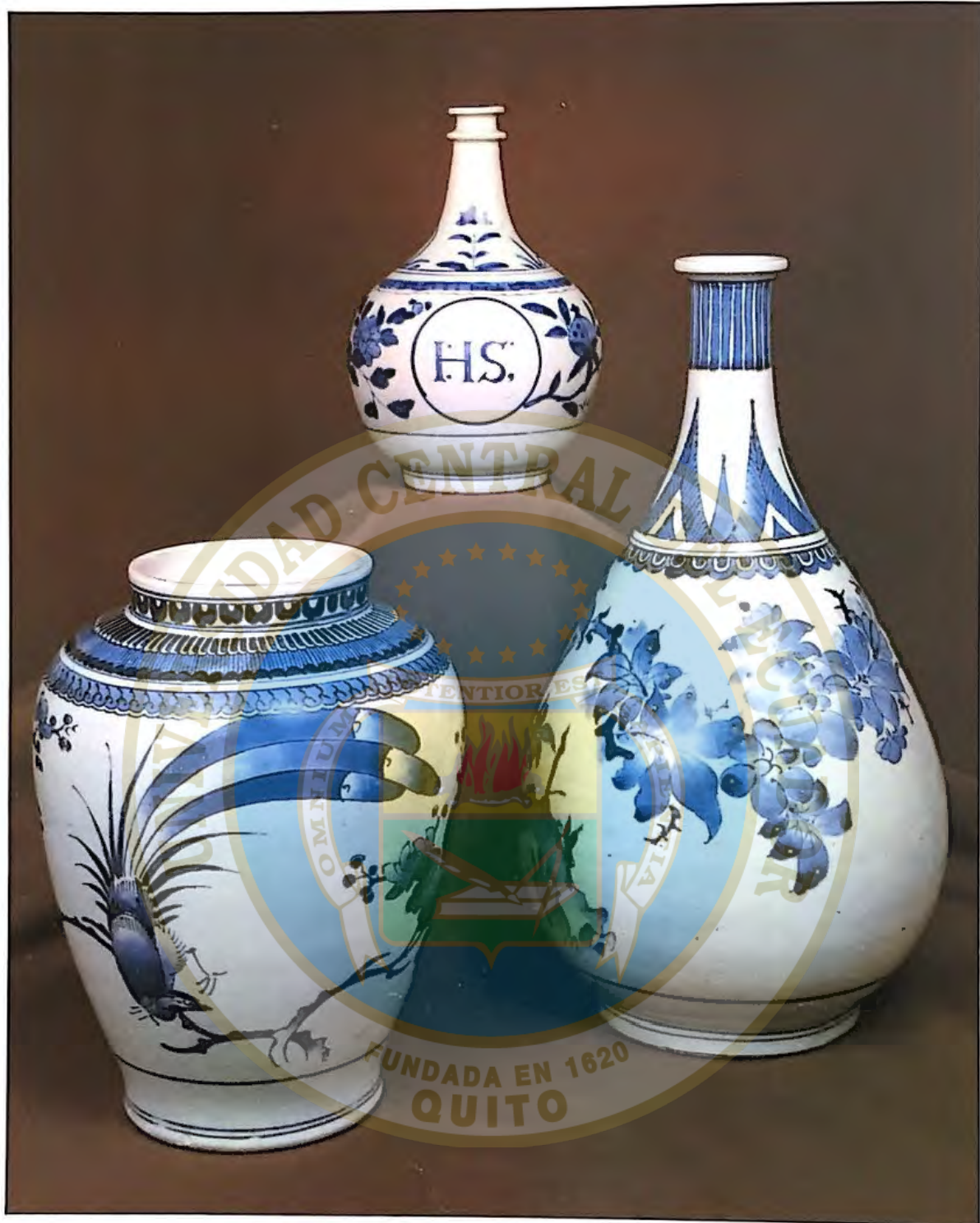


**Plato azul y blanco de Arita**

Fecha: Siglo XVII  
Diámetro: 37,5 cm

Aunque existen muchas porcelanas heráldicas chinas, los ejemplos japoneses son raros. La porcelana japonesa atrajo a la Compañía Holandesa de las Indias Orientales a partir de 1653, debido a la escasez de piezas chinas, y este curioso plato (izquierda) con un escudo ibérico se hizo en la segunda mitad del siglo XVII.





Tres piezas de azul y blanco japonés

Fecha: Siglo XVII

Alturas: 20,5 cm (arriba), 25,5 cm (izquierda), 38 cm (derecha)

La botella de boticario de Arita (arriba) está decorada con pájaros, peonías y granadas rodeando unas

iniciales. El tarro (izquierda) está decorado con aves del paraíso entre crisantemos, y procede probablemente del horno de Kakiemon. La botella en forma de pera (derecha) está decorada con ramas floridas y una franja de hojas estilizadas en el cuello.



Arita se vieron de repente enfrentados a la tarea de emular la producción de los enormes y organizadísimos hornos chinos de Cheng-te Chen, lo que les obligaba a aumentar la producción en un grado nunca visto y a adoptar diseños y formas que les resultaban extraños. Inevitablemente, se recurrió a la producción en masa, a pesar de lo cual la calidad de las piezas es, en conjunto, considerablemente alta. Se mantuvo un alto nivel a pesar de una cierta repetición de diseños. Los registros de la Compañía Holandesa mencionan la importación a Japón de «pintura para porcelana» (azul cobalto) en 1650, aumentando los embarques hasta 1656; era indudable que la industria japonesa de porcelanas estaba sufriendo grandes cambios. La primera exportación registrada tuvo lugar en 1653, cuando un barco cargado con más de 2.000 vasijas zarpó de Japón rumbo al almacén de la compañía en Batavia, ahora llamada Yakarta, en la isla de Java. Las vasijas eran lo que hoy se suele llamar tarros de farmacia, y su forma, con un típico labio doble, para cubrir bien la boca se derivaba probablemente de la de piezas alemanas u holandesas.

Los holandeses tenían la costumbre de enviar a China modelos en madera de las formas que deseaban, y emplearon el mismo método con los japoneses. Las exportaciones de porcelana japonesa no sólo iban a Holanda, sino a la India, Persia, Ceylán, Siam y otras partes del sureste asiático. La porcelana azul y blanca se distribuía por todo el mundo. Pero aunque los japoneses lograron producir millones de piezas de porcelana para la exportación en menos de 40 años, los hornos familiares de Arita no podían ser tan eficaces, en términos de producción/coste, como los grandes hornos chinos de Cheng-te Chen. La relativa inexperiencia de los japoneses en la producción a gran escala encareció sus porcelanas, y las guerras con Inglaterra y Francia tuvieron un desastroso efecto en la economía holandesa. Para cuando se recobraron, el emperador chino Kangxi había reorganizado los hornos de Cheng-te Chen. La Compañía Holandesa de las Indias Orientales volvió a su primitivo proveedor, y para 1690 la gran época de la porcelana azul y blanca japonesa había terminado.



**Jarrón balaustre de nueve caras de Arita (izquierda)**  
Fecha: Finales del siglo XVII  
Altura: 51,5 cm

Un ejemplo típico de las grandes piezas decorativas producidas en Arita durante la segunda mitad del siglo XVII. Los tres paneles moldeados contienen un diseño de peonías y dos aves mitológicas llamadas Ho-ho.



**Jarrón balaustre octogonal de Arita**  
Fecha: Finales del siglo XVII  
Altura: 42 cm

Aunque los elementos del diseño son similares a los del otro jarrón, el efecto general es diferente y demuestra cómo se esforzaban los pintores de Arita por introducir variedad en una temática bastante limitada.







# Azul y blanco europeo

*El viejo deseo de los europeos de imitar la porcelana azul y blanca de Oriente culminó en el desarrollo de la cerámica de Delft, y más tarde en la producción de porcelana azul y blanca en Meissen.*

La decoración de cerámica europea en azul y blanco alcanzó su esplendor en los grandes jarrones para tulipanes hechos en Holanda para la corte real británica durante el siglo XVI. La idea se basaba sin duda en jarrones persas de un periodo anterior, y los holandeses combinaron esta idea con la forma de pagoda china y la superposición de elementos graduales hasta crear una forma de obelisco.

Sin duda alguna, varios talleres de Delft se inspiraron en los grabados de Daniel Marot, artista hugonote francés que a los 20 años de edad ya estaba considerado a la altura de los grandes maestros como Jean Berain y Lepautre. La revocación del edicto de Nantes en 1683 truncó su prometedora carrera en la corte francesa a los 24

años de edad, y se trasladó a Holanda para entrar al servicio del príncipe Guillermo como arquitecto. A partir de esta época, la producción en los talleres de Delft se hizo más arquitectónica, y los diseños pintados más grandiosos y opulentos. Casi con seguridad estos diseños se basaban en grabados de Marot.

El matrimonio de Guillermo III de Orange con María (más tarde, María II de Inglaterra) tuvo un profundo efecto en la producción de Delft destinada a la exportación. La boda provocó muchos encargos y ofreció la oportunidad de decorar el palacio de Hampton Court con lujosas producciones de diversos talleres holandeses. La fábrica De Grieksche 'A' (el griego 'A'), de Delft, recibió varios encargos para Hampton Court y en una

## Jarrones para tulipanes

Fecha: 1690

Altura: 160 cm

El modelado de estos jarrones tiene mucho que ver con los detalles arquitectónicos de la época. El obelisco parece haber ejercido una fascinación sobre los arquitectos, escultores y modeladores durante los siglos XVII y XVIII. Los mascarones femeninos de las bases parecen gárgolas flamencas. Durante este periodo, se produjeron grandes cantidades de cerámica conmemorativa; los bustos que coronan las bases representan probablemente a la reina María. No sería de extrañar que los encargos de la corte estipulasen la representación del monarca como parte de la decoración. Las cariátides (véase detalle a la derecha) parecen mascarones de proa y posiblemente son un homenaje a las hazañas marineras de los holandeses. Los leones con bola se inspiran directamente en los leones budistas, tan corrientes en las obras de arte chinas. Las bases demuestran la habilidad de los ceramistas holandeses para superar el



problema del agrietamiento en la cocción de piezas grandes. Estos jarrones se hacían en secciones, que encajaban perfectamente una en otra. La exactitud es perfecta, y las piezas de un jarrón no encajan en el espacio correspondiente del otro. El resultado es una forma estable que da la impresión de estar hechas de una sola pieza, y no en secciones.



# LA INFLUENCIA DE DANIEL MAROT



La arquitectura de Daniel Marot, arquitecto de la corte de Guillermo III, influyó poderosamente en las formas de la cerámica de Delft. Pero fueron sus grabados los que más contribuyeron a la decoración azul y blanca de Delft. La decoración de la placa ovalada (derecha) reproduce perfectamente, aunque invertida, el grabado de Marot «Troisième Sieux de Perspectives» (izquierda).



No se conoce ningún grabado concreto que inspirara la decoración del azulejo a la izquierda, pero existen azulejos similares que estuvieron instalados en la lechería de Hampton Court, en Inglaterra. Fue Marot el que la diseñó, y los azulejos se hicieron en la fábrica De Grieksche A de

Delft, donde los grabados de Marot tenían una gran influencia, por lo que se puede atribuir a Marot el diseño con bastante seguridad.

factura de 1695 se registra un pedido de azulejos y placas ornamentales para el palacio. También se encargaron altos jarrones para tulipanes con el escudo y el lema reales, que se decoraron según bocetos de Marot, y aún pueden verse en Hampton Court. La pareja que ilustramos aquí se hizo probablemente para un cortesano de la misma época.

La construcción de los jarrones es particularmente interesante, ya que las piezas grandes no solían quedar satisfactorias por diversas razones. En primer lugar, los alfareros encontraban muy difícil manejar y regular el espesor de una forma grande. Por otra parte, el gran peso producía tensiones demasiado fuertes en las partes inferiores y esto provocaba distorsiones, sobre todo durante la cocción. Además, una pieza grande necesita mucho espacio en el horno; pero si no se puede regular satisfactoriamente el calor, la temperatura varía en el interior del horno, haciendo que el barro se cueza irregularmente, endureciéndose unas partes antes que otras. Esto producía grietas y deformaciones. Estos problemas se hacen parti-

cularmente evidentes en los primeros intentos de Meissen por hacer animales grandes para el palacio de Dresden. El agua escapaba a diferentes velocidades, según el espesor del barro, y se formaron grandes grietas en la cocción. Sin embargo, los jarrones para tulipanes demuestran el ingenio y habilidad con que los ceramistas holandeses superaron estos problemas.

La decoración azul y blanca se deriva directamente de la porcelana china de la dinastía Ming. Los holandeses importaron grandes cantidades de porcelana china que influyó en su propia producción cerámica. La fascinación del Oriente dominó el arte europeo durante todo el siglo XVII y una parte del XVIII. Los jarrones Ming solían tener escenas de chinos sentados en un paisaje o bajo pagodas, y los pintores de Delft siguieron esta tradición o improvisaron sobre ella. Sin embargo, los pintores europeos nunca comprendieron del todo estos temas, y sus figuras chinas tendían a tener proporciones europeas con rasgos orientales. Similarmente, nunca se com-



prendió la importancia de la colocación de los japoneses en la ceremonia del té. Los artistas holandeses tendían a recargar las zonas blancas, llenando todo el espacio con detalles, mientras que los chinos lograban representar la escena con unas pocas pinceladas. En las primeras producciones de Delft se reprodujeron fielmente diseños de piezas Wanli (porcelana china designada con el nombre de un emperador de la dinastía Ming) y hasta el tercer cuarto del siglo XVII no se empezaron a pintar adaptaciones de temas chinos y temas puramente europeos. Sólo ocasionalmente se veía una figura europea en un paisaje, por lo general rodeada de símbolos budistas o de follaje oriental.

La habilidad de los artistas holandeses, acentuada por la experimentación, les permitió manejar con gran éxito el color azul cobalto. Su precisión en el dibujo y su modo de extender uniformemente el color daba a sus piezas un acabado que nunca se ha superado en Europa. En el resto de Europa, la decoración azul y blanca había dominado la producción cerámica durante varios siglos. Antes de descubrir la ruta marítima hacia Oriente, pequeñas cantidades de porcelana china habían llegado a Europa por la ruta de la seda, y los ceramistas turcos y del Oriente Medio se apresuraron a incorporar a su producción elementos de decoración china. Sin embargo, fueron los italianos quienes desarrollaron este estilo de decoración en los siglos XV y XVI. Se pueden ver

elementos de decoración china en platos de mayólica, sobre todo en la llamada decoración con follaje *alla porcellana*, muy usada en el reverso de las piezas con decoración *istoriata*. La cerámica florentina del segundo cuarto del siglo XV muestra un distintivo uso del azul cobalto en impasto (pigmento aplicado muy espeso), un toque puramente europeo. Son corrientes los diseños de hojas de roble, flores de lis, aves y animales. A mediados del siglo XVI, los venecianos produjeron un nuevo tipo de cerámica azul y blanca enriqueciendo las escenas y paisajes con *Bianco-sopra-bianco* (blanco opaco sobre un fondo azulado). En los últimos años del siglo XVI se produjo en la corte de los Médici una porcelana artificial decorada en azul con diseños florales simétricos, y muchas veces con figuras grotescas y motivos islámicos. Sin embargo, esta producción fue corta y, a pesar de ser característicamente italiana, tuvo poca influencia en la cerámica contemporánea.

El siglo XVII estuvo dominado por la cerámica holandesa, aunque también en otras zonas de Europa se empleaba el azul y blanco. La más importante era Rouen en Francia. Su producción de finales del siglo XVII estaba muy influida por los grabados de Jean Berain y de Marot y se decoraba con abundantes lambrequines y arabescos. También se usaban mucho los escudos de armas, igual que en las porcelanas blandas de St. Cloud y Tournai. En Alemania, el azul y blanco se usaba a la manera de Delft, pero en lugares como Nurem-



Plato de Delft azul y blanco  
Fecha: 1700-1720  
Diámetro: 41 cm

La influencia barroca es muy evidente en este plato litúrgico. El nicho flanqueado por pilares y la orla son típicamente barrocos y asociados en particular con Daniel Marot. Los floreros son de diseño europeo, pero la disposición de las flores es de estilo chino. El diseño abigarrado es típico del azul y blanco europeo, donde se tendía a llenar casi toda la superficie. La familia que encargó el plato hizo colocar sus iniciales en la base, de manera similar a las que aparecen en las pinturas religiosas flamencas.





**Jarrón con tapa azul y blanco de Meissen, «Augustus Rex»**  
Fecha: 1723  
Altura: 45 cm

forma ni la decoración del jarrón se parecen verdaderamente a las piezas que trataban de imitar o emular.

La producción de un azul y blanco satisfactorio en Meissen planteó enormes problemas. David Köhler, el colorista de la fábrica, logró producir un color de cobalto satisfactorio en 1719, pero murió en abril de 1723 llevándose el secreto a la tumba, y la fábrica dejó de producir cerámica azul y blanca de calidad. Aunque de estilo claramente chino, ni la

**Plato azul y blanco de Frankfurt**  
Fecha: 1700  
Diámetro: 47 cm

Este plato es probablemente una copia directa de un plato chino de «Kraak porselein» de finales de la dinastía Ming, de los que se importaron enormes cantidades a Europa.

berg se incorporaron temas religiosos con gran efecto.

El declive del predominio holandés se debió al descubrimiento del secreto de la fabricación de porcelana por Johann Böttger, durante los años 1708-1709. Los holandeses se esforzaron por encontrar colores para la porcelana, pero incluso con sus decoraciones *doré* no pudieron pasar de copiar la producción de Meissen. Dada la gran estima que la corte sajona tenía por la porcelana china azul y blanca, Johann Böttger se esforzó por producir un color aceptable, pero todos los ejemplares de azul y blanco parecen proceder de poco después de su muerte en 1719. Según los libros de la fábrica de Meissen, en marzo de 1720 David Köhler y Johann Gottfried Mehlhorn resolvieron el difícil problema de obtener un color azul satisfactorio para decorar la porcelana bajo el barniz, y se hicieron exposiciones de cerámica azul y blanca en Leipzig y Naumberg. Por desgracia, el secreto de la fabricación de este azul murió con Köhler en 1723, y la producción de Meissen en los años

posteriores fue más bien secundaria. Sin embargo, las piezas producidas en ese breve periodo demuestran una alta calidad técnica, y aunque la mayoría estaban copiadas de modelos chinos, tuvieron bastante éxito, a pesar de que las figuras parecen magos europeos más que dignatarios chinos.

La popularidad de la porcelana se extendió por Europa y la mayoría de las fábricas experimentaron en algún momento con el azul, con diversos resultados. En Vincennes se usaron fondos azules con paneles reservados para decoración coloreada, pero la mayoría de las fábricas empleaban el azul para decoración más sencilla, generalmente en artículos utilitarios. En Doccia se usaron a finales del siglo XVIII nuevos métodos de aplicación del azul, con plantillas o estampados. El proceso de impresión por transferencia, inventado en Inglaterra, apenas se usó en el continente hasta el siglo XIX, y entonces se utilizó principalmente para imitar las producciones de Wedgwood y otras fábricas de Staffordshire.





**Plato azul y blanco de  
Caffagiolo**

Fecha: hacia 1505

En las piezas de esta fábrica, instalada hacia 1490 en el castillo de los Médicis por la familia Fattorini, encontramos los primeros indicios claros de influencia de la porcelana china en la cerámica europea. Esta influencia debió llegar a través de Venecia, que tenía fuertes lazos comerciales con el Oriente Próximo.



**Jarra florentina con  
hojas de roble**

Fecha: Hacia 1432

Altura: 20 cm

Esta pieza se hizo en el taller de Giunta di Tugio. El cobalto aplicado espeso era una especialidad de estos antiguos alfareros toscanos. Sus piezas tenían una construcción muy sólida y el barniz se aplicaba en capas superpuestas o «coperte», con el fin de conseguir el rico efecto, casi esmaltado.

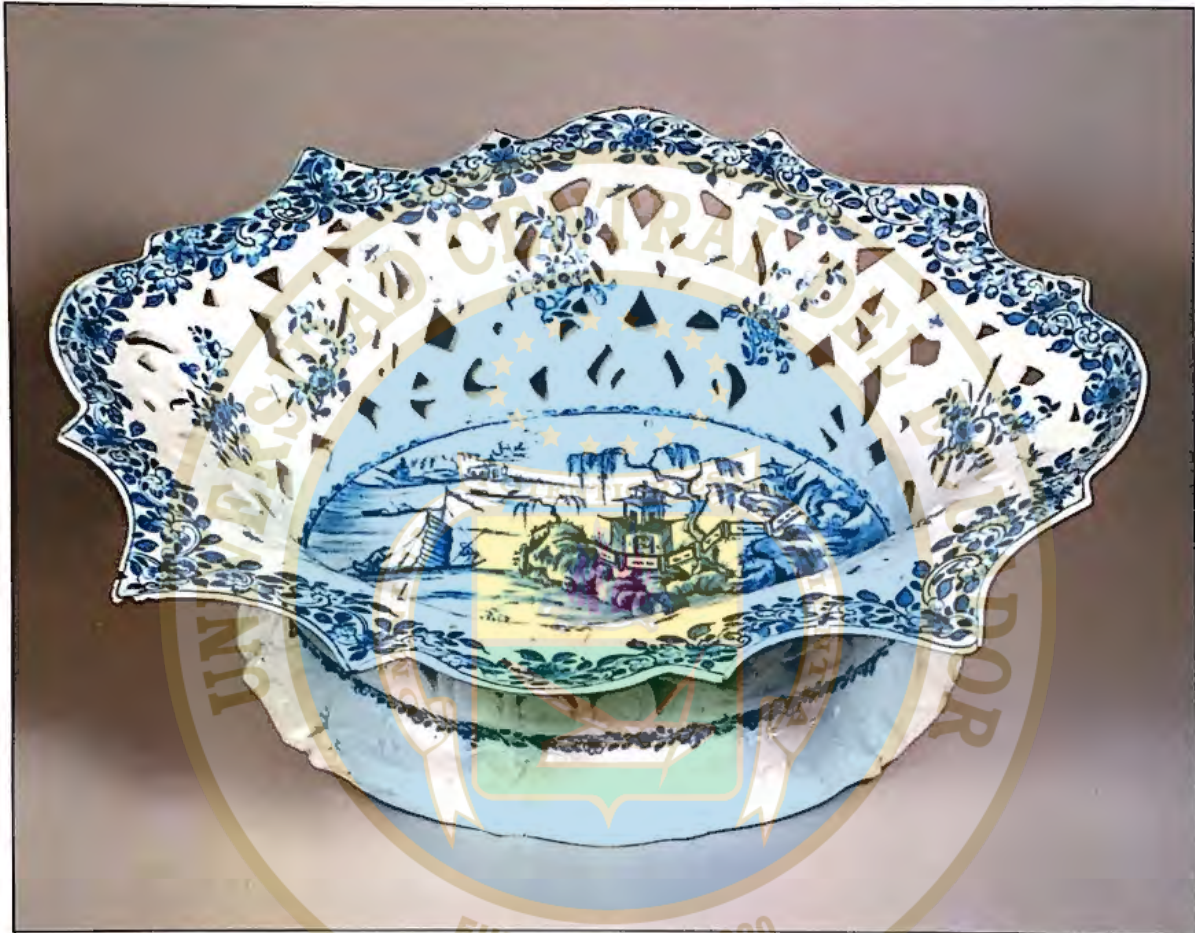


**Frutero de porcelana de Worcester**

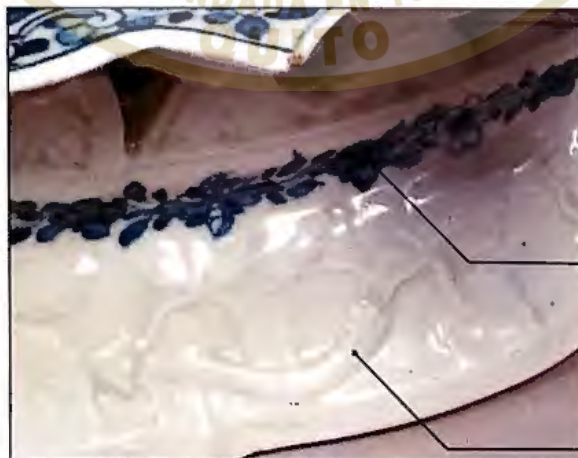
Fecha: Hacia 1756  
Diámetro: 37,5 cm

Este curioso frutero es un ejemplo de las mejores piezas de Worcester, que hacia 1750 dominaron la producción de porcelana azul y blanca en Inglaterra. La forma de cesto se basó en un modelo de plata, pero la pintura es una

versión de una escena china, muy corriente en las porcelanas chinas importadas a Inglaterra a mediados del siglo XVIII (véase detalle a la derecha). Está pintado con gran cuidado y delicadeza, en un azul claro y ligeramente grisáceo, bajo un barniz fino y uniforme.



La gran ventaja de Worcester sobre su principal rival, Bow, era que sus piezas podían resistir el agua hirviendo sin agrietarse. En realidad estaban principalmente destinadas al uso doméstico, y las piezas tan grandes y elegantes como ésta son atípicas. El detalle a la derecha muestra algunas de las distintas técnicas de decoración empleadas.



**Decoración horadada.**

Inspirada en los trabajos de platería. Hay que cortar el barro en el estado de «dureza del cuero», antes de cocerlo.

**Decoración azul bajo el barniz. Festón de flores de estilo europeo.**

**Moldeado en relieve.** Una técnica hábilmente utilizada en Worcester.



# Azul y blanco inglés

*En un principio, estos humildes sucedáneos de las piezas esmaltadas se destinaron al uso doméstico, pero su producción dio lugar a toda una gama de pequeñas obras maestras.*

A diferencia de las fábricas del continente, las fábricas de porcelana inglesas funcionaban como empresas comerciales, y prosperaban o se hundían según su éxito en el mercado. La porcelana azul y blanca era más barata y fácil de producir que las piezas esmaltadas, que necesitaban más cocciones. Por ello, la porcelana azul y blanca se convirtió en el eje de la producción de estas fábricas, orientadas a satisfacer las demandas de la creciente clase media. Es significativo que Chelsea, cuyas cerámicas estaban destinadas a los niveles más ricos de la sociedad, produjo poquísimas piezas en azul y blanco, hasta el punto de que sólo se conservan siete u ocho.

A mediados del siglo XVIII, cuando se establecieron las primeras fábricas inglesas de porcelana, la competencia era muy fuerte. No sólo existía una gran rivalidad entre las fábricas mismas, sino que además tenían que competir con los talleres especializados en delft y vidriados salinos. Hasta cierto punto, la naturaleza de los materiales determinaba las esferas de influencia. Las diversas pastas blandas empleadas en las primeras porcelanas inglesas tendían a deformarse durante la cocción, y en consecuencia no se hicieron con ellas muchos platos, utilizándolas más bien para juegos de té y artículos pequeños, como salseras o platillos para aperitivos. La única excepción notable fue la alfarería de Bow, donde se descubrió que añadiendo cenizas de huesos a la pasta se lograba mayor estabilidad durante la cocción. Por su parte, la arcilla porosa de delft se prestaba muy bien a la producción de platos y piezas planas. La cerámica

con vidriado salino de Staffordshire, con todo su encanto, no podía competir con la novedad y belleza de la porcelana, y finalmente se vio superada por la loza crema, mucho más barata y fácil de producir. La loza crema constituyó una amenaza más seria para la viabilidad económica de la porcelana azul y blanca y, con el tiempo, gracias a empresarios como Wedgwood, empezó a dominar la cerámica moderna de toda Europa. Sin embargo, en las dos primeras décadas de producción de porcelana, de 1745 a 1765, la principal competencia —y al mismo tiempo, la principal influencia— fueron las grandes cantidades de porcelana de pasta dura importada de China.

Las formas de las porcelanas inglesas en azul y blanco se inspiraban en gran parte en la orfebrería y platería y, en menor medida, en la cerámica tradicional. La decoración pintada era generalmente de inspiración china. Las excepciones eran diseños basados en la decoración floral de cerámicas esmaltadas, los festones de flores copiados de la fábrica francesa de St. Cloud, y unas pocas escenas inglesas. Lo más común era una extravagante fusión del rococó europeo y motivos chinos, que acabó por dominar la decoración azul y blanca.

En los primeros y mejores años de producción, las piezas en azul y blanco se pintaban con tal vigor y sutileza que rivalizan en belleza con la cerámica esmaltada y no pueden considerarse inferiores a ella en modo alguno. Al aumentar la presión por ampliar la producción y reducir gastos, la calidad degeneró rápidamente, y en la

## Jarra cilíndrica de Bow

*Fecha: Hacia 1750*

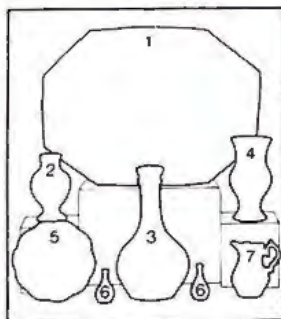
*Altura: 9 cm*

*La decoración de esta jarra es una extraña escena: una dama europea y un niño oriental a bordo de una elegante góndola, pintado en el característico azul brillante de las primeras piezas de Bow. La ejecución es sorprendentemente delicada, en una fábrica que se distinguía por pinturas vigorosas y sencillas. Según los archivos de la fábrica, la producción de Bow superó a la de Worcester en los*

*primeros años de la década de 1750, pero se conservan muchas más piezas de Worcester, posiblemente por ser más resistentes.*







Recopilación: Gilbert Bradley.

**Cerámica inglesa azul y blanca**

1. Fuente octogonal de Liverpool. Fecha: 1765; longitud: 41,5 cm. Producido en la fábrica de Richard Chaffer, una de las principales empresas especializadas en azul y blanco.
2. Jarrón ovalado de Derby con fondo azul. Fecha: 1765; altura: 12,5 cm. Derby produjo poca cerámica azul y blanca, prefiriendo las piezas ornamentales esmaltadas.
3. Botella en forma de pera

- de Lowestoft. Fecha: 1765; altura: 22 cm. Lowestoft produjo exquisitas piezas de estilo provinciano para el mercado local.
4. Jarrón acampanado de Liverpool. Fecha: 1780; altura: 15 cm. Hecho en la fábrica de Seth Pennington, cuya producción general era bastante inferior. Esta pieza es excepcional por la calidad de su pintura.
5. Plato de Bow. Fecha: 1750; diámetro: 14,5 cm. Perteneció a un pequeño grupo denominado «Grupo de

la R rayada», atribuido a Bow.

6. Botellitas en forma de pera de Liverpool. Fecha: 1758; altura: 6,5 cm. Forman parte de un grupo de piezas bastante primitivas, atribuidas a la fábrica de William Reid.
7. Jarra de balaustre de Worcester. Fecha: 1754; altura: 11 cm. Un buen ejemplo de las primeras piezas de Worcester.





**Cuenco de Lowestoft**  
Fecha: 1765-1770  
Diámetro: 14 cm

Muchas piezas de Lowestoft eran encargos, como este cuenco que lleva la inscripción «Capitán Osborn, de Colchester». Algunas estaban decoradas con pinturas de iglesias o industrias de la región.

**Jarra cilíndrica de Liverpool**  
Fecha: 1760  
Altura: 14,5 cm

Esta jarra, producida en la fábrica de William Ball, pertenece a un pequeño grupo notable por su barniz vítreo, el rico color azul de apariencia húmeda y la calidad de la pintura.



década de 1760 ya no se trabajaba con el cuidado de antes, reproduciendo mecánicamente patrones ya usados. La introducción de la impresión en azul bajo el barniz (que en sus primeros años produjo resultados muy hermosos) aceleró el declive, y para 1770 la producción era masiva y anodina. Existen, por fortuna, numerosas excepciones a esta norma, en especial piezas de fábricas pequeñas, de Lowestoft y Liverpool.

La primera fábrica que produjo porcelana azul y blanca en cantidades apreciables fue la de Bow, en 1749. Las primeras piezas eran sólidas, de formas sencillas y pintadas en azul claro y brillante. Aunque tienen un carácter primitivo, algunas de ellas están pintadas con gran calidad y encanto. En el periodo medio (1755-1763) se utilizó un azul más oscuro, y la pintura, a pesar de su calidad, se hizo más repetitiva, reproduciendo incesantemente los mismos motivos y patrones de origen chino. Muchas porcelanas de este periodo están insuficientemente cocidas, lo que las hace porosas y propensas a mancharse. Las últimas producciones de Bow, desde 1764 hasta el cierre de la fábrica en 1776, fueron casi todas de calidad inferior. Las primeras piezas de Worcester y las escasas producciones de su precursora, Bristol de Lund, se distinguen por la excepcional calidad de la cerámica y la decoración. La pasta era muy distinta a la de Bow, ya que se le añadía esteatita, lo cual tenía varias ventajas: las piezas podían resistir el agua hirviendo (un problema no resuelto en las piezas de otras fábricas). Las primeras piezas de Worcester estaban pintadas en un delicado azul-gris, cubierto por un barniz fino que no se corría, con lo que la pintura es siempre muy definida. Las formas más ambiciosas se inspiraban en las piezas de platería, con pergaminos, rebordes y cartuchos en relieve. Igual que en otras fábricas, a partir de 1760 decayeron las formas y la decora-

ción, pero la calidad de la pasta y del barniz se mantuvo hasta fin de siglo.

Un campo que siempre ofrece agradables sorpresas al estudioso y al coleccionista es la porcelana producida en las seis o siete fábricas de Liverpool. La mayor producción corresponde a una fábrica dirigida sucesivamente por Chaffers, Christians y Pennington. Las primeras piezas muestran una fuerte influencia de Worcester. La producción posterior es, en general, de inferior calidad, pero se encuentran algunas piezas excepcionalmente bien pintadas. Es especialmente interesante un grupo de piezas atribuidas a la fábrica de William Reid, que funcionó de 1755 a 1761. Muchas de las formas se inspiran en originales de Bow, y la pasta es gris y primitiva. El rasgo más sobresaliente de este grupo es la extraordinaria calidad de la pintura, de estilo europeo. Otro grupo de piezas de Liverpool de estilo muy individual se atribuye a la fábrica de William Ball, y están pintadas en un azul oscuro y de aspecto húmedo, bajo un barniz particularmente fino y brillante.

El último de los grandes productores de porcelana azul y blanca de pasta blanda fue Lowestoft. Las piezas de esta fábrica, destinadas básicamente al mercado local de Anglia, poseen un encanto único. Son de carácter provinciano y a veces están decoradas con escenas locales, aunque son más frecuentes los diseños florales y los motivos claramente chinoscos.

William Cookworthy descubrió en Cornualles caolín (arcilla de porcelana) y petuntse (piedra de porcelana), los ingredientes de la auténtica porcelana «de pasta dura», y en 1768 comenzó a producir porcelana, primero en Plymouth y más tarde en Bristol. Sin embargo, hasta que se inauguró la fábrica de Newhall, en 1782, no comenzaron a producirse en Inglaterra cantidades apreciables de porcelana azul y blanca de pasta dura.







# La influencia de Japón y del estilo Kakiemon

**E**l Kakiemon ocupa un puesto especial entre los estilos de decoración cerámica, por haber resistido el largo viaje de Japón a Europa, pasando por sucesivas imitaciones, sin perder su encanto natural, su frescura y su espontaneidad. El estilo Kakiemon ha seguido manteniendo su elegancia y belleza, y es tan atractivo y apreciado hoy como hace tres siglos.

El análisis de cualquier tipo de inspiración artística es un ejercicio difícil y poco sano, que suelen practicar los críticos de arte profesionales;

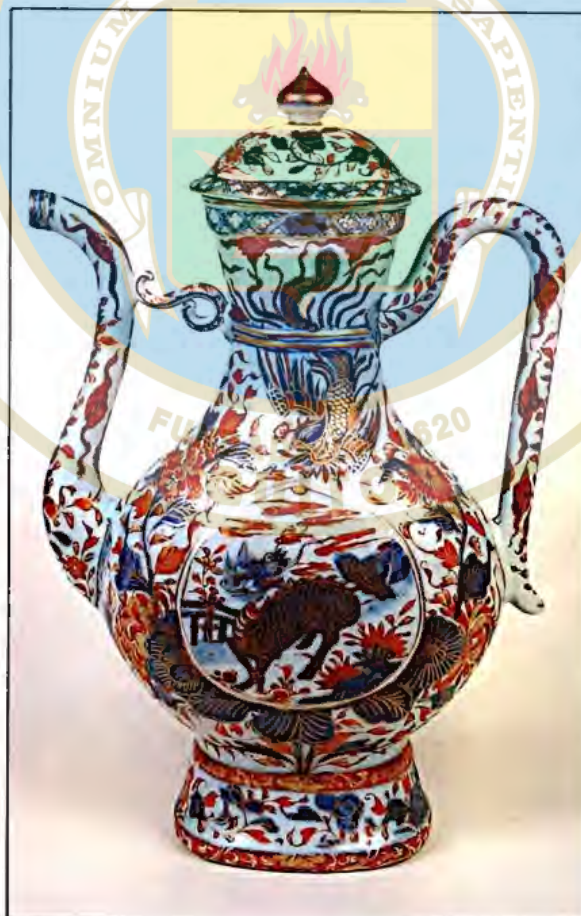
sin embargo, en el caso del Kakiemon, uno se siente tentado de buscar algún secreto especial al que responsabilizar de su atractivo.

El material en sí mismo es bastante sencillo: un caolín fino, tratado para eliminar impurezas y mezclado con piedra de porcelana para formar la típica pasta de color blanco lechoso. Las formas de las piezas suelen ser bien proporcionadas, a veces elegantes, y los esmaltes empleados en la decoración tienen una pureza de color excepcional, especialmente en el caso del azul.

## Jarrón Kakiemon en forma de calabaza

Fecha: 1661-1681 (periodo Kanbun-Enpo)  
Altura: 43 cm

Estos jarrones de cintura alta, llamados a veces «calabazas dobles», tienen una forma derivada de tipos chinos del periodo Jiajing (1522-1566) y del periodo de transición (hacia 1640). Este jarrón está copiado casi exactamente de aquéllos. La decoración incluye peonías, crisantemos y otras flores y rocas, en una disposición natural, que contrasta con el arreglo simétrico del lóbulo superior, coronado por una franja roja de diseño estilizado. Se conocen por lo menos doce jarrones similares, pero éste sobresale por la riqueza y claridad de los esmaltes, la ligereza y elegancia con que se han aplicado y el empleo ocasional del negro para acentuar y no para marcar un contorno rígido.



## Jarra china de Imari para vino, con tapa

Fecha: Hacia 1730.  
Altura: 33,5 cm

Aunque la paleta de los alfareros Kakiemon influyó poco en sus equivalentes chinos, la llamada paleta «Imari» tuvo más influencia. Era una combinación de azul cobalto bajo el barniz y esmalte rojo de hierro, con toques dorados como detalle final. Los primeros coleccionistas europeos conocían esta paleta como «japonesa antigua». El término «Imari» es posterior, y corresponde al puerto donde se embarcaban las porcelanas con destino a Europa. Sin embargo, la paleta Imari no era totalmente nueva para los chinos. Durante el siglo XVI se había aplicado la misma combinación básica —azul bajo el barniz y esmaltes enriquecidos con dorados sobre el barniz— a una variedad de porcelana que los coleccionistas japoneses llamaban «kinrande» (brocado en oro).



**Cafetera con tapa, de Bow**  
 Fecha: 1758  
 Altura: 24 cm

La decoración Kakiemon en porcelana inglesa alcanzó su punto culminante entre los años 1750-1755, aunque Bow siguió utilizándola durante la siguiente década, conservando aún gran parte del espíritu de la decoración japonesa.

También en otras fábricas se usó la decoración Kakiemon, pero tendió a degenerar en densos paneles, muy alejados de la asimetría y espacios abiertos que caracterizaban al estilo original.



**Jarrón Augustus Rex, de Meissen**  
 Fecha: 1730-1735  
 Altura: 31 cm

Este estilo de pájaros multicolores y decoración floral lo desarrolló J. G. Höroldt y alcanzó su cumbre en la obra de A. F. von Löwenfinck, que abandonó Meissen en 1735. Aún conserva una clara influencia Kakiemon, pero tanto la forma como la opulencia de los colores son totalmente originales de Meissen.

Los temas de la decoración Kakiemon son muy sencillos, y se copiaron con gran fidelidad en las porcelanas europeas, rebautizándolos con cualquier nombre que pareciera adecuado. Por ejemplo, la «tortuga llameante» es simplemente un símbolo japonés de la longevidad, una tortuga de agua dulce, tan vieja que han crecido algas en su concha. El «seto franjeado» no es más que el seto corriente japonés, y las improbables «parejas de aves fénix» son los igualmente míticos pájaros ho-ho del Japón, que siempre se presentan en parejas, generalmente para presagiar algún suceso portentoso.

Otros diseños incluyen tigres, flores de ciruelo o bambú, codornices entre la hierba, palomas y aves del paraíso, y flores, especialmente el fuyo o hibisco japonés. Para los europeos del siglo XVIII, la principal novedad de estos diseños debía radicar en su asimetría y en las amplias zonas de porcelana que se dejaban sin decoración. Sería difícil imaginar una porcelana más indicada para fundirse con el entonces popular estilo rococó.

Hay un diseño del repertorio Kakiemon que merece mencionarse aparte, aunque sólo sea por haber aparecido con tanta frecuencia en platos que debía tratarse de una obsesión de los decoradores. Es la historia del estadista chino del siglo XI Sse-Ma-Kuang, que desde niño manifestó un talento

para lo que hoy llamaríamos «pensamiento lateral». La historia es sencilla: Sse Ma-Kuang y sus compañeros trepan a un gran recipiente de agua para ver los peces de colores que hay dentro; un niño pierde el equilibrio y cae dentro. Al no poder sacarle, sus compañeros huyen asustados, excepto Sse Ma-Kuang, que con una piedra abre un agujero en el costado de la tinaja, haciendo salir el agua y salvando a su amigo de morir ahogado. En Europa el tema resultaba misterioso, y acabó llamándosele «el duende en el pozo», según una obra teatral de la época. Una mala interpretación de la historia ocasionó la producción de extrañas versiones de la misma, cuando la copiaron en Meissen y Chantilly.

Sin embargo, poco importa la exactitud de los temas; lo que cuenta es el espléndido estilo, que hizo las delicias de la Europa del siglo XVIII, trayendo consigo todo el misterio del Oriente, aquel paraíso romántico que tanto excitaba la imaginación de los occidentales. En aquellos tiempos, su pasta blanca y su fastuosa decoración iluminaron muchos rincones oscuros en los palacios reales y casas solariegas. Hoy día, a pesar de mucho escrutinio y aún más discusión, el Kakiemon todavía es atractivo; quizás simplemente se deba a ser el resultado de un trabajo hecho con amor, inspirado pero alegre.









**Cuenco Kakiemon**  
 Fecha: Principios del  
 siglo XVIII  
 Diámetro: 13 cm

Decorado con un karashishi y una rama de peonía. El karashishi o «león chino» era un perro semejante a los actuales chinos, que simbolizaba el poder de la ley de Buda y solía representarse entre rocas y árboles floridos. Con su soberbia pasta blanca y su elegante y contenida decoración, el cuenco es una muestra perfecta del estilo Kakiemon clásico. El borde de color chocolate está copiado de las porcelanas chinas, donde se empleaba este método para ocultar pequeños defectos en el



borde, aparecidos durante la cocción. Sin embargo, aquí el borde marrón es puramente decorativo.

**Detalle del cuenco Kakiemon**, donde se aprecia la delicadeza con que se han aplicado los esmaltes, casi como en una pintura a la acuarela. El negro se utiliza preferentemente para acentuar, y no aparece en todos los contornos. En algunas piezas Kakiemon más posteriores existen contornos negros más rígidos y perfectamente llenos de color, con un efecto inevitablemente menos vivo.



# Kakiemon-de: el estilo de los Kakiemon

*El estilo japonés Kakiemon de porcelana esmaltada entusiasmó a Occidente y constituyó una duradera influencia.*

**K**akiemon, o *Kakiemon-de* (estilo Kakiemon) es el nombre con el que se conoce un tipo de porcelana de Imari de pasta blanca y fina, que se decora sobre el barniz con esmaltes rojo, verde, amarillo y azul, con diseños espaciados y generalmente de inspiración china, de la escuela de pintura Kano (también de estilo chino) o de la escuela japonesa Tosa. Otros tipos de porcelana Kakiemon tienen decoración esmaltada adaptada de los diseños *chinescos* holandeses; en algunas piezas se combina la decoración azul bajo el barniz con el esmalte sobre el mismo, e incluso hay algunas sólo con decoración azul, aunque se consideran menos típicas. El nombre alude a Sakaida Kakiemon, uno de los grandes genios de la cerámica japonesa, a quien se atribuye la introducción de la decoración con esmaltes sobre el barniz, hacia el final del período Kanei (1624-1644), en la localidad de Nangawara, cerca de Arita, en la provincia de Hizen.

Hizen, además de ser un importante centro de producción cerámica, era en el siglo XVII la sede de la famosa escuela Tadayoshi de forjadores de espadas y de la familia Saga Kaneiye, conocida por sus trabajos en metal. La capital de Hizen era Saga, pero hay otras tres ciudades más familiares para el oído europeo: Arita, Imari y Nagasaki. Arita está hacia el centro de la provincia, en un valle rodeado por altas montañas, y en sus alrede-

dores abunda la Arita-ishi, o piedra de Arita, que es caolín casi puro. También había bosques de pinos, de donde obtener leña para los hornos. A unos 12 km al Norte estaba el pequeño puerto comercial de Imari, donde se vendía la porcelana de Arita, para embarcarla rumbo a Nagasaki, desde donde se exportaba a Europa (a través de la factoría holandesa de Deshima, que ocupaba una pequeña isla artificial en la bahía), a Asia o a otras partes de Japón.

En Europa se usa el término «Arita» para describir casi toda la porcelana de Hizen, reservándose la palabra «Imari» para las piezas esmaltadas y policromadas más elaboradas, que en Japón se denominan *nishiki-de* o «brocadas». Sin embargo, los japoneses prefieren usar la palabra «Imari» para toda la cerámica de Arita, a menos que se dirijan a extranjeros, en cuyo caso —por cortesía o para hacerse entender— siguen el método occidental. Así pues, el «Imari Kakiemon» es una denominación más japonesa que occidental.

**L**os esmaltes policromos sobre el barniz se llaman en Japón *aka-e* o *iro-e*, y en China *wu-tsai*. Se produjeron en los hornos de Cheng-te-chen en Kiangsi desde los tiempos de la dinastía Yuan (1280-1368), y ganaron popularidad durante el período Ming (1368-1644). Según el profesor Tsugio Mikami, estas piezas chinas se



**Cuenco Kakiemon** (véase página anterior). El exterior del cuenco está decorado en esmaltes de colores, con crisantemos y una paloma de montaña sobre la rama de un sauce. La combinación de colores vivos y economía de dibujo produce un efecto espléndido. Se ha dejado en blanco una gran parte del cuenco, y los elementos del diseño están magníficamente situados, como es típico de la mejor decoración Kakiemon. Un detalle interesante es que el diseño continúa en la base del cuenco.



importaban a Japón, vía Nagasaki, desde el período Muromachi (1394-1573), siendo muy apreciadas por los aristócratas, mercaderes ricos y aficionados al té. Pero estas piezas debían ser escasas, y fue la cerámica de Swaton (llamada en japonés *gosu aka-e*), de Fukien y Wan Li wu-ts'ai, que llegó a Japón en el siglo XVII, la que sirvió de modelo para la porcelana esmaltada japonesa. La técnica de esmaltar porcelana vidriada es difícil, pues los esmaltes no siempre se adhieren como es debido, y no está claro cuándo y cómo se produjeron las primeras piezas en Japón.

Según la tradición, un comerciante de Imari llamado Tojima Tokuzemon aprendió el proceso de un alfarero chino en Nagasaki y, con objeto de establecer una fábrica de porcelana esmaltada en Japón, pasó la información al alfarero Sakaida Kakiemon, de Arita. Hay algunos puntos oscuros acerca de los primeros años del estilo Kakiemon, aunque es probable que los primeros diseños fueran copias de obras chinas. También hay dudas acerca de las 11 generaciones de alfareros Kakiemon, cuya cronología se ha establecido según los registros de la propia familia, y que abarcan el período desde el primer Kakiemon (1596-1666) hasta el undécimo (1845-1917). Soame Jenyns, en su libro *Porcelana japonesa*, opina que probablemente el estilo típico de esmaltado Kakiemon no se estableció hasta la cuarta o quinta generación (1641-1679 y 1660-1691). En esta misma línea de opinión, Tadanari Mitsuoka considera que «a juzgar por el estilo, no es creíble que Kakiemon I fuera el fundador de la cerámica Kakiemon-de, pues en sus obras aún se aprecia la influencia de las porcelanas esmaltadas de Ming; el estilo debe atribuirse a sus descendientes, varias generaciones después». La explicación, según Soa-

me Jenyns, puede estar en que las piezas de los tres primeros Kakiemon se han confundido, en Europa y en Japón, con la cerámica Ko-Kutani.

Dejando aparte estas cuestiones, podemos pasar a considerar las formas y decoraciones típicas del Kakiemon-de. Las piezas más finas están hechas con porcelana blanca-lechosa, denominada popularmente *nigoshi-de* (estilo opaco), sobre la cual se aplican delicadamente los esmaltes como si fueran acuarelas, a veces con un contorno negro, pero generalmente sin él. Unas piezas están torneadas en la rueda y otras hechas en moldes; por ejemplo, los jarrones hexagonales con tapas en forma de cúpula, tan populares en Europa. En Inglaterra se les llegó a conocer como «jarrones de Hampton Court», por los que allí se llevaron cuando la coronación de Guillermo y Maria.

La pareja de jarrones de la página contigua demuestra lo precisas que eran las medidas de estas piezas hechas en molde. Uno de ellos ha adquirido una tapa procedente de otro jarrón, cuyo colorido tiene más rojo y verde. Sin embargo, la tapa es contemporánea del jarrón y encaja perfectamente en él. La forma hexagonal no es típicamente japonesa, sino que se creó para la exportación, que comenzó a mediados del siglo XVII, a causa del caos existente en China tras la caída de la casa Ming. Existía en Europa una gran demanda de porcelanas chinas y, al declinar la producción, la Compañía Holandesa de las Indias Orientales promocionó en su lugar las porcelanas japonesas. Los elegantes diseños de las paredes de estos jarrones son puramente japoneses, aunque evolucionaron a partir de pinturas chinas de la dinastía Song. Los japoneses llaman *Kacho-e* al tema pictórico de aves y flores. Las flores pintadas en estas piezas se pueden identificar como *fuyo* (*Hibiscus mutabilis*) y el ave es algún tipo de faisán

Mapa de las alfarerías y puertos de la provincia de Hizen, en la parte noroeste de Kyushu, la isla más al sur del Japón.







**Pareja de jarrones hexagonales, con tapa**  
 Fecha: 1673-1687 (período Enpo-jokyo)  
 Altura: 37 cm

Estos jarrones son excelentes ejemplos del estilo Kakiemon y tienen además interés histórico. Pertenecieron a Guillermo IV y se parecen a los jarrones de Hampton Court, propiedad de Guillermo III y María. Su procedencia anterior es un misterio, pero es posible que el rey Guillermo los heredase de su tatarabuela la reina Carolina. Nótese que uno de ellos tiene una tapa que no es la suya original, sino de otro jarrón de la misma forma y fecha pero con diferente colorido.



**Jarrón Kakiemon de forma balaustra**  
 Fecha: Siglo XVII  
 Altura: 26 cm

Este jarrón pertenece al tipo anteriormente conocido en Occidente como Ko-kutani, pero que ahora se considera Kakiemon primitivo. Suelen ser piezas de pasta más tosca, en comparación con las obras posteriores, y su decoración esmaltada tiende a cubrir toda la superficie, como se ve en este ejemplo. Los diseños están generalmente copiados de piezas chinas, que se importaban al Japón, a través del puerto de Nagasaki, desde el período Muromachi (1393-1573).





**Jarrón ovoide, con tapa**

*Fecha: Finales del siglo XVII*

*Altura: 46,5 cm*

*Aparentemente copiado de un diseño chinés de origen holandés. Los directores de la Compañía Holandesa de las Indias Orientales encargaron en 1661 modelos para las piezas de porcelana. Aunque no se sabe si estos modelos iban acompañados por diseños de decoración, se sabe que la compañía encargó diseños muy similares a los de este jarrón al pintor Cornelis Pronk en 1734-1737. Este jarrón es anterior, y los diseños son, probablemente, de un predecesor holandés de Pronk.*

de cola larga. Su fecha de fabricación está entre 1673 y 1687. A pesar de su magnificencia, aún hay mejores ejemplos del genio de los Kakiemon para el diseño, como el cuenco de la página 98, decorado con un Karashishi, o «perro león» chino, mirando hacia una rama de peonía.

Probablemente el cuenco es algo posterior, quizás de principios del siglo XVIII, un período de considerable elegancia y sofisticación en el diseño Kakiemon que, si aceptamos los documentos de la familia, corresponde a las generaciones quinta y sexta. Kakiemon V vivió entre 1600 y 1692, y Kakiemon VI entre 1690 y 1735, pero no es seguro que los documentos de la familia sean exactos. Las historias familiares son muy importantes en la vida japonesa, especialmente si se trata de una familia aristocrática o de artistas, y puede parecer cínico desconfiar de ellas, pero genealogías similares en el campo de la orfebrería nos han enseñado a ser cautelosos. Pocos estudiosos o coleccionistas aceptarían sin reservas la historia familiar de los armeros Myochin o Goto. ¿Podría el cuenco ser de finales del siglo XVII? Estas piezas finas, con la famosa pasta *nigoshi-de*, contrastan con las piezas Kakiemon más toscas, en las que se empleó arcilla corriente de Izumiyama, y se tiende a suponer que son posteriores a ellas.

Las piezas existentes en Hampton Court y en Burghley House ofrecen información y fechas de confianza. No hay duda de que los jarrones hexagonales de Hampton Court son los «jarrones de colores de seis facetas» citados en el inventario de 1696. Parece que la reina los llevó consigo a Inglaterra cuando regresó de Holanda, donde tuvo su primer encuentro con el rey Guillermo de Orange. El inventario de Burghley House es anterior en ocho años al de Hampton Court, y lo hizo en 1688 el quinto duque de Exeter. Burghley es muy importante para el estudio y datación de las piezas Kakiemon, pues su inventario incluye muchas de ellas. Es una colección única, que demuestra claramente la influencia del Kakiemon en el gusto europeo, además de contener piezas chinas de la época Ming.

Otro aspecto de la cerámica Kakiemon son las figuras de personas y animales; por ejemplo, el caballo y los tigres de la página siguiente. Estas estatuillas de porcelana se llaman en japonés *katamono* o «artículos con forma». Los escritos de Soame Jenyns sugieren que estos *katamono* no los hacía la familia Kakiemon, sino que procedían de hornos vecinos, donde se copiaban los métodos y coloridos de los Kakiemon. Según esto, no es correcto calificar al Kakiemon de «inimitable»; ejerció mucha influencia y se copió con gran éxito en Meissen, Bow, Worcester, Chelsea y otros lugares. Parece irónico que nunca se haya podido atribuir una de estas porcelanas a un miembro concreto de la familia, pero el nombre sobrevive y siempre designará uno de los más grandes estilos de la cerámica: el *Kakiemon-de*.



EL KAKIEMON DE BURGHLEY HOUSE

La cerámica Kakiemon se hacía para la exportación, y la colección de porcelanas de Burghley House tiene una inmensa importancia para los estudiosos. Se hicieron de ella dos inventarios. En esta página se ilustra parte del primer inventario, hecho para el quinto duque de Exeter.

**Estatuilla Kakiemon de muchacho sentado**

Fecha: 1680  
Altura: 14 cm

En la última línea del primer inventario de Burghley House se describen un par de figurillas Kakiemon de muchachos sentados, con grandes botellas en forma de calabaza al hombro. Se les describe muy concisamente como «dos figuras con vasijas a la espalda». Aún se conservan en Burghley y su decoración en esmalte presenta la típica paleta Kakiemon de azul turquesa,



cerúleo, rojo y negro. Fechadas hacia 1680, debían de ser bastante nuevas en el momento de su adquisición.

**Pareja de tigres Kakiemon**

Fecha: Finales del siglo XVII/principios del XVIII  
Altura: 24 cm

Algunos de los artículos más interesantes del repertorio Kakiemon son las figurillas de personas o animales, que los japoneses llaman katamono. Esta pareja de tigres (abajo) son un ejemplo típico. Al no tratarse de un animal japonés, lo modelaron con gran imaginación a partir de imágenes pintadas.



**Figurilla Kakiemon de ciervo**

Fecha: Finales del siglo XVII  
Longitud: 23 cm

El sika, pequeño ciervo moteado, era común en los bosques japoneses, y aquí está representado de manera realista.

**Figura Kakiemon de caballo**

Fecha: Finales del XVII  
principios de XVIII  
Altura: 44 cm

Es un modelo raro; sólo se conocen tres o cuatro de este tipo.

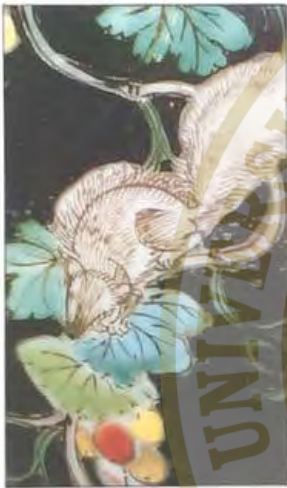




**Jarrón Imari de balaustre, con tapa**

Fecha: Hacia 1730  
Altura: 48,5 cm

La tapa de este jarrón chino, desacomunadamente alta y ancha, recuerda mucho las proporciones características de los jarrones japoneses de 50 años antes. La pestaña horizontal por encima del pie es también muy extraña en las porcelanas chinas, pero no en los jarrones japoneses de estas proporciones. La forma de «balaustre» es típica de la cerámica china, pero las proporciones son fundamentales para determinar la inspiración de una pieza, y ésta tiene un «aire» japonés muy concreto en todo su diseño.



Dos detalles de la decoración esmaltada del jarrón. A finales del siglo XVII hubo grandes innovaciones técnicas en el campo de los esmaltes para aplicar sobre el barniz, lográndose efectos muy ricos y llamativos.





# El efecto japonés sobre la cerámica china

*Sin copiar directamente las formas y diseños japoneses, algunos alfareros chinos adaptaron sutilmente su cerámica nacional en respuesta a las nuevas demandas y a las ideas de la industria japonesa.*

El efecto de la cerámica japonesa en los talleres de Francia, Alemania e Inglaterra es evidente: los occidentales, concentrados en la producción de loza con vidriado de estaño y de gres, plagiaron rápidamente todas las innovaciones de la cerámica japonesa. También los chinos adoptaron ciertas ideas básicas de los japoneses, como la paleta de colores de Imari y el uso de embellecimientos. En ambos casos, los chinos podían observar y copiar el éxito comercial de los japoneses al vender estos diseños a los comerciantes occidentales, pero el efecto de Japón sobre China fue más sutil que una simple copia. Mucho antes de que existiera un comercio significativo con Occidente, que pudiera influir en la producción de cerámica, los alfareros chinos hacían piezas dirigidas específicamente a satisfacer el gusto de los compradores japoneses. En algunos detalles influyó el budismo zen, la interpretación japonesa de la religión budista, que varía mucho en Oriente. Pero también reflejaban las preferencias domésticas de los japoneses, y hay ciertos grupos de piezas de la dinastía Ming (1360-1644) que se consideran como «típica cerámica china para el mercado japonés».

Así pues, el efecto japonés se manifestó en dos formas. En un principio (1500-1640) los chinos producían cerámica con formas y diseños poco corrientes para satisfacer demandas japonesas concretas, en una época en que los japoneses no tenían industria propia de porcelana. Más tarde, los chinos empezaron a copiar diseños y formas que los japoneses habían vendido con gran éxito durante décadas (1650-1720) a los comerciantes occidentales establecidos en Hirado y Deshima, en Japón, y Fort Zeelandia, en Formosa. El primer efecto exigía un tratamiento muy sutil por parte de los ceramistas chinos, dada la preferencia de los japoneses por ciertas formas y diseños. Muchas cerámicas chinas se hacían, por ejemplo, para la ceremonia japonesa del té. En términos generales, se caracterizan por una «espontánea» sencillez. Los maestros de té japoneses valoraban más la frescura y la calidad artística que el «acabado».

El segundo efecto de Japón sobre la cerámica china fue más directo. Tras el triunfo japonés en la guerra contra Corea (la llamada «guerra de los alfareros», a finales de la década de 1590) se llevaron a Japón muchos ceramistas coreanos prisioneros para crear una industria cerámica más sofisticada. Una dura guerra civil en China durante las décadas centrales del siglo XVII afectó grave-

mente el comercio de cerámica con Occidente. Además, en estos años se incendió Jingdezhen, la capital productora de cerámica, que sólo recuperó su anterior vigor después de 1683, cuando se reorganizaron los principales hornos. Durante estas décadas, los occidentales encontraron en la cerámica japonesa un buen sustituto de la china. Se exportaron cantidades enormes de Hirado y Deshima, embarcándolas rumbo a Amsterdam y Londres.

Durante estos años, cuando llegaron a Europa grandes cantidades de cerámica japonesa, los occidentales se aficionaron a la paleta Imari: una llamativa combinación de decoración azul bajo el barniz y detalles en esmalte rojo sobre el barniz, con toques dorados. En realidad, esta paleta se deriva de una de las combinaciones chinas más frecuentemente asociadas con el «gusto japonés» del siglo XVI: la paleta *Kinrande*, una combinación de azul bajo el barniz, barniz de color plano y dorado en patrones simétricos. Las piezas *Kinrande* eran pequeñas, elegantes y muy adecuadas para la ceremonia del té. La novedad de la cerámica Imari, fabricada y esmaltada en Arita, era su tamaño: juegos de cinco grandes jarrones, grandes floreros y enormes platos. Esta cerámica japonesa, sumamente decorativa, era perfecta para la exportación a los palacios europeos. Los alfareros europeos adoptaron los diseños y paletas de la cerámica japonesa importada. Pero durante muchos años fueron incapaces de hacer vasijas grandes. Los chinos, sin embargo, las hacían sin ningún problema y veían lo ansiosos que se mostraban los occidentales por estas grandes piezas de porcelana magníficamente decorada. Por esta razón, el tamaño medio de las cerámicas chinas exportadas a Occidente a partir de 1685 aumentó considerablemente. Los europeos ya no se conformaban con juegos de porcelana *krauk* —platos y cuencos en azul y blanco—, la porcelana china de lujo de principios del siglo XVII. Querían inmensas jarreras y objetos ornamentales, apropiados para un estilo de vida cada vez más opulento, y los chinos respondieron a esta demanda, al declinar el comercio de Occidente con Japón a principios del siglo XVIII.

Pocos historiadores occidentales de la cerámica han estudiado a fondo los años de 1600 a 1700, cuando el comercio con Occidente estimuló la demanda de cerámica oriental haciendo cambiar su orientación. Es muy probable que, al contrario





Jarrón temmoku  
Fecha: 960-1130  
Altura: 21 cm

Este tipo de piezas con su magnífico vidriado negro eran muy estimadas por los coleccionistas japoneses.

de lo que generalmente se piensa, en este siglo se produjera una influencia tridireccional en el diseño de cerámicas, entre China, Japón y Europa. Suele decirse que en el siglo XVII la cerámica china era la única inspiración significativa para los diseños de los alfareros occidentales. Sin embargo, al mismo tiempo, la cerámica europea cocida a baja temperatura (loza con vidriado de estaño) y el gres de cocción a temperatura más alta, influyeron en el desarrollo de la industria japonesa de porcelanas. A su vez, los diseños y formas de esta nueva industria influyeron en los chinos, sobre todo después de las guerras civiles de mediados del siglo XVII, que marcaron el final de la dinastía Ming. Un incidente concreto parece confirmar la diseminación de esta influencia. En las primeras décadas del siglo XVII, las compañías Holandesa e Inglesa de las Indias Orientales llevaron a Japón cantidades relativamente grandes de cerámica europea. Es posible que fueran baratas y se utilizaran del mismo modo que la cerámica oriental que se llevaba a Europa, como recipientes fuertes e impermeables para proteger mercancías más delicadas. Como resultado, gran parte de la porcelana azul y blanca que se consideraba producida en Arita durante la segunda mitad del siglo XVII, presenta los gruesos contornos redondeados y los amplios lavados azules de la cerámica de Delft

holandesa e inglesa. También la porcelana china del período de transición (1640-1660) incorpora una serie de formas y detalles que recuerdan las líneas angulares del gres alemán o la suavidad de la loza con vidriado de estaño, más que la porcelana kraak (azul y blanca), que antecedió al período de transición.

No resulta fácil establecer una cronología exacta de estas relaciones, porque antes solía considerarse que los modelos europeos se inspiraban siempre en prototipos chinos. Sin embargo, en algunos casos es posible distinguir cuál fue el primero.

El jarrón con tapa de la página 104 es un buen ejemplo de forma y diseño básicamente japoneses adoptados por los chinos, probablemente para su propio comercio exterior. Las proporciones son las de un jarrón de Arita, como los que solían pintarse en azul y blanco o con la paleta Imari. El pie es semejante al japonés, inclinado hacia dentro en lugar de tener la clásica forma vertical china; es una forma nueva que apareció hacia 1720. Durante el período Kangxi (1662-1722), que fue una época de gran experimentación cerámica en Jindgdezhen se desarrolló un nuevo esmalte que producía un efecto negro lustroso. Se lograba cociendo un barniz traslúcido verde de cal sobre un pigmento negro mate. No existe un claro prototipo chino de este período esmaltado sobre el barniz, aunque los chinos usaban desde hacía mucho tiempo un pigmento oscuro y mate para marcar los contornos de los diseños pintados en cerámica. Los japoneses lo emplearon algo después (aunque no como color de fondo) en los grandes platos del período Genroku, decorados con pinturas de *Bijin* (cortesanas) de cabello negro, y en las figuras Imari de la misma época. Es muy posible que los chinos adoptaran de los japoneses esta nueva y extraña combinación de esmaltes contrastantes. Ciertamente, los europeos conocían y apreciaban las tradicionales imágenes japonesas de *Bijin*, pero pocos historiadores se han dado cuenta de que las figuras femeninas que aparecen en los famosos diseños fueron encargadas específicamente por el holandés Cornelis Pronk, para que las pintaran en porcelanas chinas hacia el año 1730, y de que son de estilo puramente japonés. Tampoco se trata de ejemplos aislados de un diseñador occidental interpretando una figura puramente japonesa sobre una pieza china. El plato *Famille Verte*, decorado con el escudo de la ciudad holandesa de Limburg, tiene dos figuras de *Bijin* flanqueando el motivo central.

Las futuras investigaciones corregirán sin duda muchos detalles importantes de esta relación tridireccional entre los ceramistas chinos, japoneses y occidentales. Está claro que Japón ejerció un impacto directo y significativo sobre ciertos tipos de cerámica china en los siglos XVI y XVII, aunque el evidente impacto del Japón durante la segunda parte del XVII y todo el XVIII debe verse en el contexto, generalmente ignorado, de las nuevas influencias europeas sobre la producción cerámica de Oriente.





**Plato heráldico rose-verte (arriba)**

Fecha: 1730

Diámetro: 48 cm

**Plato chino Imari (izquierda), «La Dame au Parasol»**

Fecha: 1740

Diámetro: 23,5 cm



Estos dos platos indican cómo se confundían en Occidente los convencionalismos del diseño oriental. Ambas piezas son de porcelana china, y se pintaron en China, con diseños aportados por dibujantes europeos para reproducirlos en porcelanas importadas por la Compañía Holandesa de las Indias Orientales. Sin embargo, en

ambos casos, las figuras femeninas son de tipo japonés, inspiradas en figuras que aparecieron 50 años antes pintadas en los grandes platos y jarrones de Arita, o en figurillas de porcelana. Durante el siglo XVII, la porcelana japonesa representó un gran porcentaje del comercio holandés, y no resulta sorprendente que las figuras pintadas influyeran en los diseños de los dibujantes holandeses. El diseño de Cornelis Pronk conocido como «La Dame au Parasol» está ejecutado con la clásica paleta Imari, acentuando la confusión sobre el origen del diseño.





**Plato circular de Meissen**

Fecha: Principios del siglo XVIII

Diámetro: 23 cm

La decoración de este plato es una reproducción de un tema clásico japonés, conocido en Europa como «El duende en el pozo». El reborde marrón se creaba en las piezas japonesas al cocerlas, mientras que aquí está pintado en color chocolate. El color de la pasta indica que se trata de una de las primeras piezas hechas con porcelana Böttger. En 1728 se empezó a utilizar otra fórmula para la pasta, con mucho más



feldespato, que producía un efecto más blanco y más duro.



# El estilo Kakiemon en Europa

*La presencia en Sajonia de gran cantidad de cerámicas japonesas impulsó su imitación en Meissen. Al principio se copiaban fielmente las formas y diseños, pero gradualmente se fueron mezclando temas occidentales con los de Kakiemon y occidentalizando las formas.*

Cuando Vasco de Gama descubrió en 1497 la ruta marítima del cabo de Buena Esperanza, el Oriente se hizo de pronto más accesible. Antes de entonces el único contacto europeo con el Oriente se había realizado por la ruta de la seda y el mercado de Constantinopla. Pero a finales del siglo XV aumentó rápidamente la importación de especias, sedas y porcelanas (que hasta entonces eran muy caras). Durante los siglos XVII y XVIII se importaron grandes cantidades de porcelana oriental, incluyendo producciones de la familia Kakiemon, con sus diseños espaciados y asimétricos, que fueron muy apreciadas por los coleccionistas europeos, sobre todo porque en Europa no se conoció el secreto de la fabricación de porcelana hasta 1711.

Pronto aparecieron tres importantes coleccionistas de porcelana oriental, que influyeron de manera significativa en los gustos de la nobleza europea, que era la que compraba este material. Guillermo de Orange (rey Guillermo III de Inglaterra) y su esposa, la reina María, decoraron su residencia de Hampton Court con porcelanas Kakiemon adquiridas en Holanda a la Compañía de las Indias Orientales, hacia el final del siglo XVII. Augusto el Fuerte de Sajonia se aficionó tanto a las piezas Kakiemon que compró un castillo en 1717 para albergar su colección, rebautizándolo como Palacio Japonés. En Francia, Louis-Henri de Bourbon, séptimo príncipe de Condé, coleccionó también cerámica de la provincia de Arita, con la que decoró su castillo de Chantilly.

Los europeos quedaron tan fascinados con la porcelana que trataron de copiar tanto la pasta como la decoración. En Meissen se contrató a Johann Böttger para que tratara de descubrir el secreto de la fabricación de porcelana, y cuando finalmente lo consiguió en 1711, la producción se

hizo siguiendo prototipos orientales, especialmente en la forma. Las decoraciones de Meissen imitaban las de la provincia de Arita, y en Chantilly el estilo japonés dominó la producción hasta 1740. Al principio las copias eran exactas, los mismos colores rojo de hierro, verde azulado, amarillo y azul claro, y a veces se enriquecía la superficie con dorado. La decoración incluía setos asimétricos, despliegues florales, codornices, ardillas y dragones. Inicialmente, la producción presentaba dificultades, tanto con la pasta dura alemana como con la pasta blanda francesa, y por ello las formas tendían a ser cuadradas, hexagonales u octogonales, para evitar en lo posible las distorsiones durante la cocción.

Un tema característico de las copias europeas de



Jarrón con tapa Augustus Rex, de Meissen  
Fecha: 1730-1732  
Altura: 28 cm

*Sigue fielmente el modelo de las piezas japonesas, aunque incluye toques rosas que no existen en éstas y la decoración es, como suele ocurrir en las copias, mucho más rígida y mecánica que en el original.*





**Plato de Meissen, del servicio de los cisnes (arriba)**  
 Fecha: 1775  
 Diámetro: 32,5 cm

*Aquí se han mantenido vestigios de decoración floral Kakiemon en un concepto que por lo demás es totalmente europeo. Por estas fechas, el estilo Kakiemon iba declinando en Meissen, predominando cada vez más las formas y decoraciones europeas.*

**Plato Augustus Rex con motivos chinoscos, Meissen (derecha)**  
 Diámetro: 22,5 cm

*Combina decoración floral de inspiración Kakiemon con paneles del tipo creado por Johann Gregorius Höroldt, el principal pintor de Meissen. La paleta empleada para la decoración floral (un estilo de decoración introducido por Höroldt y conocido como Indianische Blumen) es mucho más variada que en los originales Kakiemon. Los paneles representan la visión europea de la vida oriental.*







Piezas de un servicio de mesa de Meissen  
Fecha: 1740

Estas piezas, decoradas con animales fabulosos y plantas, con una paleta pseudo-kakiemon, representan una derivación europea de la decoración inspirada en la cerámica japonesa. En el detalle (abajo) se aprecia que la gama de colores es más amplia que en los Kakiemon originales. Sin embargo, las flores e insertos espaciados copian fielmente el Kakiemon japonés.



la cerámica Kakiemon es el llamado «duende en el pozo», reproducido fielmente de un original japonés, aunque el artista europeo no entendió la leyenda china en la que está basada. La escena representa la infancia de un sabio chino de la dinastía Song, Sse Ma-Kuang (1019-86), cuyo compañero había caído en una gran pecera y estaba a punto de ahogarse. Para salvarle, rompió el recipiente con una piedra, dejando salir el agua. Los chinos quedaron tan impresionados con la rapidez de pensamiento del niño que la historia se inmortalizó. Sin embargo, el decorador europeo ignoraba la leyenda y pintó una tinaja medio enterrada en el suelo, rota por un lado, y un personaje sacando al niño por arriba, lo cual podría haberse hecho desde un principio sin necesidad de romper la vasija.

Con el tiempo, la reproducción al pie de la letra fue dando paso a una decoración de estilo más europeo. Los decoradores de Meissen —Adam F. von Löwenfinck, J. E. Stadler, C. F. Herold, J. G. Höroldt, P. E. Schindler y el dorador Seuter—, inspirándose en las porcelanas japonesas y chinas, desarrollaron un estilo que combinaba la copia con la fantasía. Se pintaron abundantes despliegues florales con la paleta Kakiemon pero con formas derivadas del Barroco alemán. Así se decoró el más importante de todos los servicios de mesa barrocos hechos en Meissen, el servicio de los cisnes, hecho para el conde Bruhl,

con motivos florales muy repartidos sobre una superficie espléndidamente moldeada. Stadler, Herold y Schindler incorporaron más colores a la decoración floral Kakiemon, utilizándola para flanquear paneles de motivos chinoscos, en los cuales se pintaban interpretaciones europeas de personajes chinos dedicados a diversas actividades. En conjunto, estas figuras tienen un aspecto europeo, aunque con rasgos y vestimentas chinas y se les ve haciendo té y sujetando banderas y jaulas de pájaros en terrazas con balaustrada.

Las decoraciones del famoso servicio Jersey, basadas en grabados del artista holandés Petrus Schenk, son una muestra del estilo de *Jabelterie*, o imágenes de animales y aves fantásticos. Representan una interpretación idiosincrática del gusto y la paleta orientales. Los animales fantásticos, tanto en las piezas de estilo Kakiemon como en las de *Famille Verte* enriquecidas con el característico lustre púrpura de Böttger, trataban de sugerir el misterio del Oriente. Löwenfinck, que también practicó este tipo de decoración, utilizó motivos chinos y japoneses con una interpretación claramente europea.

Los esfuerzos europeos por producir sus propias porcelanas no tenían motivos puramente artísticos. El volumen de las importaciones de Oriente significaba una gran salida de capital, lo cual estimuló el establecimiento de una industria propia.





**Plato de Chelsea**

Fecha: 1750-1752

Diámetro: 28 cm

Este raro y espléndido diseño no tiene prototipo japonés y se cree que es un diseño original de Chelsea en el estilo Kakiemon. Es mucho más denso que los diseños japoneses, que tenían zonas blancas más amplias y ramajes más sencillos. La riqueza en el diseño podría haber ofendido a los ojos de un japonés, pero resultaba atractiva para los europeos. El «seto franjeado» es corriente en los diseños Kakiemon, y la postura de las aves es muy característica.

Se habían usado diseños Kakiemon en el periodo posterior, del triángulo incidido (1745-1749), pero alcanzó su apogeo durante el periodo del ancla izada, al que corresponde este plato. En Chelsea se producía una porcelana vítrea de pasta blanda de excepcional belleza; los esmaltes tienen tendencia a penetrar en el barniz relativamente espeso, fundiéndose más completamente en la porcelana japonesa de pasta dura, donde los esmaltes quedan en la superficie.





# Kakiemon inglés

*El Kakiemon fue el primer estilo oriental de decoración que cautivó los corazones y las mentes de los porcelanistas ingleses.*

En los primeros años de producción de porcelana en Inglaterra, los artesanos y empresarios buscaron su inspiración en Oriente, donde la producción de porcelana era ya un arte antiguo. Resulta curioso que de todos los estilos orientales fuera el Kakiemon el más copiado, a pesar de ser relativamente raro en comparación con las grandes cantidades de *Famille Rose*, *Famille Verte* y azul y blanco que por entonces importaban las compañías de las Indias Orientales.

Hay varias razones para la popularidad del estilo Kakiemon: la primera es la innata belleza de su decoración, tan adecuada para la porcelana que resulta irresistible. Una vez dominado el arte de producción de las frágiles porcelanas de pasta blanda, los ceramistas necesitaban una forma de

decoración que realzara su material. El estilo Kakiemon, con sus brillantes esmaltes rojo, azul, verde y amarillo, y su juicioso empleo del espacio vacío, resultaba perfecto. En segundo lugar, la técnica de decoración kakiemon era relativamente sencilla, por la pequeña cantidad de colores, y se prestaba a patrones que podían repetirse sin exigir la minuciosa atención a los detalles necesaria para las escenas europeas de género. En tercer lugar, su introducción en Inglaterra coincidió con la aparición del Rococó y su asimetría complació a un público muy predispuesto a esta novedad de diseño.

Las piezas Kakiemon japonesas no abundaban en Inglaterra, y es probable que la mayoría de los diseños se copiaran de piezas de Meissen, que a su



**Jarrón con tapa de Chelsea**  
Fecha: Hacia 1752 (periodo del ancla roja)  
Altura: 26,5 cm

Jarrón hexagonal decorado con los «tres amigos» de la tradición china, el ciruelo, el pino y el bambú, encerrados en paneles separados por facetas decoradas en rojo de hierro y turquesa. Este jarrón es una copia de un original japonés, tanto en la forma como en la decoración, pero se diferencia de una auténtica pieza Kakiemon en la relativa pesadez de la pintura y en la calidad de la porcelana.





vez solían copiar con gran exactitud los diseños de la vasta colección de porcelanas orientales pertenecientes a Augusto el Fuerte, elector de Sajonia; incluso se copiaba cuidadosamente el reborde marrón de los platos y cuencos, que era originalmente un artificio técnico para no tener que barnizar los bordes. En los originales japoneses se cocía a alta temperatura con la porcelana; en las copias europeas era un simple color de esmalte, que se cocía a baja temperatura en un horno con mufla.

La decoración Kakiemon en la porcelana de Chelsea debió comenzar hacia el final del periodo del triángulo (1745-1749) y se usaba sobre todo en las piezas más sencillas. Se utilizó mucho durante el periodo del ancla izada (1749-1751) y en los primeros años del periodo del ancla roja (1752-1758), hasta que hacia 1755 lo desplazaron los patrones brotados de influencia Imari, así como diseños florales y escenas de inspiración europea. Aunque la mayoría de los patrones de Chelsea estaban copiados de los de Meissen, hay algunos que debieron copiarse directamente de originales japoneses, como el diseño de la *Dama en un pabellón*, del que no hay ejemplos en Meissen. Uno de los diseños más espléndidos, que aparece en tres platos, representa a dos aves fénix y no se conoce ningún ejemplo japonés, por lo que quizás se trate de un diseño original de Chelsea. Particularmente efectivos resultan los «dragones retorcidos» copiados de Meissen y pintados en formas inspiradas a menudo en la platería inglesa.

**E**n Bow se produjeron piezas de estilo Kakiemon durante casi toda la existencia de la fábrica. En los primeros años de la década de 1750, el Kakiemon era el estilo más usado para la decoración esmaltada, y se utilizó mucho para grandes servicios de mesa, generalmente con el tema de la «perdiz» o «codorniz». En los servicios de té y de café se usaba menos el Kakiemon y más los diseños de la *Famille Rose*. Los diseños Kakiemon de Bow permanecieron muy fieles a los originales japoneses, variando muy poco en los 30 años de producción de la fábrica.

Servicio de té de Worcester  
Fecha: Hacia 1775

Un típico ejemplo de la gran producción de la fábrica de Worcester con diseños derivados en el estilo Kakiemon. Aunque suntuoso

y de gran calidad, el diseño está muy lejos de la belleza espaciada del original; los densos paneles de flores dejan muy poco espacio libre que era lo característico del prototipo japonés.

mon de Bow permanecieron muy fieles a los originales japoneses, variando muy poco en los 30 años de producción de la fábrica.

En Worcester, los diseños Kakiemon no fueron al principio tan populares como en Bow y en Chelsea. En Worcester se preferían los diseños de inspiración china, con la paleta *Famille Verte* o *Famille Rose*. Aparecen diseños Kakiemon en pequeños jarrones hexagonales de balaustre, fechados hacia 1753, y en algunos juegos de té, donde predomina el diseño de la codorniz. A partir de 1760, Worcester desarrolló diseños muy populares, como el abanico, el mosaico, y diseños Imari, lejanamente basados en los originales japoneses. Los diseños Kakiemon eran muy distintos de los originales, abigarrados y con abundante uso de dorados, tal como se ve en el diseño «Jabberwocky». El popular diseño del ave «ho-ho» sobre una roca, conocido a veces como «sir Joshua Reynolds», es una excepción. Se produjeron grandes cantidades de juegos de té con paneles alternantes de azul en polvo o escamas y flores Kakiemon. Las mejores piezas de Worcester solían decorarse en estilo europeo. Muy pocas porcelanas de Derby se decoraron en el estilo Kakiemon, excepto algunas imitaciones de piezas de Worcester de la década de 1770. Longton Hall produjo juegos de té con el diseño de la codorniz, pero en general prefería flores europeas o aves exóticas. La influencia Kakiemon fue máxima durante el apogeo de la porcelana inglesa, de 1750 a 1755, y en consecuencia, el estilo aparece en algunas de las mejores porcelanas inglesas que existen.





**Plato octogonal de Bow**

Fecha: Hacia 1760

Diámetro: 21,5 cm

Este magnífico plato es una imitación libre de Kakiemon, que conserva gran parte del esquema de colores, con algunas adiciones, y dos aves exóticas pintadas con gran vigor. Es una pieza excepcional, de estilo similar a un cuenco del Museo Británico pintado por Thomas Craft, y no puede considerarse típico, ya que en Bow se solían copiar con gran fidelidad los originales. El diseño conserva gran parte del espíritu Kakiemon, con su dinámica asimetría y su empleo del fondo blanco. La



orla de flores es un invento puramente europeo, e incluye entre sus colores un esmalte rosa, totalmente ajeno a la paleta Kakiemon. El azul espeso y los ricos dorados son típicos de Bow. Este plato es un raro ejemplo de armonía entre el diseño Kakiemon y el europeo.



# 5 La observación de la naturaleza

La reacción del ceramista a su entorno natural es un tema clave en la historia de la cerámica. En Oriente, la fuerza motivadora fue la creación de figuras funerarias de los animales y personas que habían rodeado en vida a un difunto ilustre. Ejemplos clásicos son los camellos y caballos de la dinastía Tang, que fueron los primeros intentos serios de reproducir en cerámica animales de forma más que esquemática. Durante este periodo, los ceramistas empezaron a observar conscientemente a las personas y animales, intentando retratarlos como individuos, más que como tipos. Los ceramistas Tang produjeron gran canti-

dad de figuras de personas, caballos y camellos, y resulta evidente que son el producto de un estudio concienzudo del natural y no una representación estilizada de lo que el ceramista tenía en la imaginación.

Lo que separa al ceramista Tang de los porcelanistas europeos del siglo XVIII no son sólo mil años y una gran diferencia de culturas. El destino del producto era totalmente diferente. Las porcelanas europeas estaban destinadas a las residencias de los ricos y no al lugar de reposo de los muertos. El siglo XVIII fue una época en la que se extendieron rápidamente las fronteras del conocimiento. La

**Jarra de porcelana blanca de Meissen**  
Fecha: Hacia 1731  
Altura: 50,5 cm

*Es una de las grandes piezas modeladas por J. G. Kirchner (y más tarde por Kändler) para el palacio japonés de Augusto el Fuerte en Dresden. En alemán, se le llama «Untier» (jarra monstruosa), y se trata de un objeto extrañamente contradictorio, ya que su naturaleza de jarra contrasta con su forma de animal y esta misma forma está viciada por su ostensible propósito. Por supuesto, la jarra no sirve para su aparente propósito y es un ejemplo típico del espíritu caprichoso del siglo XVIII.*



**Gran caballo, con vidriado marrón**  
Fecha: Finales del siglo VII/principios del VIII  
Anchura: 60 cm

*Las figuras cerámicas más grandes de este periodo carecen a menudo del movimiento y elegancia de los objetos más pequeños, que se podían cocer fácilmente en una pieza, sin que se deformaran. Esto podría explicar el que este caballo de Ferghana parezca menos alerta y con menos carácter que la mayoría de los caballos de su estirpe.*







**Figura femenina, sin barnizar**

Fecha: Finales del siglo VII/ principios del VIII (Tang)  
Altura: 36,5 cm

Esta figura Tang de concepción serena y bastante hierática ilustra claramente el contraste entre las antiguas figuras chinas y el movimiento y expresividad de las figuras del siglo XVIII. El arlequín de la derecha, a pesar de su pequeño tamaño, parece dotado de movimiento mientras que la figura Tang está congelada en la eternidad.



**Figura de arlequín, Meissen**

(abajo, izquierda)  
Fecha: Hacia 1740  
Altura: 18,5 cm

**Arlequín saludando, de Meissen**

(abajo, derecha)  
Fecha: Hacia 1740  
Altura: 15 cm

Dos figuras modeladas por J. J. Kändler, que forman parte de la serie de figuras de comedia que creó en rápida sucesión entre 1735 y 1742. Cada figura tiene carácter propio y los fuertes colores contrastan con la blancura de la porcelana. Indudablemente el maestro modelador controlaba el modo en que se decoraban sus figuras.





**Plato de Chelsea**

Fecha: 1755

Diámetro: 24 cm

Las pinturas naturalistas y precisas de este tipo son una convención típicamente inglesa. Estos platos, conocidos como platos Hans Sloane, en honor del patrocinador del Physic Garden de Chelsea, están copiados de grabados y dibujos del gran botánico George Ehret. Para alguien acostumbrado a la decoración floral habitual del siglo XVIII, resulta sorprendente ver plantas tan humildes como el nabo y la zanahoria decorando piezas destinadas a las mesas de los ricos clientes de Chelsea. Este tipo de pinturas se encuentran también en porcelanas de Bow, y el estilo continuó al menos hasta 1760.



curiosidad natural del hombre estaba en su punto más alto y la observación directa de la naturaleza era más aguda que nunca. Pero al mismo tiempo, el Rococó, estilo que dominó las décadas centrales del siglo, estaba impregnado de un espíritu de fantasía, y esto produjo algunos resultados muy extraños y originales. En las fábricas de porcelana y de faenza de la época se producían cuencos, teteras y jarras en forma de frutas, verduras, monos y ardillas, cabezas de jabalí y nidos de pájaros. Este tratamiento de los artículos contradecía el propósito funcional. Sin embargo, lo más probable es que piezas como una jarra en forma de mono o una tetera en forma de ardilla, aunque en teoría pudieran usarse, no estaban pensadas realmente para ello, sino que eran meros ejemplos del gusto caprichoso del siglo XVIII.

Al mismo tiempo se producían piezas representando fielmente especies botánicas, zoológicas y ornitológicas, aprovechando el éxito de los libros ilustrados, como las *Figuras de plantas*, de Miller, y las *Aves*, de Buffon, que formaban parte de la pasión del siglo XVIII por la clasificación y que los fabricantes utilizaban en su forma publicada o, como en Chelsea, en forma de dibujos preparatorios, anteriores a la publicación. La clasificación

influyó también en la descripción del *Homo sapiens*, y en este caso los grabados fueron una rica fuente de inspiración.

El arte de François Boucher, rápidamente difundido por grabadores como Nilssen, iba a tener una dinámica influencia en las porcelanas de 1750 a 1770. Sus ideas se transmitieron como temas decorativos pintados en la superficie de las piezas, o como temas para modelar figuras de porcelana. Una obra típica de este estilo de grabado es *100 Nations du Levant*, de De Ferriol, que describe los trajes regionales del Oriente Próximo. Kändler y Reinicke, en Meissen, los transformaron en figuras de porcelanas, que a su vez se imitaron más o menos directamente en otras fábricas alemanas, y también en Chelsea y en Bow, en Inglaterra.

Durante este periodo, la más interesante descripción de la figura humana en cerámica fue, sin duda, la comedia italiana. Aquí se manifiesta la pasión por una serie de figuras relacionadas, aunque éste es un aspecto secundario del concepto global. Lo que cuenta son las relaciones entre un grupo de seres humanos, y toda la comedia italiana no es más que una sátira teatral de estas relaciones, que se cristalizó en las porcelanas de la época.





**Camello bactriano de Sancai**

Fecha: Principios del siglo VIII

Altura: 79,5 cm

El término Sancai (tres colores) se refiere a la acumulación de tres colores minerales diferentes en el barniz, formando una paleta rica y armoniosa. Esta es una

de las muchas figuras funerarias que se enterraban junto a los emperadores chinos. Casi invariablemente, estas figuras se montaban con elementos moldeados aparte mediante presión de dos moldes. Las piezas se unían con una papilla de arcilla líquida. Esta técnica permitía modelar figuras y

grupos muy complicados, e incluso maquetas de edificios. Sin embargo, limitaba enormemente la gama de posturas o de modelos que podían crearse en los talleres especializados en estos objetos, destinados exclusivamente a las tumbas.



# El mundo animal del ceramista Tang

*Los chinos decoraban sus tumbas con esculturas cerámicas imitando objetos cotidianos, y desde muy pronto los ceramistas chinos se inspiraron para este propósito en animales exóticos y domésticos.*

**E**l mundo natural fascinaba a los chinos a todos los niveles, desde el augusto emperador hasta el humilde alfarero que aplicaba pigmentos minerales a una pieza de gres de Cizhou. Las montañas del sur y las praderas del norte eran temas constantes para los pintores, que acabaron dominándolos por repetición y gracias al atento estudio de las versiones de los maestros. Igual que los monarcas medievales europeos, el emperador chino tenía un zoológico de animales extraños que constituía una fuente perenne de fascinación para la corte. Solían ser regalos de tributarios que le visitaban desde tierras lejanas.

La tradición nómada hizo que los chinos conocieran y amaran a los caballos, y el arte ecuestre se mantenía y perfeccionaba en largas partidas de caza, en las que a veces participaba toda la corte imperial.

Los dibujantes chinos empleaban un método de perspectiva diferente al de los artistas del Renacimiento europeo, pero aun así lograron muchas veces crear una visión de las figuras y animales tan convincente y homogénea como la de cualquier maestro occidental del punto de fuga. Los chinos no se limitaban a representar con realismo lo que observaban. Mientras que la imaginaria religiosa

**Detalle del camello bactriano (derecha).** Los ricos colores de la cerámica funeraria Tang debían dar un aspecto deslumbrante a una tumba llena de figuras y objetos recién hechos. Muchas veces el vidriado ha sobrevivido en excelentes condiciones, aunque los suelos ácidos o alcalinos de diferentes zonas de China pueden atacar la superficie, dándole un brillo iridiscente. Este camello no ha sufrido alteración, y su barniz está aparentemente en condiciones originales.

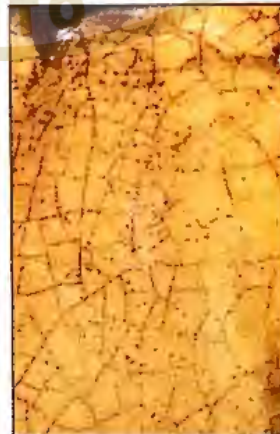


El diseño rodado de la base de la joroba está deliberadamente veteado para distinguir los arreos de la piel del animal.

En los barnices de las figuras funerarias Tang abundan los tonos pardos, desde los más claros al chocolate oscuro. Los coleccionistas prefieren un tono castaño brillante, como éste, especialmente si el vidriado conserva su brillo original.

La superficie rugosa bajo un barniz pardo mate y oscuro representa mechones de pelo áspero y contrasta con el resto del cuerpo.

**Detalle del cuarteamiento auténtico del barniz en una figura Sancai.** Una regla útil para los coleccionistas es que el cuarteamiento de las cerámicas Tang suele ser muy pequeño, mientras que en las falsificaciones los fragmentos son mucho más grandes. El cuarteamiento se debe a que la pasta cerámica y el barniz se enfrían a diferentes velocidades, y éste último se rompe por la tensión interna.



**Detalle de falso cuarteamiento del barniz en una figura Sancai.** En esta falsificación, probablemente posterior a 1949, las cuarteaduras son demasiado grandes. Las falsificaciones de figuras funerarias aparecieron en el mercado internacional de arte poco después de la primera guerra mundial, tan sólo dos décadas después de las excavaciones ferroviarias de China, donde se encontraron enormes cantidades de piezas auténticas.



**Dos figuras ecuestres Sancai**

*Fecha: Finales del siglo VII/ principios del VIII (Tang)*

*Altura: 37,5 cm*

*Una de las figuras tiene en la mano un pájaro, que posiblemente represente un ave de presa entrenada en la caza. Es muy corriente que las cabezas de los jinetes estén sin barnizar aunque el resto de las figuras tenga una elaborada decoración. El color claro de la cabeza del caballo de la izquierda se debe a la degradación del barniz, que puede desarrollar una pátina iridiscente y, en el peor de los casos, desprenderse a causa de la humedad y de la acidez o alcalinidad del terreno. Esto suele suceder con el color pardo paja y no tanto con otros colores, aunque los azules pueden adquirir una superficie iridiscente.*



(y clásica) occidental está principalmente dedicada a las figuras humanas —con los animales como añadido simbólico (el león de San Jerónimo, el águila de San Juan)—, el budismo y el taoísmo ofrecían a los chinos un panteón animal en el que inspirarse y las figuras aparecen en una gran variedad de formas, desde esculturas hasta pinturas sobre cerámica.

**L**os ritos funerarios fueron, para los antiguos ceramistas chinos, una gran oportunidad para plasmar en esculturas su aguda percepción de las formas humanas y animales. Inicialmente, el entierro de un personaje importante exigía sacrificios humanos y el aprovisionamiento de un equipo completo para que pudiera disfrutar de la pompa acostumbrada en la otra vida. Pero desde el reinado del primer emperador Qin, Qin Shi Huangdi, se aceptaron como sustituto las figuras de barro, si bien eran de tamaño natural y laboriosamente modeladas; se han encontrado enormes cantidades de estas estatuas en la tumba del citado emperador. Desde el periodo Han hasta finales del Tang (aproximadamente el primer milenio d. de C.), las tumbas se llenaban con una increíble variedad de figuras de arcilla, bronce y madera, representando los elementos de la vida cotidiana. La escultura en cerámica alcanzó su nivel más elaborado durante los primeros años de la dinastía Tang, y duró hasta la rebelión de An-Lu Shan, en el año 756. La posterior invasión de los tibetanos en el 763 acabó con la prosperidad y

seguridad que habían gozado las cortes Sui y Tang, que vivieron con un lujo sin precedentes durante siglo y medio. La riqueza de la vida y la cultura de la corte se refleja en las esculturas funerarias de cerámica vidriada descubiertas en la China metropolitana y especialmente en la zona que rodeaba la capital Tang, Chang'an. La mayoría de ellas se encontraron por casualidad, en las primeras décadas de este siglo, y sólo en años recientes se han emprendido excavaciones sistemáticas que permiten establecer una cronología más clara para estas notables figuras. Los estudios han demostrado que los ejemplos más perfectos fueron el producto de una era opulenta en el centro de una rica cultura (la más sofisticada de Asia) y que la producción cesó rápidamente al declinar la prosperidad, de modo que a finales del siglo VIII ya no había grandes tumbas llenas de magníficas figuras.

Estas «esculturas sustitutivas» incluían figuras de sirvientes, mercaderes, concubinas, guardianes para la tumba, guerreros y oficiales, casas, granjas, corrales, graneros y grandes instalaciones militares. Hay animales de todas clases, tanto reales como mitológicos, incluyendo camellos, elefantes, figuras del zodiaco, perros, felinos, unicornios y toda la gama del ganado y las aves domésticas. Los caballos son, con mucho, los animales más representados, y siempre aparecen en una gama limitada de posturas y tamaños, pero se evitan las repeticiones con una infinita variedad de decoración vidriada, arreos y jinetes, que pueden ser



arqueros, dignatarios, jugadores de polo, guerreros, tamborileros e incluso oficiales con sombreros de ala ancha. La representación es muy exacta, permitiendo incluso identificar los cruces de diferentes razas de caballos. La producción se hacía en cantidades enormes; las figuras se montaban en piezas modeladas con moldes, y muchas veces se barnizaban con una papilla blanca que favorecía la adhesión del barniz, permitiendo que en la cocción apareciera toda la riqueza de las inclusiones minerales en los barnices verdes, marrones, amarillos o azules, solos o en combinación.

El camello es un ejemplo del internacionalismo de China durante la época de los primeros emperadores Tang (siglo XII y primera mitad del VIII), dado que era el único animal en las caravanas de la ruta de la seda. Es difícil darse cuenta del inmenso aburrimiento y fatiga que los miembros de las caravanas experimentaban durante las largas marchas a través de los páramos del Turquestán chino, las marismas de Lop Nor y las montañas occidentales del Pamir. Además se necesitaba valor, porque en las fronteras del imperio los viajeros tenían poca protección contra las tribus de merodeadores y ninguna contra las tormentas de arena, el frío y la insalubridad. El arqueólogo británico sir Aurel Stein ha dejado un fascinante testimonio de la dureza de sus viajes durante las primeras excavaciones al oeste de las fronteras vigiladas del imperio. Su libro *Espacios del Asia Central*, es una guía de supervivencia, que

indica cómo evitar las ampollas de los camellos y cómo ahuyentar a los insectos, además de una descripción de las andanzas de un arqueólogo entre oasis cubiertos de arena en busca de tejidos, manuscritos y artefactos, vestigios de la ruta de la seda. Las grutas de Dunhuang, en el extremo oriental de la ruta, atestiguan, por la riqueza de sus frescos y otras muestras de lujo, los generosos donativos que los viajeros agradecidos dejaban en las estaciones terminales.

Los camellos representados en las cerámicas Tang son de dos clases: el camello bactriano, de dos jorobas, y el dromedario, que sólo tiene una. Para transportar mercancías de valor se utilizaba principalmente el camello bactriano. Los cargamentos de seda y especias se transportaban por tierra hasta los centros comerciales al oeste del Himalaya y el Pamir, y seguían hasta Samarcanda y Tashkeny, llegando finalmente (en la época medieval) hasta Venecia. Desde ahí se embarcaba por el Mediterráneo hasta otros puertos europeos, tal como antes habían hecho los romanos. Algunas de las figuras más grandes y raras de camellos llevan mercancías al lomo; muchas están cargadas de recipientes, moldeadas en relieve con feroces máscaras de demonios para asustar a los enemigos. Un curioso ejemplar está cargado con una banda de músicos. Los camellos y sus acompañantes humanos, muchos de ellos con rasgos faciales no chinos, son un documento que ilustra una era opulenta, eficaz y emprendedora de la historia antigua de China.

#### Elefante en miniatura

Fecha: Finales del siglo VII  
Longitud: 6,5 cm

Es raro encontrar figuras de elefantes en miniatura. Probablemente el elefante se había extinguido en China en la época medieval. Cortesía de los señores Spink e hijo, Londres.

#### Jugador de polo

Fecha: Finales del siglo VII  
Longitud: 36,5 cm

Probablemente se trate de una figura femenina aunque es poco corriente representar a mujeres en posturas de acción. El polo era un deporte popular en la China metropolitana.





**Loro blanco de Meissen**  
(Avara)  
Altura: 121 cm  
Fecha: Hacia 1731

En el siglo XVIII, estas figuras se llamaban en Alemania cerámica de Avara. Kändler trabajó en este modelo en la segunda mitad de 1731. Es una de las primeras piezas en las que se evidencia su estilo plenamente naturalista. El ave está captada en una «instantánea» del movimiento, que demuestra claramente una atenta observación de la especie. El precio original de estas figuras era de 100 thalers.



**Detalle de las plumas y de la cabeza.** El realismo de la cabeza y la estructura de las plumas demuestra que Kändler observó atentamente al animal vivo.





# El bestiario de Meissen

*El modelado naturalista de animales en porcelana de Meissen fue uno de los grandes hitos en la historia de la cerámica. En gran parte fue obra de un sólo hombre, Johann Joachim Kändler, y ejerció una gran influencia en toda Europa incluida Inglaterra.*

**P**asaron casi 1.000 años entre el cierre de los talleres Tang y el siguiente período en el que la representación de animales ocupó seriamente a los ceramistas. En Meissen, a poca distancia de Dresden, la capital de Sajonia, se desarrolló una nueva fase creativa entre 1730 y 1733; por fortuna este período de producción está bien documentado. Un rico, poderoso y decidido personaje, Augusto el fuerte, elector de Sajonia, era por entonces el propietario de la fábrica de porcelanas de Meissen, y había adquirido además un nuevo palacio para llenarlo con los productos de su fábrica. Augusto concebía todas las cosas a gran escala y estaba decidido a llenar su magnífico palacio de estilo japonés con una monumental serie de jarrones y figuras animales. Sin embargo, antes de poder llevar a cabo sus espléndidos planes hubo que vencer una serie de obstáculos técnicos. Augusto tenía la errónea impresión de que la porcelana era un material con posibilidades simila-

res a las del mármol y que su fábrica podría crear piezas de cerámica que rivalizaran con las esculturas de piedra. Sin embargo, nadie había logrado cocer una pieza de porcelana —ni de cualquier otra pasta cerámica— de escala aproximada a las proporciones concebidas por Augusto. En un principio, Augusto contrató como modelador a Johann Gottlieb Kirchner, pero los productos de éste se vieron limitados por su enfoque conservador de los temas que se le encargaban. Los primeros animales eran estáticos y de espíritu regresivo. Entre ellos hay un rinoceronte, inspirado en xilografías alemanas según la tradición de Durero, pero que más se parece a un armadillo, y un elefante que tiene muy poco parecido con el animal que pretendía representar. Al no existir experiencia técnica en la producción de piezas de este tamaño, Kirchner no podía mostrarse progresista en sus composiciones. Tuvo que evitar el modelado excesivo de sus animales, para que no se

**Halcón blanco, de Meissen**  
Fecha: 1731  
Altura: 55 cm

*Otro de los modelos con los que trabajó Kändler, que debió resultar muy popular, pues se produjeron 18 ejemplares. Las grandes grietas no son el resultado de una rotura, sino de problemas en la cocción de la pieza en el horno.*

*Colección Edward M. Pflueger.*



**Base del halcón.** Fotografía tomada por debajo, mostrando la naturaleza tosca de la pasta y las grietas producidas en la cocción.





**Dos figuras de osos, de Meissen**

Fecha: 1745  
Longitud: 18,5 cm

Kändler describe claramente estos osos en el «Taxa», un manuscrito donde registró sus trabajos entre 1740 y 1744. Los colores de los animales destacan sobre la base blanca con hojas y flores coloreadas. Debajo de la base están marcadas las espadas cruzadas, emblema de la fábrica de Meissen.



**Pareja de sabuesos tristes de Bow**

Fecha: 1758  
Altura: 7,5 cm

Aunque se nota claramente la influencia de Kändler, estas figuras no se inspiran en un modelo de Meissen. Se ignora quién fue el modelador responsable de estas y otras figuras de Bow. Colección Winifred Williams Ltd.

deformaran en el horno. Estas dificultades de cocción afectaron su producción de principio a fin. El tamaño de las piezas presentaba además otros problemas. La pasta presentaba un aspecto bastante tosco y gris y tendía a deformarse en el horno por efecto de su propio peso. El espesor del artículo era otra fuente de dificultades, que ocasionaba agrietamientos al escapar la humedad durante la cocción.

La intención original de Augusto era que todas las figuras se decorasen con esmaltes de colores, pero esta idea se abandonó a causa de los muchos problemas y defectos que surgían en las primeras etapas de la cocción. Entre 1730 y 1733 se intentó constantemente perfeccionar la pasta cerámica empleada y los hornos en los que se cocían las piezas. Sin embargo, a juzgar por las muestras que han sobrevivido, el éxito fue sólo relativo. En 1731, Johann Joachin Kändler entró a colaborar con Kirchner. Kändler había pasado los años de 1723 a 1730 en el taller del escultor Thomae, donde había adquirido el grado de maestro. Aunque contribuyó con ideas propias a solucionar los problemas técnicos de Meissen, no logró erradicarlos por completo. No obstante, cambió

radicalmente la base sobre la que estaban concebidos los animales. En lugar de modelar un elefante como él creía que era (que es lo que hacía Kirchner), Kändler fue al zoológico real para ver por sí mismo a los animales, estudiando sus actitudes y movimientos. Las figuras que produjo reflejan esta cuidadosa observación. Lo que vio está registrado en sus *Taxa*, un diario de sus actividades confirmado por los registros contemporáneos de los animales de la colección real. Los resultados son asombrosos, sobre todo teniendo en cuenta la naturaleza estática y poco realista de los primeros intentos de Kirchner y los largos años de vacío que les precedieron. Casi de la noche a la mañana, Kändler produjo representaciones vividas que verdaderamente se parecían a los animales reales.

Su producción total asciende a unas 70 piezas. Sin embargo, la escala con que se confirieron impidió la creación de un producto técnicamente sólido. Había constantes retrasos y trabajos inacabados, a causa de problemas de cocción. Casi todas las figuras que han sobrevivido presentan defectos de cocción en mayor o menor grado, y debieron ser muchas las que se perdieron durante el proceso de fabricación. La condición defectuosa de las figuras impidió la aplicación de barnices que



necesitaran nuevas cocciones, aunque algunos ejemplares están decorados con colores fríos. Quizás sea una suerte que esta decoración haya desaparecido con el paso del tiempo. La decoración en frío, aunque al principio es muy brillante, se decolora rápidamente y se desprende, dejando el artículo con un aspecto sucio. En el apogeo de estos trabajos, Augusto el fuerte falleció, pero su hijo Augusto III decidió que los planes de su padre no debían interrumpirse. Sin embargo, al faltar la fuerza impulsora, dejaron de añadirse nuevas figuras a las ya construidas, y al acabarse las piezas en proceso de producción se dio por terminado el proyecto, para no volverle a reanudar nunca más en la misma escala. A primera vista fue un triste final para un gran plan, pero resultaría muy beneficioso para Meissen y para los porcelanistas que imitaron la producción de la fábrica durante las tres décadas siguientes. Aunque ya no estaba obligado a diseñar grandes figuras, de un tamaño que desafiaba su capacidad técnica, Kändler no perdió el interés por las figuras animales. Su recién adquirida libertad le permitió reducir el tamaño, eliminando los problemas de cocción, con lo cual pudo decorar los animales en colores naturales. Las impresionantes figuras que Kändler había producido previamente en blanco carecían del toque definitivo de verosimilitud por la imposibilidad técnica de colorearlas. Las figuras posteriores, más pequeñas, no eran de tamaño natural pero se podían decorar en color. Representan un compromiso perfecto, en el que la escala, la decoración y los materiales empleados están en perfecta armonía.

Los grandes planes de Augusto, a pesar de su

fracaso, habían dado origen a algunos magníficos productos. En la década de 1735 a 1745, Kändler modeló en su taller una interminable serie de animales y pájaros, además de producir al mismo tiempo otras muchas y muy diversas piezas y figuras. Pero además, hacia 1740 se establecieron muchas de las grandes fábricas de porcelana de la «segunda generación». La mayoría de ellas estaban influidas por Meissen en cierta medida, pero en el caso de las figuras de animales el impacto de Meissen fue arrollador, y la influencia de Kändler definitiva.

**V**incennes, que en sus primeros años seguía a Meissen en muchos aspectos de su producción, empezó a producir animales claramente inspirados por la fábrica alemana, añadiendo algunos modelos de diseño enteramente propio. También en Chelsea se produjeron figuras de animales con un colorido muy influido por las tonalidades de Kändler.

Las aves y animales de Bow, Longton Hall y Derby son, cada uno a su manera, interpretaciones «provincianas» de los temas que ya Kändler había tratado con éxito. Sin embargo, en Alemania no sucedió así, quizás debido a la proximidad de Meissen y a la notable solución que encontró Kändler a los problemas de crear figuras animales, problemas que desanimaron a otros fabricantes interesados en producir objetos similares. En consecuencia, las figuras animales producidas por las fábricas rivales en toda Alemania eran muy diferentes de las de Meissen, y las figuras de Kändler conservan una supremacía absoluta en su país.



Pareja de periquitos de Chelsea

Fecha: 1752

Altura: 12,5 cm

Los modeladores de Chelsea, desgraciadamente anónimos, no siguieron el estilo de los modelos de Kändler ni se basaron en la observación directa de la naturaleza. Casi todas sus figuras se derivan de las ilustraciones de la «Historia natural de aves raras», de George Edwards. Al proceder de una fuente bidimensional, las aves de Chelsea tienden a tener un solo punto de vista y son débiles ecos de las innovadoras figuras tridimensionales de la fábrica de Meissen. La ilustración de la derecha pertenece a la Historia natural, de George Edwards (lámina 6, vol. 1), publicada en Londres entre 1743 y 1747. El carácter plano de la imagen se transmitió a los pájaros de porcelana.







**Sopera de Derby, con tapa y plato**

Fecha: 1800

Anchura: 48 cm

*Esta hermosa sobera, pintada por William Pegg el Cuáquero, se hizo con una magnífica pasta blanca y barniz blanco que presentaban una base perfecta para la pintura botánica de Pegg. El estilo de éste era muy personal. Sus flores parecen notablemente vivas y cubren casi toda la superficie. El tulipán del centro están sin duda pintado del natural.*





# Motivos botánicos ingleses

*El estilo típicamente inglés de decoración floral a base de ejemplares botánicos descritos con precisión se inició en Chelsea y Derby.*

Las flores han sido un tema recurrente de la decoración cerámica desde las primeras porcelanas chinas, y en toda la tradición europea abundan las porcelanas decoradas con motivos florales o botánicos. Indudablemente, las flores se prestan mucho a ello. Su belleza y fragilidad complementan la textura de la porcelana, y sus colores se pueden reproducir con bastante fidelidad en esmaltes.

La pintura floral de las primeras porcelanas inglesas se inspiraba en las formas orientales estilizadas del Kakiemon y la *Famille rose* y, sobre todo, en los grandes prototipos naturalistas de Meissen y Vincennes. En la década de 1740, la pintura floral se había convertido en Europa en un arte muy sofisticado. No se pretendía reproducir exactamente la naturaleza, aunque los pintores podían hacerlo, sino más bien pintar conjuntos decorativos de flores reales o imaginarias. La idea de pintar ejemplares botánicos aislados y exactos

era peculiarmente inglesa, aunque tuvo su origen en Alemania. Se inició en Chelsea durante el período del ancla roja, hacia 1755.

Las vajillas botánicas de Chelsea se conocen popularmente como «vajillas de sir Hans Sloane». Sir Hans Sloane fue uno de los grandes personajes de la época: doctor eminente, coleccionista y botánico, y poseedor de una colección que formó el núcleo de la del Museo Británico. También era patrocinador del «Physic Garden» de Chelsea. Su nombre ha quedado asociado a las vajillas de Chelsea debido a un anuncio del *Faulkeer's Dublin Journal* de 1758, donde se afirmaba que el esmalto estaba inspirado en plantas. Sin embargo, el mérito debe atribuirse al artista George Ehret, que llegó a Londres procedente de Heidelberg, con una carta de introducción para sir Hans Sloane, y se dedicó a hacer ilustraciones de los ejemplares de su colección. Ehret es el único artista cuyo nombre se ha podido asociar con los diseños botánicos de



*El cuaderno de apuntes de Pegg, recientemente descubierto, demuestra que pintaba del natural y confirma la paternidad de muchas piezas, como la sopera de la página anterior. Estos bocetos se pintaron en 1813, cuando Pegg regresó a*

*Derby después de su auto-exilio. En 1801, Pegg había quemado casi todos sus libros y dibujos en un ataque de celo religioso.*





**Plato lobulado de Chelsea**

Fecha: 1755

Diámetro: 21,5 cm

Las primeras pinturas botánicas en porcelana inglesa son las de Chelsea. Los temas son muy variados, desde las flores exóticas hasta verduras tan humildes como el nabo. Muchas de las plantas se atribuyen a los dibujos del artista alemán George Ehret. A la derecha, una de sus láminas, una aurícula rodeada de mariposas.





Chelsea, e incluso se ha encontrado un precedente de la decoración botánica en algunas piezas de Meissen de la década anterior, basadas en diseños de Ehret anteriores a su llegada a Inglaterra.

Las vajillas de Chelsea suelen incluir dibujos de mariposas e insectos, que también aparecen en grabados originales de Ehret. Los artistas de Chelsea se esmeraban en copiar los diseños con exactitud, pero no se privaban de añadir hojas, a veces de plantas diferentes, para redondear la composición. A diferencia de otras decoraciones florales, que se concentran en flores llamativas y exóticas, muchos platos de Chelsea estaban decorados con imágenes de plantas corrientes en Inglaterra, con

las raíces a la vista. A veces, sólo se ven los frutos y hojas de plantas no muy interesantes, aunque el efecto es muy agradable y contrasta favorablemente con el primor de otras pinturas florales. La decoración botánica de Chelsea continuó durante el período del ancla dorada, quizás hasta 1765.

**H**acia 1756 empezaron a producirse en Bow platos con decoración botánica de estilo muy similar, y es posible que los ejecutaran pintores de Chelsea, pues se sabe que algunos de ellos trabajaron en Bow durante esta época. Aunque no son pocos, son más escasos que los ejemplos de Chelsea, y figuran entre los primeros



**Plato ovalado de Chelsea**

Fecha: 1755 (ancla roja)  
Diámetro: 29 cm

Plato bellamente decorado, al estilo naturalista pero no botánico, inspirado en piezas de Meissen. Aunque las plantas suelen poderse identificar, no se ha intentado reproducir las flores con exactitud botánica, sino simplemente pintar un conjunto atractivo. Este estilo era el más empleado en las porcelanas de Chelsea y se encuentra decorando piezas de todo tipo.



**Plato octogonal de Bow**

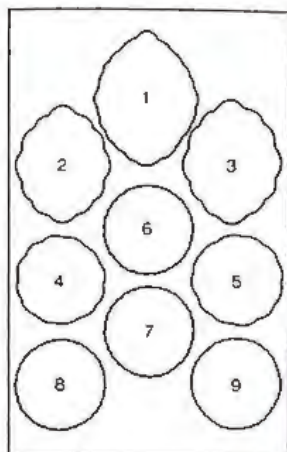
Fecha: 1755  
Diámetro: 21,5 cm

A partir de 1755 se utilizó en Bow decoración botánica al estilo de Chelsea, y a veces de calidad comparable, aunque en general era algo más tosca, si bien agradable. Se cree que en 1757 y 1758 trabajaron en Bow pintores de Chelsea, al reducirse allí la producción durante la enfermedad de Nicholas Sprimont. Puede que muchas de las piezas con motivos botánicos se deban a estos pintores.









Parte de un servicio de Derby

Fecha: Hacia 1790

Este hermoso servicio es una obra típica de John Brewer. Cada pieza tiene al dorso el nombre de la especie en inglés y en latín.

1. Anémona estrellada.
2. Pasionaria común
3. Lilium martagon.
4. Geranio silvestre.
5. Lirio amarillo.
6. Dulcamara.
7. Primavera doble.
8. Rosa eglanteria.
9. Tulipero común.



Plato róbico de Derby

Fecha: Hacia 1800

Diámetro: 26,5 cm

Este plato es similar al famoso «plato de los cardos» del Museo de Derby, que William Pegg el Cuáquero pintó a partir de un cardo recogido el día de la Ascensión. Hasta que se descubrió el cuaderno de Pegg, esta era la evidencia más importante para atribuir a Pegg este estilo de pintura.

estilos de decoración no oriental producidos en Bow.

La pintura botánica alcanzó su cénit en Derby a finales del siglo XVIII y principios del XIX, después de dos décadas de abandono. William Billingsley, que fue aprendiz de Edward Withers, en 1774, y le sucedió hacia 1790, fue quizás el mejor pintor inglés de porcelana en este estilo. Pintó rosas y otras flores en ramos y en orlas, con un estilo muy naturalista, probablemente copiando del natural y no de láminas, como solía hacerse antes.

**B**illingsley dejó Derby en 1796 para ir a Pinxton. John Brewer y William Pegg continuaron su obra. Brewer pintaba flores al estilo de Billingsley y también practicó la pintura botánica, incluyendo flores exóticas que debió copiar de láminas de los «Curtises Botanical Journals», que se enviaron a Derby en 1792. William «Quaker» Pegg fue quizás el más grande de los pintores de temas botánicos en porcelana, y uno de los personajes más pintorescos de la historia de la cerámica inglesa. Procedía de una familia humilde y tenía una estricta educación calvinista. Durante toda su vida le atormentó la conciencia. Empezó a trabajar a la edad de 10 años en los talleres cerámicos de Staffordshire, y llegó a Derby como pintor en 1796. Sin embargo era incapaz de resignarse a la práctica de un arte tan aparentemente trivial como pintar flores, y en un arranque

de fervor religioso se hizo cuáquero en 1800. Dejó la fábrica de Derby para aceptar un trabajo en una fábrica de medias de seda. Aun eso le pareció demasiado lujoso, y se dedicó a las medias de algodón. Rogó a sus patrones que le evitaran el sufrimiento de ornamentar las medias y que le permitieran hacerlas sin adornos. Su conciencia se relajó lo suficiente como para permitirle reanudar su trabajo en Derby en 1813 y casarse un año después. En 1817 perdió la visión de un ojo y tras mucha reflexión quedó convencido de que se trataba de un castigo divino. Dejó su trabajo en 1820 para abrir una pequeña tienda en Derby, donde murió en 1851.

**W**illiam Pegg siempre pintaba del natural, como puede apreciarse en sus cuadernos de bocetos. Sus flores suelen ser de tamaño natural y cubren toda la superficie de un plato con gran vigor y abandono, como si se hubieran dejado caer sobre él. El dorado de los bordes de los platos de Pegg es muy contenido, limitándose a una sencilla franja. Fue una suerte que los períodos de trabajo de Pegg en Derby coincidieran con la producción de una pasta de porcelana particularmente atractiva, que ofrecía una superficie muy buena para pintar.

La tradición de la decoración botánica continuó intermitentemente durante el siglo XIX, pero sin volver a alcanzar las alturas de sus primeros años.





**Pareja de figuras de Nymphenburg** (Colombina y Scaramouche)  
 Fecha: Hacia 1760  
 Altura: 20,5 cm

Cada figura modelada por Bustelli tenía impreso el escudo de Bavaria en azul y blanco, con dorados alrededor y marcado con el número 2. En la figura de Colombina se aprecian claramente las superficies aplanadas tan típicas de la madera tallada. La sofisticada decoración, cuidadosamente adecuada a la concepción plástica de las figuras, realza el modelado. La pintura de las caras acentúa la vitalidad propia de todas las figuras de Bustelli, que era capaz de

describir la forma humana y su esencia espiritual de un modo que no tenía paralelo entre los porcelanistas. Los detalles como el lunar en la sien, que también aparece en la máscara que la figura tiene en la mano, atestiguan la habilidad del pintor desconocido que la decoró. Es indudable que la cooperación entre el modelador y el decorador fue muy estrecha.





# La comedia italiana

*El teatro, parte fundamental de la vida de Europa en el siglo XVIII, resultó ser una fecunda fuente de inspiración para los porcelanistas europeos y dio lugar a sus creaciones más celebradas.*

**D**urante todo el siglo XVIII en todas las fábricas europeas de porcelana y en bastantes talleres de cerámica se practicó constantemente un tema de gran éxito: *La Commedia dell'Arte*, los personajes de la comedia italiana. Este tema atraía a todos los niveles de la sociedad, sin ningún tipo de fronteras nacionales, y fue muy difundido tanto en imágenes impresas como por los comediantes itinerantes, antecesores de I Pagliachi, los payasos de ópera. La producción de figuras con una base temática caracterizó al Barroco tardío y al Rococó. En este estilo abundaban las series que representaban los continentes, las estaciones o los sentidos. Sin embargo, cada serie

estaba limitada por la naturaleza misma de sus temas, a cuatro o cinco figuras, y esto no ofrecía mucho campo para la variación, ni de interpretación ni de ejecución.

Estas limitaciones artísticas no se aplicaban a la comedia italiana. En primer lugar, incluía un gran número de personajes y era más elástica. El número exacto de personas que intervenían en un drama dependía siempre del criterio de cada artista o cada fábrica. Esto dio lugar a una amplia gama de variaciones entre las muchas fábricas que producían figuras de este tipo. En algunas sólo se hicieron unas pocas figuras, como pasó en Bow, Ansbach, Estrasburgo, Kelsterbach y la fábrica



**La Comedia dell'Arte de Nymphenburg**  
Altura aproximada: 19,5 cm

1. Capitán Aspaviento.
2. Leda.
3. El Abad.
4. Corina.
5. Arlequín.
6. Lalage.
7. Scaramouche.

8. Colombina.
  9. Doña Martina.
  10. El Doctor.
  11. Julia.
  12. Pantalón.
  13. Lucinda.
  14. Pierrot.
  15. Isabel.
  16. Octavio.
- Las 16 figuras de la Comedia de Bustelli, ordenadas en parejas según la orquestación del drama. El único juego completo que se conserva está en el Museo Nacional de Bayerisches.



LAS FIGURAS DE MEISSEN Y SU INFLUENCIA



**La Commedia dell'Arte de Meissen**

Fecha: 1745

Altura aproximada: 18 cm

Figuras modeladas por J. J. Kändler y P. Reinicke, para el duque de Weissenfels.

1. Giangogulo.
2. Mezzetin.
3. Hanswörst.
4. Scaramouche.
5. Doctor Boloardo.
6. Isabela.
7. Colombina.
8. Narcisino Malalbergo.
9. Beltrame.
10. Arlequin.
11. Capitán Aspaviento.
12. Scapin.
13. Abogado.

En comparación con la Comedia de Bustelli, que se hizo unos 15 años después, estas figuras son estáticas y no se relacionan positivamente entre sí.



**Figura de Scapin, de Chelsea**

Fecha: 1752

Altura: 11,5 cm

Modelada directamente a partir de una figura de Meissen adquirida en Dresden en 1751 por sir Charles Hanbury-Williams, para Sir Everard Fawkener, accionista de la fábrica de Chelsea. La ilustración es de la «Historia del teatro italiano», de Riccoboni (abajo), que inspiró la figura de Meissen y la de Chelsea.





Cozzi de Venecia. Sin embargo, en Meissen, Johann Joachim Kändler y Peter Reinicke hicieron en 1744 la serie del duque de Weissenfels, que constaba de 15 a 20 figuras, inspiradas principalmente en las ilustraciones de François Joullain para la *Historia del teatro italiano*, de Riccoboni, publicada en París unos 17 años antes. Aunque se concibió como una serie, las figuras individuales no se relacionaban de manera concreta unas con otras. Esto significaba que se podía disponer a voluntad del propietario, pero también que no existía ningún lazo significativo entre ellas. Antes de esto, Meissen habían producido espléndidas figuras de comedia en gres hacia 1720, y el propio Kändler había creado una serie de figuras y grupos de la comedia italiana entre 1735 y 1740. Estaban construidas con el espíritu del Barroco tardío, vigorosamente modeladas y con colores vivos. Tendían a tener una expresión más fiera que humorística, y constituyen obras de arte de gran originalidad y fuerza. Sin embargo, como cada figura está concebida aisladamente, no se plantea la cuestión de relacionar unas con otras. De hecho, todas las figuras de porcelana de la época, incluso las que están concebidas en parejas, se relacionan de un modo muy estático, sin apenas relación mutua.

**H**acia 1755, Franz Anton Bustelli emprendió la creación de sus figuras de comedia en la fábrica de Nymphenburg, con un enfoque totalmente diferente, que se evidencia en el carácter único del resultado final. En Meissen, y por consiguiente en todas las demás fábricas, la figura de porcelana se hacía a partir de un modelo de arcilla. Bavaria, donde trabajaba Bustelli, tenía una larga y excelente tradición de tallas de madera. Así pues, a diferencia de sus colegas, utilizó modelos de madera tallada, y no de arcilla modelada. La primera y más visible diferencia entre las figuras de Bustelli y las demás es la superficie facetada de las mismas. Aunque los moldes se hacían del modo convencional y el resto de la producción seguía los mismos métodos que en otras partes, se nota claramente que el modelo original de la figura era de madera.

Otra característica peculiar de las figuras de Bustelli que las diferencia incluso de la serie de Kloster Vielsdorf, también derivada de un modelo grabado, es que parecen ser pura invención del autor y no inspirarse en ninguna imagen previa. Existe un dibujo de figuras curiosamente similares a sus creaciones, pero la relación exacta con ellas no está clara. La comedia de Bustelli se diferencia además de las otras en sus personajes. Existen 16 figuras, ocho de las cuales son comunes a todas las series de comedia (Arlequín, Colombina, el Doctor, Isabel, Pierrot, Scaramouche, Pantalón y el Capitán Aspaviento). Las otras ocho (Octavio, Corina, el Abad —o Anselmo—, Julia, Leda, Lalage, Lucinda y Doña Martina) son exclusivas de Bustelli. Estas 16 figuras están «orquestradas» en parejas y las ocho parejas se relacionan para representar un drama. La clave dramática de los empareja-

mientos, y por lo tanto de la relación artística y dramática de las figuras, estuvo perdida durante mucho tiempo, pero se ha acabado por reconstruir el emparejamiento correcto y la ordenación de toda la serie. Arlequín hace pareja con Lalage, el Doctor con Doña Martina, Pierrot con Lucinda, el Abad (un insípido confesor familiar) con Corina, que le lee una carta que acaba de recibir de su amante, Leandro. Scaramouche está con Colombina, el Capitán se dirige a Leda, que trata de proteger a la siguiente pareja, Octavio e Isabel; la última pareja la forman las figuras de Julia y Pantalón.

Estas parejas no son las convencionales, pero no es esto lo más interesante, sino la interacción entre cada pareja de personajes. La postura de cualquier figura sólo se explica cuando se coloca junto al compañero correcto. La actitud de obsequiosa atención del abad sólo tiene sentido con relación a Corina, que le está leyendo una carta, y la actitud de ésta sólo queda clara en relación con la de él. Cada pareja expresa una relación entre personajes. Sin embargo, el elemento más interesante de las composiciones quizás sea el espacio vacío que queda entre ellas. De un modo extraño, Bustelli logró centrar la atención en las interacciones de sus personajes, más que en la simple expresión de sus rostros.

En términos de decoración, las figuras de Bustelli son igualmente notables. Ya Kändler había ejercido en Meissen un estricto control del modo en que se decoraban sus figuras. En las figuras de Nymphenburg, la decoración parece estar aún más estrechamente ligada al modelado. No sabemos quienes fueron los decoradores que pintaron las figuras, aunque hay un grupo de éstas que se puede atribuir a la misma mano. Sin embargo, es evidente que los anónimos pintores trabajaron en estrecha colaboración con Bustelli porque los colores y dorados parecen formar parte de la misma figura. La inventividad del modelado es comparable a lo osado de la decoración. Los *moirés* y recamados, los detalles del cabello y de la complexión, representan una habilidad consumada. Aunque las figuras se interpretan mejor por parejas, cada una está concebida como una entidad que puede apreciarse satisfactoriamente desde cualquier ángulo probablemente, casi todas las figuras debieron venderse solas o en parejas y sólo se conoce un juego completo con las dieciséis figuras, que es el que se conserva en el Bayerisches National Museum.

A primera vista puede parecer extraño que una creación de tanto éxito apenas tuviera efecto en los trabajos posteriores en el mismo campo. Quizás se deba principalmente a la técnica tan individual que Bustelli adoptó. Otro factor pudo ser la cantidad relativamente pequeña de figuras que se hicieron, que limitó las posibilidades de inspiración o imitación. Sin embargo, la razón fundamental de la falta de imitadores es que la interpretación de Bustelli agotó todas las posibilidades en esa dirección particular.



# La influencia de la platería

Entre los artefactos humanos más antiguos que han sobrevivido hasta nuestros días están los cacharros de arcilla. Estos primeros recipientes eran casi siempre de sección circular, una forma natural de la cerámica, aun antes de que se inventara el torno de alfarero, ya que un material plástico como la arcilla no se presta fácilmente a las formas angulosas. La tecnología necesaria para alcanzar temperaturas suficientemente altas para producir metales se derivó probablemente de los hornos de alfarería, pero ambos oficios se separaron pronto y se desarrollaron independientemente. Los recipientes metálicos, que en los primeros tiempos eran de bronce, se hacían por vaciado o por batido, y a veces se montaban en varias piezas. Los recipientes de barro se modelaban a mano, más tarde se tornearon en la rueda, se moldearon a presión o se montaron a base de secciones; posteriormente se

introdujo el vaciado, que consiste en verter una suspensión líquida de arcilla en un molde poroso. Las diferencias de materiales y construcción entre las vasijas de barro y las de metal dieron lugar a diferentes formas. La cerámica, en particular, tenía que tener una construcción sólida para evitar las deformaciones durante el proceso de cocción.

Doce siglos antes de Cristo, en la China de la dinastía Shang, aparecieron copias en gres de piezas de bronce, mucho más costosas. Así se inició una tradición que continuó durante las siguientes dinastías. En la dinastía Tang (618-906 d. de C.) se copiaron en barro muchas piezas finas de plata, y también se hicieron botellas a partir de prototipos de cuero. La mayoría de las magníficas cerámicas de la dinastía Song (960-1279 d. de C.), consideradas por muchos como los mejores trabajos en porcelana y en gres jamás producidos, tenían forma puramente cerámica, pero bajo la

## Kendi Famille Verte

Fecha: 1700

Altura: 22 cm

*El kendi era un recipiente para agua y en este caso se ha copiado la forma de un ejemplar metálico del Oriente Medio. Se nota particularmente en los surcos laterales, que parecen labrados.*



## Platillo con decoración roja bajo el barniz

Fecha: 1350-1375

Diámetro: 19,5 cm

*Los platillos para tazas de té de la dinastía Song eran de laca, metal o cerámica con esmalte monocromo. En este caso, el mineral de cobre no se ha cocido adecuadamente y ha quedado con un tono grisáceo —algo corriente en muchas cerámicas decoradas con rojo de cobre del periodo Yuan y principios del Ming—, lo cual es de lamentar, teniendo en cuenta la perfección del modelado a presión y del acabado.*









**Tazón de Meissen**

Fecha: 1725

Altura: 8 cm

La forma de este tazón está copiada directamente de un modelo de plata, como se observa sobre todo en la forma característica del pie. Estas piezas se hicieron unos 20 años antes de la producción de las primeras porcelanas inglesas y tienen forma barroca, que pronto

sería desplazada por las curvas y la simetría del estilo Rococó. Las escenas de barcos con figuras exóticas eran un tema favorito en la decoración de este período de exploraciones y expansión comercial. El moldeado de la base es casi idéntico al del original de plata.



**Salsera de Bow**

Fecha: 1750

Anchura: 23 cm

En Bow se produjeron muchas piezas que sólo llevaban decoración dorada. Muchas porcelanas blancas estaban copiadas o inspiradas en la cerámica «Blanc de Chine», de Fukien; esta salsera, similar a otras hechas en Worcester, tiene la forma típicamente inglesa con formas y relieves característicos de las piezas de plata, y que dan muy buenos resultados en porcelana.



influencia de la corte se hicieron copias en cerámica de antiguas vasijas rituales de bronce, para satisfacer su veneración por los tiempos pasados. Muchas veces las formas de las grandes piezas imperiales en azul y blanco de la dinastía Ming (1368-1644) estaban copiadas de piezas de platería persa, en especial elegantes jarras con picos característicamente largos. En China, la cerámica doméstica era más grata que los equivalentes metálicos, pero las porcelanas finas se apreciaban más que ningún otro material, a excepción de los metales preciosos.

**E**n Europa, durante los siglos XV y XVI los recipientes de cerámica se consideraban inferiores a las obras de los orfebres, pero las mejores piezas de mayólica italiana del siglo XVI se

ganaron un lugar de honor en los hogares de la clase alta; estas piezas tenían una forma puramente cerámica, y su atractivo se basaba en la calidad de la pintura y la gama de colores. Sin embargo, la alfarería doméstica más humilde competía con las vajillas de peltre y otros metales baratos, y con frecuencia derivaba sus formas de ellos.

La fabricación de porcelana europea a partir del siglo XVIII coincidió con la popularidad del té, y muchas de las primeras porcelanas eran juegos de té. Las tazas eran adaptaciones de prototipos chinos, pero las teteras y cafeteras solían imitar piezas de plata; esto también ocurría con las salseras, saleros y soperas. El intercambio de ideas entre la cerámica y la platería ha funcionado en ambas direcciones, y a lo largo de los siglos ambos oficios se han beneficiado de esta interfecundación.



**Pareja de platos de Chelsea**  
 Fecha: 1753 (periodo del  
 Ancla roja)

Los platos y fuentes de este tipo estaban copiados de originales en plata hechos por Nicholas Sprimont, orfebre hugonote que llegó a ser propietario de la fábrica de Chelsea. Se conservan prototipos de plata marcados con la letra A correspondiente a 1746-1747. Pocos tipos de decoración son más apropiados que estas escenas de las fábulas de Esopo atribuidas al gran pintor irlandés J. H. O'Leale.





**Aguamanil azul y blanco***Fecha: Principios del siglo XV**Altura: 32,5 cm*

*Es un ejemplo de las mejores porcelanas de principios del periodo Ming, que combina la alfarería nativa con la inspiración de la orfebrería extranjera. El pitorro tiene bordes rectos y está colocado en un ángulo poco corriente, el mango es redondeado y el cuerpo es un cilindro «metálico» transformado en una versión cerámica. El alfarero se inspiró en objetos como el aguamanil de bronce de Chorasán (Oriente Medio) de la fotografía. La intrincada decoración de la jarra de porcelana pierde algo de detalle con el barniz azulado, lustroso y traslúcido. En lo alto del pitorro hay una marca posterior, incidida en el barniz y rellena de pigmento negro, que registra el paso de la pieza por la «ruta de la seda», y que concuerda bien con un recipiente de orígenes cosmopolitas. Producido casi con seguridad en Jingdezhen, este recipiente combina elementos no chinos en su forma y un mineral no nativo (cobalto molido) en su diseño. Sin embargo, la capacidad para asimilar ideas ha producido una magnífica pieza china.*





# Platería y cerámica china

*En su constante búsqueda de novedad, los ceramistas chinos incorporaron a sus obras las formas angulares y los diseños lineales de la orfebrería extranjera.*

**E**l gran respeto que inspira la cerámica china, como fuente de inspiración en todo el mundo, tiende a veces a oscurecer un hecho básico. Los ceramistas chinos deben mucho de su arte a otras culturas que aportaron nuevas formas, decoraciones y pigmentos. En tres épocas diferentes de la historia, durante las dinastías Tang, Ming y Qing, la cerámica china se vio directa y poderosamente influenciada por culturas extranjeras, introduciéndose, por ejemplo, una angulosidad sin precedentes, coloridos discordantes, diseños asimétricos y un énfasis en la decoración a expensas del medio cerámico. Estos contactos con culturas no chinas, que solían producirse en periodos de prosperidad y estabilidad política, dieron origen a notables disparidades de color, forma y estilo, acentuadas por los grandes cambios técnicos de la cerámica china.

En la dinastía Tang, el lujo sin precedentes de la corte atrajo muchas mercancías de tierras lejanas, particularmente durante el siglo VII y principios del VIII. Las piezas de gres barnizadas de este

período presentan elementos de diseño originados en diversas fuentes del Oriente Próximo y Medio. Se aprecian en detalles moldeados, como las rosas de las figuras funerarias, o en el carácter no chino de ciertos cuencos ovalados y lobulados, en forma de frutas, que imitan piezas de plata, o en los aguamaniles con cabeza de fénix y diseños en relieve de arqueros a caballo disparando hacia atrás. Aunque las fuentes no se identifiquen con precisión, la naturaleza cosmopolita de la cerámica Tang es inconfundible. La importación de artículos de plata de Sasia y de piezas con diseño helénico aportó ideas que se materializan en muchas piezas chinas, habiéndose encontrado recientemente muchas piezas metálicas de origen extranjero que lo demuestran.

Aunque los elementos tradicionales de la cerámica china decorada con relieves moldeados sobrevivieron hasta cierto punto (por ejemplo, escenas de caza y patrones de nubes), también se aprecian elementos nuevos, característicos del Oriente Próximo y Medio. Aparecen muchas pare-

## EL DISEÑO DE LAS JARRAS

Estas dos jarras tienen cuerpos en forma de pera, con base ancha y cuello delgado, pero se produjeron con medio siglo de diferencia y esto se refleja sutilmente en las proporciones. En la más antigua de las dos, pintada en rojo bajo el barniz, el alfarero aún no ha determinado las proporciones exactas para evitar una forma desequilibrada. Sin embargo, las proporciones de la jarra azul y blanca son casi totalmente armoniosas: el cuerpo es más fino y el mango y el pitorro más sinuosos. Además, el diseño pintado en la jarra azul y blanca es espacioso y reposado, mientras que la decoración de la jarra roja recuerda los diseños lineales de la orfebrería islámica.



Aguamanil azul y blanco  
(izquierda)  
Fecha: Principios del siglo XV  
Altura: 32,5 cm



Aguamanil con decoración  
roja bajo el barniz (arriba)  
Fecha: Medios del siglo XIV  
Altura: 31 cm



**Copa de Yingqing**

Fecha: Finales del siglo  
XIII/principios del XIV  
Altura: 9 cm

Yingqing es un nombre genérico para las piezas de gres con barniz claro, que sólo a veces son tan sofisticadas como ésta. Esta copa tiene un barniz desacomostumbradamente fino y traslúcido, con un distintivo tinte azul. El borde dentado, el cuerpo lobulado y las franjas de cuentas son características de los recipientes metálicos.

**Candelabro yueyao de gres con barniz verde**

Fecha: Dinastía Sui/Tang  
Altura: 17 cm

Las franjas labradas, las hojas superpuestas y las proporciones generales demuestran que el gres se prestaba especialmente a estas elaboradas imitaciones de formas metálicas.

jas de animales y pájaros que no tienen un precedente chino claro, lo mismo que los diseños de palmas que se integraron con motivos chinos para formar elaboradas orlas florales. Tal como ha demostrado Rawson («La decoración en la platería china de la dinastía Tang», *British Museum Occasional Paper*, n.º 40, 1982), se desarrolló un nuevo grupo de diseños que podían grabarse o labrarse fácilmente en piezas de plata, que eran los artículos más lujosos de principios de la dinastía Tang. Así, se encuentran decoraciones planas o en relieve que manifiestan una influencia occidental, y al mismo tiempo las nuevas formas de las piezas Tang de plata influyeron en la producción cerámica de este periodo extraordinariamente creativo, especialmente en el caso del Yue Yao (gres con barniz verde claro) y Ding Yao (gres porcelanoso con barniz de marfil).

**E**l periodo Ming fue también una época de creatividad intercultural. Los primeros emperadores Ming fueron grandes internacionalistas. No les interesaba aumentar sus dominios territoriales, conformándose como sus antecesores Han con organizar sistemáticamente las enormes zonas áridas del Turquestán chino, protegiendo la sección oriental de las rutas de caravanas que bordeaban el desierto del Gobi. Por estas rutas, en los siglos XIV y XV llegaron nuevos tipos de recipientes metálicos, introduciendo nuevos dise-

ños y formas, que los chinos pintaron rápidamente con pigmentos azules y rojos bajo el barniz, creando las magníficas y originales piezas que caracterizan dicho periodo.

No conocemos los prototipos exactos de estas nuevas formas, y es difícil ser preciso acerca de la velocidad de asimilación, porque en esta época se desarrolló la pintura bajo el barniz, que revolucionó el diseño y la producción cerámica. Probablemente el proceso fue largo. Durante las últimas décadas del periodo Yuan (1280-1360), los ceramistas chinos empezaron a manifestar una gran habilidad técnica en la producción de grandes vasijas de porcelana decoradas bajo el barniz. Paradójicamente, el efecto de aquellas técnicas sólo puede apreciarse en piezas que recorrieron la ruta a la inversa, rumbo a Occidente; la colección imperial china que se conserva en Taiwan es notablemente floja. Los chinos consideraban toscas estas piezas, en especial los grandes recipientes asociados con los santuarios del Oriente Próximo, donde han sobrevivido en grandes cantidades.

Se hicieron grandes platos con bordes dentados y densamente pintados con patrones simétricos de aves, animales mitológicos, peces (especialmente carpas) y una gran variedad de flores y plantas. Muchos jarrones presentan cuerpos extrañamente facetados y a veces están elaboradamente horadados, habiéndose hecho en dos capas: la interior, sólida, y la exterior con un encaje floral reticulado.



A muchas de estas piezas se les pusieron en Occidente rebordes o cuellos metálicos; los cuellos de porcelana se quitaron deliberadamente o por haberse roto. Las jarras en forma de pera tienen largos pitorros curvos y mangos igualmente largos. Más tarde, las comodidades musulmanas ganaron influencia en China, penetrando en los niveles superiores de la corte imperial, e influyendo en la producción cerámica. El emperador Zhengde vivió como un potentado árabe disoluto; sus cerámicas están decoradas con proverbios del Corán y máximas edificantes, quizás con vistas a la exportación, quizás para uso de la comunidad musulmana.

Con las exploraciones marítimas de los portugueses, holandeses e ingleses, se inició la tercera época de desviación del gusto nativo por influencia de la artesanía importada. Esta vez el proceso fue acompañado por una agresión económica y militar que provocó en China cambios sociales irreversibles. A partir de 1700 y durante 150 años, las cerámicas quedaron, en su mayor parte, reducidas a un nivel mundano, para venderlas a los mismos empresarios que habían forzado a la nación china al consumo de opio en beneficio de la balanza de pagos europea y americana. Anteriormente, los chinos sólo aceptaban lingotes de plata como pago de las mercancías, pero el opio del territorio colonial británico resultó un excelente sustituto de la plata. No obstante, durante el siglo XVII y sobre todo el XVIII, cuando

la Compañía Inglesa de las Indias Orientales controló el centro comercial de Cantón, la tradición cerámica china se adaptó a ciertas demandas europeas, copiando candelabros holandeses de latón en porcelana azul y blanca, modelos de yeso en *Famille Verte* y piezas inglesas de peltre en *Famille Rose*. También incluyeron diseños heráldicos en servicios blancos de mesa, con formas copiadas de la platería europea, y transfirieron diseños del dibujante holandés Cornelis Pronk.

La diferencia entre las exóticas creaciones de esta época y los resultados de los dos periodos anteriores de «inspiración europea» era que esta vez casi todas las piezas volvían a Europa inmediatamente, al tratarse de encargo comerciales. Los hornos imperiales de Jingdezhen y los hornos privados que atendían encargos domésticos podían producir la más exquisita porcelana china, mientras en el horno de al lado se hacían servicios de mesa para los hogares ingleses. Los dos estilos se dirigían a mercados distintos. Aunque el Barroco y el Rococó europeo influyeron menos, probablemente se asimilaron sus cánones y terminología. Los diseños técnicos de la Europa post-medieval, como relojes, esmaltes y cristalería, y también la literatura científica, se recibieron con agrado en los círculos oficiales chinos, introducidos por los jesuitas, pero los emperadores manchúes nunca permitieron que predominasen sobre las tradiciones culturales nativas, prefiriendo emular y recrear la cerámica del periodo Ming con su decoración azul bajo el barniz y sus barnices monocromos.



**Botella de peregrino azul y blanca**

Fecha: Principios del siglo XV  
Altura: 31 cm

La forma se basa en las cantimploras metálicas, más que en las botellas de forma más suave y menos redondeada, imitando cuero, que aparecen en las cerámicas Tang y Liao. Las dos asas servían para sujetar la botella junto a las alforjas del camello y aparecen en las figuras de camellos hechas en porcelana.

**Plumier azul y blanco**

Fecha: Principios del siglo XVI  
Longitud: 32 cm

Una copia exacta en porcelana de un «qalamdan» islámico de metal o de laca. La influencia de los musulmanes en la corte del emperador Zhengde (1506-1523) dio lugar a una nueva gama de formas en porcelana, muchas de ellas con inscripciones religiosas islámicas.







*Johann F. Böttger fue un alquimista contratado por Augusto el Fuerte para la fábrica de Meissen a principios del siglo XVIII. Partiendo de las investigaciones de Tschirnhaus, Böttger desarrolló hacia 1709 la primera porcelana europea, pero apenas vivió para ver el éxito de su producción.*



**Par de candelabros de gres de Böttger**  
Fecha: 1711  
Altura: 19 cm

*La comparación entre estos candelabros modelados por Johann Jacob Irminger y una pareja casi contemporánea de plata (derecha) demuestra lo*

*poco que se apartaban los modelos de Meissen de sus antecesores metálicos. Esta forma de candelabro, con ligeras variaciones, era muy corriente en Alemania. La similitud con el metal se acentúa en las zonas pulimentadas.*





# La influencia del orfebre en las porcelanas europeas

*El descubrimiento de la porcelana en Europa creó una necesidad de nuevas formas. En principio, los orfebres se encargaron de aportarlas; pero el desarrollo de un compromiso entre las formas diseñadas para metal y las del nuevo material fue tarea de años.*

Aunque resolvió un misterio, el descubrimiento de la porcelana en Europa también planteó un gran problema a los fabricantes: ¿Qué formas podrían tener sus piezas y dónde acudir en busca de ideas? Se pedían muchas piezas para beber líquidos calientes, como café, té y chocolate, que eran bebidas nuevas y de gran moda en la época. Los fabricantes de faenza no habían podido responder a esta demanda, pues sus piezas no podían resistir un líquido casi hirviendo. Hubo, pues, que diseñar toda una nueva gama de piezas en el nuevo material.

Muchos ceramistas y fabricantes de porcelana utilizaron ideas importadas del Oriente. En Meissen, la influencia oriental se aprecia en la forma de los platos y de las tazas de té. También se observa una clara influencia china en algunos cuencos para sopa y algunos azucareros; para el resto de la producción de la fábrica se le pidieron diseños a Johann Irminger, orfebre de la corte. Por eso no resulta sorprendente que muchos productos de la fábrica, tanto en gres como en porcelana, presenten una gran influencia de los trabajos de platería. Esta influencia dictó las formas de muchas piezas

**Par de candelabros heráldicos para altar de Meissen**  
Altura: 45,5 cm

Formaban parte de los ornamentos de un altar encargados por Augusto III de Sajonia para su suegra, la emperatriz viuda de Austria. Anteriormente estos artículos sólo se hacían en latón, cobre o plata, y la fábrica de Meissen se vio obligada a inspirarse en un modelo básicamente metálico. La decoración, limitada a los dorados, imita los ornamentos graduados que podrían encontrarse en una pieza metálica.





**Candelabro heráldico de Meissen***Fecha: 1738-1740**Altura: 20 cm*

*Este candelabro pertenece al gran servicio de los cisnes, modelado por Johann Joachim Kändler para Heinrich Graf V. Brühl. El servicio de los cisnes fue el primer servicio de porcelana realmente grande que se produjo en una fábrica europea, y estableció el criterio para los productos posteriores de Sèvres y otras partes. Artísticamente, es también una innovación: las formas y diseños de las piezas no estaban copiadas de modelos de plata sino que se crearon pensando en la porcelana. Aunque en esta pieza se observa una influencia de la platería francesa, el resultado final es una pieza de porcelana totalmente resuelta, y no un diseño de orfebrería disfrazado de creación del fabricante de porcelanas.*



y, a través de las formas, el tipo de decoración.

Un ejemplo clásico son los candelabros. El ejemplo, en gres de Böttger, apenas se aparta del prototipo de plata; su decoración es, sin duda, la misma que tendría una pieza de plata, y la única diferencia son las variaciones de textura, que se obtuvieron puliendo el gres. Cuando el gres cedió paso a la porcelana, la forma del candelabro no cambió significativamente. Las numerosas superficies pequeñas ofrecían poca oportunidad para que el decorador desplegara su arte, y la forma básica siguió ajustándose a la de una pieza de metal.

Los servicios de mesa corrieron una suerte diferente. En toda Europa, los aristócratas usaban copas metálicas para beber vinos y licores. Su superficie solía ser plana, y todos los ornamentos se concentraban en el pie, rematado por un reborde ornamentado para separarlo de la mesa e impedir que el metal frío dejara marcas de condensación en la superficie. En las versiones de porcelana se copió fielmente la forma de los originales de plata, hasta el punto de reproducir el reborde modelado del pie, que en este caso resultaba innecesario. En lo que se diferencian de los candelabros es en que el resto de la superficie

plana ofrecía un amplio campo, continuo y sin interrupciones, para que el decorador demostrara su talento. Un rasgo distintivo de todos los juegos de té del período es que la decoración modelada se limitaba a las asas, pitorros y florones, dejando grandes superficies planas para la decoración en colores brillantes.

La forma de las teteras, cafeteras y cuencos solía ser redondeada, según la vieja tradición alfarera. Sin embargo, los botes de té y los primeros azucareros eran de construcción rectilínea, y representan nuevos ejemplos de trasposición directa de un diseño en metal, primero al gres y luego a la porcelana. Los objetos rectangulares no se prestan bien a la cerámica; las caras planas tienden a arquearse en la cocción, y las aristas se separan. Los primeros botes de té rectangulares tenían incluso tapas deslizantes a imitación de los modelos de plata.

Las formas derivadas de la platería dominaron la producción de gres y porcelana en Meissen hasta después de 1730; sólo entonces, cuando los modeladores Kändler y Eberlein trabajaron en el servicio de los cisnes, evolucionaron nuevas formas y decoraciones más adecuadas para la expresividad del medio.





**Azucarero octogonal oblongo con tapa, de Meissen**  
 Fecha: Hacia 1724  
 Altura: 10 cm

Los azucareros de Meissen, tanto en gres como en porcelana, tenían inicialmente esta forma, basada en un prototipo metálico, que resultaba muy difícil de decorar. En consecuencia, acabaron desplazados por los de forma redonda, con tapa, que se siguen usando en nuestros días.



**Vaso con tapa, de Meissen**  
 Fecha: 1723  
 Altura: 15 cm

Este vaso modelado por Irminger es otra prueba de la influencia de la platería en las formas de Meissen. Los elementos en relieve, hojas y borlas, y el florón de balaustre, apenas hacen concesiones al nuevo medio.

**Bote de té en gres rojo, de Böttger**  
 Fecha: 1710-1715  
 Altura: 12,5 cm

La forma de caja revela claramente el origen plateresco de este bote. La decoración grabada es otro rasgo más asociado con el trabajo del orfebre que con el del alfarero. Esta forma sobreviviría hasta 1740, adquiriendo un cuello corto y una tapa cilíndrica plana.





**Jarra de «Cabra y Abeja»,  
de Chelsea**  
Fecha: 1745-1749 (periodo  
del triángulo)  
Altura: 10,6 cm

Estas jarras figuran entre las primeras porcelanas inglesas, y algunas de ellas tienen la palabra «Chelsea» y la fecha, 1745 marcadas en la base. Se cree que las diseñó Nicholas Sprimont. El fino modelado naturalista y la pasta blanca vitrea son característicos de las primeras porcelanas de Chelsea, lo mismo que el cuidadoso esmaltado. Las amplias zonas que se dejaron sin decorar demuestran lo mucho que les gustaba el nuevo material a los primeros productores.



La abeja se modeló por separado y se añadió a la jarra sin cocer, antes de barnizarla.

Los esmaltes se pintaron en la superficie barnizada y cocida cociéndolos en un horno de mufla. Los esmaltes tienden a hundirse en el barniz, creando un efecto suave, mientras que en la porcelana de pasta dura tienden a quedarse en la superficie.



# Formas de orfebrería en las porcelanas inglesas

*El nacimiento de la porcelana inglesa está estrechamente relacionado con el trabajo de los orfebres y esto se manifiesta claramente en la forma de las piezas.*

La historia de las primeras porcelanas inglesas está íntimamente relacionado con la de la plata. Algunos de los primeros y más ilustres empresarios de la porcelana eran orfebres. A mediados del siglo XVIII la porcelana empezó a cumplir muchas de las funciones para las que antes se usaba la plata, compitiendo directamente con ella. Al principio, los servicios de mesa de porcelana eran meras copias de los originales de plata, o al menos presentaban una influencia, pero más tarde, en el periodo neoclásico, las influencias no son tan fáciles de identificar.

Nicholas Sprimont, que fue propietario de la fábrica de Chelsea, nació en 1716, en Lieja, donde su padre trabajaba como orfebre. Posiblemente se trataba de un hugonote francés que se había trasladado al Norte para escapar de la persecución religiosa. Sprimont llegó a Londres y se registró como platero en 1742. En el mismo año, Thomas Briand, otro platero hugonote, leyó en la Royal Society un artículo sobre la fabricación de porcelana y presentó un fino material blanco que según él era tan bueno como la porcelana china. Los dos jóvenes plateros, entusiasmados por la idea de hacer porcelana, acudieron a Charles Gouyn, otro próspero platero hugonote, en busca de fon-

dos para su empresa. Así se fundó la fábrica de Chelsea, por hombres cuya experiencia estaba en la plata, por lo que no resulta sorprendente que sus primeros años de producción estuvieran fuertemente influidos por formas de platería. Briand y Gouyn abandonaron la empresa a los pocos años y Nicholas Sprimont se convirtió en propietario.

Los trabajos en plata de Sprimont son muy raros y sólo se conocen unas cuantas piezas. Algunas están hechas en 1747, dos años después de la fundación de la fábrica de Chelsea, que empezó a producir en 1745. Aún se conservan unas cuantas jarras de «cabra y abeja», fechadas en 1745, y casi con seguridad diseñadas por Sprimont, aunque la mayoría de los prototipos de plata que se conocen han resultado ser falsificaciones. También existe, en el Museo Victoria and Albert, un notable centro de mesa de plata de Sprimont que incorpora cabras al diseño de manera muy similar.

La obra de Sprimont es predominantemente de estilo Rococó, y le gustaba utilizar formas realistas tomadas de la naturaleza como en los saleros que se ven bajo estas líneas, y de los que existen dos prototipos de plata en la Colección Real de Windsor



**Centro de mesa de plata**  
Fecha: 1747-1748

*Esta es una de las pocas piezas de plata de Nicholas Sprimont que se conservan. Las cabras que sostienen el cesto son similares a las de la jarra de «Cabras y Abejas», lo que tiende a confirmar que esta es obra de Sprimont.*

**Par de saleros de Chelsea**  
Fecha: 1745-1749  
Anchura: 11,5 cm

*Este par de piezas de plata forma parte de un servicio hecho para Federico, príncipe de Gales. El modelado naturalista y el empleo de rocas y conchas son típicos del estilo Rococó. La forma no debe nada a la tradición cerámica.*



# EL ESTILO DE LA TETERA



La difusión de la costumbre de tomar té abrió un amplio mercado donde la plata y la porcelana competían en cuanto a teteras, jarras de leche y azucareros, aunque la porcelana monopolizó la producción de tazas y platillos. Las teteras debían ser bellas y elegantes, pues beber té era un hábito social cultivado por los ricos y privilegiados. Aunque la forma general de una tetera es una creación china, los ingleses adoptaron pronto esta forma, creando muchos estilos diferentes, tanto en cerámica como en plata.



**Tetera con tapa, de Chelsea (centro)**  
Fecha: 1765 (Ancla dorada)

Esta lujosa tetera refleja el gusto por piezas ricamente decoradas, inspiradas a veces en porcelanas de Sèvres, que estuvieron de moda durante el período del ancla dorada (1758-1769). La extravagante forma del pitorro y del asa y la densa decoración están muy lejos de la anterior contención, cuando se dejaban sin decorar amplias zonas de la porcelana. Sin embargo, el diseño sigue conservando una cierta elegancia.

**Tetera de Chelsea con tapa, decorada con fábulas (arriba)**  
Fecha: 1752 (Ancla roja)  
Anchura: 18,5 cm

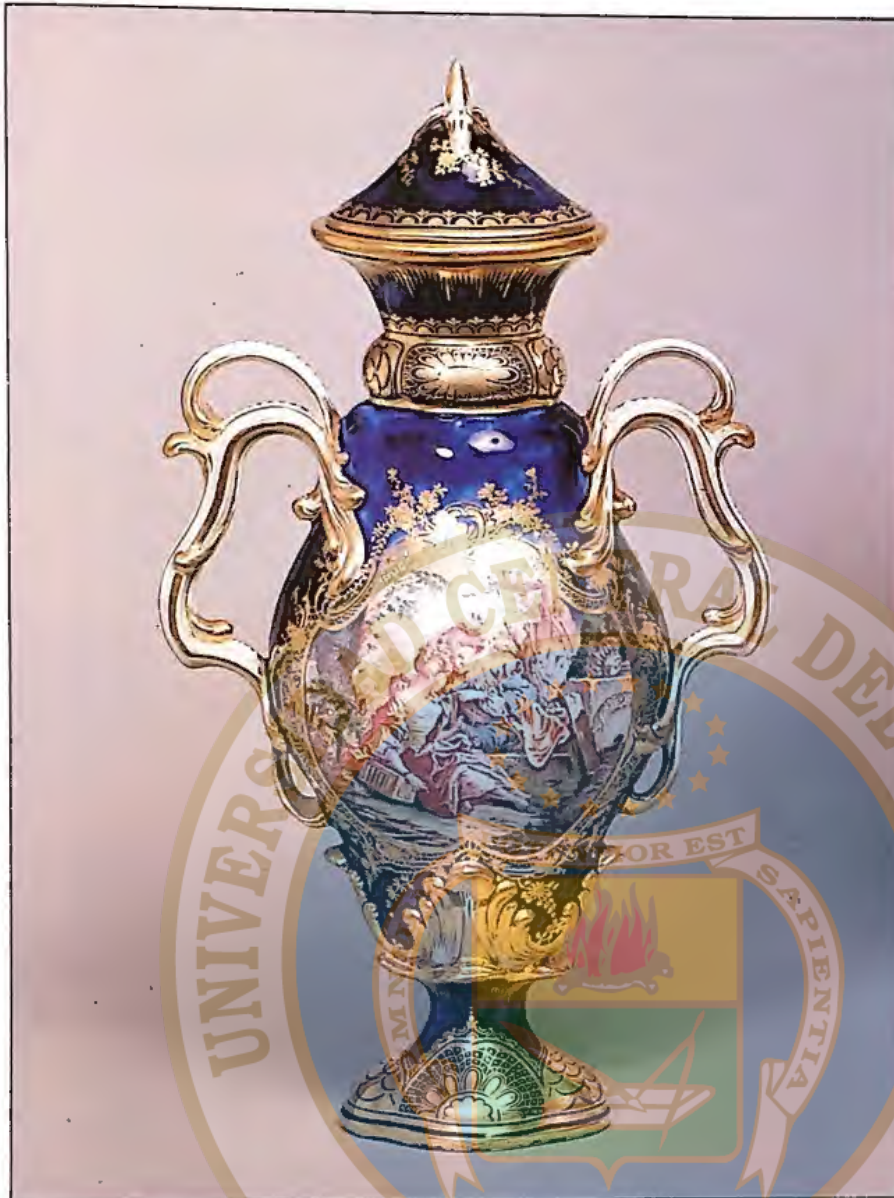
Esta hermosa tetera, decorada por Jeffreyes Hamet O'Neale, el principal de los primeros decoradores de Chelsea, está moldeada con hojas de fresal, capullos y flores, reminiscientes de la platería rococó.



**Tetera ornitológica de Coalport (abajo)**  
Fecha: Hacia 1805

La limpia elegancia de esta tetera neoclásica fue una reacción a los excesos del Rococó. Se pueden encontrar formas similares en plata.





**Jarrón de Chelsea**  
 Fecha: 1765 (Ancla dorada)  
 Altura: 31 cm

Forma parte de un juego de tres jarrones decorados por John Donaldson y es típico del exceso extravagante del periodo Rococó en Chelsea. Inspirado por la decoración cada vez más lujosa de Sèvres, que se trató de emular en Chelsea, a veces con dudosos resultados. El moldeado aplicado alrededor de la base y las asas onduladas y excéntricas no deben nada a la tradición alfarera y tienen más en común con la platería de la época. Las proporciones del jarrón contrastan con la calidad de la decoración. Antes de la segunda guerra mundial, los jarrones de este tipo estaban considerados como las obras más importantes de Chelsea y eran muy buscados. Desde entonces los gustos han cambiado y ahora se prefieren generalmente las piezas anteriores y más sencillas.

Castle, Inglaterra. Muchos servicios de té del periodo del Triángulo de Chelsea (1745-1749) se decoraban en relieve con patrones de hojas de acanto y de té, a imitación del repujado que se usaba por entonces en la plata.

Entre 1750 y 1755 se fueron adoptando en Chelsea formas más cómodas para los alfareros, muchas de ellas de inspiración japonesa. Estas nuevas formas cerámicas tendían a carecer de decoración en relieve, y estaban facetadas o tenían sección circular, que se puede torneear en la rueda. Sin embargo, las formas de la platería siguieron influyendo durante todo el periodo del ancla roja (1752-1758), como puede verse en la tetera decorada con escenas de fábulas por Jeffreyes Hammett O'Neale, y en platos con bordes modelados en forma de concha, obra del mismo artista. Las formas de platería continuaron durante el periodo del ancla dorada (1758-1769).

Esta influencia era consciente, como demuestra

el catálogo de porcelanas de Chelsea vendidas por Ford en 1755, donde 38 lotes se describen como «de forma de plata». Estas formas eran parte importante del repertorio de las otras fábricas de porcelana inglesa, aunque sin llegar a dominar en tanto grado como en Chelsea. Andrew Planche de Derby era orfebre, y Samuel Bradley, socio de Worcester en 1751, era platero. Las primeras salseras de Bow y Worcester presentan una fuerte influencia de la platería. El personal que trabajaba en las fábricas solía reclutarse en los talleres de delft y vidriado salino, donde ya se había notado la influencia de la plata y otras formas metálicas.

Hacia finales del siglo XVIII y principios del XIX el estilo clásico llegó a dominar los diseños en plata y en porcelana. Muchas de las formas se prestan igualmente bien a ambos medios, como puede verse en las limpias líneas de la tetera de Coalport (página anterior) y en productos similares de la época.



# El resurgimiento de la alfarería artesanal

Hacia finales del siglo XIX, ciertos artistas y pensadores británicos comenzaron a manifestarse en contra de lo que consideraban gustos decadentes de la época. John Ruskin, y en particular William Morris, cuyas palabras tendrían una gran repercusión, exigieron una reintegración de las artes en el conjunto de la sociedad.

Algunos artistas respondieron directamente a esta petición. El ceramista William de Morgan, inspirado por la alfarería persa, diseñó piezas que demostraban su adhesión a las posturas de Morris. En otros campos, como la fabricación de muebles y los tejidos, se trató de volver a tradiciones más antiguas. Este pensamiento radical dio sus frutos y a fin de siglo se había formado en Inglaterra el Movimiento de Artes y Oficios y el Art Nouveau se consagraba como estilo internacional.

En la industria cerámica hubo algunos que trataron de elevar el nivel de calidad, apartándose del recargamiento de la época victoriana. El resultado fue la «cerámica artística», que se hacía en departamentos nuevos de las fábricas o en pequeños estudios que surgieron como respuesta a las demandas de una clientela estimulada por el Movimiento de Artes y Oficios.

La producción era muy variada y, aunque en general era más sobria, muchas piezas estaban profusamente decoradas. Un ejemplo de este estilo es el lustre coloreado hecho en la fábrica Pilkington por Forsyth y Mycock.

La tradición monocroma, inspirada por piezas chinas, atrajo también a muchos ceramistas de principios del siglo XX. A este género pertenecen los vidriados monocromos de Bernard Moore, cocidos a alta temperatura, y en especial los flambeados. También Reginald Wells hizo muy buenos trabajos con barnices sencillos. Los hermanos Martin, trabajando con gres y vidriado salino, produjeron una sucesión de piezas de gran interés, desde formas sencillas de inspiración orgánica hasta cacharros con formas de animales y extravagantes modelados. Todos estos ceramistas trabajaron dentro de los límites industriales de la época; esto significa que utilizaban arcillas y materiales refinados, además de los métodos de vidriado y modelado que la industria permitía.

Aún más importante, si se consideran los cambios acaecidos en los años siguientes, fue el hecho

**Taza de té de raku negro**  
Fecha: Finales del siglo XVII  
Diámetro: 11,5 cm

Esta taza, con mezcla de barniz negro y pardo, es un excelente ejemplo del estilo originado por Chojiro. El barniz, rico en hierro y manganeso, tenía tendencia a cambiar de negro a pardo-rojizo si no se enfriaba rápidamente, y aquí se ha aprovechado ese efecto para producir un atractivo tono castaño. Hay una grieta reparada con laca dorada y reforzada con dos remaches, uno de oro y el otro de plata, que contribuye al encanto de la pieza.



**Jarrón cuadrado con barniz cuarteado**  
Fecha: 1735-1795 (período Qianlong)  
Altura: 29,5 cm

Esta decoración monocroma del siglo XVIII, que imita conscientemente el famoso barniz Guanyo de la dinastía Song, es muy apreciada por los entendidos, que la consideran por encima de todas las demás paletas.







**Jarrón ovoide Song**

Fecha: 960-1130 (Song del norte)  
Altura: 21 cm

El vidriado marrón oscuro muestra el efecto de cocer un barniz corriente, muy fino en las costillas verticales.



**Jarrón de gres de Bernard Leach (derecha)**

Fecha: 1959  
Altura: 36,5 cm

Un ejemplo de la obra de madurez de Leach muestra el bello efecto del barniz japonés temmoku y también un rasgo típico de Leach: la combinación de influencias de la cerámica Song y la decoración japonesa.



de que estos ceramistas fueran diseñadores, y no necesariamente autores materiales de las piezas, y por lo tanto no fueron responsables del proceso completo, desde la arcilla cruda al artículo acabado. La ejecución se dejaba en manos de artesanos que interpretaban los diseños. Incluso los hermanos Martin, considerados con todo derecho como los primeros ceramistas de estudio ingleses, practicaban la división del trabajo: un hermano torneaba, otros dos se encargaban del modelado y el vidriado, y el cuarto dirigía el negocio.

El auténtico cambio sólo podía venir de una nueva fuente de inspiración, de alguien ajeno al sistema industrializado. Esta persona fue Bernard Leach, que, curiosamente, conoció las ideas de William Morris a través del filósofo japonés Yanagi. La obra de Leach encajaba admirablemente en algunos aspectos del Movimiento de Artes y Oficios, en especial los ideales quietistas y de búsqueda

del anonimato. Leach se inició en la cerámica a consecuencia de una fiesta japonesa en la cual pintó cacharros preparados para cocerse el raku. La elección de piezas sencillas para el ritual del té fue muy del agrado de Leach, que a partir de ese momento se dedicó a aprender el arte de la alfarería con un maestro japonés, Kenzan. En 1920, Leach regresó a Inglaterra desde Japón, instalando un estudio en St. Ives, Cornwall, donde tenía cerca los materiales que necesitaba para su trabajo. Junto a él estaba el joven ceramista japonés Shoji Hamada, y al cabo de uno o dos años, una pequeña tribu de discípulos se había congregado en el taller de Leach. Uno de ellos, Michael Cardew, había aprendido a tornearse con un alfarero de campo, Fishley Holland, y se interesó en la tradición preindustrial de la alfarería inglesa, la loza con barniz de plomo y decorada con barbotina. En los años 20, él y Leach redescu-



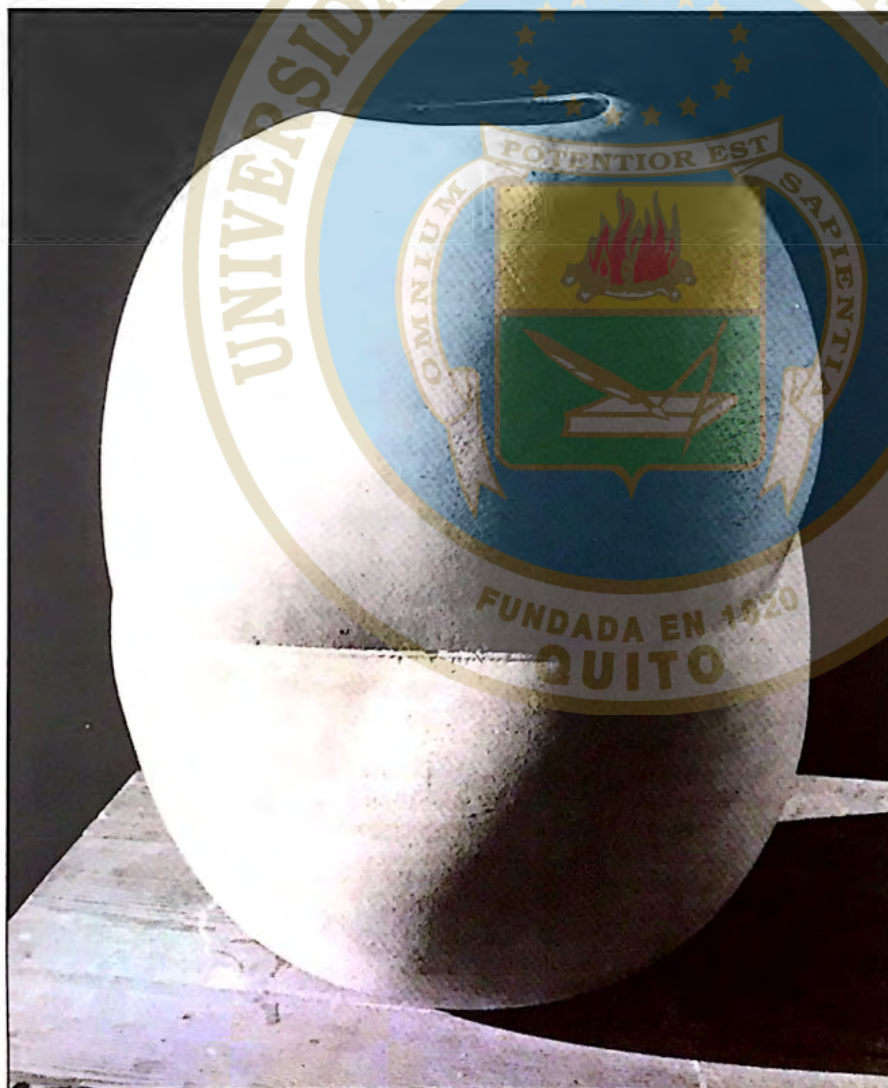
brieron este estilo y durante un breve periodo, entre las dos guerras mundiales, Cardew resucitó el vidriado con galena en su taller de Winchcombe, en Gloucestershire.

Se ha escrito mucho sobre la filosofía de Bernard Leach y los ideales del grupo de alfareros que trabajaron junto a él. En su libro *A potter's Book* (*El libro de un alfarero*) explica su concepto del alfarero como artesano, preocupado por todos los aspectos del proceso, desde la selección y extracción de arcillas hasta la cocción final en hornos diseñados y hechos con las propias manos. Muchos alfareros actuales trabajan en la forma que él proponía, produciendo artículos sencillos y funcionales por métodos tradicionales.

Sin embargo, Leach creía también que algunos alfareros podían ser artistas, y en esto estaba de acuerdo con otros varios artistas-ceramistas que trabajaron en Europa después de la primera guerra mundial. De todos ellos, el que más influencia tuvo fue William Staite Murray, que en 1925 llegó a ser director del departamento de cerámica del Royal College of Art de Londres. Murray creía que una cerámica podía ser tan expresiva como

una pintura o una escultura, y que la cerámica era en realidad una de las artes mayores. Durante los años 30 salieron de su departamento una serie de estudiantes que después de la segunda guerra mundial se convirtieron en figuras clave del resurgimiento educativo de la cerámica en Inglaterra.

Muchos alfareros notables han influido, con el ejemplo de sus obras, en el curso de los acontecimientos. Entre ellos hay dos que destacan por su efecto sobre los jóvenes ceramistas actuales. Son Lucie Rie y Hans Coper. A diferencia de Leach, que aspiraba a combinar ciertas tradiciones orientales con el estilo medieval inglés, o de Cardew, que creía fervientemente en la alfarería como arte funcional, Lucie Rie y Hans Coper buscaron diferentes fuentes de inspiración para sus obras. En el caso de Lucie Rie, que se formó en Austria antes de la guerra, fue la alfarería clásica de Grecia y Roma, mientras que Coper —sin duda, el ceramista más original de su época— se fijó en culturas mediterráneas más antiguas y en la escultura contemporánea. Para continuar prosperando, la cerámica de estudio necesitará apoyarse en la amplia base que todos estos artistas han aportado.



**Jarrón lobulado simétrico**

Fecha: 1974

Altura: 34 cm

*Durante la última etapa de su carrera, en Somerset, Coper hizo muchas piezas con abolladuras simétricas en los costados, transformando la simetría radial de la rueda en la simetría bilateral de muchos seres vivos, entre ellos el hombre.*





**Taza blanca con pie (arriba)**  
 Fecha: 1403-1424  
 Diámetro: 15 cm

**Taza blanca con pie (derecha)**  
 Fecha: Finales del siglo XIV/principios del XV  
 Diámetro: 14 cm

Estas dos copas están vistas en distinto ángulo, para acentuar las diferencias de proporción que podrían pasar desapercibidas, dada su similitud. Ambas se hicieron con moldes y con torno; las piezas se dejaron secar hasta la dureza del cuero, para entonces rebajar las paredes con una cuchilla hasta dejarlas casi tan finas como un papel. Los pies cilíndricos se hicieron por separado, se afinaron de manera similar, y después se adhirieron a la base de las tazas con papilla

líquida. A continuación, se sumergieron las piezas en un barniz fundente y transparente, y se cocieron para fundir la pasta y el barniz. Algunas de estas tazas tienen un diseño oculto en la base del cuenco o en su interior. Toda la superficie está cubierta de barniz y parece completamente lisa. Este tipo de piezas no están destinadas a las vitrinas de un museo occidental, sino que se crearon para que las manejara un entendido. Su toque definitivo era la decoración secreta «an hua».





# La tradición monocroma

*Muchos entendidos opinan que ningún producto cerámico se aproxima tanto a su ideal como una buena vasija funcional, cubierta de barniz fino, bañada en un sólo color mineral.*

Ninguna nación ha llevado la producción de cerámica decorada con barniz de un solo color a un nivel tan refinado como los chinos. Los ceramistas occidentales tienden a considerar una superficie de barro como si fuera un lienzo, una zona para decorar cosméticamente. Sin embargo, algunos alfareros de estudio del siglo XX han recibido una influencia directa de Oriente. Los expertos chinos y japoneses siempre han visto con buenos ojos una superficie limpia, encontrando placer en la contemplación de la textura y la forma, y en el tinte del barniz general. La actitud y el gusto son muy diferentes de los europeos. Pocas piezas monocromas chinas llegaron a Europa, aparte de curiosidades como la jarra yingqing de Fonthill-Gagnieres, que recorrió las tortuosas rutas de la seda como regalo a las cortes medievales del Oriente Próximo. La única excepción son las piezas con barniz de celadón que llegaron a Egipto y Oriente Próximo por rutas terrestres y marítimas a principios del período medieval, en especial los grandes platos de borde dentado, jarrones yanyan y cuencos acanalados de los períodos Yuan y Ming.

Existe una creencia muy difundida de que las mejores cerámicas monocromas jamás producidas en China (o en cualquier otro lugar, que es decir lo mismo) fueron los greses y las primeras porcelanas de la dinastía Song, Norte y Sur, pero principalmente de la primera, antes de 1127. Los numerosos hornos producían una gran variedad de pastas y barnices. Las pastas cocidas solían tener color negro, pardo, pajizo o gris. Los colores de los barnices eran extraordinariamente variados, y muchos se obtenían de diferentes inclusiones de óxidos metálicos molidos: el lavanda, el morado y el verde de jun, el marfil de ding, el azul pálido de yingqing (que los antiguos coleccionistas conocían como qingbai), el efecto achocolatado, vetado o moteado de Jian, Jizhou y Henan. Sólo unas pocas de estas piezas estaban decoradas con colores sobre el barniz, y muy raramente se pintaban con esmaltes. La mayoría estaban decoradas con flores pintadas con óxidos oscuros. Frecuentemente, se decoraba el bizcocho antes de barnizarlo; y se añadía un diseño tallado o moldeado antes de cocer la pieza, con el barro a la dureza del cuero. Las piezas se secaban al sol. Los diseños solían ser simétricos: orlas de lotos y peonías, dragones enroscados, ramos de flores esquemáticos, a manera de letras chinas, parejas de peces nadando

plácidamente, formando un medallón ovalado que representaba la felicidad en el matrimonio. Los barnices traslúcidos pero tenuemente coloreados realzan el diseño, acumulándose en las grietas de la decoración tallada, y adquiriendo en la cocción un color tanto más oscuro cuanto más espesos sean. La atención se centra en las formas, sencillas y naturales, que a diferencia de sus equivalentes europeos, constituyen el elemento fundamental, y no un mero vehículo para la decoración.

A pesar de su carácter espléndido, estas piezas no contrastan con otras cerámicas del mismo período, mientras que la cerámica monocroma de Ming sí lo hace. En fecha posterior, los alfareros Song pudieron experimentar con los dos pigmentos para debajo del barniz —azul cobalto y rojo de cobre— que sus sucesores manejaron espectacularmente durante el período Yuan y principios del Ming. Pero en esta época antigua existen pocas evidencias de la decadente calidad que da carácter homogéneo a la cerámica monocroma de las dinastías Ming y Qing; un carácter fruto de la deliberación y la habilidad, que no se parece a nada producido en Occidente. La taza blanca de la página anterior es un buen ejemplo: un dominio excepcional del torneado ha producido un recipiente perfectamente equilibrado y modelado, utilitario y a la vez con un refinamiento clásico. Un barniz transparente, rico y lustroso, realza el blanco puro de la pasta, tan fina que la taza parece hecha sólo de barniz.

Las cerámicas con barniz amarillo del siglo XV y principios del XVI son del mismo estilo. El amarillo era el color imperial, pero como barniz para porcelana era sumamente difícil de controlar en el horno. El gran número de platos en amarillo monocromo («amarillo imperial») que se conserva de los reinados de Chenghua (1465-1487), Hongxi (1488-1505) y Zhengde (1506-1521) indica que se hicieron considerables esfuerzos por dominar la técnica. Durante esa época se aplicó también barniz amarillo sobre las magníficas piezas en azul y blanco, para obtener un espectacular contraste de colores. Sin embargo, esta fase fue de corta duración. Los ceramistas Ming más posteriores prefirieron monocromos más oscuros —aubergina, rojo de hierro, azul violáceo— pero sobre todo les gustaban las combinaciones de esmaltes y lavados de barniz, como en las piezas Fahua del siglo XVI y en las piezas del período Wanli (1573-



**Plato Dingyao hexalobulado**  
(derecha)  
Fecha: 960-1130  
Diámetro: 24 cm

El borde, ligeramente indentado, enmarca dos diseños independientes pero perfectamente equilibrados, grabados en la pasta sin barnizar. En el exterior una orla de hojas y flores de peonía y en el interior una eria de dragón sinuosamente enroscada. La franja metálica alrededor del borde es un rasgo común de los primeros monocromos, en especial los del periodo Song. Muchas piezas tienen una franja sin barnizar, donde debía acoplarse un collar de cobre, plata o (a veces) oro. Esta técnica parece haber surgido a causa de la pequeñez de muchos anillos basales, una de cuyas misiones es separar del suelo las superficies barnizadas cuando se cuecen en el horno, para que no se adhiera polvo a la superficie. Si la base era muy pequeña, probablemente resultaba más fácil cocer el cacharro boca abajo, apoyado en el borde y añadirle un collar decorativo metálico para protegerse.

**Tres platillos «Crisantemo»**  
Fecha: Siglo XVIII  
Diámetro: Aproximadamente 15 cm

En el siglo XVIII se introdujeron nuevos barnices brillantes, entre ellos estos tres: rojo rubí, pardo de óxido y verde lima.



1619), decoradas en azul bajo el barniz y con abundancia de esmaltes encima de él.

Los emperadores Qing, usurpadores manchúes procedentes del Norte, que suplantaron a la dinastía Ming, tenían un gusto clásico para la cerámica monocroma. Las nuevas técnicas y los consejos de los jesuitas establecidos en la corte, acerca de nuevos métodos químicos para crear esmaltes, permitieron producir piezas particularmente lujosas. Pero el resurgimiento del monocromo a finales del XVII y principios del XVIII coincidió con una fase arcaizante de los manchúes; un periodo de renacimiento literario y un profundo interés por los bronceos encontrados en las colecciones imperiales. Así pues, en las cerámicas de la dinastía Qing aparecen muchos vidriados monocromos, influidos por piezas más antiguas de metal. Las formas tendían a ser angulares, muy distintas de las líneas sencillas de la cerámica Song y Ming.

Sin embargo, por primera vez hubo una clase de cerámica monocroma que se apreció en Europa, exportándose en grandes cantidades. Las listas de embarque demuestran la gran aceptación de las porcelanas blancas de Dehua, en la provincia de Fujian, y especialmente de las figuras; las vasijas se mencionan con mucha menos frecuencia. En los inventarios europeos aparece la diosa budista de la Piedad, Guanyin, que se representa con un niño en brazos y tiene una gran semejanza con las imágenes de la Virgen, lo cual puede explicar el que los portugueses se fijaran en ella. También se exportaron muchas figuras de animales, especialmente perros, gallináceas y leones budistas o «perros de Fo», que servían de soporte para varillas de incienso. Algunas de estas figuras estaban claramente inspiradas en originales europeos: borrachos holandeses, grupos familiares europeos sentados a la mesa, incluso púlpitos. Muy ocasionalmente, estas





**Lavapinceles con barniz melocotón (abajo)**  
 Fecha: 1662-1722 (Kangxi)  
 Diámetro: 12,5 cm

Una de las ocho formas prescritas para los recipientes del escritorio de un estudiante: un lavapinceles semiesférico con tres dragones grabados en estilo arcaico, y con un barniz de cobre moteado (véase detalle abajo). Si no se cocía con

precisión, el color podría variar mucho apareciendo a veces de color verde manzana. El color rosa es el resultado de cocer un barniz de óxido de cobre molido en una atmósfera reductora, y sólo aparece en recipientes pequeños.



**Jarrón Longquan con tapa y barniz celestón**  
 Fecha: Hacia 1300  
 Altura: 24 cm

Este monocromo es notable por el rico vidriado, casi turquesa. En la década de 1970 se encontraron piezas de gres de esta misma calidad y riqueza, en un barco hundido frente a la costa de Corea a principios del siglo XIV.



figuras blancas se complementaban con monturas de metales preciosos, un tratamiento corriente en Europa para las porcelanas chinas muy valiosas. Esto no deja de ser sorprendente, porque para entonces los *orfèvres* y *marchand-merciers* franceses habían descubierto un gran mercado para la cerámica monocroma china, lujosamente montada en bronce dorado, para hacer juego con el mobiliario de lujo, con adornos del mismo metal. Los comerciantes, a juzgar por los ejemplos que se conservan, aceptaban cualquier porcelana china que pudieran encontrar. Lo que importaba era el contraste entre la porcelana monocroma y el rico y elaborado metal de la montura, y no la época, calidad u origen de la porcelana.

**L**a tradición monocroma ha originado la gama más sofisticada y consistentemente satisfactoria de cerámicas chinas. Los barni-

ces suelen ser finos y uniformes. Aun cuando se producían fallos en la cocción, el concepto era tan estético que se puede apreciar el resultado como una nueva versión de un vidriado normal. La pasta de estas piezas suele ser fina, tanto como la de cualquier otra pieza de la época. Se rebajaba con una cuchilla hasta dejarla muy delgada y se cocía con gran cuidado para evitar las distorsiones (aunque generalmente se trata de artículos que no son lo suficientemente grandes para distorsionarse en el horno). En las primeras dinastías, la decoración incidida era fresca e inmediata. Durante las dinastías Ming y Qing era delicada y mucho más precisa (en el último caso, los dibujos copiaban diseños arcaicos muy elaborados). A diferencia de las demás cerámicas chinas, para apreciar el monocromo se necesita la concentración de un estudiante y la experiencia, el criterio y el ojo de un entendido.





**Cuenco coreano Ido**  
(izquierda)  
Fecha: 1550-1600  
Altura: 14 cm

Entre todas las piezas que importaban, las más apreciadas por los japoneses eran los cuencos Ido, y algunos maestros de té las preferían incluso a las tazas de raku. Muchos cuencos coreanos estaban hechos por alfareros rurales, y se usaban para comer arroz, además de para beber té. A los coreanos no les gustaban mucho, y preferían los celadones de Koryo, que se hacían para la corte y las clases altas. Actualmente quedan pocos en su país de origen, pero los ejércitos de Hideyoshi llevaron muchos a Japón a finales del siglo XVI. El nombre Ido podría aludir a una persona que los coleccionase, o a un lugar llamado Ido, cerca de Keisonando, en Corea.

**Mizusashi raku** (pote de agua) (centro)  
Fecha: Siglo XVIII/XIX  
Diámetro: 14,5 cm

Este mizusashi (pote de agua) tiene un color ocre desacostumbrado. Se utilizaba para tener agua limpia para rellenar la tetera y limpiar las tazas.

**Taza de té en raku negro de Ichinyu** (derecha)  
Fecha: 1640-1696  
Altura: 10 cm

Esta taza se atribuye a Raku IV, conocido generalmente como Ichinyu, nombre que adoptó al hacerse sacerdote en 1691. Murió en 1696, a la edad de 59 años, y se dice que practicó la alfarería en el templo de Baiko, en Yamada, cerca de Kyoto. Tiene un barniz bermellón sobre negro, que era la especialidad de Raku IV, y resultaba especialmente atractiva cuando se mojaba.



**Detalle del cuenco coreano Ido.** En este detalle se aprecian varias pequeñas reparaciones en laca dorada allí donde el barniz se ha desconchado en el borde. Este tipo de cuencos se copió en el horno Hagi, fundado en Japón por alfareros coreanos.



**Detalle de la taza de Ichinyu.** Obsérvese la fuerte textura producida al mezclar arcilla calcinada en polvo o chamota, conocida en Japón como shamotto.



# La influencia de la ceremonia del té en la cerámica japonesa

*La complicada ceremonia japonesa del té hizo que se apreciara la cerámica sencilla, con formas simples pero fuertes.*

El té, originario del sur de China, lo usaban los taoístas con la esperanza de lograr la inmortalidad y los budistas para evitar el sueño durante la meditación. Los monjes chinos de la secta budista Ch'an, precursora del Zen, desarrollaron la costumbre de reunirse ante una imagen de Bodidarma para beber té en una taza común. De este sencillo ritual se derivó el Cho-no-yu, la ceremonia japonesa del té, al extenderse la filosofía Zen de China a Japón. Aunque los japoneses conocían el té antes de la era de Kamakura (1185-1338), su propagación por Japón a gran escala suele atribuirse al maestro Zen Eisai (1141-1215).

La alfarería tiene una tradición muy antigua en Japón, y probablemente refleja el carácter nacional más fielmente que la porcelana, que en su mayor parte se hacía y se decoraba en un estilo que resultase atractivo a los extranjeros. Aunque las excavaciones arqueológicas indican que la cerámica japonesa puede remontarse a 2.000 a. de C., el arte ceramista japonés, tal como lo conocemos hoy, se estableció a principios del siglo XIII en Seto, provincia de Owari.

Según la leyenda, el alfarero Kato Shirozaemon, también conocido como Toshiro, se estableció allí después de visitar China, y encontró una arcilla adecuada para hacer piezas de estilo chino con vidriado pardo. Seto se convirtió en el centro ceramista de Japón, y a Toshiro se le llamó «padre de la alfarería». Aunque la práctica de barnizar loza puede remontarse al siglo XII, fue Toshiro quien la convirtió en un arte. Las pocas piezas atribuidas a él que se conservan —en su mayoría tarros de té— son muy apreciadas y el nombre Setomono («cosas de seto») se convirtió en un término genérico para la alfarería en todo el Japón oriental.

Sin embargo, Seto no fue el único centro donde se desarrolló la alfarería japonesa. Durante el período Kamakura (1185-1333) hubo seis zonas de activa producción, conocidas como los «seis hornos antiguos»: Seto (que podía jactarse de ser el más antiguo), Tokoname, Shigaraki, Tamba, Bizen y Echizen. Las primeras producciones de Seto tenían una fuerte influencia china, de las dinastías Song del Sur y Yuan, pero el desarrollo posterior de la cerámica japonesa debe mucho a los coreanos. El poderoso Daimyo, que tomó parte en la invasión de Corea a finales del siglo XIV llevó a Japón tantos alfareros coreanos para reforzar la



La ceremonia del té. Un grupo de mujeres japonesas participando en el Cha-no-yu, la complicada ceremonia del té dirigida por un maestro experimentado.

El mapa indica los hornos que funcionaban en Japón durante el período Kamakura (1185-1333).





industria local que sus campañas se han denominado «Las guerras alfareras». No obstante, China ejerció una gran influencia en los estilos japoneses a través de la ceremonia del té. Hacia el siglo XV, la ceremonia se había convertido en un ritual independiente, favorecido por el Shogun Yoshimasa y la aristocracia de Kyoto. Sus asesores estéticos eran monjes zen de los monasterios de Kyoto, hombres de gran educación y gusto, como Murata Juko (1422-1502).

Juko recomendó esta manera de beber té, con un espíritu de armonía y tranquilidad, como el mejor uso que Yoshimasa podía dar a sus tesoros chinos: los preciosos celadones, piezas Temmoku y pinturas Song. Otros maestros del té, entre ellos Takeno Jo-o (1502-1555) y Sen no Rikyu (1521-1591), insistieron en la suavidad de carácter y en el ideal zen de vida sencilla y frugal. Estos hombres establecieron los criterios de la ceremonia del té, favoreciendo los artículos menos pretenciosos de la vida cotidiana, y encontrando en ellos un profundo sentimiento de tranquilidad, que los japoneses definen con la palabra «wabi».

Al principio, las tazas y demás utensilios se escogían entre los productos corrientes de los hornos rurales japoneses, pero en la época de Rikyu se hizo habitual que los maestros de té los encargaran a artesanos de prestigio. La calidad individual de las piezas servía para demostrar las ideas estéticas del maestro, y las piezas más destacadas empezaron a denominarse «meibutsu» u «objetos de fama», a menudo con nombres e historias propias.

La idea de que la cerámica japonesa podía ser tan exquisita como la china, y de que la belleza podía encontrarse en objetos sencillos e incluso imperfectos, era revolucionaria, pues desde el periodo Yayoi (400 a. de C.-100 d. de C.) la cerámica japonesa había seguido las líneas marcadas por China y Corea. El interés fue creciendo al hacerse la ceremonia del té cada vez más personal y profunda, bajo la influencia de sucesivos maestros, y el pueblo japonés desarrolló una gran estima de la alfarería simple y honesta, que ha dado fama mundial a su tradición ceramista.

Uno de los mejores ejemplos del estilo «estético» o deliberadamente simple creado por un maestro de té es la cerámica Raku, llamada así en honor de Chojiro Raku, alfarero del siglo XVI que, bajo la dirección de Rikyu estableció en Kyoto el primer horno de Raku dedicado expresamente a hacer tazas de té. Las piezas de raku, cocidas a baja temperatura, de pasta suave y con barniz de plomo, se consideran frecuentemente como las más apropiadas para todos los requisitos de la ceremonia del té, y al cabo de algún tiempo se producían en muchos hornos de Japón. Las piezas se modelan a mano, bien a base de rollos, bien por presión manual, sin ayuda del torno.

Las tazas de té de raku deben tener paredes gruesas para poderlas sostener cómodamente. La pasta se forma con una arcilla de alta temperatura con un 25 por ciento de arcilla calci-



**Taza de té en raku rojo**  
Fecha: Principios del siglo XVII  
Diámetro: 12 cm

Esta taza, en el estilo de Honami Koetsu, está cubierta con un barniz gris-rosado, muy picado y cuarteado. Tienen varias reparaciones en laca dorada conocidas como Naoshi.

**Recipiente para té de Shidoro (derecha)**  
Fecha: 1568-1614  
Altura: 26 cm

El Shidoro es una variedad de gres muy parecida a la cerámica de Seto, aunque la pasta suele ser de un gris más oscuro y las piezas más pesadas. Este recipiente para té tiene un barniz pardo con regueros.







**Recipiente de laca negra**

(izquierda)

Fecha: Siglo XIX

Altura: 7 cm

Esta caja de laca negra (Natsume) está decorada con un crisantemo estilizado en laca dorada. Se utiliza para guardar el té en polvo o Usucha. El nombre natsume alude a su forma, como el fruto de la azufaifa.

**Bote para té en cerámica**

(centro)

Fecha: Probablemente siglo XVIII

Altura: 5,8 cm

Este bote (Cha-ire) es de cerámica de Zeze o de Seto;

se usa para el Koicha, o té espeso, y tiene una tapa de marfil torneada.

**Vasija de Takatori (derecha)**

Fecha: Siglo XVII

Altura: 14 cm

Recipiente en forma de balaustre bajo, decorado con manchas marrón oscuro sobre un barniz ocre rojo. Los hornos de Takatori se fundaron en 1600 bajo la dirección de un ceramista coreano, y funcionaron hasta el periodo Meiji (1868-1912).



nada en polvo; esto permite resistir los bruscos cambios de temperatura a que se someten las piezas durante la fabricación. Los barnices se aplican espesos, a veces en varias capas, y se cuecen en una mufla en forma de cápsula refractaria cilíndrica. La rugosidad típica de los vidriados se logra sacando la pieza del horno con pinzas y sumergiéndola en agua tibia. Ciertos maestros de té consideraban que las tazas con vidriado liso producían un ruido estridente cuando se removía en ellos el té con una escobilla de bambú, perturbando la tranquila atmósfera de la sala de té.

En el modelado final de las tazas de raku se utiliza una cuchilla de bambú (*takebera*) o un instrumento metálico (*kanna*), y las marcas que dejan estos instrumentos son muy apreciadas porque a través de ellas se puede penetrar en la individualidad del artesano. Si se trata de piezas modeladas en rollos, suele dejarse un cierto rastro de los mismos, como parte del efecto decorativo. Las tazas nunca son perfectamente redondas, para que se amolden cómodamente a la mano; y los bordes, en lugar de abrirse hacia fuera, se curvan ligeramente hacia dentro y tienen una curva ondulante para que se adapten agradablemente a la boca.

Los espesos y lustrosos barnices de óxido de plomo que se emplean en el raku producen colores sencillos: negro, pardo, verde y blanco; pero las piezas suelen clasificarse en raku negro (*kuoraku*), rojo (*akaraku*) y blanco (*shioraku*), que a veces se llama cerámica para incensarios (*kororakuyaki*). Cuando se llena una taza de raku con té verde, su color debe fundirse con el del barniz, y cuando se levanta y se baja debe dar sensación de firmeza. En este aspecto, ni siquiera las famosas tazas Ido de Corea pueden competir con el Raku.

Rikyu estudió cuidadosamente todos estos aspectos, y dirigía las formas y texturas hasta que quedaba satisfecho. Aparte de la familia Raku, también el calígrafo y armero Honami Koetsu (1588-1637) alcanzó fama por sus tazas de té, hechas en la tradición de Raku iniciada por Chojiro, pero reflejando el gusto de una época posterior.





**Bernard Leach, autorretrato** (izquierda). Fue un gran admirador de la alfarería medieval y de la loza inglesa decorada con barbotina, muy corriente en los siglos XVII y XVIII. Las jarras, potes y cuencos se hacían en el torno, y los platos en moldes a presión. Leach estudió y desarrolló esta tradición.



**Plato de loza**  
Fecha: 1950, St. Ives  
Tamaño: 35 x 28 cm

Es una loza cocida a baja temperatura y decorada con barbotina. Tradicionalmente se barniza con una capa fina de galena (sulfuro de plomo) que produce un vidriado de color miel sobre la pasta blanca y de un rico rojo ladrillo sobre las pastas rojas. El plato se hizo en un molde convexo, y cuando el barro estaba a la dureza del cuero se vertió en su interior una papilla ocre amarilla.



**Fuente rectangular de gres**  
Fecha: 1960, St. Ives  
Tamaño: 20,5 x 12,5 cm

Este plato se hizo sin molde y se cubrió con un barniz celestón claro, sobre barbotina blanca peinada (por dentro) y temmoku negro (por fuera). Es un buen ejemplo de adaptación al gres de una técnica para loza.



# Bernard Leach

*Leach se propuso establecer un puente entre Oriente y Occidente. Fascinado por lo que había aprendida en el Japón rural, llevó a cabo una revolución en el gusto occidental con su cerámica doméstica.*

**B**ernard Leach fue, por encima de todo, un artista convertido en alfarero. Su perenne fascinación por el Oriente y su apreciación de la belleza y sencillez de la vida y la filosofía de aquel pueblo se reflejó en sus creaciones, que le convirtieron en el principal representante del renacimiento de la alfarería artesanal en Occidente. La confluencia de Oriente y Occidente en sus obras fue lo que hizo de él la cabeza de la vanguardia de su época, un movimiento que se oponía al acaramelamiento de la cerámica industrial. Leach se dedicó a hacer hermosos artículos domésticos, al alcance de cualquiera, para enriquecer la vida cotidiana de la gente. Su talento para el dibujo le permitió desarrollar sus ideas sobre decoración, y sus diseños y coloridos han sido desde entonces fuente de inspiración para todos los ceramistas artísticos de Occidente.

Leach nació en Hong Kong en 1887, y visitó Japón siendo niño. Se educó en Inglaterra y estudió dibujo con Henry Tonks en la Slade School of Art de Londres. Aprendió a grabar aguafuertes con Frank Brangwyn y regresó a Japón en 1909. Se interesó en la cerámica después de pintar su primera pieza de raku en una fiesta de té en 1911, y empezó a estudiar la alfarería con Ogata Kenzan VI, descendiente de los maestros de té. Gracias a sus amigos japoneses —el doctor Yanagi, Hamada, Tomimoto y Kawai, entre otros— aprendió la profunda filosofía de la vida y el arte en la que se basaban la fuerza y belleza de los objetos cotidianos que aún se usaban en Japón en aquel tiempo.

Leach alcanzó fama en Japón por sus aguafuertes, sus vivas pinceladas y sus cerámicas, y acabó por influir en sus maestros japoneses. Un alfarero occidental era un fenómeno nuevo para los japoneses, y sus obras eran muy buscadas en un país donde muchas personas coleccionaban cerámica, siguiendo los principios de los maestros de té, hombres piadosos y sabios que cultivaban la «visión».

En 1915 se trasladó a Pekín con su familia, viviendo en las dependencias de un templo, pero un año más tarde volvió a Japón para establecer un taller en las propiedades del doctor Yanagi en Abiko. Su estancia en China le permitió ampliar su perspectiva de la cerámica; en particular, las piezas de la dinastía Song le abrieron todo un nuevo mundo de ideas sobre forma y decoración. En 1918 visitó Corea con su mentor, el doctor Yanagi, y allí absorbió la imaginativa belleza que



Vaso de gres: «Bandera de peces»

Fecha: 1931

Altura: 10 cm

Los dibujos de Leach en tinta sepia son registros espontáneos de lo que veía. El dibujo de una cometa en forma de pez (izquierda) es un buen ejemplo del material que usaba como inspiración al decorar sus cerámicas. Las sensitivas pinceladas demuestran cómo adaptó el diseño a la forma del vaso.

se manifiesta en las cerámicas de dicho país. Yanagi llamó su atención hacia los incensarios del período Han, las figuras en bizcocho de las seis dinastías, la cerámica Song, el azul y blanco de Imari, las piezas de la dinastía Yi, la porcelana blanca y los platos pintados de Seto.

En Abiko, Leach se dedicó a hacer piezas inglesas del siglo XVIII con el método de Raku. Se encontraba en tierra extraña y éste era su primer intento de plantar los pies en la tradición inglesa. En 1920 regresó a Inglaterra con Hamada, un joven químico que había decidido hacerse alfarero siguiendo el ejemplo de Leach. Entre los dos construyeron el primer horno escalonado de dos cámaras de todo Occidente, en la pendiente de St. Ives, en Cornualles. Allí instalaron un taller como los japoneses en los que Leach se había acostum-



brado a trabajar. Las alfarerías rurales japonesas hacían artículos económicos para uso doméstico, seleccionando de entre su producción alguna pieza de calidad excepcional para las exposiciones. Leach concebía un taller que hiciera cerámica utilitaria, pero al mismo tiempo era un artista que nunca hizo dos veces la misma cosa, y siguió produciendo piezas para exposición.

Hamada y Leach investigaron las raíces de la alfarería occidental en Inglaterra, y encontraron fragmentos de cerámica plumosa en los campos recién arados de Cornualles. Construyeron un horno de corriente ascendente para cocer vidriados de galena, con los que Leach hizo algunas de sus obras más cálidas y sutiles. Al ver estas piezas en Japón, Yanagi escribió: «Admiramos las piezas de gres de Leach, pero sus lozas las amamos. No se hacen, nacen.»

En 1923, Hamada regresó a Japón. Leach y su primer discípulo, Michael Cardew, desarrollaron aún más la loza decorada con barbotina, pero hacia 1927 llegaron a la conclusión de que la loza no era resistente para el uso cotidiano, y acabaron abandonándola en favor del gres y la porcelana.

Leach contaba en St. Ives con el apoyo de un

equipo leal, compuesto por su hijo David y su esposa, Janet, que se encargaron de la estabilidad del taller, dirigiendo la producción de cerámica doméstica. Aunque era Bernard Leach quien diseñaba las piezas, David Leach se encargaba de la producción de estos diseños.

A lo largo de los años, Leach hizo muchos viajes y exposiciones, no sólo en Japón, sino en Escandinavia y los Estados Unidos, donde acudió en compañía de Yanagi y Hamada. Consideraba que su misión consistía en establecer un puente entre Oriente y Occidente, y se dedicó a este empeño con determinación, sentando un ejemplo y abriendo el camino a toda una generación de alfareros. Fue, por encima de todo, un artesano practicante, con una llama creativa que iluminaba sus pensamientos y sus obras. Hamada dijo de él: «Sin perder nunca la frescura de visión del principiante, cultivó su arte durante más de medio siglo manteniendo las hermosas cualidades del aficionado. Leach adquirió estas cualidades mediante una rigurosa autodisciplina, y nunca emprendió una tarea que no se adecuase a su temperamento. No deseaba más destreza que la que consideraba necesaria.»

## DECORACION DE PLACAS

*Dibujar con un pincel en la superficie absorbente de una baldosa es similar a dibujar con tinta sobre papel absorbente. Leach era un maestro de esta técnica, como puede apreciarse en los incontables dibujos que hizo de las cosas que veía durante sus viajes por Japón. Utilizó el antiguo símbolo del «Árbol de la Vida» para decorar azulejos y vasijas (abajo, izquierda). Durante muchos años, se hicieron en St. Ives*



*baldosas decorativas para las chimeneas. A las baldosas refractarias se les aplicaban lavados de papilla fina. Los motivos se pintaban a pincel, con pigmentos de hierro y cobalto modificado. Muchos detalles se dibujaban con líneas, rayando el pigmento de hierro con un punzón de bambú o de metal, para revelar el fondo blanco: una combinación de pintura a pincel y esgrafiado.*







**Plato de porcelana**  
 Fecha: 1965, St. Ives  
 Diámetro: 19 cm

En Occidente esperamos que la porcelana sea fina, blanca y traslúcida, pero en Oriente no sucede así. La porcelana coreana es más pesada y tranquila, semejante al mármol y al jade. La porcelana de Leach está a mitad de camino entre la coreana y la primitiva china. El barniz es verde claro, con un pequeño contenido de hierro, y la cocción se hizo en atmósfera reductora. El plato se torneó en la rueda y la decoración se grabó en la superficie, aplicando después con pincel un lavado de óxido de cobalto (negro) y ocre

natural. El efecto combinado del grabado y el dibujo puede compararse con el de las piezas inglesas en azul rayado. En la parte inferior del plato están grabadas la firma de Bernard Leach (izquierda, arriba) y la marca del taller de St. Ives (abajo).







**Jarrón cebolla**

Fecha: 1970

Altura: 32 cm

Hecho para una exposición en Nottingham en 1970, figura actualmente en la colección de William Ismay. Se hizo en dos partes, y la unión está en la parte más fina del cuello. El exterior está decorado a pincel y el interior tiene un vidriado negro.



Todas las piezas de Coper tienen estampado un sello (derecha) que combina sus iniciales y la imagen de un cuenco en el torno. El tamaño de los sellos varía de 1 a 3 cm, y a veces son cuadrados. En uno de los últimos sellos, la letra «C» tiene forma rectilínea.





# Hans Coper

*Ceramista nacido en Alemania, que representa la influencia de Europa y del movimiento moderno, y cuyos horizontes creativos rebasaron la cerámica convencional para aproximarse a la escultura y al diseño tridimensional.*

La cerámica de Hans Coper es un fenómeno único. Realizada entre 1947 y 1977, no sigue ninguna tradición, y aunque a menudo se la describe como escultórica y como renovadora, no es lo uno ni lo otro. El artista se limitó a desarrollar una gama original de formas y superficies, y no tenía intención de encabezar ningún movimiento que renovase la cerámica tradicional. No obstante, si se pone una pieza de Hans Coper entre otros cien ejemplos de cerámica moderna, destacará entre todos ellos, con tranquila dignidad, atrayendo respeto y atención.

Hans Coper llegó a Inglaterra como refugiado del nazismo en 1939, y con una preparación ceramista mínima, pero con un gran sentido del diseño visual, empezó a trabajar como ayudante en el estudio de Lucie Rie. Aplicando rigurosos criterios de diseños que, como los de la Bauhaus en su Sajonia natal, se remontaban a los primeros principios y desdeñaban lo puramente ornamental, ayudó a Lucie Rie en la fabricación de servicios de mesa, y llevó a la práctica sus diseños utilizando el torno de manera autodidacta. En 1951 estaba ya haciendo piezas propias en gres, principalmente vasijas globulares y jarrones altos y bulbosos, decorados con diseños esgrafiados en blanco y negro, que recordaban las tallas africanas y también el expresionismo abstracto que había dejado atrás en el continente europeo.

Continuó trabajando con Lucie Rie hasta 1958, fecha en que estableció su propio estudio en Hertfordshire, repartiendo su tiempo entre la creación de formas cerámicas compuestas y el diseño industrial de ladrillos, azulejos y piezas de exhibición. Su obra en esta época era masiva, tosca y sin gracia, a manera de reacción contra los exquisitos trabajos tradicionales de Leach y Cardew, a quienes tenía en poca estima. Cultivó una serie de temas, casi todos los cuales dependían de la interrelación de dos o más formas contrastantes: una forma de cuenco atravesada por una columna, una forma alta y ancha cortada por un disco, una forma bulbosa rematada por un tambor... Usaba el torno como fuente principal de formas, pero a mediados de los 50 rara vez se conformaba con dejar una forma torneada intacta, prefiriendo exprimirla, aplastar los bordes o combinarla con otras formas también torneadas. En manos menos sensibles, estos componentes torneados hubieran sido torpes, banales o repetitivos, pero la gran capacidad autocrítica de Hans Coper le impidió



**Jarrón cilíndrico y ovoide**  
Fecha: 1974  
Altura: 31 cm

*Una interesante combinación de forma ovoide y cilindro estirado; la forma resultante está fijada a la base con una clavija de acero. Hans Coper hizo muchas piezas con bases torneadas por separado en la última parte de su carrera. En todos los casos, la base se torneó específicamente para la vasija que debía sostener. En el detalle (abajo) se aprecia la textura de la superficie.*





**Formas cerámicas**

Fecha: 1960

Altura: 20,5 cm

*Este jarrón se hizo en el estudio de Hertfordshire, y está situado delante de un bajorrelieve de escayola donde se superponen varias formas cerámicas. El jarrón consta de tres partes torneadas y ennegrecidas con óxido de hierro y dióxido de manganeso. El bajorrelieve es el único que hizo Coper, e inmortalizó su hábito de diseñar formas en barro, indicando su interés por las formas espaciales creadas entre formas adyacentes.*



caer en la repetición o coquetear con lo precioso. Respetaba la precisión del ingeniero por encima de la inspiración del esteta y trataba de lograr con el barro resultados predecibles y precisos, estéticamente agradables y funcionales, pero no —en términos de la Bauhaus— hermosos por ser funcionales. La combinación de formas contrastantes permitía una infinita variación de proporciones. Muchas vasijas de esta época presentan un parecido familiar, una especie de historial genético, pero nunca hizo dos piezas iguales.

Coper abrió otro estudio en Londres en 1964, cuando ya gozaba de reputación internacional y se solicitaban sus servicios como profesor. Trabajando con Lucie Rie para una exposición en Rotterdam en 1967, produjo obras maduras de altísima calidad, y desde entonces no ha salido de su taller una pieza de calidad inferior o dudosa. Aparte de ciertos encargos arquitectónicos, entre ellos los candelabros de la catedral de Coventry y algunos trabajos para la Universidad de Sussex, se concentró en la producción de piezas individuales, hechas con una sola pasta y cubiertas con dióxido de manganeso para crear una pátina negra, como de gralito, o con una serie de capas de barbotina blanca que producen una superficie cérea de color crema, a menudo con una textura rugosa como la de un lienzo. Las piezas se cocían cuidadosamente una sola vez en un horno eléctrico con atmósfera oxidante, y el barniz que se usaba a veces en el interior de las vasijas para impermeabilizarlas se aplicaba al mismo tiempo que la barbotina, de manera que una sola cocción bastaba y se reducía la posibilidad de defectos accidentales.

A partir de 1967, Coper se instaló en el campo, estableciendo su estudio y su hogar familiar en Somerset. Allí produjo sus mejores obras hasta que una enfermedad redujo su producción en 1975. Durante los primeros años 70, desarrolló una serie de formas verticales, simples y estilizadas, con una base tan fina que había que unir las con cemento a un pedestal para que se mantuvieran estables. Estas piezas y las formas ovaladas que creó por la misma época representan la etapa más refinada de su obra, y materializan el principio que Coper adoptó de Mies van der Rohe: «Lo menos significa más.» Ciertamente, su obra tiene una densidad desproporcionada con su peso y tamaño. Aunque las piezas que hizo al final de su vida son mucho más pequeñas que los trabajos anteriores, manifiestan la misma inventiva y habilidad técnica y tienen mucha más fuerza. Hay muchos que las consideran obras espirituales, que evocan una respuesta emocional. Son cerámicas, no esculturas, pero presentan una cierta semejanza con las estilizadas figuras votivas de las islas Cíclades, correspondientes al periodo pre-clásico. Coper disfrutaba con la sensación de contacto con artesanos anónimos del pasado, pero sus grandes mentores del siglo XX fueron Giacometti y Brancusi. Para ver a éste último se desplazó a París en 1957.

Las dificultades de su vida personal y su trágica muerte a los 61 años de edad limitaron la producción de este creativo artista, que no obstante logró producir en sus treinta años de carrera más obras y más variadas que ninguno de sus contemporáneos. En su época no ha tenido rival en la alfarería europea.





**Grupo de vasijas**  
Fecha: 1968  
Altura: 25-35 cm

*La forma de pala, hecha a partir de dos cilindros, uno de ellos aplanado e insertado en el otro, apareció después de 1965. El ovoide con surcos de la izquierda es uno de los primeros ejemplos de una de las formas favoritas de Coper. Todas las piezas de esta fotografía están recubiertas de barbotina blanca.*



**Forma cicládica**  
Fecha: 1972  
Altura: 29 cm

*La forma principal está hecha combinando cuidadosamente dos elementos torneados. La superficie es texturada, y el efecto se acentúa con el pre-pintado en marrón de manganeso y óxido de hierro, que se ve a través de la barbotina. La base es negra.*



# Cerámica utilitaria y decorativa

Todas las piezas de cerámica, fueran huecas o planas, aparecieron con un propósito funcional. Sin embargo, muchas de ellas, y en especial las más apreciadas por los coleccionistas, han subordinado su intención funcional a la decoración, lo cual muchas veces contradice su función práctica. Un ejemplo clásico es el plato italiano *istoriato*, cuya superficie plana se convirtió en un lienzo donde el pintor plasmó su habilidad. Es muy improbable que estos platos se usasen alguna vez para comer, y en muchos cuadros contemporáneos se los ve adornando las paredes y mesitas laterales. En el siglo XVIII, muchas de las porcelanas coloreadas y doradas, a pesar de su forma funcional, tenían una delicada decoración que no hubiera resistido los rigores del uso diario: instrumentos metálicos raspando la superficie y constantes lavados que se llevarían el dorado. Por otra parte, el elevado precio de estos productos haría prohibitivo su empleo normal.

No obstante, la producción de cerámica puramente funcional ha continuado a lo largo de los

años. En muchos centros donde se producían piezas de calidad que rara vez se usaban, se hacían también artículos más sencillos y funcionales, aunque éstos no han logrado sobrevivir al uso cotidiano.

Los artículos más funcionales han cambiado poco de forma a lo largo de los siglos. La decoración aporta el sello cultural, reflejando las modas de la época y el lugar de producción. Aquí sí que hay mucha variación, desde los pequeños ramos de flores en los platos japoneses de la familia Kakiemon hasta los opulentos platos rococó de Meissen. Los recipientes tales como platos, cuencos y soperas, botes de té y azucareros, tampoco han variado mucho en su forma básica, que es más práctica cuanto más simple.

Sin embargo, las soperas del siglo XVIII, tanto de porcelana como de faenza, presentaban tal despliegue de fantasía en su ornamentación que sólo se podían usar con el máximo cuidado. Es evidente que el propósito práctico de estas piezas era muy secundario en relación con el esfuerzo decorativo.

*Detalle del «Banquete de bodas», de Botticelli, pintado para la familia Pucci en 1483, donde se observa el empleo de platos y jarrones de mayólica como decoración encima de arcones («Cassoni»). Incluso en una época tan antigua, los productos más finos de la cerámica italiana no se destinaban al uso práctico, sino que servían como espléndida decoración.*



**Serie de dedales de Meissen**  
Fecha: Hacia 1740  
Altura aproximada: 2,5 cm

Meissen producía grandes cantidades de estos pequeños objetos, y ninguna caja de costura estaba completa sin uno de ellos. Se conservan unos 200, por lo menos. Casi todos ellos tienen el interior dorado y sin gastar, lo que indica que muy pocos de ellos se usaron.







**Orinal de Meissen**

(izquierda)

Fecha: 1725

Anchura: 19,5 cm

**Bourdalou de Meissen**

(derecha)

Fecha: 1725

Anchura: 19 cm

Es raro encontrar dos objetos funcionales tan ricamente decorados. La calidad de la

decoración es muy buena, y está tratada de un modo atrevido, dada la gran superficie disponible. Incluso los interiores están pintados y dorados, lo cual hace dudar si alguna vez se usaron. Los temas pintados en este tipo de piezas, aunque con apariencia chinesca, suelen ser escenas bastante groseras, muy del gusto del humor de la época.



**Detalles del orinal y el bourdalou.** En este detalle se ve un hombre fumando en pipa. Por el otro lado hay un dibujo de un niño usando un orinal y varias figuras mirando a través de un biombo cómo un hombre se desnuda para reunirse con una mujer en la cama. Estos temas humorísticos, enmarcados en lustre rosa de Böttger y dorados barrocos, ilustran claramente el nivel alcanzado en la decoración de porcelanas en esa época. El detalle de la decoración del bourdalou (arriba, derecha) muestra una mujer ligera de ropas, dispuesta a bañarse, otro tema favorito del humor de la época.





# Cerámica para el tocador

*La vida diaria en las casas de los ricos exigía muchos objetos útiles de cerámica y porcelana, desde soportes para pelucas hasta jofainas, tarros para pomadas y afeites. Algunos están concebidos tan lujosamente que casi resultan demasiado suntuosos para usarlos.*

**A**ntes de que los europeos descubrieran cómo hacer porcelana, las personas ricas utilizaban artículos de loza con vidriado de plomo para sus necesidades de tocador: palanganas y jofainas para lavarse, cuencos para afeitarse y recipientes para sangrías. En el siglo XVIII, el desarrollo del tocador alcanzó unas alturas de sofisticación nunca vistas. La gama de artículos necesarios según la moda de la época dio oportunidad a los porcelanistas de crear muchas formas nuevas. Por ejemplo, la moda de las pelucas obligaba a tener un soporte donde colocar la peluca por las noches. Se consideraba que los lunares aumentaban la belleza, además de tapar las desagradables manchas de la viruela, y los ceramistas tuvieron que diseñar un receptáculo adecuado para los lunares postizos, de seda negra.

Las necesidades de tocador más básicas se hicieron más agradables con el uso de recipientes de porcelana, como orinales y bourdalúes, nombre derivado del del predicador Louis Bourdaluc (1632-1704), que llegó a la corte francesa en 1675, y cuyos sermones, meditados y profundos, tuvieron un considerable impacto sobre sus oyentes, no

sólo por su profundidad sino también por lo largo de sus disertaciones. Las mujeres que no estaban seguras de aguantar el sermón en toda su duración, después de un viaje ajetreteado en un coche de caballos, solían llegar a la capilla con un pequeño receptáculo de porcelana que escondían bajo las faldas y que acabó llamándose bourdalou. A mediados del siglo XVIII, los bourdalúes de porcelana eran parte corriente de la producción cerámica de Francia y Alemania. Todos ellos tenían básicamente la misma forma, diseñada para adaptarse cómodamente entre las piernas de la usuaria.

El derivado natural de este útil objeto fue el orinal de alcoba para uso nocturno. Los cuartos de baño no eran muy comunes en las casas de los siglos XVIII y XIX, y alojarse en una gran mansión podía representar una larga caminata nocturna, a menos que se tuviera un orinal, guardado bajo la cama o el armario. En el siglo XIX era ya un objeto común en la mayoría de las casas.

Los bourdalúes y los orinales de alcoba fueron los precursores del uso de cerámica en el tocador, algo que hoy se da por supuesto en todos los cuartos de baño.

**Soporte para peluca en faenza de Nevers (uno de un par)**

*Fecha: 1750*

*Altura: 30,5 cm*

*Los caballeros se quitaban la peluca al acostarse y la colocaban en un soporte, generalmente de madera y muy poco atractivo. Los ejemplares de cerámica como éste combinaban su función práctica con la función decorativa cuando no se estaban usando.*





**Jarra de Staffordshire**

Fecha: Hacia 1800

Altura: 40 cm

Esta jarra con la figura de Falstaff refleja el creciente interés de la época por el teatro y otras artes, cuyos temas se empleaban como decoración de las jarras. Hay, por ejemplo, una jarra con la figura de Paul Pry, fechada en 1825, cuando se publicó la obra del mismo nombre, original de John Proole. Las «jarras Toby» estaban aún en lo más alto de su popularidad. El modelado se había perfeccionado mucho y los alfareros disponían ya de una amplia gama de colores.



**Jarra «Martha Gunn», de Yorkshire (izquierda)**

Fecha: 1800

Altura: 16,5 cm

El gran éxito de las «jarras Toby» no se limitó a Staffordshire, y en muchas alfarerías del Norte de Inglaterra se hicieron jarras de este tipo a principios del XIX. Este ejemplo presenta un buen modelado de los rostros y un color «otoñal», que contrasta con las jarras de hacia 1750, cuyos colores son limitados y que tienen la cara modelada más toscamente (derecha).





# Recipientes para beber

*La producción de recipientes para beber cerveza y, en menor medida, vino, fue una actividad constante de los alfareros y porcelanistas de todo el norte de Europa.*

Los recipientes para beber permiten una gran variedad de formas. En Oriente, donde la ceremonia del té tenía un importantísimo papel en la sociedad, los artesanos produjeron una gran cantidad de objetos para beberlo y servirlo. En Occidente, la principal fuente de inspiración fueron los recipientes para bebidas alcohólicas, tanto para beber como para transportarlas. En la última categoría entran las botellas de peregrino, con sus asas para pasar una correa y llevarlas colgadas. En la primera se incluyen recipientes para beber vino, sidra y cerveza, hechos en diferentes materiales y formas, que variaban según la riqueza y gustos del consumidor.

Antes de que Johann Böttger descubriera la fabricación de porcelana (Alemania, 1708-1709), casi todos los artículos utilitarios se hacían en loza vidriada, que siguió siendo el principal material para artículos domésticos durante todo el siglo XVIII. Sólo con la comercialización de la fabrica-

ción de porcelana en el siglo XIX, ésta se hizo accesible a las clases menos pudientes. El desarrollo del tanque para beber cerveza, típico de Alemania, es un buen testimonio de su progresiva asequibilidad.

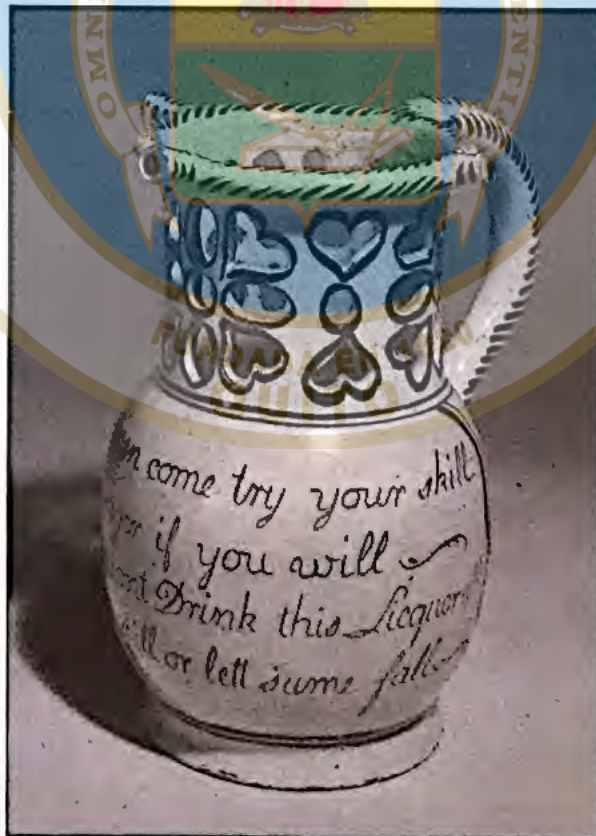
La forma de los tanques se aparta poco del cilindro y el balaustre. Sin embargo, a veces aparecen formas nuevas, inspiradas en vegetales. La decoración, por su parte, varió enormemente: desde flores sencillas y paisajes a intrincadas pinturas de temas religiosos, heráldicos o con simbolismo regional. La mayoría de los tanques de cerámica tienen tapas y bases de peltre. La tapa sirve para proteger el contenido y la base para impedir que se estropee la cerámica. Los tanques de porcelana no solían tener monturas de peltre, sino de plata, plata dorada y oro.

El reunirse a beber en establecimientos públicos dio origen a una serie de diversiones de taberna que a su vez inspiraron numerosos diseños en los

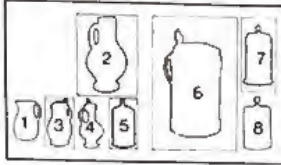
**Jarra de broma de Liverpool, en delft azul y blanco**

Fecha: Hacia 1750  
Altura: 18,5 cm

Esta jarra de broma se usaba en las tabernas inglesas y también en las de Francia y Holanda. Se hacían de loza con vidriado de estaño, y este ejemplo tiene una leyenda que dice: «Prueben su habilidad, caballeros/Hagan una apuesta, si lo desean/A que no se beban todo este licor/sin que se caiga nada.»







**Sección transversal de varios tanques.** Estas ilustraciones muestran algunas de las formas, materiales y decoraciones de los tanques para cerveza. Los primeros tenían forma de balaustre, y los más posteriores son cilíndricos. La mayor variación está en la decoración, que incluye temas chinoscos, heráldicos, retratos de los reyes, símbolos regionales y temas religiosos.

1. Jarra medieval inglesa de loza. Fecha: finales del siglo XIV. Altura: 19 cm.
2. Jarra heráldica de Hamburgo, en faenza azul y blanca. Fecha: hacia 1660. Altura: 21 cm.
3. Tanque de Nuremberg en faenza pintada en monocromo negro. Fecha: 1670. Altura: 22,5 cm.
4. «Enghalskrug» de Nuremberg, en faenza azul y blanca. Fecha: primera mitad del siglo XVIII. Altura: 26 cm.
5. Tanque de Nuremberg en faenza azul y blanca. Fecha: hacia 1730. Altura: 17,5 cm.
6. Tanque de Meissen, con dorados chinoscos. Fecha: 1725/30. Altura aproximada: 23 cm.
7. Tanque de Berlín, en faenza con fondo amarillo, con un retrato del rey de Prusia. Fecha: 1750. Altura: 23,5 cm.
8. Tanque de Brunswick, en faenza con fondo púrpura. Fecha: hacia 1725. Altura: 21 cm.



tanques. Un buen ejemplo es la jarra para bromas, originaria del siglo XVI. Normalmente, estas jarras tienen forma de balaustre con cuello cilíndrico y horadado. El borde tiene tres o cuatro salientes que, en realidad, son pitorros. El inocente participante en la broma tiene que beber de la jarra sin derramar una gota, lo cual parece imposible a causa del cuello horadado. El truco consiste en que el asa está hueca y lleva desde el fondo de la jarra hasta el reborde, de donde salen los pitorros. Se puede beber por uno de ellos tapando todos los demás.

En la Inglaterra del siglo XVIII, el ingenio y sarcasmo del mundo artístico y literario influyeron claramente en la producción cerámica. La jarra Toby es un buen ejemplo de esta tendencia social. En 1761, el reverendo Francis Hawkes publicó sus

*Poemas originales y traducciones*, donde incluía un poema del italiano Geronimo Amalteo, titulado «Metamorfosis», y que Hawkes tituló «Toby reducido». El poema cuenta la vida y muerte de Toby Fillpot, un borrachin genial. El último verso dice así:

«Cuando su cuerpo llevaba muchos años bajo tierra  
Y el tiempo lo había vuelto a convertir en barro  
Un alfarero lo encontró descansando tan ricamente  
Y con parte del gordo Toby hizo esta jarra marrón»

La traducción tuvo tanto éxito que Carrington Bowles decidió publicar un grabado, según un





diseño de Robert Dighton, que representaba a Toby en una postura característica, con la pipa en una mano y un tanque lleno en la otra. Este grabado inspiró a su vez a Ralph Wood, alfarero de Staffordshire, que produjo las ahora famosas jarras con la forma del personaje. El modelo tuvo un enorme éxito e inspiró muchas variaciones del tema, hechas por Wood y por otros alfareros de Staffordshire. Otros personajes populares son el Hombre Flaco, el Tipo Amable, el Vigilante Nocturno, el Tomador de Rapé, el Cura y el Preso. No se sabe si todas estas figuras se basaron en personajes reales, aunque algunas de ellas debieron basarse. El príncipe de Gales aparece en una jarra denominada Príncipe Hal o El Falso Rey Hal, donde se le ve disfrazado, al parecer para un baile en Brighton. Su supuesta amante, Martha Gunn,

asistente de los baños de Brighton, era también un personaje popular. Se la representa con un tricorneo que lleva las plumas del príncipe de Gales, sentada en postura semejante a la de Toby y con dos botellas.

También se hicieron «Tobys» de un estilo menos satírico. Varios héroes nacionales aparecieron representados en jarras, como Lord Howe, el almirante Vernon, héroe de Portobello en 1739 (aunque se ha alegado que su aparición en una jarra de cerveza tiene más relación con su introducción del ron en el rancho que con su victoria), e incluso el predicador John Wesley. La trasposición del grabado a la cerámica, según la idea original de Ralph Wood, siguió inspirando la producción de jarras y tanques para beber durante todo el siglo XIX y lo que va del XX.



**Caja de rapé «Princesa María Josefa»**

Fecha: 1752

Tamaño: 8×6 cm

El artista del siglo XVIII Bernardo Bellotto, sobrino de Canaletto, pasó gran parte de su vida en Dresden, Viena y Varsovia, pintando vistas de las ciudades. El grabado de la derecha es una copia de uno de sus dibujos hechos en Dresden, y que sin duda fue

la fuente en que se inspiró la decoración de la caja de rapé, ya que son casi idénticas.



La caja (arriba) fue indudablemente diseñada para llevarla encima, y está pintada con paisajes familiares para la princesa: vistas de Dresden y de castillos reales. Algunos de los dibujos se han identificado como copias de Bellotto. Hacia 1745, las producciones de Meissen se caracterizaban por sus monturas y cierres de oro, decorados con piedras de colores. El interior de la base de la caja (derecha) está decorado con flores de lis, un símbolo usado en las pertenencias de la monarquía.





# Tabaco y rapé

*La llegada del tabaco a Europa creó una demanda de muchos tipos de utensilios para su consumo y almacenamiento. El alfarero y el porcelanista se apresuraron a responder a esta demanda.*

**L**a introducción del tabaco en Europa impulsó a la cerámica y otras artes decorativas a la creación de nuevos objetos para su uso y almacenamiento. Romano Pane, que acompañó a Colón en su viaje de 1492, describió la extraña costumbre india de triturar una hoja dorada y aspirar el polvo resultante. Al principio, los europeos la consideraban una costumbre bárbara, pero para mediados del siglo XVI era ya un ritual establecido. Fumar en pipa y mascar tabaco eran actividades predominantemente de la clase baja, pero el aspirar rapé se convirtió en una práctica aceptada en la nobleza europea, sobre todo a mediados del siglo XVIII. Su aceptación por la aristocracia no fue, de todas maneras, universal. El zar Miguel consideraba que aspirar rapé era una costumbre repugnante y decretó que a los reincidentes se les cortara la nariz. Igualmente lo detestaba Jaime I de Inglaterra, que incluso escribió un panfleto en contra del tabaco en 1604. No obstante, todos los esfuerzos por abolir el uso del tabaco fracasaron, y pronto los gobiernos de Europa se dieron cuenta del negocio que suponía, manteniendo un precario equilibrio entre los intentos de prohibición y los de promoción, y acabando por establecer un alto precio para el producto, a base de fuertes impuestos.

La peste, una preocupación constante de nuestros antepasados, fue probablemente otro de los factores de la aceptación social del tabaco. Los

doctores empezaron a recomendarlo por sus cualidades desinfectantes, y a mediados del siglo XVIII se hacían cajas de rapé y utensilios para fumadores en los materiales más ricos, para uso de los monarcas y la nobleza. Un ejemplo del nivel alcanzado en este tipo de producción es la caja de rapé hecha en Meissen, probablemente para la boda de la princesa María Josefa de Sajonia con el delfín, hijo mayor de Luis XV y padre de Luis XVI, en 1749.

Considerando la pasión de los prusianos y sajones por el tabaco, y el hecho de que la fabricación de porcelana se inició en Meissen, no resulta sorprendente que las mejores cajas de porcelana sean las de Meissen, Sajonia. Las más corrientes eran cajas de rapé para llevar en el bolsillo. Federico el Grande de Prusia tenía un bolso forrado de cuero para proteger sus preciosas cajas. La forma variaba, pero la mayoría de las cajas de Meissen eran rectangulares, con tapas ligeramente abovedadas y monturas de plata, oro o metal dorado, según la calidad del artículo o el capricho del cliente. Muchas de estas cajas de Meissen tienen también la base ligeramente abovedada, lo cual protege la superficie pintada de la base, ya que sólo las esquinas de la caja tocan la superficie en la que se apoyan.

Gracias a la aceptación social del tabaco en el siglo XVIII, se desarrollaron una serie de accesorios de porcelana para los ricos, incluyendo pipas, soportes, limpiapipas, botes para tabaco y rapé, cajas de mesa y de bolsillo. También se hicieron escupideras de porcelanas para mascaradores de tabaco, aunque no eran muy corrientes. Su forma se derivaba directamente de formas metálicas con cuerpo bulboso, borde ancho, orificio estrecho y asa.



Tarro para tabaco o rapé de delft holandés azul y blanco  
Fecha: Mediados del siglo XVIII  
Altura: 26,5 cm

En Delft se produjeron muchos tarros de este tipo, rotulados con el nombre de su contenido y con tapas de latón.



# Glosario

**Acanalado:** Ornamentación a base de canales redondeados y poco profundos.

**«Alla porcellana»:** Antiguo término italiano para la decoración de mayólica con follaje azul, que se usaba con frecuencia en el dorso de los platos, inspirada en la decoración china.

**Alúmina:** Óxido de aluminio; un importante ingrediente de la arcilla y muchos barnices de alfarería.

**Augustus Rex, cerámica:** Jarrones y otras piezas de Meissen encargadas por Augusto el Fuerte, Elector de Sajonia, o por su hijo Augusto III. Suelen tener en la base las siglas AR.

**Azul cobalto:** Azul que se obtiene del óxido de cobalto, que se puede usar en atmósfera oxidante o reductora y a cualquier temperatura.

**Azul rayado:** Gres blanco con vidriado salino y decoración incisa, que se rellena con óxido de cobalto antes de cocer.

**Azul en polvo:** Azul cobalto aplicado en forma de polvo, bajo el barniz. Una técnica de origen chino.

**Azul mahometano:** Denominación de los siglos XIV y XV para la porcelana china azul y blanca.

**Azul rayado:** Gres blanco con vidriado salino y decoración incisa, que se rellena con óxido de cobalto antes de cocer.

**Balaustre:** Forma alta y convexa, semejante a los montantes de una balastrada.

**Barniz melocotón:** Vidriado de cobre reducido, inventado en China a finales del siglo XVII. Normalmente es rosa, con motas de un rojo más oscuro, pero las condiciones de cocción pueden producir un color verde.

**Bentonita:** Arcilla muy plástica, formada principalmente por montmorillonita. Se

añade a las pastas difíciles en pequeñas cantidades para aumentar su plasticidad.

**Bianco-sopra-bianco:** Decoración en blanco opaco sobre un fondo blanco-azulado. Se usó en la mayólica italiana a partir del siglo XVI.

**Bizcocho:** Cerámica cocida sin barnizar.

**Blanc de China:** Término del siglo XVIII para designar la porcelana traslúcida de la provincia de Fukien, que se exportaba sin pintar.

**Bleu céleste (azul celeste):** Color de fondo azul turquesa, introducido en Sèvres en 1753.

**Borde dentado:** Borde con puntas salientes oblicuas.

**Borde marrón:** Borde de color oscuro en algunos cuencos japoneses, producido por una fina capa de cobre que se deposita al cocer la pieza boca abajo, apoyada en el borde.

**Brocado:** Diseño decorativo japonés, a imitación de los brocados en tela, copiado por muchas fábricas europeas.

**Celedón:** Barniz, empleado originalmente para el gres chino, que se obtiene del hierro cocido en atmósfera reductora. Desde el verde muy claro hasta el turquesa.

**Cerámica de Fukien:** Porcelana hecha en Te Hua (provincia de Fukien). Véase *Blanc de Chine*.

**Cerámica facetada:** Aquella cuya forma presenta varias superficies planas o facetas. Por ejemplo, un jarrón hexagonal.

**Chamota:** Arcilla cocida y pulverizada, que se añade a la pasta para darle textura y reducir el encogimiento en la cocción.

**Chinoiserie:** Estilo europeo del siglo XVIII, a base de ornamentos y motivos chinoscos.

**Cocción del bizcocho:** Primera cocción, a temperatura relativamente baja, anterior al vidriado.

**Colores bajo el barniz:** Colores que se pintan directamente sobre el bizcocho. Después se aplica el barniz y se cuecen a alta temperatura.

**Colores de fondo de Sèvres:** Los colores distintivos introducidos por la fábrica de Sèvres: azul oscuro (*bleu lapis*, 1753-63), (*bleu nouveau*, 1763), turquesa (*bleu céleste*, 1753), amarillo (1753), verde (1756) y rosa (1757).

**Cuardeado:** Efecto del barniz, provocado deliberadamente y debido a que el barniz y la pasta se enfrían a diferentes velocidades, produciéndose separaciones a causa de la tensión interna resultante.

**Cuartel:** Recuadro o tablilla con volutas, con una inscripción, un escudo u otro diseño.

**Cúfica:** Escritura árabe angular, relacionada con las primeras copias del Corán, y empleada en cerámicas islámicas.

**Delft, cerámica de:** Loza holandesa con barniz de estaño. Recibe su nombre de la localidad de Delft, pero también se aplica el término a la cerámica similar inglesa.

**Doble calabaza:** Forma de jarrón chino, que consta de dos partes, abultadas, con una cintura estrecha en medio.

**Dorado:** Aplicación de oro para realzar o enriquecer la decoración de la porcelana. Se usan varios métodos, entre ellos el dorado con miel y el dorado con mercurio, que se aplica a pincel.

**Enlodar:** Pegar partes de un objeto con papilla líquida antes de cocerlo.

**Esmalte, colores:** Óxidos metálicos en un medio vitrificado. Se aplican sobre el barniz y se cuecen a baja temperatura.

**Fabertiere:** Término alemán para la porcelana decorada con fábulas de animales o animales exóticos.



**Faenza:** Loza con vidriado de estaño (como la mayólica y el delft) de Francia, Alemania o Escandinavia.

**Familias:** Calsificación del siglo XIX de las porcelana chinas decoradas con esmaltes, basadas en el color dominante. Incluye la *famille rose*, con esmaltes del rosa opaco al rosa púrpuro; la *famille verte*, un verde brillante y transparente, y la *famille noire*, un fondo negro sobre el cual se aplica un esmalte verde transparente.

**Flambé:** Término francés para describir vidriados reducidos de cobre.

**Florón:** Ornamento en lo alto de un objeto —sobre todo, en la tapa de un jarrón— que también sirve como agarradero y puede tener muchas formas: animales, figuras, frutas y flores.

**Fundente:** Sustancia que se añade a los barnices o arcillas vitrificables para rebajar un punto de fusión durante la cocción, facilitando así el vidriado. Son fundentes la sosa, el bórax, la ceniza de huesos y varias cenizas vegetales; muchos barnices se denominan según el principal fundente que lleven.

**Frita:** Sílice fundida, vitrificada y molida, que se incorpora a una arcilla o a un barniz para facilitar su vitrificación.

**Galena, barniz de:** Barniz a base de sulfuro de plomo, que se echa en polvo sobre piezas pintadas con barbotina y luego se cuece a baja temperatura.

**Garniture de cheminée** (decoración de chimenea): Juegos de porcelanas para decorar la repisa de las chimeneas. Suelen constar de tres o cinco piezas.

**Gollete:** Reborde saliente de una vasija para permitir atar una tapa o tapón.

**Grabado:** Decoración incidida por delante; lo contrario al repujado.

**Gres de Böttger:** Gres rojo producido por Böttger a partir de 1705.

**Grisalla:** Pintura decorativa en tonos grises, intentando simular el bajorrelieve.

**Groteschi:** Grotesquería. Término italiano para designar figuras semihumanas y semianimales o vegetales; un motivo corriente en la decoración barroca.

**Guirnalda floral:** Diseño decorativo en forma de festón o «cadena» de flores.

**Heráldica; cerámica:** Cualquier pieza de cerámica decorada con un escudo de armas.

**Impasto:** Modo de aplicar los colores de manera que queden en relieve sobre la superficie.

**Impresión por transferencia:** Calcomanía. Aplicación de un diseño impreso en papel con un color de óxido con base oleosa; el papel se adhiere al barro antes de cocerlo y se quema durante la cocción dejando el diseño.

**Indianische blumen:** (en alemán, flores indias): Estilo de decoración basado en la porcelana japonesa Kakiemon, a base de despliegues florales sobre fondo blanco.

**Istoriato:** (término italiano): Estilo de pintar mayólica, ilustrando narraciones históricas, mitológicas o bíblicas.

**Jardinera:** Recipiente ornamental grande para flores o plantas.

**Jarrón para tulipanes:** Jarrón con varias bocas tubulares, en cada una de las cuales se pone un tulipán.

**Kinrande** (término japonés): Porcelana china del siglo XVI, con decoración azul bajo el barniz y roja sobre el barniz, enriquecida con dorados.

**Ko-Kutani:** Porcelana japonesa, atribuida a los talleres de Kutani, hecha a finales del siglo XVII.

**Laca:** Coloración resinosa que se aplica en frío a ciertas cerámicas.

**Lambrequin:** Diseño festoneado para los bordes, donde se representan telas, encajes, follaje estilizado, volutas, etc.

**Lobulado:** Con proyecciones redondeadas.

**Lund, o Lowdin, porcelana de:** Porcelana hecha en Bristol desde mediados del siglo XVIII, precursora de la porcelana de Worcester. William Lowden era el propietario de la fábrica, y Benjamín Lund se encargaba de la fabricación propiamente dicha.

**Lustre:** Tratamiento decorativo de una superficie para darle un aspecto metálico o iridiscente; se usa como fondo general o como parte de un diseño.

**Mayólica:** Loza con vidriado de estaño que se hacía en Italia a partir del siglo XIV, a imitación de la artesanía islámica.

**Meandro floral:** Orla decorativa en forma de línea ondulada de flores.

**Médici, porcelana de:** La primera porcelana artificial europea, a imitación de la porcelana china azul y blanca; finales del siglo XVI.

**Mei-Ping:** Forma de jarrón chino, con cuello corto y estrecho, para poner flores.

**Minaï, cerámica:** Cerámica persa decorada con escenas narrativas, derivadas de los manuscritos iluminados, usando pintura debajo y encima del barniz.

**Monocromo:** Decorado en un solo color.

**Monteith:** Cuenco grande para servir agua helada, con borde festoneado, de donde se colgaban copas a enfriar.

**Montmorillonita:** Mineral que se encuentra en las arcillas residuales, procedente de la descomposición del basalto volcánico.

**Mufla:** Recipiente interior del horno, donde se meten las piezas para protegerlas de las llamas y el humo durante la cocción.



**Nien-hao:** Inscripción china de cuatro o seis caracteres, que significa «en el reinado de».

**Nishiki-de:** Término japonés para una cerámica esmaltada, con elaborados diseños de brocados, hecha en Arita (provincia de Hizen).

**Ormolu, o bronce dorado:** Aleación similar al latón, que se usó a partir del siglo XVIII como montura o complemento para ciertas cerámicas.

**Orza:** Tarro pequeño para ungüentos, confituras, etc.

**Pestaña:** Reborde plano y saliente.

**Porcelana:** Pasta cerámica blanca, traslúcida y vitrificada. La porcelana de pasta dura —«auténtica»— consta de caolín, feldespato y sílice, con una cocción del bizcocho a baja temperatura y una cocción de vidriado a baja temperatura. La porcelana de pasta blanda —«artificial»— es una mezcla de arcilla blanca y frita molida u otro fundente. Se cuece el bizcocho a alta temperatura y el vidriado a baja.

**Porcelana de Böttger:** La primera porcelana auténtica de Europa, producida en Meissen por J. F. Böttger en 1711.

**Porcelana de Kraak o Carrack:** Porcelana

china en azul y blanco, importada por las compañías portuguesa y holandesa de las Indias orientales durante los siglos XVI y XVII.

**Pozo:** La parte central, hundida, de un plato.

**Prensa de filtro:** Se usa para convertir la papilla acuosa en plástica, prensándola a través de una serie de filtros.

**Raku:** Loza japonesa, cocida a baja temperatura y con vidriado de plomo. Una pasta blanda y porosa. Se hace a mano y se somete a un enfriamiento rápido, que produce efectos imprevisibles.

**Repujado:** Término de orfebrería, que se aplica a la ornamentación en relieve, que se hace con punzones por detrás y se puede reproducir en cerámica.

**Reticulado:** Diseño a base de líneas entrelazadas u orificios perforados, a manera de red.

**Sangre de toro:** Barniz rojo oscuro que se obtiene al cocer óxido de cobalto en atmósfera reductora.

**Servicio de los Cisnes:** Servicio de comedor de Meissen, hecho entre 1737 y 1741, por encargo de Augusto III, para regalárselo al director de la fábrica, conde von Brühl. Modelado con figuras

de cisnes y otros animales, es el servicio más importante que jamás se hizo en Meissen.

**Seto franjeado:** Motivo decorativo de la porcelana Kakiemon, que representa un seto atado con franjas paralelas.

**Sílice:** Mineral duro y cristalino, que se encuentra en forma de arena, cuarzo, etc. Es el ingrediente básico de todos los cristales y vidriados.

**Stampino:** Término italiano para la decoración cuyo diseño se guía por una plantilla.

**Temmoku:** Barniz japonés de hierro oxidado; negro, tirando a rojizo cuando el barniz es fino.

**Tripode:** Soporte con tres patas para sujetar las piezas en el horno.

**Vaisselle à mat:** Jarrón o frutero cuya forma recuerda un barco de un palo.

**Vermiculado:** Diseño lineal de fondo, que se asemeja a una superficie comida por gusanos.

**Vidriado:** Cocción del barniz en una pieza de barro que ya se ha cocido previamente a temperatura más baja (bizcocho).

# TABLA DE DINASTIAS CHINAS

*En esta tabla se utiliza la moderna fonética Pinyin, lo mismo que en el resto del libro. Los años corresponden al calendario occidental*

|                              |                           |                           |           |                        |           |
|------------------------------|---------------------------|---------------------------|-----------|------------------------|-----------|
| <b>Xia (Hsia)</b>            | 2205-1766 a. de C.        | <b>Dinastía Ming</b>      |           | <b>Dinastía Qing</b>   |           |
| <b>Shang</b>                 | 1766-1122 a. de C.        | Hongwu (Hung Wu)          | 1368-1398 | Shungzhi (Shun Chih)   | 1644-1661 |
| <b>Zhou (Chou)</b>           | 1122-256 a. de C.         | Jianwen (Chien Wen)       | 1399-1402 | Kangxi (K'ang Hsi)     | 1622-1722 |
| <b>Jin (Chin)</b>            | 221-206 a. de C.          | Yongle (Yung Lo)          | 1403-1424 | Tongzheng (Yung Cheng) | 1723-1735 |
| <b>Han</b>                   | 206 a. de C.-220 d. de C. | Hongxi (hung Hsi)         | 1425      | Qianlong (Ch'ien Lung) | 1736-1796 |
| <b>Seis dinastías</b>        | 221-589                   | Xuande (Hsuan Teh)        | 1426-1435 | Jiaqing (Chia Ch'ing)  | 1796-1820 |
| <b>Sui</b>                   | 589-618                   | Zhengtong (Cheng Tung)    | 1436-1449 | Daoguang (Tao Kuang)   | 1821-1850 |
| <b>Tang (T'ang)</b>          | 618-906                   | Qingtai (Ch'ing T'ai)     | 1450-1456 | Xianfeng (Hsien Feng)  | 1851-1861 |
| <b>Cinco dinastías</b>       | 907-959                   | Tianshun (T'ien Shun)     | 1457-1464 | Tongzhi (T'ung Chih)   | 1862-1874 |
| <b>Song del Norte (Sung)</b> | 960-1130                  | Chenghua (Ch'eng Hua)     | 1465-1487 | Guangxu (Kuang Hsu)    | 1875-1908 |
| <b>Song del Sur (Sung)</b>   | 1131-1276                 | Hogzhi (Hung Chih)        | 1488-1505 | Xuantong (Hsuan T'ung) | 1909-1911 |
| <b>Yuan</b>                  | 1277-1267                 | Zhengde (Chung teh)       | 1506-1521 |                        |           |
|                              |                           | Jiajing (Chia Ching)      | 1522-1566 |                        |           |
|                              |                           | Longqing (Lung Ch'ing)    | 1567-1572 |                        |           |
|                              |                           | Wanli (Wen Li)            | 1573-1619 |                        |           |
|                              |                           | Tai Chang (Tai Ch'ang)    | 1620      |                        |           |
|                              |                           | Tianqi (T'ien Ch'i)       | 1621-1627 |                        |           |
|                              |                           | Chongzheng (Ch'ung Cheng) | 1628-1643 |                        |           |



# Bibliografía

## Lustre

- La Maiolica Italiana Sino Alla Comparsa Della Porcellana Europea. G. Liverani, *Electra Editrice*, Milan, 1958.  
 Li Tre Libri dell'Arte del Vasario. Cav Cipriano Piccolpasso, traducción e introducción de Bernard Rackham van de Put. Londres V & A 1934.  
 Lustreware of Spain. Alice Wilson Fronthingham, *The Hispanic Society of America*, Nueva York, 1951.  
 The Arabs in History. B. Lewis, *Hutchinson University Library*, Londres, 1950.  
 The Arts of Japan, Catalogue of Exhibition, *Hayward Gallery*, *The Arts Council of Great Britain*, 1976.  
 William de Morgan, William Gaunt & Calyton Sattm MDE, Londres, 1971.  
 Gruppo di Bacini Islamici de Ciese Romaniche Pisaree, Berti Graziella & Liana Tongiorgi, *Atti IV Convegno Internazionale della Ceramica Albissola*, 1971.  
 Catálogo della Mostra — I Bacini delle Chiese Pisane, Roma, Palazzo Brancaccio 1983.

## Sèvres

- Sèvres Porcelain from the Royal Collection, *Geoffrey de Bellaigue*, *The Queen's Gallery*, Londres, 1979.  
 Sèvres, Des origines à nos jours, *Marcelle Brunet & Tamara Præaud*, Friburgo, 1978.  
 Decorative Art from the Samuel H. Kress Collection at the Metropolitan Museum of Art, *Carl Christian Dauterman, James Parker & Edith Appleton Standen*, Londres, 1964.  
 The Wrightsman Collection: Porcelain, *Carl Christian Dauterman*, Volumen IV, Nueva York 1970.  
 The James A. de Rothschild Collection at Waddesdon Manor: Sèvres Porcelain, *Sven Eriksen*, Friburgo, 1968.  
 Porcelaines de Vincennes, Les Origines de Sèvres, *Tamara Præaud & Antoinette Fay-Hallé*, *Gran Palais*, Paris, 1977.

## Europea

- Alte Deutsche Fayence-Krüge, *Wolfgang Schwarze*, *Dr Wolfgang Schwarze Verlag*, Wuppertal, 1980.

- European Ceramic Art, *William Bowyer Honey*, *Faber & Faber*, 1949.  
 Dresden China, *William Bowyer Honey*, *A6 C Black*, 1934.  
 Meissen, *Hugo Morley-Fletcher*, *Ferndale Editions*, 1971.  
 Delft Ceramics, C. H. de Jonge, *Pall Mall Press Ltd*, 1970.  
 Aritaporzellan als Vorbild für Meissen, *Masako Shono*, *Editions Schenider*, Munich, 1973.  
 Meissener Porzellan, *Rainer Rückert*, *Hirmer Verlag*, Munich, 1966.  
 Johann Friedrich Böttger, *Staatliche Kunstsammlung*, Dresden, Edition Leipzig, 1982.  
 Franz Anton Bustelli, *Rainer Rückert*, *Hirmer Verlag*, Munich, 1963.

## Inglese

- Eighteenth Century English Porcelain, *George Savage*, *Rockcliffe Publishing & Co. Ltd*, 1952.  
 Old English Porcelain, *William Bowyer Honey*, *A & C Black*, 1948.  
 English Blue and White Porcelain of the Eighteenth Century, *Dr. Bernard Watney*, *Faber & Faber*, 1973.  
 Bow Porcelain, *Anton Gabszewick & Geoffrey Freeman*, *Lund Humphries*, 1982.  
 Worcester Porcelain & Lund's Bristol, *Franklin A. Barret*, *Faber & Faber*, 1966.  
 Chelsea Porcelain, Triangle and Raised Anchor Wares, *F. Severne Mackenna*, *F. Lewis*, 1948.  
 Derby Porcelain, *John Twitchet*, *Barrie & Jenkins*, 1980.  
 Chelsea Porcelain att Williamsburg, *John C. Austin*, *Colonial Williamsburg Foundation*, 1977.

## China

- China for the West, *David Howard & John Ayers*, *Sotheby Parke Bernet Publications*, 1978.  
 Chinese Armorial Porcelain, *David Sanctuary Howard*, *Faber & Faber*, 1974.  
 China-trade Porcelain, *John Galdsmith Phillips*, *Harvard University Press*.  
 Porcelain and the Dutch China Trade, C.

- J. A. Jörg, *Uitgeverij Martinus Nijhoff*, 1982.

- Chinese export Porcelain, Chine de Commande, *D. F. Lunsingh Scheurleer*, *Faber & Faber*, 1974.  
 China Trade Porcelain: Patterns of exchange, *Clare le Corbeiller*, *Metropolitan Museum of Art*, 1974.

## Japonesa

- Japanese Pottery, *Soame Jenyns*, *Faber & Faber*, 1971.  
 Tea Ceremony Utensils, *Arts of Japan 3*, *Ryoichi Fujioka*, *Weatherhill Shibundo*, 1973.  
 Teh Way of Tea, *Rand Castile*, *Weatherhill*, 1971.  
 Japanese Porcelain, *Soame Jenyns*, *Faber & Faber*, 1965.  
 Early Japanese porcelain, *Friedrich Reichel*, *Orbis Rublishing Londres*, 1981.  
 Ceramic Art of Japan, *Tadanari Mitsuoka*, *Tokya Tourist Library*, Vol 8, Tokio, 1949.  
 The Ceramic Art of Japan, *Hugo Munsterberg*, *Charles E. Tuttle*, 1964.  
 The World of Japanese Ceramics, *Herbet H. Sanders*, *Kodansha International Ltd*, 1967.  
 Japanese Ceramics from Ancient to Modern Times, *Editor: Fujia Koyama*, *Oakland Art Museum*, California, 1961.  
 A Survey of Japanese Ceramics, *Maria Penkala*, *Interbook International B. V.*, 1980.  
 The Art of Japanese Ceramics, *Tsugio Mikami*, *Weatherhill/Heibonsha*, 1972.  
 The Baur Collection Geneva: Japanese Ceramics, *John Ayers*, *Collection Baur*, 1982.

## Alfarería artesanal

- A Potter in Japan, *Bernard Leach*, *Faber & Faber*, 1960.  
 Hamada Potter, *Bernard Leach*, *Kodansha International*, 1975.  
 A Potter's Book, *Bernard Leach*, *Faber & Faber*, 1977.  
 The Art of the Modern Potter, *Tony Birksm Country Life Books*, 1976.  
 Hans Coper, *Tony Birks*, *Collins*, 1983.



# Indice

Los números en cursiva se refieren a ilustraciones

## A

Abiko, 167  
Adams, Charles, 52, 54  
Albalat, Juan, 40  
Alfarería, 20  
Alfarería, 8-19  
barnices y vidriado, 15-16;  
decoración, 14-15, 16;  
hornos y cocción, 17-19;  
modelado a mano, 11-12;  
preparación de las pastas,  
10-11; torneado, 9, 12-14,  
14-15  
Alfarería de estudio  
resurgimiento en  
Inglaterra, 156-157  
«Alhambra», jarrón, 39, 40  
Almería, 39  
Almurci (Morci, Murci),  
Abdelaciz y Abraham, 40  
Amasado, 10, 11, 23-24, 23  
Angivillier, Conde de 54-55  
Ansbach, 118, 135  
«Apilamiento», 72, 77  
Arcilla, origen y tipos, 8-10  
compacta, 10; de bola, 10;  
refractaria, 8-10; roja, 10  
Arita, 78, 79, 79, 80, 81, 82,  
83, 83, 96, 104, 106, 107  
arita-ishi, 99  
Arlequin, figuras, 118  
Art Nouveau, 154  
Augusto III, 111, 127, 147  
Augusto el Fuerte de  
Sajonia, 109, 114, 116,  
125-126  
Avara, cerámica, 124  
Azucareros, influencia de la  
platería en el diseño, 148,  
149  
Azul y blanco  
chino, 68, 69, 71, 72, 73-  
77; europeo, 84, 85-89;  
inglés, 70, 90, 91-93;  
japonés, 69, 78, 79-83  
Azulejos, 50, 168

## B

Bachelier, Jean Jacques, 54  
«Bacini», 43, 43  
Bagdad, 37  
Ball, William, 93, 93  
Barbotina, véase Papilla  
Barnices y vidriados, 10, 15-  
17, 26, 30, 154, 165

celedón, 166; flameado,  
49; galena, 156, 166, 168;  
guano, 155; salino, 19;  
véase también Tradición  
monocroma en la cerámica  
china.  
Barroco, 87, 140  
tardío, 135, 137  
Bauhaus, 171, 172  
Bedford, servicio de  
comedor de, 58, 61  
Bellotto, Bernardo, 182  
Bentonita, 8, 10, 19  
Berain, Jean, 87  
Berlín, 181  
Blanco-sopra-bianco, 87  
Bijín, 106  
Billingsley, William, 133  
Bizcocho, cocción del, 20,  
22, 23  
Bizen, 163  
«Blanc de Chine», 140  
Bleu céleste, 52, 56, 59, 63  
Bleu lapis, 55, 56  
Bleu nouveau, 56, 67  
Boizot, Louis-Simon, 55-56  
Bórax, 10, 26  
Bordalúes, 176, 177  
Botella de peregrino, 145,  
179  
Böttger, Johann, 88, 108,  
109, 146, 149, 176  
lustre de Böttger, 111  
Botticelli, «Banquete de  
Bodas», 174  
Boucher, François, 55, 56,  
59, 63, 119  
Bow, 13, 119  
azul y blanco, 91, 91, 92,  
93; decoración botánica,  
131, 131; figuras de  
animales, 126, 127;  
influencia de la platería,  
140, 153; influencia  
Kakiemon, 96, 102, 114,  
115  
Bradley, Samuel, 153  
Brangwyn, Frank, 167  
Brewer, John, 132, 133  
Briand, Thomas, 151  
Bronceado, en el azul y  
blanco japonés, 78  
Brühl, Conde Heinrich Graf  
V, 111, 148  
Brunswick, 181  
Bruñido, 15, 22  
Budismo, 122  
Ch'an, 163  
Zen, 105, 164  
Buffon: Aves, 119

Buontalenti, 46  
Burghley House, 102, 103  
Burton, William, 50, 51  
Bustelli, Franz Anton, 134,  
135, 137  
Buteaux, Charles, 67

## C

Cabra y abeja, jarras, 150,  
151  
Caffagiolo, 6, 44, 46, 89  
Cajas de rapé, 182, 183  
Camphuys, Johannes, 78  
Candelabros, influencia de la  
orfebrería en las formas y  
diseños, 146, 147, 148, 148  
Caolín, 8, 10, 20, 93  
Caolinita, 8  
Capelle, 57  
Cardew, Michael, 156, 157,  
168  
Carlos V, Emperador, 41  
Castel Durante, 42  
Catalina la Grande, servicio  
de mesa, 60, 61  
Caton, Antoine, 53, 67  
Celedón, barnices de, 159,  
161  
Cencio, 46  
Cerámica artesanal,  
resurgimiento de, 154-173  
Cerámica china monocroma,  
véase Tradición  
monocroma en la cerámica  
china  
cerámica florentina, 87, 89  
Cerámica melocotón, 161,  
161  
«Cerámica para el hogar»,  
168  
Ceremonia japonesa del té,  
105, 156  
influencia en la cerámica  
japonesa, 162, 163-165  
Chaffer, Richard, 92  
Chaiwan, 11  
Chamota, 11, 162  
Chang'an, 122  
Chantilly, 52, 59, 96, 109  
Chappuis, A. J., 59  
Chelsea: azul y blanco, 70,  
91; decoración botánica,  
129, 130, 131; estilo  
Kakiemon, 112, 113, 114;  
figuras, 119, 127, 127,  
136; influencia de la

platería, 141, 151-153,  
157; influencia de Sévres,  
56; jarra de cabra y abeja,  
150  
Cheng-te Chen, 83, 99  
Chenghua, reinado de, 76,  
159  
Chinoiserie, estilo, 59, 91,  
99, 110, 111, 181  
Chojiro Raku, 154, 164  
Coalport, 152, 153  
«Codorniz», diseño, 114  
Colección Real de Windsor  
Castle, 151  
Comedia italiana, figuras,  
118, 119, 134, 135-7  
Compañía Holandesa de las  
Indias Orientales, 47, 77,  
78, 80, 81, 83, 102, 106,  
107  
Compañía Inglesa de las  
Indias Orientales, 106, 145  
Compañía Portuguesa de las  
Indias Orientales, 77  
Coorkworthy, William, 93  
Coper, Hans, 157, 170, 171-  
173  
Corán, 35, 37  
Corea, 79, 105, 163, 165,  
167  
Coteau, Joseph, 56  
Cozzi, fábrica veneciana, 135  
Crane, Walter, 50, 51  
Cuarteado en la cerámica  
Tang, 121  
Cuarzo, 10, 11, 17, 30  
Cundall, Charles, 51

## D

Daguerre, Dominique, 55,  
63  
Daimyo, 163  
«Dama del Parasol», 107  
«Dama en un pabellón», 114  
David, Sir Percival, 73  
Day, Lewis F., 50, 51  
de Morgan, William, 48, 49,  
51, 154  
Decoración, métodos de, 14-  
15, 16-17, 28, 29, 30-31  
Decoración botánica inglesa,  
128, 129-133  
Decoración «enjoyada», 56,  
57  
Decoración repujada, 32, 41,  
153  
Dedales, 175



Dehua, 160  
Delft, 20  
holandés, 85-88, 85, 86,  
87, 106, 183; inglés, 91,  
106, 179  
Derby, 92, 114, 127, 153  
decoración botánica, 128,  
131-133, 132, 133  
Deruta, 32, 44, 45  
Deshima, 78, 83, 105  
Doccia, 88  
Dodin, Charles-Nicholas, 63,  
65, 65  
Donaldson, John, 153  
Dorados, 22, 31  
en las porcelanas de  
Vincennes y Sévres, 56  
Dubois, Gilles y Robert, 52  
«Duende en el pozo», 96,  
108, 111  
Duplessis, Jean-Claude, 52,  
52, 58  
Duvaux, Lazare, 59

## E

Eberlein, 148  
Echizen, 163  
Edo, periodo, 11, 79  
Edward, George: *Historia  
Natural de aves raras*, 127  
Egipto, 37, 37, 39  
Ehret, George, 129-131, 130  
Emperadores manchúes, 145,  
160  
Enpo-Jokyo, periodo, 101  
Esgrafiado, 15, 17, 24, 168,  
171  
Esmaltes, 15, 99, 100, 104,  
106  
Esteatita, 93  
Estilo decorativo coreano,  
80  
Estrasburgo, 135  
Estriamiento en la cerámica  
Raku, 165  
Exeter, Quinto Duque de,  
102, 103

## F

Fabelliere, 111  
Fábulas de Esopo, 141  
Faenza, 147, 177, 180, 181  
Fahua, cerámica de, 159

Falconet, Etienne-Maurice,  
55, 57  
Famille rose, 113, 114, 129,  
145  
Famille verte, 106, 111, 113,  
114, 138, 145  
Fatimita, cerámica, 36, 37,  
43, 43  
Fattorini, familia, 89  
Fawkenner, Sir Everard, 136  
Federico, príncipe de Gales,  
151  
Feldespató, 8, 10, 11, 108  
Felipe II, Rey de España, 41  
Ferriol, de: *100 Nations du  
Levant*, 119  
Figuras de personas y  
animales, 116, 119  
Bow, 126; Chelsea, 127;  
136; Kakiemon, 102, 103;  
Meissen, 116, 118, 124,  
125-127, 136;  
Nymphenburg, 134, 135,  
137; Royal Worcester, 27;  
Sèvres, 57; Tang, 117, 118,  
120, 121-123  
Forma cicládica, 172, 173  
Forsyth, Gordon Mitchell,  
51, 154  
For Zeelandia, 105  
Frankfurt, 88  
«Frita», 35  
Fukien, 100, 140

## G

Genest, Jean-Baptiste-  
Etienne, 66  
Genwa, periodo, 79  
Giorgio, Andreoli, 42, 44-45,  
44  
Gouyn, Charles, 151  
Grabado al ácido, 30-31  
Grabado en plancha de  
cobre, 30  
Gravatt, François, 52  
Gres, 10, 19, 20  
ding yao, 144, 160;  
vidriado salino, 154;  
yueyao, 144, 144  
Guanyin, modelos, 160  
Gubbio, 32, 33, 44-46, 44,  
47  
«Guerras alfareras», 105,  
163  
Guillermo IV de Inglaterra,  
101

Guillermo de Orange y  
Maria, 85, 100, 109  
Guinta de Tugio, 89  
Gunn, Martha, 178, 181

## H

Hagi, Horno, 162  
Hamada, Shoji, 156, 167-168  
Hamburgo, 180  
Hampton Court, Palacio, 85,  
86, 86  
jarrones, 100, 101, 102  
Han, periodo, 13, 122, 167  
Hanbury-Williams, Sir  
Charles, 136  
Hellot, Jean, 53, 54  
Henan, cerámica de, 159  
Herold, C. F., 111  
Herold, J. G., 111  
Hideyoshi, 79, 163  
Hipólito, padre, 54  
Hirado, 105  
Hizen, provincia, 79, 99, 100  
Holland, Fishley, 156  
Hongxi, reinado de, 159  
Hornos, 17-19, 18, 19, 26,  
46  
bizcocho, 19, 26;  
combustibles, 19; de  
botella, 18; de corriente  
ascendente, 18, 19, 168; de  
corriente descendente, 18,  
19; de corriente  
transversal, 19; muña,  
150, 165  
Höroldt, J. G., 59, 97, 110  
Huls, Hendrik van, 54

## I

Ichinyu (Raku IV), 162  
Ido, cuencos, 162, 165  
Imari, 95, 99, 100, 104, 105,  
114  
Imari chino, 95, 107  
Impresión por transferencia,  
88  
Indianische Blumen, 109,  
110, 111  
Irminger, Johann Jacon, 54,  
146, 147, 149  
Islámica, cerámica, 35-37,  
48, 69

Ismay, William, 170  
«Istoriato», estilo, 44, 44,  
87, 174  
Izumiyana, 79, 102

## J

«Jabberwocky», 114  
Jarra de broma, 179, 180  
«Jarras Toby», 178, 180-181  
Jarrones para tulipanes, 84,  
85, 86  
Jehan de Valence, 40  
Jenyns, Soame, 100, 102  
Jersey, servicio de, 111  
Jiaping, periodo, 94  
Jian, cerámica de, 159  
Jingdezhen, 105, 106, 142,  
145  
Jizhou, cerámica de, 159  
Jorge V de Inglaterra, 51  
Joullain, François, 137  
Joyce, Richard, 51

## K

Kacho-e, 100  
Kakiemon, estilo (*kakiemon*  
de), 81, 82, 94, 95-115; en  
Europa, 97, 108, 109-111;  
en Inglaterra, 96, 112,  
113-115  
Kakiemon, Sakaida, 99, 100  
Kamakura, periodo, 163,  
163  
Kanbun-Enpo, periodo, 94  
Kändler, Johann-Joachim,  
116, 118, 119, 124, 125,  
125, 126-127, 126, 136,  
137, 148, 148  
Kanei, periodo, 99  
Kangxi, Emperador, 83  
periodo, 106, 161, 161  
Karatsu, cerámica de, 11, 79  
Kashau, 15, 37  
Katamono, 102, 103  
Keicho, periodo, 79  
Kelsterbach, 135  
Kenzan VI, Ogata, 156, 167  
Kinrande, paleta, 95, 105  
Kirchner, J. G., 116, 125,  
126  
Ko-Kutani, cerámica, 100,  
101



Koetsu, Honami, 165  
Köhler, David, 71, 88, 88  
Kyoto, 162, 164

## L

Lambeth, 14  
Le Guay, Etienne-Henri, 57  
Leach, Bernard, 156, 156-157, 166, 167-169, 171  
*Li tre libri dell'Arte del Vasaio*, 8, 46  
Liao, cerámica, 145  
*Libro del alfarero*, 157  
Liedler, «bomba» de, 25  
Lindet, 54  
Litografía, 30  
Liverpool, 92, 93, 93, 179  
Lomax, Abraham, 50  
Longquan, 161  
Longton Hall, 114, 127  
Louis-Henry de Bourbon, Principe de Condé, 52, 109  
Louis René Edouard, Principe de Rohan, 59  
Lowenfinck, Adam F. Von, 97, 111  
Lowestoft, 92, 93, 93  
Loza, 10, 19, 20, 91, 180  
Loza europea con barniz de estaño, 47, 69, 105, 106; véase también Delft, faenza, mayólica  
Luis XV de Francia, 52, 54, 58, 59, 66, 67  
Luis XVI de Francia, 57, 59, 61, 62  
Lund's (Bristol), 93  
Lustre, 32-51  
en Inglaterra (resurgimiento), 48, 49-51  
en la España árabe, 38, 39-41  
en la Italia del Renacimiento, 42, 43-47  
persa, 34, 35-37

## M

Machault, d'Arnouville, Jean-Baptiste, 52  
Macquer, Pierre-Joseph, 55  
Málaga, 39, 40  
Manises, 38, 40, 41  
María Josefa, Princesa de Sajonia, 182, 183

Marot, Daniel, 85, 86, 86, 87, 87  
Martín, hermanos, 154, 156  
Martín, Pascasio, 40  
Mayólica, 6, 15, 17, 20, 42, 43-47, 44, 71, 87, 174  
Médici, 44, 46, 46, 47, 77, 87, 89  
Medina Azahara, 39  
Meiping, 68  
Meissen, 24, 28-29, 32, 47, 52, 54, 59, 71, 86, 88, 88, 175, 176, 181, 182, 183; figuras humanas y de animales, 116, 118, 119, 124, 125-127, 125, 126, 135-137, 136; influencia de la platería, 140, 146, 147-148, 147, 148, 149; influencia del Kakiemon, 97, 102, 108, 109, 109, 110, 111, 111, 114  
Melhorn, Johann, 71, 88  
Mezcladora, 23, 24  
Ming, dinastía, 14, 68, 69, 74, 76, 77, 80, 86, 88, 99, 105, 139, 140, 142, 143, 144-145, 159  
«Minai», cerámica, 37  
Miller: figuras de plantas, 119  
Millot, Robert, 54  
Modelado con tablillas, 12, 13  
Modelado manual, 11-12, 11  
Modelado a presión, 12, 13  
Movimiento de Artes y Oficios, 49, 154, 156  
Movimiento estético, 79  
Moore, Bernard, 49, 154  
Morin, Jean-Louis, 59  
Morris, William, 49, 154, 156  
Morris & Company, 50  
Mucha, Alphonse, 50  
Murcia, 39, 40  
Muromachi, período, 99, 101  
Murray-Curves, máquina, 30  
Murray, William Staite, 157  
Mycock, William Salter, 51, 154

## N

Nagasaki, 99, 100, 101  
Neoclásico, estilo, 56, 59, 61, 63, 152, 153

Newhall, 93  
*Nigoshi-de*, 100, 102  
Nilssen, 119  
Nottingham, 14  
Nuremberg, 88, 180  
Nymphenburg, 134, 135, 137

## O

O'Neale, J. H., 141, 152, 154  
Orinales, 176, 177  
Ormolu (bronce dorado), 161  
Orry de Fulvy, Jean-Louis-Henri, 52  
Orry de Vignori, Philibert, 52  
Óxido de cobalto (azul cobalto), 30, 39, 69, 77, 87, 89  
Óxido de cobre, 30, 49, 77, 161  
Óxidos metálicos, 11, 14, 15, 16, 30; véase también Óxido de cobalto  
Óxido de cobre

## P

Papilla, 12, 14, 15, 30  
loza decorada con barbotina, 156, 166, 167, 168; trazos, 16  
vacuados, 22, 23, 26, 27  
Pastillaje, 14, 16, 24  
*Pate-sur-pate*, 30  
Pegg, William, 128, 133, 133  
Pennigton, Seth, 92  
«Perdie», diseño, 114  
Período de transición, 69, 94, 104, 145  
Petuntse, véase Piedra de porcelana  
Piccolpasso, Cipriano, 8, 18, 46  
Pilkington Tile & Pottery Company, 50-51, 50, 154  
Piedra de porcelana (petuntse), 20, 93  
Pirómetro, 19  
Placas, véase Porcelana de Sèvres, placas  
Planche, Andrew, 153

Platería y orfebrería, influencia en las formas cerámicas, 138-153  
China, 138, 139, 142, 143-145; Europa, 140, 146, 147-149; Inglaterra, 140, 141, 150, 151-153  
Plomo, 10, 26  
Poirier, Simon, 59, 63  
Pompadour, Madame de, 54, 64, 65, 67  
Porcelana, 10, 19, 46-47, 59, 168, 169; artificial, 87; de pasta blanda, 19-20, 55, 56, 91, 93, 112; de pasta dura, 20, 55, 56, 93, 112; fabricación industrial, 20-31  
Porcelana coreana, 169  
Porcelana japonesa, 100  
Porcelana Kraak, 77, 88, 105, 106  
Porcelana vitrea (semiporcelana), 20  
Powys, Sra de Philip Lybbe, 20  
Prensado en seco, 26  
Prensado manual, 4  
Pronk, Cornleis, 102, 106, 107, 145

## Q

Qing, dinastía, 143, 159, 160  
Qianlong, período, 155

## R

Radford, E. T., 50  
Rafael, 42  
Raimandi, 42  
Raku, 11, 11, 154, 162, 164-165, 164, 167  
Rawson: «La ornamentación de la planta china de la dinastía Tang», 144  
Rayy, 37  
Reid, William, 92, 93  
Reinicke, Peter, 119, 136, 137  
Renacimiento, 44  
Revolución industrial, 20



Reynolds, Sir Joshua, 114  
 Riccobini: *Historia del Teatro Italiano*, 136, 137  
 Rie, Lucie, 15, 157, 171, 172  
 Rikyu, Sen no, 164, 165  
 Rinaldo et Armide, 63  
 Rococó, 59, 59, 91, 119, 135, 140, 151, 151, 152, 153, 153  
 Rogers, Gladwys, 51  
 Rohe, Mies van der, 172  
 Rollos, 11, 12, 24  
 Rouen, 87  
 Royal College of Art, Londres, 157  
 Ruskin, John, 154

## S

Sauce, diseño, 79  
 Samarra, 36, 37, 69  
 Sambei, Ri, 79  
 Sancai, 120, 121, 122  
 Schenk, Petrus, 11  
 Schindler, P. E., 111  
 Servicio de los Cisnes, 110, 111, 148, 148  
 Seto, 163, 167  
 «Antiguo seto», 163;  
 cerámica de Seto (Zeze), 165; Setomono, 163  
 Senter, 111  
 Sèvres, porcelana de, 31, 52-57, 152  
 decoración, 56; jarrones, 64, 65-67; placas, 62, 63; servicio de mesa, 58, 59-61  
 Shang, dinastía, 138  
 Shidoro, gres de, 164  
 Shigaraki, 163  
 Shoki Imari, 80  
 Silice, 15, 17, 19  
 Slade School of Art, Londres, 167  
 Sloane, Sir Hans, 129  
 Song, dinastía, 37, 100, 138, 139, 155, 156, 159, 160, 163, 167  
 Soportes para pelucas, 177, 177  
 Sprimont, Nicholas, 131, 141, 150, 151, 151  
 St. Cloud, 47, 59, 87, 91  
 St. Ives, Cornualles, 156, 167, 168, 168, 169  
 Stadler, J. E., 111

Staffordshire, 91, 178, 181  
 Stein, Sir Aurel: «Los espacios de Asia Central», 123  
 Stoke-on-Trent, 18  
 Swatow, cerámica de, 100

## T

Tabaco, cajas para, 183, 183  
 Takatori, 165  
 Talavera, cerámica de, 41  
 Tamba, 163  
 Tang, dinastía, 10, 36, 69  
 figuras humanas y de animales, 116, 117, 118, 120, 121-123  
 influencia de la platería, 138, 143-144, 145  
 Tanques de cerveza, 179, 180, 180, 181  
 Taoismo, 122  
 Tapas pintadas, 30  
 Tarros de boticario, 78, 79  
 Tarros de farmacia (Albarelo/albarelli), 41  
 Té, servicios de, 152  
 influencia de la platería en la forma de las teteras, 148, 149  
 Temmoku, 106, 156, 164, 166  
 Tengudani, 79  
 Tokoname, 163  
 Tonks, Henry, 167  
 Topkapu Saray, colección, 71, 72  
 Torneado, 9, 12-14, 14-15, 24  
 Torneado con terraja, 24, 25  
 Toscana, 43  
 Toshiro (Kato Shirozaemon), 163  
 Tournai, 87  
 Tradición monocroma en la cerámica china, 154, 158, 159-161  
 Tschirnhaus, von, 146

## U

Unaldo, 46

## V

Vaciado, 12  
 Valencia, 40, 40, 41  
 Vasari, Giorgio: *Vidas de los más eminentes pintores, escultores y arquitectos*, 46  
 Vasos, 148, 149  
 Venecia, 89  
 cerámica azul y blanca, 87  
 Victoria & Albert, Musco, 151  
 Vidriado, cocción de, 22, 26  
 Vieillard, André-Vincent, 59  
 Vincennes, 52-4, 53, 54, 55, 56, 88, 127  
 Voysey C. F. A., 50

## W

Walpole, Horace, 40  
 Wanli, período, 87, 159  
 Wedgwood, 51, 88  
 hoja de lechuga, 25;  
 Jasper, 24; Loza crema, 91  
 Wedgwood, Josiah, 14  
 Weissenfels, Duque de, 136, 137  
 Wells, Reginald, 154  
 Winchcombe, Gloucestershire, 157  
 Withers, Edward, 133  
 Wood, Ralph, 181  
 Worcester, 30, 153  
 azul y blanco, 90, 92, 93;  
 influencia de kakiemon, 102, 114, 114; Royal Worcester, 24, 27  
 Worcester, fábrica de porcelanas, 20

## Y

Yanagi, Dr., 156, 167, 168  
 Yayoi, período, 164  
 Yi, dinastía, 167  
 Yingqing, 144, 159  
 Yongle, período, 75  
 Yorkshire, 178  
 Yoshimasa, 164  
 Yuan, período, 72, 74, 75, 77, 99, 139, 144, 159

## Z

Zhengde, 159; influencia musulmana en su corte, 145, 145  
 Zen, véase budismo Zen.



# Créditos y agradecimientos

## Clave:

a (arriba) ad (arriba, derecha) bi (borde izquierdo)  
d (debajo) c (centro) de (derecha)  
ai (arriba, izquierda) b (borde) i (izquierda)

## Créditos y reconocimientos

Ashmolean Museum, Oxford 35  
Bodleian Library, Oxford 38 (de)  
Burghley House Collection 103 (a y ci)  
Cardew, Seth 169  
Collection Haags Gemeentemuseum, The Hague 86 (de)  
Coper, Jane 157, 170, 171, 172, 173  
Craft Council 156 (de), 166 (c y b)  
Craft Study Centre, Holburne Museum (University of Bath) 168 (a y de)  
Evans, Mary Picture Library, 58 (a), 59 (de) 60 (i)  
Fitzwilliam Museum, Cambridge 146 (c)  
Getty, J. Paul Museum, Malibu 31, 56, 57 (a), 62, 63, 64 (c), 65  
Godman Collection, British Museum 34  
Gorg Collection 64 (i)  
Hammond, Henry 168 (bi)  
Hulton Picture Library, 163 (b)  
Meissen 24, 28 (bi y bd) 146 (a)  
Museum of Fine Arts, Boston 67  
National Trust Waddesdon Manor 55, 56

Philadelphia Museum of Art 53

Reunion des Musées Nationaux, Paris 54

Royal Crown Derby Museum 129

Royal Worcester 20, 21, 23 (de), 25 (ad y b), 27 (b), 28 (i, de, b y de), 29 (a)

Victoria and Albert Museum 14 (de), 18 (ad), 23 (i), 36, 37 (i y de), 38 (a), 48 (a y bd), 49, 50, 51, 57 (b), 60 (a), 70, 84, 85, 90, 93 (i y de), 112, 115, 119, 128, 130 (a), 150, 151 (i), 152 (c)

Reproducido bajo permiso de sus albaceas, The Wallace Collection, Londres, 42 (a y bd), 45 (a)

Con amable permiso de la Marquesa de Tavistock y los albaceas del Bedford State 58 (c)

Reproducido con el permiso de su Graciosa Majestad la Reina 59 (i), 61

Las demás ilustraciones fueron obtenidas por Christie, Londres y Quarto Publishing Ltd.

Aunque hemos realizado grandes esfuerzos para agradecer a todos nuestros proveedores, pedimos perdón si nos hemos olvidado de alguno.

## HERMANN BLUME

Rosario, 17, 28005 Madrid  
Apto. 5097, 28080 Madrid  
Cable Blumediciones  
Telex 27307 Codg. 781  
Tel. (91) 265 92 00

## Distribución:

28005 Madrid: Rosario, 17. Tel. (91) 265 92 00  
06018 Barcelona: Roger de Flor, 3, bajos. Tel. (93) 309 76 00  
41001 Sevilla: Arjona, 21. Tel. (954) 21 55 48  
48006 Bilbao: BLUME DISTRIBUIDORA. Iturbide, 105. Tel. (94) 433 08 77  
46008 Valencia: CELESTINO PELLICER. Buen Orden, 11. Tel. (96) 326 49 82  
Gijón: DISTRIBUIDORA NORTE. Donoso Cortés, 7. Tel. (985) 36 45 14  
07005 Palma de Mallorca: DISTRIBUCIONES LA GAVINA. Obispo Cavanellas, 7 bajos. Tel. (971) 41 54 11 - 41 54 50  
38005 Santa Cruz de Tenerife: MONHER DISTRIBUCIONES. San Sebastián, 68 bajos. Tel. (922) 23 14 02

Argentina: RIVERSIDE AGENCY, S.A.C. Belgrano, 2786-88. Tels. (07-54-1) 978341 - 978597. 1096 Buenos Aires

Brasil: LIVRARIA NÓBEL, S.A. Rua da Balsa, 559. Tel. (07-55-11) 8579444. 02910 Sao Paulo S. P.

Colombia: EDITORIAL BLUME DE COLOMBIA Ltda. Calle 65, núm. 16-65. Tels. (07-57) 2123350 - 2496535 - 2123117. Apdo. Aéreo 51430 Bogotá

Costa Rica: JUAN VILLEDA. Apdo. 412. San Pedro Montes de Oca. Tel. (07-506) 540052. San José

Chile: PUBLICACIONES NUEVO EXTREMO, Ltda. Bombero Adolfo Ossa, 1067. Tel. (07-56-2) 6981523. Santiago

Ecuador: LIBRERIA NUEVA IMAGEN, Ltda. 12 de Octubre y Roca. Edificio Mariana de Jesús. Tel. (07-593-2) 6981523. Quito

México: EDITORIAL NUEVA COMUNICACION, S.A. Pestalozzi, 810. Colonia del Valle. Delegación Benito Juárez 03100. Tel. (07-52-5) 5234179. México D.F.

Perú: NEFERTITI REPRESENTACIONES, S.A. Preciado, 137 - Surco (Alt. cdre. 34, Avda. Benavides). Tel. (07-51-14) 466952. Lima

Portugal: BLUME DISTRIBUIDORA DO LIVRO, S. A. Rua Rodrigues Sampaio, 73. Tel. (07-351-1) 573989. Lisboa-1100

Puerto Rico: BORIKEN LIBROS, Inc. O'Neill, 159. Tel. (07-80) 7531744. Hato Rey, P. R. 00918

Uruguay: EDILYR URUGUAYA, S.A. Maldonado, núm. 1092. Tel. (07-598-2) 907561. Montevideo

Venezuela: EDITORIAL BLUME DE VENEZUELA, S.A. Gran Avda. Edificio Caroni, Local 5. Apto. 50339. Tels. (07-58-2) 7815723 - 7823780. Caracas 107-Este



# TECNICAS DE LOS GRANDES MAESTROS DE LA ALFARERIA Y CERAMICA



*Una guía única de las técnicas empleadas por los grandes maestros de la alfarería y la cerámica.*

*Más de 150 fotografías a todo color de piezas claves de cada una de las principales tradiciones. Y además, más de 150 fotografías en blanco y negro, ilustrando las técnicas del ceramista.*

*Se examinan en detalle piezas de las siguientes tradiciones y estilos:*

*Sèvres • Lustre • Azul y blanco • Kakiemon • Naturaleza • Platería • Domésticas y de adorno*