

LOS CABALLOS MÁGICOS DE BIDASOA

Antonio Ten Ros. Octubre, 2025.

©Antonio Ten Ros

LOS ARTISTAS DE LA PORCELANA

Hay figuras de porcelana que desprenden una poderosa magia. Entre tanta figura adocenada, sobre todo desde que el éxito de Lladró y sus figuras alargadas, decoradas con tonos pastel y brillo exagerado, inundó el mundo de aventuras estéticas baratas, más o menos conseguidas, cuando Lladró ya estaba lejos, aparece alguna luminaria.

Ya las numerosas fábricas alemanas que siguieron la estela de Meissen nos dejaron sobrecogedores ejemplos de lo que puede conseguir el arte figurativo porcelánico. Tras ellas, el genio de los escultores franceses, plasmado sobre todo en las figuras en biscuit de Sèvres, elevó ese arte a la altura de la mejor escultura en mármol.

Pero, a diferencia del pintor y el escultor en piedra, el escultor en porcelana no puede vivir solo ni alumbrar solo sus portentos. Para realizar su obra depende de muchos otros también “artistas”. La lista comienza con el minero sagaz, que busca las mejores minas de caolín, feldespato y sílice y sabe elegir aquellas vetas que darán la materia madre de la figura. Le sigue el ingeniero que sabe lavar las menas para quitarles cualquier impureza que pueda malograr el resultado. Tras estos, el químico es capaz de conseguir la adecuada relación de componentes que darán la pasta de porcelana más adecuada al proyecto que el artista plasma en humilde barro.

El químico es también el responsable de los colores. Los colores cerámicos son todo un mundo. Hay colores cerámicos de alta y baja temperatura, que resisten las cocciones a que deben ser sometidos y los hornos en que estas deben producirse. Es todo un mundo técnico de engobes, esmaltes, barnices y lustres, en el que fórmulas químicas, a menudo empíricas, se transforman en pálidos cremas o grises, o vivos rojos o azules, o profundos marrones o negros, y en terminaciones en mate o en brillo, que materializarán la idea del diseñador original.

Tras él viene el maestro de moldes. A diferencia de la escultura en piedra, la figura que se transformará en porcelana, tras su nacimiento del barro primario en las manos del escultor, debe sufrir una violenta destrucción. Cada parte de la figura, así se ha decidido desde el principio, debe despiezarse en fragmentos cuidadosamente elegidos. El maestro de moldes tiene a su disposición dos técnicas muy diferentes y, a veces, complementarias: Puede optar por moldes “abiertos”, piezas de una escayola especial en las que obtener una impresión parcial en negativo de cada mitad de cada fragmento obtenido en el despiezado. Una lámina de pasta de porcelana tierna se aprieta sobre el hueco de la escayola, y pasado el tiempo que el maestro de moldes

considera suficiente para que la escayola absorba parte de la humedad de la pasta y adquiera cierta consistencia, retira ambas mitades de cada fragmento y las sitúa en un lugar de humedad controlada hasta que adquieran la rigidez requerida. Y eso con cada parte de las decenas que pueden haber salido de la figura en barro original.

Puede optar también por los moldes “cerrados”. Los dos moldes parciales, o más, obtenidos del fragmento original, se encajan perfectamente y sin fisuras unos en otros dejando un orificio por el que se vertirá pasta líquida de porcelana, lo que en ese mundo llaman “barbotina”. La escayola comienza a absorber la humedad de la barbotina hasta un momento en el que el técnico de moldes decide que la capa más seca tendrá ya la consistencia suficiente, y vierte la pasta líquida sobrante fuera del molde. Pasado el tiempo decidido, las partes del molde se separan y se extrae con cuidado el trozo de figura así moldeada, que se lleva a la sala de sacado para que adquiera la consistencia que suelen llamar “en cuero”.

Otro artista entra a continuación. En su mesa, también en atmósfera de humedad controlada, se disponen todas las partes de la figura obtenidas con uno u otro procedimiento. Con barbotina de porcelana líquida procede a pegar unas con otras las distintas partes y reconstruye así la figura original, extraordinariamente frágil en su estado todavía muy húmedo, aunque ya firme. La técnica y la habilidad del artista es aquí esencial. Si se dejan burbujas en las uniones, al someterlas al horno se transformarán en horribles protuberancias o incluso agujeros. Si para evitarlo se presiona demasiado la pasta, se creará un “efecto de rebote” al sufrir la cocción y el resultado serán unos horribles costurones, visibles en las juntas de unión, que invalidarán todo el proceso.

Montada ya figura y reposando en la habitación húmeda hasta que se decida su destino, es el momento de optar por el tipo de terminación que tendrá. Las figuras que se llaman “en biscuit”, no tienen ninguna decoración. Serán porcelana blanca mate. Pero esta terminación no es tan sencilla. Todo lo contrario. La pasta base suele tener, pese a todos los cuidados, impurezas que aparecerán una vez cocida la figura. Minúsculos restos de materia orgánica u óxidos perjudiciales como el óxido de hierro, dan como resultado puntos negros en la porcelana cocida, de mayor o menor tamaño.

La pasta de porcelana destinada a transformarse en figuras “en biscuit”, cuyos posibles defectos no serán cubiertos con la materia de una decoración añadida, debe ser muy especial. Los mejores caolines y feldespatos, los más blancos y puros, se destinan a esta terminación. Pero esto todavía no es suficiente. Montada la figura debe “frotarse” en su totalidad con una tela especial, antiguamente se usaba seda, de manera que sus partículas superficiales se desordenen para que el resultado sea el atractivo satinado que se observa en los buenos biscuits. Es la apariencia más semejante al mármol pulido de las figuras esculpidas en este material, pero con la ventaja de que pueden realizarse las copias que se desee, simplemente repitiendo todo el proceso. Tras ello, se las somete a una primera cocción “de secado”, a unos 900 °C,

el “biscuitado”, en el que pierden hasta un 5% de su volumen. Una vez enfriadas, se retocan de las posibles imperfecciones o costurones de las uniones, a menudo con tornos semejantes a los de dentista, para eliminar también marcas de posibles apoyos, necesarios en figuras arriesgadas, y se las vuelve a cocer a al menos 1250°C para transformarlas en “biscuits”, verdadera “porcelana de pasta dura”, sufriendo una nueva reducción de cerca del 12% en volumen. En este proceso, tras el que también actuaban los tornos de lijado, se descartaba una buena cantidad de figuras por defectos en la pasta, o el montaje, o las excesivas huellas de soportes descartables.

Las figuras destinadas a ser decoradas sufren un proceso completamente diferente. Su pasta, que será cubierta, no requiere de la pureza de la anterior. Sin embargo, el artista se enfrenta todavía a decisiones cruciales. Debe optar por la decoración “bajo” o “sobre” barniz. Esas figuras, normalmente reciben un primer barniz, blanco o traslúcido, antes de entrar en contacto con el horno, para, en su caso una única cocción o varias sucesivas.

Las primeras figuras producidas en Europa, desde Meissen en 1710, sufrían hasta tres o cuatro pasos por los hornos. El proceso, naturalmente muy caro por el consumo de combustible y el alargamiento de los tiempos de producción, derivado de los sucesivos periodos de calentamientos y enfriamientos de hornos y figuras, y las diferentes decoraciones a aplicar en cada etapa, hacían de la porcelana un objeto de lujo, solo destinado a las casas de los patricios.

Ya a principios del siglo XX se popularizó un procedimiento, conocido en el siglo anterior, que reducía los pasos por el horno a uno. La decoración con esmaltes coloreados se aplicaba a la figura “en cuero” y se barnizaba a continuación con un material que se volvía transparente, bien brillante o bien mate, en la cocción, revelando así la decoración interior. Es el procedimiento de “monococción” que popularizarían los Lladró con su éxito y su gigantesca producción, pese a que grandes fábricas europeas llevaban tiempo utilizándolo por su drástica reducción de costos.

Este procedimiento tenía, en sus orígenes, un problema: los esmaltes con que se decoraba “bajo barniz”, a base de sales metálicas capaces de no descomponerse en la cocción por encima de 1250 °C, daban colores muy pálidos y con una paleta de colores limitada, los conocidos “tonos pastel”, crema, azul, gris, verde o tonos mixtos, de las clásicas figuras Lladró. Posteriormente, la Química ampliaría el rango de tonalidades a obtener.

Si se quería obtener colores más vivos e intensos, había que recurrir a diversos óxidos metálicos, que se mantenían estables solo por debajo de temperaturas de hasta 1000 °C, insuficientes para obtener una buena cristalización de la pasta de porcelana, su transformación en un compuesto, “mullita”, que constituye químicamente la verdadera porcelana de pasta dura ya vitrificada.

Ello obligaba a someter a las figuras, al menos, a dos o tres cocciones, más una cuarta si se deseaba aplicarles “lustres” o compuestos de metales preciosos como oro o platino que al reducir en el horno daban aspectos metálicos.

La primera cocción desecaba completamente la pasta y hacía aflorar los defectos de la pasta y el montaje. Descartadas las demasiado imperfectas, las aceptables recibían un barnizado o esmaltado, en el orden deseado, y se sometían a la segunda cocción, que por fin las transformaba ya en porcelana dura. Las figuras destinadas a recibir determinados colores sobre el barniz, más inestables, debían sufrir una nueva cocción, esta vez a unos 900°C de temperatura

Por fin, las diseñadas para presentar aplicaciones en oro o platino, los llamados “lustres”, debían sufrir aquel nuevo paso por hornos, en este caso hornos “de mufla”, con fuego indirecto, y a temperaturas de hasta unos 750 °C. A mayores temperaturas los lustres se estropeaban y no daban aquella apariencia metálica deseada.

Se entiende pues la esencial labor de los pintores en el resultado final. No solo debían aplicar con arte las decoraciones, figura a figura, como si de un cuadro se tratara, sino que debían hacerlo controlando que los colores no se mezclasen o deslizasen antes o durante las cocciones. La pintura en porcelana es un arte muy especializado, en el que, aparte de los biscuits, que están a otro nivel, la maestría es la cualidad determinante.

Intervenía además, como hemos apuntado, un nuevo “artista”: el técnico de hornos. Pese al esfuerzo en los molinos y mezcladoras, no todas las partidas de pastas de porcelana son homogéneas y no todas reaccionan en el horno de la misma manera. El técnico de hornos, el final del camino de producción de la figura de porcelana, es el responsable último del éxito o fracaso de todo el largo proceso desde la mina hasta los estantes de piezas terminadas. Antiguamente, el éxito dependía totalmente del buen hacer del especialista, que controlaba a ojo, o mediante varitas o conos cerámicos calibrados, la temperatura de hornos de leña, que había que alimentar constantemente y calentar y enfriar de manera muy precisa. La aparición de hornos de combustibles más controlables, fuel o gas, y los medios electrónicos de control de variaciones de temperaturas, además de una mayor uniformización de las pastas, han convertido en rutinarias muchas de estas labores. Sin embargo, el “ojo clínico” del técnico, que debe dominar un monstruo en cuyo interior se alcanzan temperaturas de cerca de 1400 °C y atmósferas oxidantes o reductoras a voluntad y según los colores a obtener, sigue siendo esencial para el resultado final.

Énfasis especial debe aún reiterarse en aquella labor del “químico” en el control de pastas. En el siglo XVIII, en Alemania, se les llamaba “arcanistas”, o conservadores de los arcanos de la producción de pastas y esmaltes. Se les vigilaba constantemente y se trataba de impedir su fuga con los secretos de una fábrica a otra que pagaría bien sus servicios. Naturalmente, las fugas eran inevitables y gracias a ellas los secretos se difundieron con relativa facilidad por Europa.

Pero este problema no es un problema antiguo y ya superado. Especialmente la formulación de los esmaltes, los “colores cerámicos” más atractivos, sigue siendo coto cerrado de unos pocos especialistas, siempre temerosos de la posibilidad de espionaje industrial. En la actualidad, de ello se suele encargar toda una industria de colores cerámicos listos para su compra y aplicación directa. Pese a ello, la cantidad de factores que influyen en el resultado final requiere de especialistas con experiencia práctica y resortes para corregir las posibles desviaciones de comportamiento esperado. El “químico”, con o sin esa titulación académica, es, seguramente, la figura más decisiva y menos visible entre todas las artes que confluyen en el éxito de una espectacular figura de porcelana.

LOS CABALLOS “VALENCIANOS”.

El motivo de los caballos, con o sin acompañantes humanos, es un clásico de la porcelana europea. La porcelana valenciana, la que mayor número de fábricas poseyó a lo largo de la segunda mitad del siglo XX, no fue ajena a este motivo y diversas marcas produjeron figuras de esta temática. A título de ejemplo baste mostrar hasta cinco figuras de suficiente calidad artística y técnica en este ámbito, elegidas aquí por sus diferentes peculiaridades.

La más sorprendente es, sin duda, la espectacular “Caballos Encabritados”, producidos por la Sección Artística de la “Fábrica de porcelana y refractarios Víctor de Nalda, de Almacera, tan pronto como en 1949 y cuyo autor es un escultor excepcional: Fulgencio García López.

Los Caballos, de Nalda, fueron la figura principal presentada por la moderna porcelana española en un gran hito europeo, la exposición "La ceramique espagnole du XIIIe siècle à nos jours", que se celebró del 15 de febrero al 22 de abril de 1957, en el Palais Miramar, de Cannes, y que también contó con Picasso y su famosa colección de “plats espagnols”.

La figura es un prodigio técnico casi insuperable, inédito en el panorama español en 1949 y solo explicable por la extraordinaria calidad escultórica y técnica de Fulgencio García y los excelentes especialistas industriales de Nalda en cocción de porcelana técnica.

Solo se realizó, según nuestras informaciones, como pieza de demostración y en contados ejemplares. En un tiempo, un ejemplar, quizá el del propio González Martí, al que los Nalda regalaron uno, estuvo expuesto en el Museo de Cerámica “González Martí”, de Valencia, del que desapareció durante el cierre del mismo para su reforma en los años de 1970. Desde entonces no se ha visto públicamente la figura ni ha aparecido nunca en portales de compraventa en internet ni en tiendas de anticuarios.

El mostrado abajo es, según una tradición familiar, el mismo que estuvo expuesto en Cannes en 1957, el más perfecto pese a algunos brillos no bastante bien eliminados.



Figura 1. Nalda. Caballos encabritados. Fulgencio García, 1949. Obsérvese el perfecto equilibrio de masas y la increíble finura de los apoyos, más sorprendente aún si se tienen en cuenta las tensiones generadas por la inevitable reducción de tamaño, más de un 15%, producida por los necesarios dos pasos por los hornos. No se aprecian retoques ni eliminación de marcas de piezas auxiliares de apoyo, que cabría esperar de tal osadía y que, sin duda, debieron ser necesarios.

Los Caballos, de Lladró, espectaculares pero mucho menos arriesgados, fueron sin duda la respuesta de Fulgencio García en Lladró a los esculpidos por él mismo para Nalda. Se realizaron también en una versión más económica, con solo dos caballos. De la figura se hicieron miles de copias, en versiones en biscuit y decoradas, las primeras en 1969 y las últimas en 2015. Frecuentemente aparecen en los portales de compra-venta.

Figura 2. Lladró. Tres caballos. Fulgencio García, 1969.



Al calor del éxito de Lladró, otras marcas valencianas se lanzaron a imitar sus motivos. Un buen ejemplo son estos Caballos, de la fábrica de Miquel Requena, de Quart de Poblet, también un alarde técnico para una marca modesta, pese a sus robustos apoyos traseros y sus toques de color.

Figura 3. Miquel Requena. Caballos. Escultor no identificado

Otro buen ejemplo, de Porcelanas Gama, también de Quart de Poblet, es este caballo saltando una valla, cuya arriesgada pose y virtuosismo técnico, con todas las patas en el aire, requiere de un soporte adecuado, en este caso la propia representación estilizada de esa misma valla. Su decoración se realizó con aerógrafo.

Para una pequeña empresa, con medios técnicos limitados es, sin duda, un gran logro artístico y técnico.

Figura 4. Porcelanas Gama. Caballo saltando. Escultor no identificado.



Más espectacular y osada es la pose de este caballo, de otra marca española "R M", de la que aún no hemos conseguido muchos más detalles, pese a que tiene figuras sorprendentes por su variedad y calidad, y que se sostiene apoyando ligerísimamente sus patas traseras en la vegetación de debajo. El equilibrio de masas es perfecto y los apoyos traseros mínimos.

Figura 5. R M. Caballo encabritado. Escultor no identificado.

PORCELANAS BIDASOA

Porcelanas Bidasoa nace en Irún en 1934. Ese año, el empresario Salvador Echeandía crea la marca Bidasoa junto con José María Berasategui y dos hermanos, Pablo y Gabino Ochoteco, propietarios de un almacén al por mayor de Loza y porcelana utilitaria. Las instalaciones se construyen hasta 1936, aunque son destruidas durante los combates de la guerra civil.

Con el asesoramiento de técnicos franceses llegados desde Limoges y la posibilidad de disponer del mejor caolín de España, el de Burela, en Lugo, se dedican principalmente en sus primeros años a la porcelana de mesa, especialmente tazas y platillos de hotel inspiradas en piezas de Limoges. Vendidas principalmente al por mayor a otros comerciantes, pronto encuentran también un mercado para vajillas completas, en las que su producción, apoyada en el caolín de Burela pronto adquiere, tras la Segunda Guerra Mundial, fama europea.

En 1948, un grupo de industriales portugueses y valencianos, entre ellos los marqueses de Urquijo y del Turia, apoyados en los Bancos Urquijo e Hispano-Americano, crean la sociedad matriz Luso Española de Porcelanas (LEPSA), en que se integra Bidasoa y que le permite introducir en la producción los últimos avances técnicos de la industria. Como director de arte de la firma fue nombrado el pintor valenciano Manuel Bedito.

Consolidada la marca, se introduce también, más por motivos de prestigio que por rentabilidad, en la porcelana más artística, en las figuras. Un hito en su historia lo constituye la entrada de la decoradora y pintora Conchita Laca, su artista más conocida y excepcional guía de escultores y pintores, que se incorpora a Bidasoa en 1952 y trabaja en ella hasta 1984, desde 1957 como escultora. Especialmente sus composiciones de flores se hacen pronto famosas y altamente apreciadas.

Otros artistas de esa primera época son los pintores Pedro Saiz Gómez, natural de Reinosa, en Santander, que estudió en Madrid y llegaría a ser jefe de fabricación de Bidasoa, los hermanos Antonio y Fernando Mateo Real, de Luanco, Asturias, que llegarían el primero a Jefe de la sección de Arte y el segundo a jefe del departamento de decoración, los pintores Andrés Moreno, Guillermo Díaz, Félix Páez, Felipe Esteve y el japonés Fujio Yoshida, acompañados luego por Fernando Ochoteco, Fernando Sanz, Eduardo Bengoetxea, Carlos San Martín y Ana María y María Elena Lecuona.

Desgraciadamente, de escultores titulares, además de Conchita Laca, solo nos ha llegado hasta el momento el valenciano Francisco Catalá Blanes, titulado por la Escuela Superior de Bellas Artes de Valencia, que había esculpido para Nalda y Cerámicas Hispania, y que trabajó en Bidasoa desde antes de 1965 hasta 1970, antes de colaborar en tiempo completo para Lladro. Catalá comenzó a esculpir para Nalda en febrero de 1952.

Escultor prolífico con nada menos que 315 referencias firmadas para Lladró, aunque muchas son variaciones en decoración de una sola figura. Francisco Catalá es, con seguridad, el espléndido escultor de diversas composiciones de niños en biscuit para Bidasoa, de excepcional calidad y seguramente el autor de la mayoría de originales que se concibieron para su terminación en biscuit. Muchas de las figuras de Bidasoa de escultor no identificado llevan su estilo e incluso el de Fulgencio García López, el genio con el que trabajó en Nalda y trabajaría en Lladró.

Pero otro escultor valenciano había pisado también las instalaciones de Bidasoa en Irún. Un joven y ya reconocido escultor de Bétera, Ramón Inglés Capella, había terminado sus estudios en la Escuela Superior de Bellas Artes, de Valencia, entre 1961 y 1962. Este último año obtiene una pensión de escultura de la Diputación de Valencia, que decide aplicar en la Escuela de Bellas Artes, de París.

En ese momento se produce una conexión con Bidasoa. La empresa de Irún estaba en excelentes relaciones con Cerámicas Hispania, de Manises, fundada en 1941 y que empieza a producir figuras de porcelana en 1943. Los intercambios personales, artísticos y técnicos eran frecuentes. Bidasoa, en cuyo consejo de administración se sentaban próceres valencianos a través del banco Hispano-Americano, seguía con interés la carrera de algunas jóvenes promesas de la escultura valenciana. Ramón Inglés logra una pequeña beca de Bidasoa que complementa su pensión en París, a cambio de pasar por la empresa una vez acabados sus estudios.

Defraudado por la Escuela de París, por mediación del entonces embajador de España en Francia, José María de Areilza, es admitido en la prestigiosa Manufactura de Sèvres como escultor en prácticas en 1964, ocupación que compatibiliza con su beca de la Diputación hasta su fin en 1965. Según refiere su hermana Fina Inglés, se le ofrece una plaza de escultor titular en Sèvres, un raro honor, pero Ramón no se adapta a la vida francesa, a pesar de que su hermana va a acompañarlo durante su estancia y se casa con un francés. Decide volver a España y, como tenía estipulado, se presenta en Irún, en la sede de Porcelanas Bidasoa.

Pero Ramón Inglés había alumbrado ya un estilo propio, de toques impresionistas. Su estética no casaba con la consolidada estética clásica de Bidasoa. Algo debió esculpir porque para eso había ido. Pero no funcionó. Le ofrecen un puesto de técnico, no de escultor. En un estado depresivo permanece en Irún apenas seis meses, de nuevo acompañado por su hermana que había ido a cuidarlo. Es el fin de su relación con Bidasoa. A su vuelta a Valencia y por recomendación de una antigua compañera de estudios, Lola Sala, esposa de Juan Lladró, entra en la empresa, de nuevo como técnico. Lladró tenía ya un plantel de escultores, provenientes del mundo fallero, y Juan Lladró no aprecia su escultura.

Pero en un golpe de suerte, en una feria del sector entra en contacto con Víctor de Nalda Pujol, el dueño de Nalda que, sin escultores de referencia en ese momento, le ofrece el puesto, que Inglés acepta encantado. Bajo la dirección de Ernesto de Nalda,

hermano de Víctor y responsable de la sección artística de la empresa, Inglés se encuentra por fin con las manos libres para aflorar su característico estilo. En Nalda permanecerá hasta 1970 en que decide crear su propia marca, Porcelanas Inglés, en su casa de Bétera. Nada en su producción recordará el estilo de Bidasoa aunque, en confesión de su hermana, siempre estará agradecido a la empresa vasca.

La producción de Bidasoa, al principio de carácter mayoritariamente utilitario y centrada en la porcelana de mesa, sigue en esos años una trayectoria ascendente. En 1964 obtiene un primer premio en la Feria de Vicenza, en Italia. Artistas famosos como Picasso o Salvador Dalí dibujan los motivos que se trasladarán a sus colecciones de platos, que se convertirán en objetos de colección en el mundo del arte. Sus vajillas vestirán los restaurantes de los mejores hoteles españoles y europeos, como el Ritz, de Madrid, o el Alfonso XIII, de Sevilla, la red de Paradores Nacionales, las embajadas españolas por el mundo o, incluso, los Almacenes Harrod's, de Londres.

Su cenit lo alcanza en los años 70, cuando da trabajo a cerca de 500 empleados, más una red de distribuidores repartida por toda Europa. En 1975 llega a la dirección de la fábrica el alemán H.K. Jeuthe, con un director técnico apellidado Smith, también alemán. Ellos dividieron el Departamento de Arte en dos secciones y organizaron la producción en dos líneas: “Sobre baño” y “bajo baño”, con hasta doce maestros decoradores. Las figuras siguen siendo un complemento prestigioso de su bien establecida línea de negocio.

Pero desde principios de los años 80, la empresa entra en crisis, en parte por la compleja situación del País Vasco y las reivindicaciones de sus trabajadores. En un intento de modernización se da entrada a los diseños de artistas contemporáneos, como los catalanes André Ricard Sala, Oscar Tusquets Blanca, Javier Mariscal o Pedro Torrent González, la madrileña Ágata Ruiz de la Prada o los vascos Andrés Nagel Tejada o Rafael Munoa Roiz.

En vano, a mediados de los años 80, aplica un ERE que se transforma en una ocupación de la factoría y una famosa huelga de hambre de siete miembros del comité de empresa. A finales de los 80, una nueva dirección insufla esperanzas de recuperación y la plantilla se estabiliza en unos 400 trabajadores. Sus productos, además de a Europa, se exportan, entre otros, a Estados Unidos o Arabia Saudita.

Fruto de estos nuevos aires, hacia 1996 promueve unos premios gastronómicos para reconocer la labor de cocineros consagrados y prometedores. Juan Mari Arzak, Andoni Luis Aduriz o Quique Dacosta figuran entre los ganadores. El premio era, naturalmente, una vajilla completa, más un montante económico. Pero la empresa es incapaz de competir en el mercado de fin de siglo. En 2003 se declara en quiebra técnica, cambia a sus gestores e intenta una operación inmobiliaria, permutando los terrenos de sus instalaciones por otros en un polígono industrial, de acuerdo con el Ayuntamiento de Irún, que ofrece todas las facilidades. La plantilla sigue

disminuyendo entre tensiones sindicales y ahogos económicos. En 2006 quedaban 116 puestos de trabajo.

Sin embargo, las obras de la nueva fábrica no arrancan. En 2007 se presenta un ERE de extinción de la plantilla completa. El bache es ya insuperable y en ese año cierra sus puertas definitivamente.

Afortunadamente, antes del derribo de sus instalaciones, el Servicio de Patrimonio de la Diputación Foral de Guipúzcoa, en Irún, recuperó su fondo documental en 2011, completado en 2019 con otros documentos conservados en el Museo Vasco, de Bilbao.

Sus instalaciones móviles también fueron objeto de un notable esfuerzo de traslado y conservación. Piezas utilitarias y artísticas de su fondo de reserva, moldes, herramientas y otros materiales fueron instalados en el Centro de Colecciones Patrimoniales de la Diputación Foral de Guipuzcoa (GORDAILUA), donde están abiertas al público como una instalación museográfica.

LOS CABALLOS MÁGICOS DE BIDASOA

Entre la no muy abundante producción de figura artística de Bidasoa encontramos piezas que destacan por mérito propio. Son especialmente notables sus figuras en biscuit, en el blanquísimo caolín de Burela, en Lugo, y el feldespató de algunas minas de Guadalajara. Los químicos de Bidasoa debieron conseguir ese blanco casi celeste, ayudándose de la adición a la pasta de un poco de azulete, una práctica usual en empresas europeas, especialmente francesas.

Pero práctica frecuente en la empresa era el aprovechamiento de la escultura y los moldes para producir también las mismas figuras en diferentes decoraciones. Quizá para aprovechar las pastas de porcelana con algunos defectos, parte de las mismas se derivó a figuras esmaltadas y barnizadas, en las que Conchita Laca y sus ayudantes plasmaban lo mejor de su arte pictórico. En cualquier caso conservamos, además de los espléndidos biscuits, espectaculares figuras decoradas entre las que destaca su serie de tipos folklóricos, con los vivos colores de los esmaltes a base de óxidos metálicos y de los engobes, mezcla de la misma barbotina de porcelana con tierras coloreadas naturales o colorantes artificiales.

Buen ejemplo de las mismas, atribuidas en GORDAILUA a Conchita Laca y a Ilán Martín es, entre otras, esta espectacular pareja de bailarines, en trajes regionales aragoneses o riojanos, con colores rotundos y caras expresivas.



Figura 6. Bidasoa. Pareja de aragoneses o riojanos. c. 1983. Escultora Conchita Laca. Esta figura está decorada y firmada por Andrés Moreno.

Pero, sin duda, la figura que más magia nos ha transmitido es su osado caballo. El caballo de Bidasoa es una arriesgada escultura, sostenida únicamente sobre dos patas alternas, que necesariamente contó con una pieza auxiliar de la misma pasta de porcelana, para que sufriera contracciones idénticas a las de la figura en su paso por los hornos. Esas piezas, perfectamente ajustadas, se desechaban una vez utilizadas, lo que encarecía extraordinariamente el proceso de producción.

Conservamos la figura en tres decoraciones diferentes, una en biscuit y dos cubiertas con esmaltes cerámicos. Como era usual en Bidasoa, las figuras decoradas estaban firmadas en la base por el pintor o pintora responsable de la decoración, un detalle que hace justicia a una profesión que históricamente quedaba eclipsada por la figura del escultor y que, como dijimos, es crucial a la hora de obtener una figura realista.

Una mala técnica pictórica destroza cualquier placer estético que pueda proporcionar la contemplación de una obra de arte. Y en la porcelana, que por su pequeño tamaño requiere de una visión cercana y detallista, este hecho se hace especialmente remarcable.

La figura en biscuit no lleva firma. Y sin embargo, su aspecto depende decisivamente de un trabajador que, quizá no siendo artista titulado o reconocido, no es por ello menos importante.

Al introducir la pasta de porcelana en los moldes, bien en láminas en el caso del moldaje por presión, bien en líquido en el moldaje por colado, la escayola del molde comienza a absorber moléculas de agua. Las moléculas de la pasta tienen polaridad y se ordenan en una estructura cuasi-cristalina, que produce biscuits con un acabado brillante. Para conseguir el acabado sedoso hay que destruir el ordenamiento y es necesario, como dijimos, frotar adecuadamente la superficie de la figura en cuero. Un buen biscuit, como los espléndidos de Bidasoa, necesita de técnicos con vocación de artistas, meticulosos en su trabajo para no dejar zonas brillantes.

Desgraciadamente, dichos técnicos no dejaban su firma en las piezas que frotaban y terminaban para su horneado, pese a que de su labor dependía que el escultor, y los compradores, sintieran su pieza como lo más parecido al mármol.

Figura 7. Bidasoa. Marca simple, impresa bajo el caballo en biscuit





Figura 8. Bidasoa. Caballo en biscuit. De Conchita Laca las referencias nos indican que, además de sus famosas flores, esculpió grupos regionales, como hemos visto, y animales. Sin confirmación directa, y a falta todavía de evidencias documentales inequívocas, el caballo puede ser también suyo.



Figuras 9,10. Bidasoa. Caballo
en biscuit. Escultor no
identificado.
Detalles.





Figura 11. Bidasoa. Caballo. Terminación en esmalte gris.

Figura 12. Bidasoa. Marca impresa, y firma autógrafa, de Eduardo Bengoechea, bajo la figura en gris.





Figura 13. Bidasoa. Caballo. Terminación en esmalte marrón, aplicado con aerosol.

Figura 14. Bidasoa. Marca impresa, y firma autógrafa de María Elena Lecuona, bajo la figura en marrón.





Figuras 15,16. Bidasoa. Los tres caballos, en diferentes decoraciones.

La figura en biscuit no tiene marca alguna delatora de la pieza que servía de apoyo durante la cocción. El trabajo de pulido tras la misma es excelente y no ha dejado rastros. Sin embargo, en las piezas esmaltadas y barnizadas ello no ha sido posible. Debieron ser terminadas tras la salida del horno. Sin embargo, como los esmaltes de corrección están firmemente integrados en la porcelana, seguramente debieron sufrir un nuevo paso por el horno para fijar esos nuevos esmaltes. Sorprendentemente, el proceso no fue muy cuidadoso, sobre todo en el caso del caballo esmaltado en marrón, dejando rastros que, sin afejar las piezas al estar debajo, sí sorprenden al espectador curioso y no avisado.

Figura 17. Caballo gris. Rastros bien disimulados de las correcciones en esmalte de los puntos auxiliares de apoyo durante la cocción.

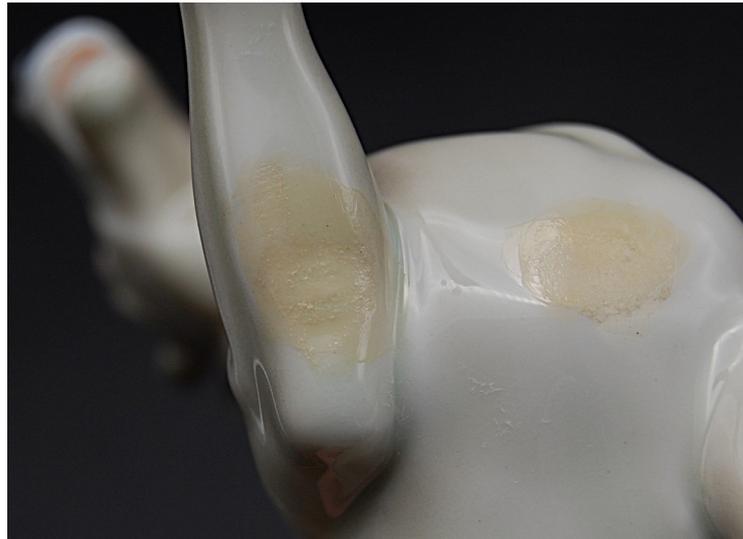


Figura 18. Caballo marrón. Rastros de las muy defectuosas correcciones en esmalte de los puntos auxiliares de apoyo durante la cocción.



La osadía artística y la valentía técnica de Bidasoa no es exclusiva de sus caballos. En algunas de sus otras figuras, la magia de sus escultores y técnicos a la hora de crear arte y de sobrecoger el espíritu del espectador ante la belleza de una escultura alcanza cotas semejantes. Las bailarinas de las imágenes siguientes son buena muestra aunque, ciertamente, se debieron cocer en una postura menos comprometida. Las figuras están cuidadosamente atornilladas a la base y fueron montadas a posteriori.



Figuras 19,20. Bidasoa. Bailarinas.
En la historia oral de Bidasoa ha quedado que Conchita Laca también esculpió “bailarinas”. Sin posibilidad, por nuestra parte, de confirmación por el momento, y a falta de otros candidatos, cabe apuntar esa posibilidad, que casa bien con sus otras obras conocidas y su gran sensibilidad.

BIBLIOGRAFÍA SUCINTA

Álvarez, Marian; Jiménez, Maite; Mújica Goñi, Amaia. (2009)

Euskal Lozak eta Portzelanak. XVIII-XX mendeak - Lozas y porcelanas vascas. Siglos XVIII-XX

Bilbao: Euskal Arkeologia, Etnografia eta Kondaira Museoa / Museo Arqueológico, Etnográfico e Histórico Vasco.

Anuncibat, Aitor (2009)

Una vajilla rota en mil pedazos

Disponible en:

<https://www.noticiasdegipuzkoa.eus/economia/2009/12/12/vajilla-rota-mil-pedazos-4603379.html>

Archivo General de Gipuzcoa

Porcelanas del Bidasoa (1935-2009)

Disponible en:

<https://www.gipuzkoa.eus/es/web/gipuzkoako-artxibo-orokorra/porcelanas-bidasoa-es>

Del Castillo, Alicia (2025)

“Me saqué el título de ceramista en Madrid y vine a trabajar a Irún” Pedro Saiz Gómez

Disponible en:

<https://www.diariovasco.com/bidasoa/irun/saque-titulo-ceramista-madrid-vine-trabajar-irun-20250605202915-nt.html>

GIPUZKOA

El fondo documental de la empresa Porcelanas del Bidasoa que se conserva en el Archivo General de Gipuzkoa

Disponible en:

<https://www.gipuzkoa.eus/es/web/kultura/-/porcelanas-del-bidasoa-enpresaren-dokumentu-funtsa-gipuzkoako-artxibo-orokorran>

GORDAILUA.

Exposiciones virtuales. Porcelanas. Bidasoa en GORDAILUA.

Disponible en:

<https://gordailua.gipuzkoa.eus/es/exposiciones-virtuales>

Jiménez, Maite (2013)

Flores en porcelana de Conchita Laca, arte con pasión y talento.

Disponible en:

<https://blogs.deia.eus/historiasvascas/2013/10/29/flores-en-porcelana-de-conchita-laca-arte-con-pasion-y-talento/>

Ten Ros, Antonio (Abril, 2023)
100 pesetas. La historia de la porcelana valenciana de después de la guerra.
Disponible en:
<https://www.uv.es/ten/porcellana/>

Ten Ros, Antonio (Octubre, 2023)
La magia de los primeros biscuits en la porcelana Víctor de Nalda
Disponible en:
<https://www.uv.es/ten/biscuits/>

Ten Ros, Antonio (Junio, 2024)
El escultor Ramón Inglés Capella y su obra en porcelana
Disponible en:
<http://www.uv.es/ten/ri>

Zubiaur Carreño, Francisco Javier (2024)
El pintor Antonio Mateo Real
Disponible en:
<https://www.zubiaurcarreno.com/el-pintor-antonio-mateo-real/>

© Texto y fotografías: Antonio Ten Ros
Todos los derechos reservados.

Ten Ros, Antonio (Octubre, 2025)
Los caballos mágicos de Bidasoa
Disponible en:
<https://www.uv.es/ten/cm>
