

## Antiguos oficios de las fábricas de azulejos en Onda

Reme Bordanova Bonacho, Vicent Aguilera Felis

### 1. Introducción

Onda es conocida en el ámbito nacional e internacional por su industria azulejera. Desde mediados del s. XIX, el *taulellet* ha sido el motor económico para la gente de este pueblo y los de alrededor. Tanto las empresas como sus trabajadores han ido evolucionando y acoplándose a todas las innovaciones del sector, estando siempre a la vanguardia de esta industria.

Nuestro trabajo es sobre esas gentes vinculadas al *taulellet* o *manisetas*. Resultado de la evolución de los antiguos talleres de loza que posteriormente fueron reconvertidos para la fabricación del azulejo, esos oficios y la forma de producir eran, prácticamente, artesanales.

Actualmente, mucha gente del pueblo desconoce los distintos tipos de trabajos que se realizaban primitivamente en la fabricación de los *taulellets* y todo el entorno social que le rodeaba. A aquellas personas que hicieron posible con su labor el comienzo de la industria azulejera en Onda va dedicado este trabajo.

### 2. Las empresas

Durante toda la historia, ha habido rastros de que hubo una producción cerámica en Onda. Las primeras manifestaciones en esta localidad son vestigios de la época íbera. Posteriormente, en la era

musulmana, ya se describen yacimientos de arcilla para la cerámica y alfarería y se fabrican jarras, ladrillos, tejas, etc.

En los siglos XVII y XVIII, la fabricación del *taulell* o *manisetas* se desarrolla en Valencia y Manises. En Valencia capital, el traslado de las fábricas a las afueras, por el derrumbe de las antiguas murallas, hizo que fuera decayendo la producción hasta su desaparición; algunos incluso se desplazaron a esta localidad, ya que era una zona donde se encontraba la materia prima. Onda llegó a ser el centro productivo de azulejo más importante de España. L'Alcora y Ribesalbes se dedicaban a la elaboración de loza, pasando más tarde a la fabricación azulejera.

La construcción de fábricas de azulejos en Onda, a finales del s. XVIII, se debe a la reconversión de los talleres de loza, ya que eran de baja calidad en



Figura 1. Azulejo antiguo

comparación con los de pueblos vecinos. Por tanto, esta industria deriva de los antiguos talleres y la parte técnica de fábricas que estaban anteriormente ubicadas en Valencia. Aglutinándose las dos, crean el embrión de lo que posteriormente sería la industria del azulejo de Onda y del resto de los pueblos vecinos.

Se tiene conocimiento de la creación en 1778 de una fábrica de cerámica de loza propiedad de D. Miguel Guinot, que se encontraba ubicada en la plaza de Sant Josep, o el Raval, entonces a las afueras de la población. Posteriormente, se transforma para la producción de azulejos, denominándose La Esperanza (nombre de la patrona de Onda, figura 2), que es la fábrica más antigua documentada. Los azulejos de esta fábrica fueron galardonados en la Gran Exposición Regional de Zaragoza, en los años 1881 y 1885. Existe un panel conmemorativo de estos hechos y restos de la fábrica en la zona del Raval.

En el año 1827 fue fundada la fábrica La Campana por don Vicente Peris y Galver. Sus azulejos reciben varios reconocimientos, como la Medalla de Oro en la Exposición de Industrias Artísticas de Barcelona en el año 1892. La empresa fue cerrada en 1995, tras 168 años de producción.

En el año 1850 se fundó la fábrica La Glorieta. Situada a la derecha del camino que conduce a Tales, que era la denominada plaza La Glorieta, actualmente esquina a las calles de Cervantes y del Carmen, aunque en el panel de la misma consta 1878. En el año 1897 dicha fábrica pertenecía a don Miguel Pinón Castelló, produciendo azulejos lisos o con decoraciones florales, mediante la técnica de la trepa de papel.

En la misma calle Cervantes, enfrente de la fábrica de La Glorieta, se creó La Valenciana en el año 1857. Pertenecía a la empresa Novella, Garcés y Cía. de Valencia.

La Valenciana supuso un modelo de innovación por sus patentes, como el prensado por vía semi-seca en el año 1858. Usó la prensa de volante y presentó azulejos con marca dorsal en relieve y también patentó una máquina para cortar azulejos, recuperando además los azulejos en relieve y los azulejos incrustados. Los Sres. Novella y Garcés recibieron un premio en la Exposición Regional



Figura 2. Fábrica La Esperanza



Figura 3. Catálogo de La Campana

en 1867 por sus mosaicos incrustados de esmalte, procedimiento de fabricación que realizaron con una patente de invención concedida en el año 1866. También obtuvieron el Premio con Medalla de Plata en la Exposición Universal de París en el año 1867, por azulejos y mosaicos de tierra cocida, y la medalla de Plata en la Exposición Regional de Zaragoza en el año 1868. En 1921 fue adquirida por D. Rafael Barrachina Ballester y se



Figura 4. Calle Cervantes, antiguas fábricas

denominó *la fábrica de Barrachina*. Al terminar la guerra civil, pasó por varios empresarios hasta su cierre en 1986.

Fueron muchas las industrias que se crearon en la población de Onda. Hemos hecho mención a unas cuantas, lo que no quiere decir que las que no citamos no fueran importantes.

Años determinantes para el desarrollo de la cerámica de Onda son entre 1848 y 1852, obteniéndose un cambio de producción. Las fábricas de loza se enfocaban prácticamente todas a la elaboración azulejera.

La creación en el año 1890 del ferrocarril La Panderola entre Onda y el Grao de Castellón vino a incidir en un momento de auge productivo y sirvió de impulso a la industria local ya que, a pesar de que los envíos se efectuaban desde la aduana de Valencia, enlazó con otras vías de transporte como el eje ferroviario Valencia-Barcelona.

Al finalizar la primera guerra mundial, hubo un gran resurgimiento del azulejo. En 1929 en España hay un total de 66 fábricas y una producción de 7.500 m<sup>2</sup>/día. El 71% de la producción nacional, se realizaba en Onda con 30 empresas.

Después de la contienda civil, hay un nuevo resurgimiento del sector. A partir de los 60, se incrementó notablemente la producción, llegando ya un cambio radical en el mismo, como son los hornos túneles, esmaltadores, prensas hidráulicas, etc.

Es un sector muy dinámico, acoplándose a las nuevas situaciones de los mercados con nuevas innovaciones técnicas y humanas, durante todas las épocas. Hoy en día, dedica más de la mitad de su producción a la exportación. A principios del s. XXI, esta es de alrededor de dos millones de metros cuadrados diarios.

### 3. Las materias primas

#### *La terra (la tierra)*

La base para la producción del azulejo es la arcilla. En un principio, se explotaron los *terrers*, situados alrededor de la población. La mayoría se encontraban entre Onda y el río Mijares, por lo que eran muy accesibles. Estaban: La Creueta, El Corral



Figura 5. Jornalers als terrers

Roig, Ascla, El Pas de Fulla, El Corral Blanc, Les Forques y otras más, cada una con unas características. La extracción era manual y el transporte, por medio de carros de tracción animal.

Se mezclaban de varias minas, también con silicatos, mica y feldespatos, para mejorar su calidad. Una característica de las de Onda era que sobresalía el color rojizo de la arcilla (producidas por el rodeno y el óxido de hierro) y eran de gran plasticidad. Todas estas técnicas de mezcla, al igual que los barnices, eran empíricas.

#### *El vernís (el barníz)*

Es la capa cristalina que se pone encima de la tierra una vez prensada y cocida (bizcocho), para que quede recubierta y no entre el agua. Era la combinación de plomo, arena y sal; quedaba transparente y, para colorearlo, se añadían distintos tipos de óxidos.

Se empleaba el sílice para cristalizar y se extraía de minas locales, como eran las del Salvador o cerca del río Mijares. A veces, también se traían de pueblos cercanos como Ribesalbes y Fanzara.

El óxido de plomo se encontraba abundantemente por el término municipal, de color amarillento. Utilizaban el arsénico o el estaño junto con algún producto más para hacer el esmalte blanco.

El barniz se realizaba bien en la misma empresa o en otras especiales para este producto, llamadas *tahones*. Se fundía en hornos y los cristales resultantes se rompían en mazas y se envasaban para enviarlos posteriormente a las fábricas.

Personas que han trabajado en este sistema denominaban al blanco *blanc de plom*; era la base de casi todos los productos. Las combinaciones en la arcilla también eran empíricas. Gente que trabajó en estos métodos nos comentan: «Se posava deu cabassos d'arena (sílice) i nou o déu palaes del formula (plomo, sal, armenio, minio), tot al forn i que es fonguera, cada déu minuts s'afegien dos poals d'aigua».

### **Els colors (los colores)**

Eran prácticamente naturales. Hubo uno que se denominó *roget d'Onda*, que era extraído de una mina cerca de la *font del Retor*. El Montí (piedras de rodano, era óxido de hierro) caracterizó la producción de los azulejos locales entre 1840-1870. El cobalto provenía de minas de Chóvar. El resto venían de otras localidades o de industrias químicas.

### **La llenya (la leña)**

El combustible para que funcionaran los hornos era matorral bajo mediterráneo (*argilaga*, *romer*, etc.) sobre todo en los *Forns Morunos*. Se recogía de los montes cercanos y los que los llevaban a las fábricas podían ser de la misma empresa o autónomos. Lo bajaban también de la Sierra de Espadán (Tales, Artana, Alcudia, Veo, Ayodar, etc.). Era transportado por animales o carros y, más adelante, por camiones. Se hacía en fajos denominados los *lleyers* para después echar al horno como combustible.



Figura 6. Transporte de leña



Figura 7. Azulejos con el color roget d'Onda

También para los hornos de *passatges* se utilizaba leña de algarrobo, almendros, olivos, naranjos, etc. hasta la llegada del fuel, que fue el gran cambio hacia la nueva época más industrializada del sector.

### **Les peces (las piezas)**

El principal producto era el *taulellet* para revestimiento. Podía ser de muchas medidas: 10x10, 15x15, 20x20, etc. También *peces especiales* como *rodapeus* (rodapiés), cubre-cantos, *pasamans* (pasamanos), *baquetilles*, etc. Posteriormente, se pasó ya al pavimento.

## **4. La fabricación**

### **L'argila (arcilla)**

L'argila (arcilla) se extraía de los *terrers*, como ya habíamos indicado, de forma manual, con picos y



Figura 8. Jornalero esparciendo la tierra

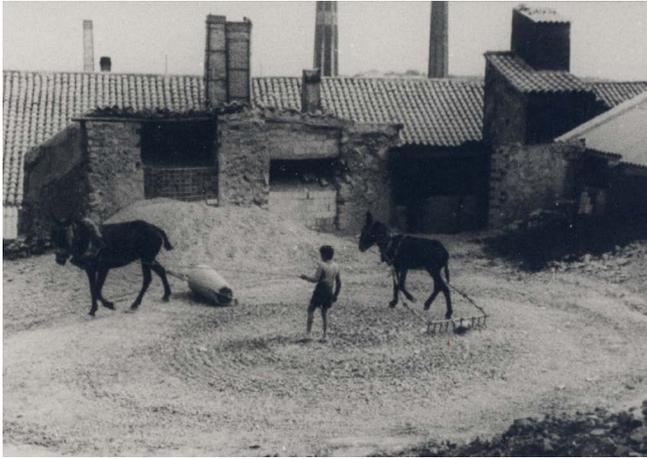


Figura 9. Trituración de la tierra mediante rulos

palas por los *jornalers dels terrers* (jornaleros), normalmente de siete a diez, según la explotación.

Posteriormente, la transportaban a las fábricas los *carreters*, con grandes carros: «sisanta cabassos era un carro carregat, si portava dos cavalleries s'arribava als noranta». La carga se dejaba en montones en las eras de las fábricas, dependiendo de la mina de procedencia. Eran conocidos los carreteros por familias: els Pelegrins, el Mosquero, els Xurros, etc.

### La terra (la tierra)

La *terra* la esparcían los *jornalers* (figura 8). Era *escampar l'era* con capazos de las distintas minas; se mezclaban, por ejemplo, *80 cabasos de Ratils, 60 del Pas de Fulla i 3 o 4 de roga de l'horta*. Iban rompiendo los terrones por medio de azadas y masas, luego una caballería daba vueltas a la era (Figura 9) y con ganchos la mezclaba. Después, con una rueda de piedra de forma cilíndrica, la trituraba el



Figura 10. Moliner trabajando en la gronsa



Figura 11. Ameraor humedeciendo la tierra

*rulo*. Nuevamente los *jornalers*, una vez seca al sol y retiradas las piedras e impurezas, la recogían en capazos y la llevaban al granero: *arroplegar la era*. Esta tierra se denominaba la *gronsa*.

### El molí (el molino)

El trabajador especializado para esta labor era el *moliner*, que cogía la tierra del *graner* por medio de capazos y los vaciaba en la *gronsa*, que era un depósito piramidal que daba la entrada al molino. Esta pasaba por distintos barrotos a modo de tamiz, *molins de gàbies*, y unas grandes mazas de madera la golpeaban hasta convertirla en polvo (figura 10). Se almacenaban en silos o *cuarto de pols*.

El *amoraor* era la persona encargada de darle el necesario grado de humedad a la tierra, para su posterior prensado (figura 11). Su trabajo consistía en coger la tierra, una vez molida, con un capazo, esparcirla entre unas maderas con una paleta y humedecerla (*amerar*) sin que se encharcara, ni hiciera grumos. Se guardaba un mínimo de veinticuatro horas. Después, se trituraba para volverla hacer polvo pero ya humedecida.

Los *timbres* eran donde se prensaba la tierra para hacer la pieza (figura 12). Cuando era completamente manual, se mezclaba la arcilla con agua, hasta hacer un barro manejable para depositarlo dentro del molde, se prensaba manualmente, se sacaba la pieza y se dejaba secar sobre paja.

### Las prensas

Alrededor de 1880, empezaron a usarse las prensas de *boles* y las de *volant*. El sistema era parecido: las



Figura 12. Timbre para prensar la tierra

de *boles*, compuestas por dos grandes bolas, una a cada lado, hacían de contrapeso por medio de una gran roca, que bajaba y golpeaba sobre el molde, donde se encontraba la tierra humedecida. La de *volant* tenía un sistema parecido, pero la dirigía un *timbrer* desde la parte alta de la prensa, girando a derecha o izquierda, para subir o prensar. Cada prensa se utilizaba para hacer tipos distintos de piezas: cubrecantos, pasamanos, rodapiés, etc.

Más tarde aparecen los timbres de *paleta*, los cuales ya los dirigía solo el *timbrer*. Se accionaban primero con la mano, recargaba y, posteriormente, se accionaba la prensa. Después, se continuó con la carga manual igualmente, pero el prensado se hacía



Figura 13. Marca impresa por la prensa

por medio del pie, accionando una palanca y, con este sistema, se incrementó mucho la producción.

La parte de abajo del *taulell* se denomina *costelles*. En ella se imprimía la *marca*, pues cada fábrica tenía su símbolo de identificación (figura 13).

Las personas que trabajaban en las *prensas* (prensas) eran:

El *netejaor* o *xiquiuelo* era el aprendiz y futuro oficial prensista. Con un capazo traía la tierra y hacía la *posá*, que era ponerla en un gran cajón, donde el *timbrer* la cogía y la depositaba para prensar. El *netejaor* se encargaba además de limpiar la prensa, el lugar de trabajo, quitar las rebabas que las piezas sacaban al prensar, por medio de papel de lija o cuchillas, y apilar los azulejos en carrillos y llevarlos para su secado a la sala.

El *timbrer* era el encargado de la prensa. Era gente con experiencia, ya que tenía que saber sobre la humedad de la tierra, la fuerza del prensado, ser diestro en el manejo, pues era el lugar más peligroso de la fábrica, donde se producían la mayoría de accidentes.

El encargado de *prensas* era el responsable de toda la sección de prensado.

Una vez prensado el azulejo, se ponían en *carrillo* y se llevaba a la *sala*, que eran unas naves que estaban sobre las prensas. No tenían que tener corrientes de aire, ni sol, para que el secado fuera uniforme y poco a poco, pues duraba unos seis días.

De los *carrillos* se cogían los azulejos uno a uno y *els netejadors els acantillabent*, es decir, los colo-



Figura 14. Colocación de los azulejos en T para su secado



Figura 15. Tirador de leña al horno

caban sobre sus cantos en el suelo, formaban una especie de *T* entre dos (figura 14), luego otros dos y así hasta llenar la sala. Al pasar cinco o seis días, cuando estaban secos, se recogían nuevamente en *carrillos* y se llevaban al *forns per a coure'ls* (al horno para su cocción).

### Hornos

Los hornos morunos eran donde se cocía el azulejo *cru* (crudo). Se bajaba de las Salas, en un principio, hasta los años 50, se colocaban en fila, en forma de cadena, alrededor de todo el horno. A partir de esos años, se amontonaban en *carrillos* y se apilaban perfectamente para mayor cabida. Las piezas curvas se colocaban por la parte de arriba. Los jornaleros, para sujetar los carrillos, hacían la *encasca*, que consistía en trabarlos mediante barro y otros azulejos ya cocidos, para que se quedaran prácticamente como una masa uniforme. La *porta de càrrega* se cerraba con azulejos cocidos y barro, para que quedara herméticamente todo cerrado (figura 15).

Estos hornos se utilizaron hasta los años sesenta. Era una cavidad cóncava y redonda, parecida a los antiguos hornos de pan. Por la parte superior, tenía el fumeral y una apertura para hacer comprobaciones del estado del género llamado *lluna*. En el horno se depositaba el material, la entrada o *porta de càrrega* se cerraba herméticamente durante la

cocción. En el *dau*, que era donde estaba la zona de fuego, también se colocaban piezas para su cocción. El *cedrer* servía como acceso para encender el fuego y limpieza. La *boca de calda* era por donde se echaba las *gavelles* de leña, que era el combustible para su funcionamiento.

El hornero era el responsable del funcionamiento del horno; se encargaba de echar la leña y controlar el fuego. El *tansador* se encargaba de acercar las *gavelles* desde el *llenyer*, al lado del horno, para su utilización; el *deslligaor* desenlazaba las *gavelles* y se las preparaba al hornero para tirarlas al horno, limpiaba y ordenaba la zona para que no hubiera peligro de incendios, que eran bastante abundantes.

El horno, una vez cargado, sellado y supervisado por el *encarregat dels forns*, se encendía. Después venía el *temple*, que consistía en tirar un *gavell* y, posteriormente, ir incrementando el fuego poco a poco durante las veinticuatro horas primeras, hasta llegar a la *calda*, que eran 12 *gavelles*. Después, cada diez minutos, se lanzaba una nueva *calda* y se mantenía este ritmo durante cuatro o cinco días.

Cuando el encargado por la *Lluna* una vez transcurridos unos cuatro o cinco días de cocción, mediante unas largas tenazas cogía unas muestras y comprobaba el estado de los azulejos, se cerraba la *porta del dau* y se dejaba de echar leña durante cuarenta y ocho horas. Luego se empezaban a abrir poco a

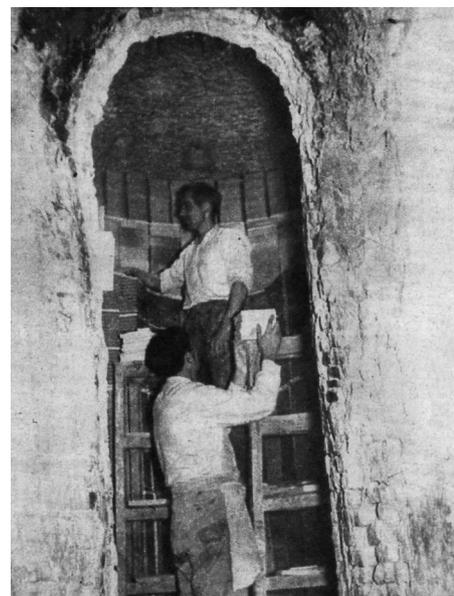


Figura 16. Cargando el horno

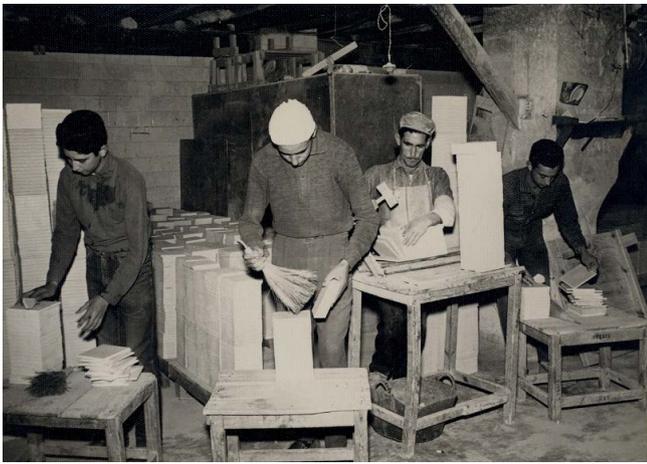


Figura 17. Espolsadors

poco las bocas del horno para que fuera enfriándose. Este proceso duraba un total de una semana.

El horno se descargaba con el material aún caliente, llamado, una vez cocido, *escaldat*. Los jornaleros que lo vaciaban se protegían con sacos de esparto, que los enfriaban con agua. Otro trabajo muy duro y severo era limpiar el *dau*.

El *escaldat* se llevaba a los *espolsaors*. Su trabajo era *tocar i espolsar*: con una pequeña escoba, quitaban el polvo y luego, con un *testet*, se tocaba cada azulejo para escuchar el sonido por si estaba roto o sonaba a *vadat*, en cuyo caso se tiraba *als testos* o *enruna*. El *ajudant* era un joven aprendiz que acercaba los carrillos al *espolsaor* y, una vez *espolsats*, se llevaban al pintador.

### Pintador

La zona de la fábrica donde se colocaba el barniz y el esmalte al azulejo es el *pintaor* (pintor); allí se realizaban varias operaciones antes de pasar la pie-

za terminada al *forn de passatges*. Esta era mojada por un operario con agua, el *banyaor*, que se la pasaba a las *blanquers*. Estaba todo coordinado: si no estaba bien mojado, el *blanquer* decía «*flor*» y lo repasaba el *banyaor*.

Los *blanquers* cogían el azulejo *per les costelles* (por las costillas) y lo pasaban por una pila de esmalte blanco, por la cara a decorar. Otro sistema era sujetarlo con una mano y, con la otra, echarle el esmalte.

Las piezas eran depositadas en las *fustes*. Normalmente, eran mujeres o niñas las encargadas de retirarlas de los *blanquers*. Las dejaban secar y las llevaban a otras empleadas para quitar las rebabas, limpiar a les *costelles* y los *cantos*. Esto lo hacían mediante *llandetes* o *palets de fusta*. El material desechado que salía de este proceso eran las *fregaures*.

Finalmente eran separadas las piezas y el *retocaor*, con un pequeño pincel, retocaba las *pelaures* quedando terminadas para llevar al *forn de passatges* si era monocolor y *jaspejats* o para la sección de pintado y trepa si tenían que realizarse otros modelos.

El *vernís*, como hemos dicho, venía en pequeños cristales; el molinero los introducía dentro de un bombo que lo trituraba con unas piedras hasta hacerlo en polvo: «se mezclava més o menos la mitat d'aigua i vernís, se molía en 12 o 13 hores», luego, con una manguera, se vertía dentro del *cosis*. Si lo traían de la *tahona* ya hecho, se descargaban las *cubetes* y entre tres personas se vaciaban dentro de los *cosis*.

Las piezas podían barnizarse de distintas formas: de colores lisos (blancos, azules, amarillos, grises, turquesa, etc.), *jaspejats* de distintas combinacio-



Figura 18. Pintores



Figura 19. Trabajando con trepas

nes o pintados. En un principio, los dibujos eran a mano; posteriormente, *en trepa*.

Las *trepas* eran unos moldes de papel de zinc, en los que el dibujo que debía de quedar en el azulejo había sido recortado o pinchado. Se adjuntaban a la cara del azulejo esmaltado y se pintaba con pequeñas brochas del color deseado. Normalmente, este trabajo lo realizaban mujeres y niñas. Se podían aplicar varias *trepas* con sus distintos dibujos y colores. Solían cambiarse 4 o 5 veces por jornada, se secaban cerca del horno y luego se repasaban con cera, para su mejor mantenimiento.

Una vez las piezas pintadas, para que se adhirieran, se pasaban por una segunda cocción. Se realizaba por los *forns de passatges* ya que el tiempo era muy distinto al del *escaldat*.

Estos hornos eran rectangulares, contruidos en desnivel. Tenían una parte de entrada denominadas *forats de càrrega* (agujeros de carga) que solían tener de 12 a 36 bocas, dispuestos en varias columnas, y la *eixida*. Por los laterales se le echaba la leña por la *porta de la fogaina* y también había los *forats de registre*, por donde se miraba o sacaban muestras para comprobar el estado de la cocción.

Los *forners* (horneros) eran los encargados de realizar estas labores. Normalmente, eran dos, uno en cada boca del horno. El de la parte de entrada, se llamaba el *tiraor*, que cada diez minutos introducía uno o dos azulejos por cada *forat*, dependiendo del tamaño, y los empujaba con la *raqueta*, hasta



Figura 20. Horno de pasajes



Figura 21. Clasificador

la próxima carga. Cada hora más o menos echaba leña a la *fogaina*, lo que se llama *tirar calda*. El otro hornero estaba a la salida y se denominaba el *traedor* y era quien iba recogiendo los azulejos con una *paleta*, los amontonaba en carrillos y formaba las *molaes*. Este también era el responsable de acercar la leña para la *calda*. Al cambio de turno, por la mañana, los dos limpiaban las cenizas que caían de las *graelles* de la *fogaina*, con unas palas y ganchos se extraían y se mezclaban con agua y se echaban a los *testos*.

### Almacén

Una vez terminadas las piezas, se pasaban al almacén para su selección, clasificación, embalaje y almacenaje hasta su distribución. Se colocaban por *molaes* y los carrillos se amontonaban según el modelo y la hornada. Esto era la *molà*.

El *triaor* o *clasificaor* (figura 21) estaba sentado en una pequeña silla, cogía de 10 a 12 piezas y las dejaba caer de una mano a otra. Dependiendo del defecto, se seleccionaba de 1.<sup>a</sup>, 2.<sup>a</sup>, 3.<sup>a</sup>, saldo o *als testos*; posteriormente se pasaba a su clasificación, excepto el blanco.

El *tonificaor* cogía unas 5 piezas en cada mano y las esparcía encima de una mesa donde las comprobaba con las muestras, la seleccionaba y las iba amontonando según su tonalidad y calidad.

El *llevaor* era el que acarrea los azulejos en *carrillos* hasta la mesa del *tonificaor*. Una vez *entonatats*, los cogía y los dejaba en carrillos, posteriormente hacía la *molà* o los embalaba en cajas, primero de madera con paja (figura 22) y después, a partir de los años



Figura 22. Embalaje con paja

sesenta, en cajas de cartón. La mayoría se enviaban a granel o sueltos.

La mayoría de fábricas también tenían una sección llamada la *serreta*. Normalmente, trabajaban varias personas y su trabajo consistía en preparar piezas especiales como los *romos* o *tiretes*.

Los *carreters*, hasta la llegada de los camiones, transportaban las piezas en carros hasta los puertos de Castellón y Burriana o al ferrocarril de Almazora, Vila-real o Xilxes. Se cargaban por la tarde-noche y, al amanecer, partían hacia la Plana. Les costaba toda la jornada el llevar la carga. A su llegada, eran nuevamente cargados para el día siguiente hacer la misma operación. Cada carga eran 2000 kg y cada siete carros llenaban un vagón. Había gente con sus caballerías especializadas en estos menesteres como era Heliodoro Piñón con 4 o 5 carros, Vicent el *Parlaor*, etc.

Este producto terminado era vendido en la península y el extranjero. Es curioso encontrar azulejos de Onda del siglo XIX en Cuba, Filipinas, Argentina, Marruecos y muchos más países.



Figura 23. Cargando un vagón de tren

## 5. Conclusión

Todos estos trabajadores anónimos que empezaron con unos oficios artesanales y rudimentarios han hecho posible el florecimiento de una industria que ha perdurado durante más de dos siglos por estas tierras, haciendo conocida la provincia de Castellón por todo el mundo. Hoy en día, la fabricación azulejera no tiene nada que ver con el sistema productivo descrito en este trabajo. Solo el principio, *l'argila* y la finalización, *el taulell*, así como los cuatro elementos telúricos clásicos (aire, agua, fuego y tierra), como ha sido desde la creación de la cerámica.

A lo largo del trabajo hemos contabilizado un total de veintisiete oficios diferentes, que prácticamente hoy en día no existen, ya que el proceso productivo es totalmente automático: *jornalers de terres*, *els carreters d'argila*, *el jornalers de les eres*, *moliner*, *ameraor*, *netejaor*, *timbrer*, *encarregat de prenses*, *forner*, *tansaor*, *deslligaor*, *encarregat de forns*, *espol-saor*, *ajudant*, *banyaor*, *blanquer*, *dones i xiquèles del pintaor*, *pintaors a ma*, *pintaors de trepa*, *retocador*, *forner tiraor*, *traedor*, *triaor o classificaor*, *tonificaor*, *lleuaor*, *els de la serreta* y *carreters o camions de càrrega*.

Os invitamos a visitar nuestra población y poder ver la evolución de esta industria en el Museo del Azulejo Manolo Safont.

## Referencias

Adelantado Puchal, Ll. (1987): La fabricació dels taulells en l'època preindustrial. Miralcamp, Butlletí d'estudis Onders, Caixa Rural Onda.

Badenes Gor, M. C. (1965). La industria cerámica de Onda. Seminario de Geografía de la Facultad de Filosofía y Letras. Universidad de Valencia. [http://www.uv.es/cuadernosgeo/CG2\\_167\\_205.pdf](http://www.uv.es/cuadernosgeo/CG2_167_205.pdf) 21/07/2013

Estall i Poles, Vicent (1997). La Industria Cerámica en Onda. Las fábricas, 1778-1997. Gràfiques Onda. Ajuntament d'Onda.

Feliu Franch, J. (1998). La cerámica arquitectónica de Onda en el siglo XIX. Tesis doctoral. Universitat Jaume I, Castellón.

García Edo, Vicent (1989). Cerámica de Onda del siglo XIX Gràficas Castañ.

Olucha Alvaro, V. (1983). La industria azulejera en la provincia de Castellón. SIAR.

Nuestro agradecimiento al director D. Vt. Estall y empleados del Museu del Taulell Manolo Safont de Onda por su colaboración y cesión de fotografías, al igual que del libro Vt. Estall i Poles.

Fuentes orales de personas que han trabajado en distintos oficios en las fábricas de esta localidad, como Vt. Aguilera Catalán, Salvador Vives García y otros.