

Testimonio del Sr. Antonio Palermo Bigay

(Don Tony)

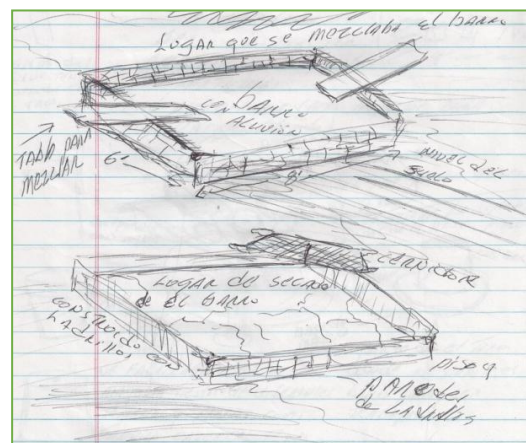
Barrio Dos Bocas, Trujillo Alto, Puerto Rico

20 de septiembre de 2014

A continuación referimos el proceso de la confección de productos confeccionados con barro que se realizaba en el “Tendal de Pepito Bigay” o fábrica de cerámica en el pueblo de Ponce, localizado en el barrio Machuelo Abajo, en el sector “La curva de Bigay”. Don José Pepito Bigay era el maestro alfarero de este “Tendal”. Relataremos el proceso de producción de cerámica tal como lo recuerda Don Antonio “Tony” Palermo Bigay en su niñez, durante los años 1954 hasta 1958. El tendal localizaba en la carretera PR-14 que conduce desde Ponce hacia Juana Díaz, en el barrio Machuelo, cercano al río Portugués, en un sector conocido como la curva de Bigay. El tendal fue originalmente fundado por Modesto Bigay, padre de José Pepito Bigay.

Narra Don Tony que la primera actividad que se realizaba era la recolección del barro. Este se extraía de la misma finca donde localizaba el tendal. Luego el barro se depositaba en una estructura confeccionada toda de ladrillos, paredes y piso de ladrillos. Esta estructura era de forma rectangular con dimensiones de unos ocho pies de largo por seis pies de ancho. En este lugar se mezclaba el barro con agua y se batía fuertemente utilizando tablas de madera. Estando en este lugar al barro batido se le añadía “aluvión”. Una vez bien mezclado el barro con el “aluvión” se pasaba la mezcla a una segunda estructura, similar a la primera, también construida en ladrillos. Cuando el barro se pasaba de un lugar al otro se cernía utilizando una malla para extraerle las piedras y los residuos. En esta segunda estructura, el barro se dejaba reposar y secar durante varios días, hasta que el agua se evaporaba lo suficiente como para poderse manejar con las manos.

Cuando el barro se extraía del “posetón” de secado se manejaba sobre una mesa donde se amasaba y manualmente se le extraían las partículas que todavía le quedaban. Lugo de esta limpieza manual de partículas se amasaba el barro formando unos cilindros de barro de unas cuatro o cinco libras. Estos cilindros de barro se colocaban en un lugar del taller donde se cubrían con sacos húmedos, mojados con agua, para mantenerlos blandos y húmedos hasta el momento en que el barro se fueran a trabajar en el torno.

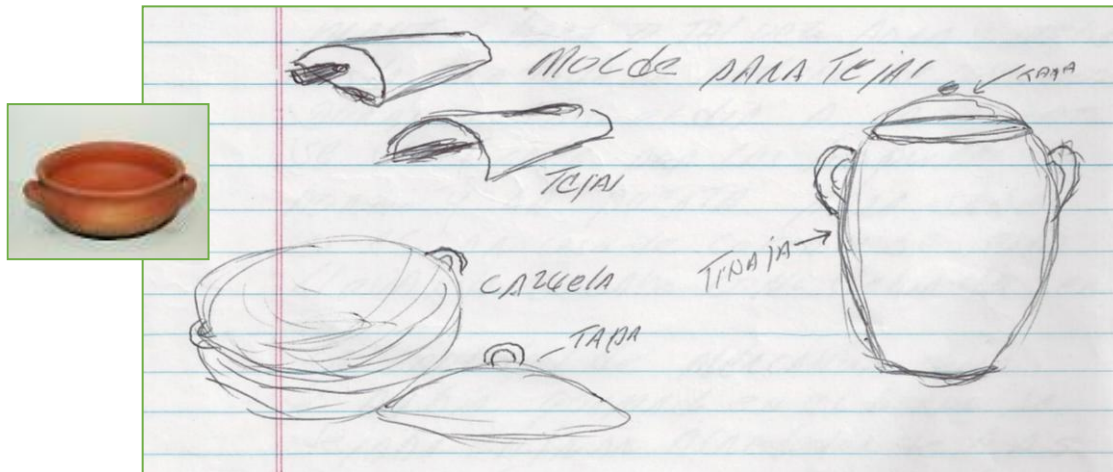


D

Dibujo por: Antonio Palermo (2014).

El próximo paso era el modelado de las piezas en el torno. Esta actividad era realizada por el propio José Pepito Bigay, el maestro alfarero en un “torno” impulsado por un motor eléctrico. El torno tenía un asiento confeccionado con cuero de cabra o de vaca. La superficie del torno de forma cuadrada, tenía en el centro el plato giratorio, confeccionado en madera. En la parte inferior tenía una

gran rueda hecha también de madera. El torno se impulsaba con los pies en forma manual y con una correa cuando se utilizaba el motor eléctrico. Para iniciar el modelado en torno, primero se humedecía el plato de torneado y luego se colocaba el cono de barro. El agua ayudaba a “pegar” el cono de barro a la superficie del plato giratorio. Las herramientas que se utilizaban para lograr el torneado de las piezas, además de las manos del alfarero, eran diferentes herramientas confeccionadas de bambú.



Dibujo por: Antonio Palermo (2014).

El Tendal de Pepito Bigay producía una variedad de piezas de cerámica, en su mayoría tiestos de barro de diferentes formas y tamaños que incluían tinajas, platonos, cantaros para agua, cazuelas¹ y tapas para las cazuelas, también se producían tejas. “A las tapas para las cazuelas se le daba una terminación brillante que las hacía ver muy bellas. El interior de la cazuela se le aplicaba una capa de esmalte y se volvían a hornear por segunda vez. Estas cazuelas se usaban para cocinar las comidas típicas del país”.

Cuando las piezas se terminaban de torneado, se cortaban por la base con un alambre. Con esta técnica se separaban del barro que quedaba pegado en el plato giratorio e inmediatamente se colocaban las piezas en tablas de madera o en bandejas que tenían el fondo de tela metálica y se conducían al área de secado. Cuando las piezas de cerámica estaban bastante secas se volvían a llevar al torno para limpiarlos y darle las terminaciones. A los tiestos se les hacía un hueco en la parte inferior. Luego de las terminaciones, las piezas se devolvían a las “parrillas” en el área de secado. A los tiestos les daban diferentes terminaciones en los bordes, bordes lisos o con ondulaciones que se les hacían utilizando los dedos.

Después que se hacían los tiestos y otros productos de barro y luego de que estos estuvieran listos para el proceso de quema, procedían a “cargar” el horno (llenar el horno). El horno tenía forma de colmena o de iglú, con una puerta en el centro y confeccionado todo en ladrillos. El horno tenía unos 6 a 7 pies de altura por unos 10 pies de ancho. En la parte de abajo del horno se le acomodaba la leña

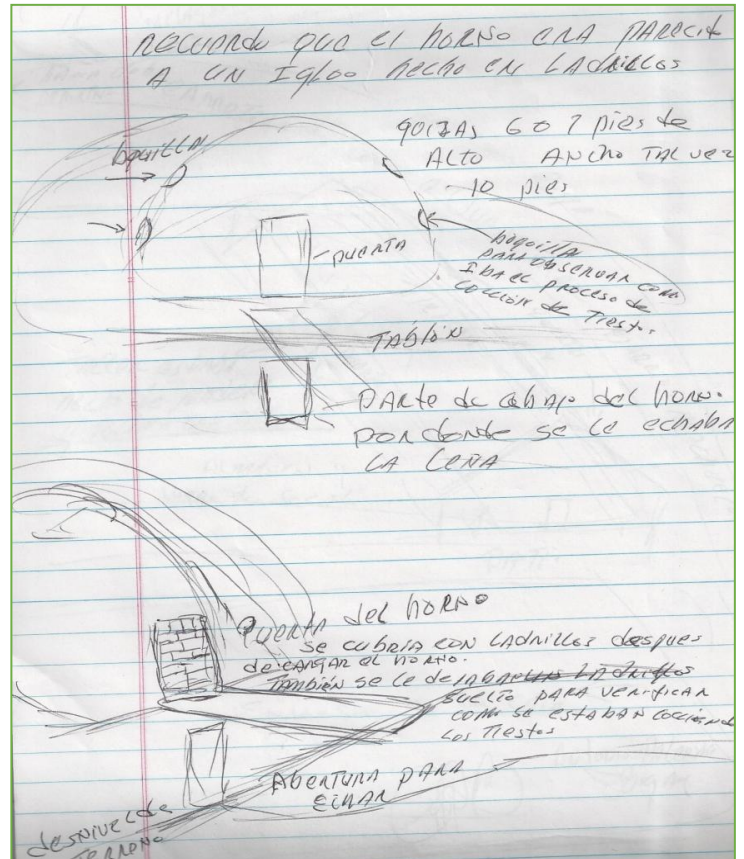
¹ Es una vasija de la familia de las ollas, de cuerpo bajo y vidriado en su interior y de uso habitual en la cocina.

para encender el fuego. Luego de llenar el horno, la puerta se cubría y se cerraba con ladrillos. Cuando se colocaban los ladrillos se dejaba uno que otro ladrillo suelo, que servía para verificar el proceso de cocción de los tiestos desde afuera. Al siguiente día bien temprano, como a las 5 o 6 de la mañana se encendía el fuego y se mantenía el calor, no muy fuerte, hasta las 3 o 4 de la tarde. Luego de este tiempo se subía la temperatura del fuego añadiendo leña, una hora u hora y media más, hasta que toda la madera se consumía. Durante todo el día de la horneada se verificaba de rato en rato observando por las boquillas del horno y por la puerta para verificar que el proceso de cocción se estaba llevando a cabo correctamente.

Todas las piezas que fueron horneadas se dejaban enfriar dentro del mismo horno unos cuatro o cinco días. Luego se procedía a descargar el horno. Durante este proceso algunas piezas todavía estaban calientes. Se verificaban las piezas una por una, las que estaban rotas se desechaban y las que estaban rajadas o con grietas se vendían más baratas.



Modelo de antiguo horno de alfarería.



Dibujos por: Antonio Palermo (2014).

El ranchón del "Tendal" era una estructura de planta rectangular construida en madera con techo de planchas de zinc.

