

Le 20 SEP. 2018

Nº 0436

**FICHA DE REGISTRO PARA EL
INVENTARIO DEL PATRIMONIO CULTURAL INMATERIAL DE MÉXICO**

1.	Nombre del elemento o manifestación cultural. Procesos artesanales para la elaboración de cerámica de Talavera
1.a	Ámbito (s) representado (s) por el elemento o manifestación cultural. (p.e. lengua, expresiones musicales, danzas tradicionales, ceremonias y festividades tradicionales, ritos y sitios sagrados, medicina y herbolaria tradicional, etc.) 1.- Artes y oficios tradicionales 2.- Conocimientos y usos relacionados con la naturaleza y el universo 3.- Lengua, tradiciones y expresiones orales
1.b.	Situación y cobertura geográfica del elemento Estado de Puebla: Distritos Judiciales de Atlixco, Puebla, Cholula y Tecali Estado de Tlaxcala: Municipio de San Pablo del Monte.
1.c.	Nombre de las comunidades, de los grupos o, cuando proceda, de los individuos interesados. Artisanos y talleres productores de talavera en los estados de Puebla y Tlaxcala
2.	Descripción
2.a.	Descripción del elemento <i>Origen y desarrollo histórico</i> Dentro del periodo denominado preclásico inferior (2000-1400 a. C.) en la región conocida como Mesoamérica, aparecieron los primeros indicios de la fabricación de figuras y piezas de barro cocido. Durante los siglos posteriores, las diferentes culturas indígenas desarrollaron una tradición alfarera que se nutrió por una amplia variedad de técnicas para la producción, decorado y terminado de objetos cerámicos, destinados a usos domésticos, ceremoniales, rituales y suntuarios. Durante el período posclásico (900-1521 d. C.), la alfarería tuvo sus mejores expresiones en los territorios que abarcó el Valle de Puebla-Tlaxcala en sitios como Ixcaquistla, Acatlán, Tochtepec y Cholula mismos que destacaron por

llevar a cabo una amplia producción alfarera polícroma que aglutinó influencias de las culturas mixteca, popoluca y tlaxcalteca y que se distribuyeron por toda la región hasta Centroamérica gracias al comercio teotihuacano (Serra, 1988).

Según registros históricos, Jerónimo de Mendieta apuntó que Bernal Díaz del Castillo en su *Verdadera Historia de la conquista de la Nueva España*, escribía que “los indios de Cholula hacían muy buena loza de barro colorado y prieto y blanco de diversas figuras”, sin embargo desconocían el vidriado (Juárez, 1991: 13).

Autores como Cervantes (1930), Connors (1999), Casanova (2007) y Yanes (2013) establecen que con la llegada de los europeos se introdujeron nuevas tecnologías y técnicas para la elaboración y cocimiento del barro. Entre los artefactos tecnológicos se encuentran el torno y el horno cerrado o de cámara - que permitía cocer la cerámica a mayor temperatura-, (en Mesoamérica los objetos de barro se cocían en hornos a cielo abierto), así como nuevos materiales minerales que, en diferentes mezclas y aleaciones, generaron esmaltes y colores que cubrían la superficie de la cerámica para darle dureza, brillantez e impermeabilidad.

De acuerdo con los estudios realizados a principios del siglo XX por Edwin Atlee Barber (1908), experto en cerámicas y primer estudioso de la historia de la mayólica en México, para 1565 en la ciudad novohispana de Puebla ya existía una incipiente pero pujante producción de “loza blanca”, término por el que genéricamente se le conoció a la cerámica de talavera hasta comienzos del siglo XX. Está documentado que en la segunda mitad del siglo XVI ya existían locerías -con ese término se les conocía a los talleres en donde se producía ‘loza blanca’- bien establecidas en la ciudad de Puebla de los Ángeles, en donde se fabricaban azulejos y otros objetos de uso doméstico y suntuario, que demandaban también las instituciones militares y religiosas (Müller, 1974: 51).

Cabe destacar que las primeras locerías se situaron en la zona norponiente de la ciudad “probablemente para que el humo no molestara a los vecinos, pues prevalecen los vientos de Este y Sur” (Leicht, 1934: 124), y comenzaron fabricando en un inicio tejas, ladrillos, cañerías y loza común (Yanes, 2018).

Distintos fueron los caminos por los que esta técnica de producción alfarera llegó y se fue introduciendo en la Nueva España, especialmente en la Ciudad de Puebla, en donde tuvo un notorio desarrollo. Investigaciones históricas han arrojado evidencias de que los frailes dominicos fueron los primeros en pedir a la Corona el envío de algunos de sus congéneres que dominaran la técnica de la loza esmaltada para la fabricación de azulejos, procedentes de Talavera de la Reina en España, con el objetivo de hacer azulejos que serían destinados especialmente para las construcciones religiosas (Connors, 1999). Otros testimonios documentales han permitido identificar la llegada de ceramistas

sevillanos y algunos italianos genoveses (Cervantes: 1935; Yanes, 2013), lo que confirma el origen diverso en cuanto a estilos y técnicas de esta manifestación cultural.

Queda claro entonces, que a partir del conocimiento de nuevos materiales y de las diversas técnicas de producción alfarera que ya existían en la región de Puebla Tlaxcala, éstas se complementaron con los saberes europeos y árabes, dando lugar a una cerámica que “alcanzó tan alto valor artístico por su policromía, que por ello está considerada como una de las más hermosas del Nuevo Mundo” (Pérez de Salazar y De Ovando, 1979).

De acuerdo con Castro Morales “las investigaciones documentales de Enrique Cervantes permiten afirmar con seguridad que la producción de la cerámica comenzó en Puebla en el siglo XVI [...] Hizo suya la hipótesis de Antonio Peñafiel, según la cual entre los primeros vecinos de Puebla hubo algunos maestros procedentes de la región de Toledo, que en 1531 introdujeron esta industria en la ciudad y desechó completamente la leyenda de que los primeros loceros fueron traídos por los frailes del convento de Santo Domingo, concluyendo sin dar sus fuentes, que hay datos suficientes para suponer que ésta se inició entre 1550 y 1570” (1989: 339).

Por otra parte, la posición geográfica de Puebla en el Altiplano Central, dentro de la ruta que unía el puerto de Veracruz en el Atlántico con la Ciudad de México, y a ésta con el puerto de Acapulco en el Pacífico, le permitió consolidarse como un centro comercial y productor ganadero, agrícola y especialmente de textiles, cerámica y otros objetos artesanales (De Antuñano y González, 1999: 34).

Entre los factores que favorecieron el desarrollo de la actividad ceramista, fue la facilidad en el acceso a la mano de obra indígena y esclava (negra y china), que era barata, accesible y además con experiencia en el manejo del barro, aunado a la amplia disponibilidad que existía de materias primas como arcillas y agua (Yanes, 2013: 131).

Del siglo XVII y hasta la primera mitad del siglo XVIII, se considera como el período de mayor esplendor de esta producción artesanal (Atlee, 1908; Yanes, 2013), siendo Puebla uno de los lugares en donde se desarrolló un estilo propio que posteriormente se diseminó a otros lugares de la Nueva España, y al resto del mundo mediante la exportación de objetos a través del comercio interoceánico, especialmente por el Galeón de Manila y hacia el sur del continente con otras posesiones de España.

Este intercambio también influyó en los cambios que se dieron a lo largo del tiempo en la decoración, colores y formas de los objetos producidos. De acuerdo con Edwin Atlee Barber (1908) y Francisco Pérez de Salazar, los estilos de producción y acabado que se desarrollaron en esta región fueron:

- De 1575 a 1700, morisca: con dibujos geométricos y líneas entrelazadas,

ausencia de la figura humana; motivos vegetales y lacerías, casi siempre con fondos recargados por el horror al vacío (horror vacui).

- De 1600 a 1790, española: en especial, influencia de Talavera de la Reina, de Puente del Arzobispo y del barrio de Triana en Sevilla. A principios del siglo XVII se incluye el decorado a semejanza del encaje de bolillos con notoria influencia morisca.
- De 1600 a 1790, italiana de pisano: con el empleo del verde, el amarillo, el naranja, el azul y el negro sobre fondo blanco como se puede ver en los azulejos del convento de San Francisco en Puebla. También el uso de azul sobre fondo blanco.
- De 1650 a 1790, china: con influencia de la dinastía Ming (1368-1643) y la dinastía Ching (1662-1722) hasta principios del siglo XIX; fundamentalmente en azul (Ming) y con ribetes negros a partir de 1740.
- De 1800 a 1860, hispano-poblana: tomando modelos de la loza de Alcora y de Italia. Abundan los motivos costumbristas y personajes de la época; grecas con colores aperlados (pastel). Se introdujeron nuevos colores como el azul punche; como motivos neoclásicos se recurre a las guirnaldas, galones y tejidos. En este período se fabrican esculturas de santos, ángeles y vírgenes.

Aunadas a estas grandes familias estilísticas, se suman otras no consideradas por Barber durante el siglo XIX, por influencia francesa y de la cerámica de Alcora -también con influencia francesa de Rouen- (Casanova, 2007). En cuanto a las técnicas y conocimientos para el desarrollo de los procesos de producción de cerámica vidriada o loza estannífera -como también se le conoce a este tipo de cerámica debido a la composición de plomo y estaño que forma el esmalte-, es claro y notable que cuando llegaron de España a nuestro continente, estas ya reflejaban influencias directas de romanos y árabes, las cuales al ponerse en contacto con la tradición alfarera local, se asimilaron aportando un carácter especial en la propia producción de la cerámica poblana, popularmente conocida como talavera. Tal y como lo dice Díaz de Cossío: "México sobre una base prehispánica más amplia, recibe estas mismas influencias, las hace propias y a eso se debe la opulencia alfarera del México actual". (1982: 22)

Por su parte, la industria del azulejo llegó a España, procedente de las culturas árabes, siendo Valencia en el siglo XIV el centro de irradiación donde se fabricaban especialmente para decorar las edificaciones arquitectónicas (Peñafiel, 1910: 2). En México, la tradición del azulejo de superficie plana tipo *pisano* -introducido a Sevilla por Niculoso Pisano- (Sancho Corbacho, 1948: 5) tuvo mayor aceptación que los de tipo cuenca o cuerda seca. (Velázquez Thierry, 1994:12).

El impacto español en la producción de cerámica en la Nueva España se dio de

tres maneras:

- a) Piezas que no cambiaron su técnica de producción y uso, como por ejemplo cazuelas, comales, molcajetes, jarros y algunos objetos ceremoniales; hubo otras que se modificaron, como las esculturas de dioses, templos y personas sustituidas por vírgenes, santos, frailes, soldados, el diablo y representaciones zoomorfas como caballos, vacas, perros y otros animales.
- b) Introducción de nuevas tecnologías en la producción, como el torno, el horno cerrado y el esmaltado -como ya se mencionó- que permitieron la producción de nuevas formas como aceiteras, cazuelas, candeleros, etc.
- c) Importación de piezas europeas, como la mayólica, y orientales, como la porcelana, que diversificaron la iconografía y los colores usados (Müller, 1974: 50).

No obstante, durante los años del apogeo de esta industria, fue tanto el aumento en la demanda de loza blanca y azulejos que fue posible observar el aumento en el número de locerías, así como en la demanda de aprendices que querían ingresar, por lo que posteriormente “se optó por reglamentar el oficio y formar un gremio con el que se pretendía establecer una serie de condiciones que les permitiera proteger los intereses de los artesanos y conservar a la vez la calidad y originalidad de las piezas” (Peón y Cortina, 1973 citado en Tolentino y Rosales, 2012 : 208).

Así, en 1652 se pidió al Virrey Francisco Fernández de la Cueva que estableciera las ordenanzas correspondientes para capitular las condiciones, penas y gravámenes requeridos para el desarrollo del oficio, por lo que el Virrey, el 30 de junio de 1659 otorgó el mandamiento para su publicación. Estas ordenanzas se conformaban por 10 artículos, en donde se especificaba quiénes podían realizar las tareas y sus funciones y, se categorizaban los tres géneros de loza: fina, común y amarilla vidriada. El artículo más extenso es el octavo que se refiere a las normas de fabricación de la loza (Cervantes, 1939; CRT, 2016).

De acuerdo con Thomson (2002: 163, citado en Tolentino y Rosales, 2012: 209) “los gremios en la época colonial sirvieron para que los grupos de artesanos conservaran una parte importante de la producción dentro de sus oficios. Particularmente, los gremios de la ciudad de Puebla eran para ese entonces los más activos y organizados de América, situación que les permitió establecer cierta exclusividad social y racial de los diversos oficios. Dichos gremios contribuyeron al surgimiento de una «coalición proteccionista, asegurando la supervivencia de industrias que de otra manera habrían sucumbido a la competencia extranjera»”.

Cabe mencionar que en la Nueva España, sitios como Oaxaca, Michoacán y

Jalisco también se convirtieron en importantes centros productores de cerámica vidriada, con sus propias técnicas, formas y estilos decorativos, sin embargo es la Ciudad de Puebla la que mantuvo la continuidad de técnicas y materiales originales hasta hoy en día (Yanes, 2013). Entre las cerámicas vidriadas de origen español que se producen actualmente en México, “la talavera es la más antigua y la de mayor continuidad, pues aún se hace como entonces” (Castro, 1989: 32).

Para el siglo XIX los cambios en los procesos de producción y la desaparición de los talleres artesanales como parte de un proceso de industrialización en el mundo y en México, así como la desaparición formal, -en este país-, de los gremios, la revocación de las ordenanzas y la importación de cerámica inglesa y francesa industrializada a bajos precios (Tolentino, 2011:15) influyeron para que la producción entrara en un periodo de franca decadencia, por lo que algunos de los talleres que quedaban se dedicaron a fabricar loza corriente para distribuirla en ferias y mercados (Pérez de Salazar y De Ovando, 1979).

En 1897 llegó a México el artista catalán Luis Ventosa, quien junto con Antonino de P. Espinosa, iniciaron desde 1900 la decoración de loza, buscando revivir una tradición que para entonces se percibía como decadente. Trabajaron en varios talleres de producción de loza fina tratando de crear nuevos estilos con la interpretación de elementos antiguos, dibujos de códices y otros motivos decorativos. “En los años de 1918 a 1928 hubo mucha demanda de azulejos, motivada por la fiebre de construcción que se desarrolló en la Ciudad de México y en otras poblaciones, además de las exportaciones que de cierta importancia se hicieron al sur de los Estados Unidos, cuyas construcciones residenciales suplieron por entonces la influencia de estilos españoles y nuestros. Esta demanda, que en parte benefició a las 4 fábricas existentes, no se aprovechó como debiera [...] por la poca preparación de los maestros y directores, faltos de orientación comercial y de conocimientos técnicos para mejorar la manufactura de sus productos, se conformaron con cubrir los inesperados pedidos, la generalidad de las veces, con piezas defectuosas e informalidad lamentable” (Cervantes, 1939: 290).

A lo largo del siglo XX, la influencia de los trabajos de Ventosa y el resurgimiento de la industria cerámica con el retorno de las influencias chinescas y el uso de un azul más profundo, los talleres que aún guardaban las técnicas tradicionales de fabricación de cerámica talavera comenzaron un nuevo auge por lo que requirieron de más y mejor mano de obra, misma que provenía de la misma Ciudad de Puebla, como también de artesanos procedentes del municipio de San Pablo del Monte, característico por su producción alfarera y cerámica en el contiguo estado de Tlaxcala.

En este punto, investigadoras como Tolentino y Rosales (2012 : 213-214) observaron que estos artesanos “aprendieron la elaboración de la talavera al

participar en las distintas etapas de su producción, lo que les permitió adquirir habilidades suficientes para abrir sus propios talleres”, por lo que “la transferencia del conocimiento del oficio —o mejor dicho, conocimiento tácito— posibilitó la apertura de pequeños talleres de cerámica tanto en la Ciudad de Puebla como en San Pablo del Monte, Tlaxcala, lo que estableció un segundo periodo de auge del sistema productivo de talavera. El conocimiento tácito se difundió con la contratación, en estos nuevos talleres, de nuevos artesanos que a su vez aprendieron a elaborar la talavera”.

Para finales del siglo XX, en el año de 1997 se publicó en el Diario Oficial de la Federación la Declaración de *Denominación de Origen de la Talavera* la cual busca proteger la producción de esta artesanía en la denominada “Zona Talavera” que comprende los distritos judiciales de Atlixco, Puebla, Cholula y Tecalli del estado de Puebla y posteriormente se adicionó a la región geográfica el municipio de San Pablo del Monte en Tlaxcala; para el siguiente año se publicó la Norma Oficial NOM-132-SCFI-1998 que establece las especificaciones que debe cumplir la cerámica denominada *talavera*, en donde se recalca que el proceso debe ser manual y de tipo artesanal y emplear materias primas características de esta artesanía. Así, esta declaratoria impulsada por diferentes actores organizados y agrupados en el Consejo Regulador de la Talavera A. C. y las autoridades locales correspondientes en materia de fomento artesanal, pusieron en marcha una medida jurídica que buscaba nuevos caminos para la invención de formas y medidas que garanticen la salvaguardia de los procesos artesanales. De la misma forma, durante los últimos años hemos podido ser testigos de un resurgimiento e impulso de nuevos usos para la cerámica de talavera, tales como la incorporación del trabajo conjunto entre artesanos y artistas plásticos, con el objetivo de fortalecer la tradición ceramista como un ejemplo del interés por mantener la vigencia y revaloración de esta milenaria manifestación de arte y creatividad humana.

Técnicas

El procedimiento de manufactura ha variado muy poco desde que se introdujo en Puebla, no así en la forma y decorado que fueron cambiando con el tiempo.

Se utilizan dos tipos de arcillas (blanca y negra) que al mezclarse otorgan mayor plasticidad y resistencia al barro; éstas se mezclan por partes iguales y se depositan en tanques con agua para separar las impurezas por medio de un tamiz; pasa posteriormente a un segundo tanque donde se vuelve a tamizar y de ahí a un tanque de decantación donde se deja reposar. La arcilla se deposita en el fondo y se elimina el agua de la superficie. Ahí reposa de 15 a 20 días a la intemperie, esa masa se transporta al *barreal*, depósito donde el barro permanece nuevamente almacenado por lo menos 2 meses, este depósito ya no

es a la intemperie, se lleva a cabo en un sitio seco y alejado de la luz solar. El período de reposo que se le da al barro preparado favorece su plasticidad.

El amasado del barro se lleva a cabo con los pies -actualmente se usa en algunos talleres un amasado mecánico para facilitar el trabajo-. Con la masa lista, se toman pequeñas porciones llamadas *tallos* para trabajar la pieza en torno o en moldes si se trata de azulejos o de otros objetos.

Para la producción de azulejos, se cortan los tallos en porciones más pequeñas llamadas *balas* que se colocan en una superficie plana para *tortearlas* y que queden más o menos del mismo grosor. Cada torta se coloca en una plantilla de madera para azulejo y el sobrante se recorta con una orqueta de alambre, de ahí pasan a tablonos o secadores especiales en donde permanecen de 6 a 8 días; se forman en hileras de las que después de 30 a 40 días se separan y se colocan cuatrapeados un mes más, asoleándose para entrar posteriormente a la primera cochura o *jagüete*.

Para la elaboración de otros objetos, en general, se usa un torno -que se mueve con el pie o mediante un motor eléctrico, el artesano se ayuda con una lámina en forma de caña para adelgazar y alisar la pieza y de un hilo o alambre fino para separarla del torno. Las piezas producidas con este método son puestas a secar en cuartos sin ventilación por un período de 50 a 90 días.

Primer horneado. Secas las piezas, se meten a la primera cochura llamada *jagüete* o *bizcocho*, a temperatura de rojo claro en hornos semejantes a los usados para fabricar tejas y ladrillos -con anterioridad y debido a la falta de control de la temperatura que tenían los artesanos en esta horneada, se perdía alrededor del 30% de las piezas, lo que servía también de control de calidad-. Al salir del horno, se revisan y limpian las piezas con agua y escobeta.

Esmaltado o vidriado. Las piezas que pasan el control de calidad se sumergen en un barniz que le va a dar dureza y brillo a la pieza en el segundo horneado. Este barniz llamado *alarca* se compone de plomo, estaño y arenilla (cristales de cuarzo, cal y óxido de fierro principalmente).

Decorado. Las piezas en *bizcocho* son pintadas a mano delineando directamente los motivos decorativos o utilizando una plantilla -estencil-, de acuerdo a la habilidad del artesano y el tipo de decoración. Las piezas se pintan con colores minerales diluidos en agua y aplicados con pinceles hechos por los propios artesanos. La composición química de estos colores determina la variedad de tonos que las piezas toman al pasar por el horno. Cada artesano prepara los colores de acuerdo a su gusto, aunque hay algunas fórmulas generales.

Segundo horneado. Las piezas esmaltadas y decoradas se colocan en unas *cajuelas* de barro de forma cilíndrica que aíslan las piezas para evitar que el humo que producen los esmaltes altere la decoración. Los hornos han variado en su estructura buscando hacer más eficientes las quemadas; sin embargo, el

proceso de cocción es el mismo aunque actualmente la mayor parte de los talleres utiliza gas en lugar de leña y los hornos se encuentran recubiertos de fibra cerámica en lugar de ladrillos cerámicos para aislar y conservar el calor.

Anteriormente, debido a que no se podía controlar la temperatura, se colocaban cruces para marcar donde se ponían las muestras –pequeñas piezas vidriadas y decoradas con los mismos colores utilizados-. Hasta la llegada de los termómetros, el gas como combustible y otros sistemas de control de la temperatura –inclusive hoy en día se puede programar por computadora- el horneado era una labor azarosa y que sólo los maestros podían llevar a cabo, pues corrían el riesgo de perder buena parte de la producción.

En el momento en que el horno alcanza la temperatura necesaria –aproximadamente 1050 °C-, se apaga y se deja enfriar antes de descargarse. A pesar de que en la actualidad hay un mayor control del proceso, en varias de sus etapas se continúan realizando bendiciones y rogatorias para que la producción sea exitosa (Cervantes, 1939; Yanes, 2016).

Materias primas y materiales

Los barros utilizados son dos: uno de color oscuro llamado “parduzco” proveniente de los cerros de Loreto y Guadalupe en el Estado de Puebla, y otro de color blanco rosado, de una consistencia suave al que llaman “blanco” y que proviene de las colinas de San Bartolo, San Pedro y Santo Tomás en Totimehuacán, también cerca de la Ciudad de Puebla. El resultado debe ser una pasta homogénea con humedad suficiente para poder trabajar el formado de piezas (Cervantes, 1939); actualmente también se extraen de bancos ubicados en San Salvador Tepexco, municipio de San Pablo del Monte (Diario Oficial, 16 de octubre de 2003).

Para el esmalte estannífero, se necesita arena sílica, sal o tequesquite, miel de piloncillo, estaño y plomo. Según entrevista al maestro responsable de los pigmentos, la miel de piloncillo le da color al esmalte para evitar que sea completamente blanco. (Yanes, 2016)

Los colores son óxidos minerales de cobalto (azul), antimonio (amarillo), cobre (verde), hierro (negro) y manganeso (anaranjado). Para elaborar el color azul se mezcla con el óxido de cobalto, arenilla y tequesquite; el color verde puede lograrse con alambre de cobre -quemado- y vidrio molido; para el amarillo se utiliza óxido de antimonio; mientras que el negro se logra con hierro y vidrio (Cervantes, 1939; Yanes, 2016). De acuerdo con la entrevista, a todos los colores se les agrega vidrio molido).

Utensilios y herramientas

- Moldes (de yeso preferentemente)
- Torno (manual o eléctrico)
- Horno pequeño o *padilla* (en el que se prepara el esmalte estannífero “frita o alarca”) (Yanes, 2013: 283).
- *Tramuguil* (barra de hierro para remover el estaño y el plomo fundidos en la “padilla”).
- Molinos (o *tahonas* como se les conoció a los antiguos molinos de tracción humana o animal), actualmente se utilizan los molinos eléctricos de “bola” (con bolas de porcelana).
- Morteros (para la molienda de los óxidos y la obtención de los colores).
- Pinceles (elaborados por los propios artesanos con pelo de chivo, asno o mula).
- Horno (Yanes, 2016).

Formas y usos

Si bien poco han cambiado los procesos generales de producción y decorado, las formas sí lo han hecho tomando en cuenta nuevas necesidades y usos de esta cerámica. Sin embargo son muchos los talleres que también hacen reproducciones de piezas antiguas rescatando ciertas formas aunque no tengan el uso original para el cual fueron hechas.

Para la vida doméstica y vida cotidiana

Vajillas, juegos de café y té, platos, jarrones, tibores, floreros, tinteros, candelabros, jarras, saleros, tinajas, macetas, jardineras, lebrillos, cuencos, pocillos y lavamanos.

Para usos religiosos

Cuencos para agua bendita, pilas bautismales, candeleros, figuras de santos y vírgenes.

Para la construcción

Azulejos, que fue el elemento decorativo más notable en la arquitectura virreinal. Se le puede apreciar en fuentes, lambrines, pisos, fachadas, cúpulas, altares, cocinas y en diferentes lugares en donde se buscó enriquecer los inmuebles con su colorido y diseños así como proteger de la humedad.

	<p><i>Como obra artística y suntuaria</i></p> <p>Tableros y murales de azulejo, reproducción de obras plásticas, joyería y bisutería, etc.</p> <p>Organización del taller</p> <p>La tradición feudal de organización de un taller artesanal compuesto por un maestro, oficiales y aprendices que certificaban sus saberes a través de exámenes después de varios años de entrenamiento y regulado por ordenanzas, se perdió en los inicios del siglo XIX cuando desaparecieron los gremios; sin embargo esta forma de organización aún se puede reconocer inclusive en los talleres de mayor tamaño con la gran diferencia de que en el pasado, el maestro dominaba todos los aspectos de la producción y en la actualidad su labor se especializa según sus habilidades y destrezas, en especial en las fases de preparación de esmaltes, colores y decorado (Yanes, 2013 : 317; 2016).</p> <p>Códigos de comunicación</p> <p>Existe un amplio vocabulario de términos especializados que utilizan los alfareros y que han mantenido desde le siglo XVI para nombrar técnicas, utensilios, herramientas y objetos principalmente (Cervantes, 1939). Actualmente, los artesanos y trabajadores de los talleres de talavera, reconocen y se identifican con el uso de estos términos específicos, lo que representa por un lado la vigencia del código comunicativo, el cual además de reforzar la identidad entre los portadores, se configura como un vehículo para la transmisión de los conocimientos a las nuevas generaciones.</p>
2.b.	<p>Funciones sociales y culturales</p> <p>2.b.1 Funciones sociales</p> <p>La producción de alfarería vidriada, conocida como loza blanca y a partir de finales del siglo XIX también como talavera, cumple con la demanda de objetos para la vida doméstica, religiosa, ritual, suntuaria y festiva desde hace más de 400 años. Tiene una serie de características en las formas y decorados que la hacen representativa de una región. Por su belleza y buena manufactura son objetos preciados que usualmente son heredados en las comunidades donde se elaboran o entre personas de otras zonas del país que las adquieren como un símbolo de identidad, dado que esta tradición artesanal se asocia al concepto de “lo mexicano”. Tampoco es raro ver que en instituciones religiosas conviven objetos antiguos y contemporáneos de esta cerámica, por lo que se puede afirmar que a pesar de estar delimitada la zona geográfica en la que se produce, es una manifestación cultural en la que todos los mexicanos se reconocen.</p>

Esta manifestación del patrimonio cultural es producto de un proceso artesanal, en la que el dominio del oficio y los saberes tradicionales son fundamentales; una gran mayoría de los artesanos que trabajan en los talleres de talavera tanto de Puebla como de Tlaxcala provienen de familias que se han dedicado al oficio durante décadas (Tolentino, 2011:30). En este proceso se reconoce al maestro que domina estos conocimientos y que es buscado para que los transmita a nuevas generaciones, lo que cada día se hace en menor cuantía.

La introducción de ciertas herramientas y el uso de nuevos combustibles que facilitaron el proceso de producción no ha cambiado su valor patrimonial, pues se trata de una manifestación cultural cuyo sustento son los procesos artesanales y los conocimientos específicos que han perdurado a lo largo del tiempo, transmitiéndose de generación en generación, sus usos son vigentes, es representativa de una región específica y existen portadores que garantizan su continuidad.

2.b.2 Funciones culturales (aquí pueden entrar otros participantes como museos, artistas, funcionarios públicos etc. por la trascendencia de su labor como coleccionistas, creadores y desarrollo de políticas públicas)

Culturalmente, los procesos artesanales para la elaboración de la cerámica de talavera que tienen presencia delimitada y claramente documentada a lo largo y ancho de la denominada zona Talavera, representan la continuidad histórica y permanencia de una tradición que se ha mantenido desde la segunda mitad del siglo XVI. Las técnicas, procesos, herramientas y materiales han perdurado durante todo ese tiempo, mientras que los talleres y los artesanos han sido los portadores de técnicas y recetas para la preparación de los mejores barros; han salvaguardado también las fórmulas para la preparación de los esmaltes y óxidos policromos, además del conocimiento y desarrollo de destrezas para la creación y decorado de piezas y formas únicas.

Es pertinente decir que la influencia de la técnica para producir cerámica vidriada o estannífera llegó también a otras partes del país como Sayula, Guadalajara, Aguascalientes, Pátzcuaro, Dolores Hidalgo y Guanajuato, en donde hubo desarrollos específicos y particulares para cada uno de esos lugares (Medina, 2006), sin embargo, es de suma importancia destacar que los procesos artesanales de fabricación de esta loza en la ciudad y otros lugares de Puebla, así como en el municipio de San Pablo del Monte en Tlaxcala específicamente han mantenido una continuidad histórica y gozan de una antigüedad que convierte a la producción de la hoy popularmente nombrada “talavera” en un símbolo de identidad para las y los poblanos y tlaxcaltecas en particular, y para las y los mexicanos en general.

La variedad y riqueza de las colecciones de talavera de los museos José Luis

	<p>Bello en la ciudad de Puebla, Franz Mayer en la Ciudad de México y las colecciones de Pérez de Salazar y del Banco Nacional de México (Citi BANAMEX) entre otras, permiten documentar los cambios en los estilos decorativos, las formas y el proceso de producción desde una perspectiva histórica.</p> <p>Por su parte, el hecho de que una región del país sea depositaria de una tradición alfarera que técnicamente se remonta a más de cuatrocientos años, representa un gran activo cultural e histórico para la humanidad, además de que enmarca y justifica por qué debemos salvaguardar la calidad e importancia de los procesos que permiten obtener piezas de este tipo de cerámica únicas en el mundo.</p> <p>2.b.3 Funciones económicas</p> <p>Social y económicamente, los talleres y fábricas de cerámica vidriada, así como los terrenos de donde se obtienen las materias primas para la elaboración de la talavera, representan una actividad económica de gran importancia para los distritos judiciales y el municipio de Puebla y Tlaxcala que conforman la zona talavera, constituyendo un sistema regional económico muy particular, pues organizativamente los talleres y empresas combinan distintas dinámicas de trabajo formales e informales para funcionar.</p> <p>De acuerdo con Medina (2006: 2) y con base en los estudios antropológicos y etnográficos realizados por Cohen (1990) y Hernández (1996) sobre mercados y modos de producción en el artesanado mexicano, se ha podido establecer una clasificación para agrupar las diferentes configuraciones organizativas que actualmente mantienen los talleres de cerámica vidriada en la zona talavera:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Talleres domésticos independientes con y sin trabajo asalariado. 2. Talleres en transición hacia empresas capitalistas. 3. Pequeñas empresas capitalistas y maquila doméstica. <p>La talavera se da en estas tres formas de organización productiva, sin embargo aún en los talleres en transición y en las pequeñas empresas capitalistas la presencia de los maestros alfareros es indispensable para la preservación de esta tradición.</p>
<p>2.c.</p>	<p>Riesgos que enfrenta el elemento. Posibles medidas de salvaguardia que podrían permitir proteger y promover el elemento.</p> <p>Riesgos</p> <p>Posiblemente el mayor riesgo lo representa la alteración en los procesos artesanales propios de esta manifestación cultural al usar materias primas y</p>

procedimientos industrializados que banalizan esta tradición alfarera. Debido a la demanda existente en el mercado, algunas industrias han desarrollado procesos que imitan y abaratan la producción artesanal, provocando que las piezas no guarden las características que distinguen a la talavera de Puebla y Tlaxcala, afectando así la producción tradicional, el valor de mercado de los objetos y con ello la preservación por parte de los portadores al disminuir la demanda en el mercado. Por lo que la producción industrial tipo talavera pone en riesgo los procesos artesanales para la elaboración de la talavera tradicional.

Asimismo, la falta de información del público, quien en la mayor parte de las ocasiones no está informado para distinguir las imitaciones o alteraciones en las formas y diseños y que ignora la complejidad del proceso de producción y los elementos que le dan carácter patrimonial, vulnera su identidad como manifestaciones y objetos representativos de una región cultural.

La transmisión de los saberes para la producción sigue siendo eminentemente por vía oral, aun cuando se ha perdido la organización formal del taller donde el maestro iba enseñando al aprendiz y al oficial de acuerdo con sus capacidades y habilidades, se percibe que cada día son menos los jóvenes que optan por este oficio.

Por otra parte, la creciente urbanización en las zonas donde se encuentran los bancos de tierras obstaculiza la disponibilidad para contar con barros ya probados por su plasticidad y su capacidad para resistir las temperaturas a las que se someten las piezas, así como los minerales para preparar los colores por lo que los artesanos y talleres han tenido que buscarlos en lugares más remotos, lo que incrementa los costos de producción.

A pesar de que se estableció la Denominación de Origen de esta tradición para fortalecer la producción y evitar las falsificaciones que afectan al portador y a la manifestación misma, se percibe el desconocimiento de los portadores y practicantes acerca de los mecanismos de Certificación para obtener la Denominación de Origen y la aplicación de la Norma Oficial. Además, los mecanismos que la regulan aún no son observados a plenitud. En ese sentido, la falta de una política pública que integre tanto las normas establecidas en la Denominación de Origen como los diferentes actores y factores que se involucran en la salvaguardia de esta manifestación cultural pone en riesgo su pervivencia.

Medidas de salvaguardia

De manera específica se propone el diseño y establecimiento de una política pública estatal para el fomento, desarrollo y salvaguardia de los procesos artesanales para la elaboración de talavera, en la que se atiendan entre otros

factores los siguientes:

Objetivos:

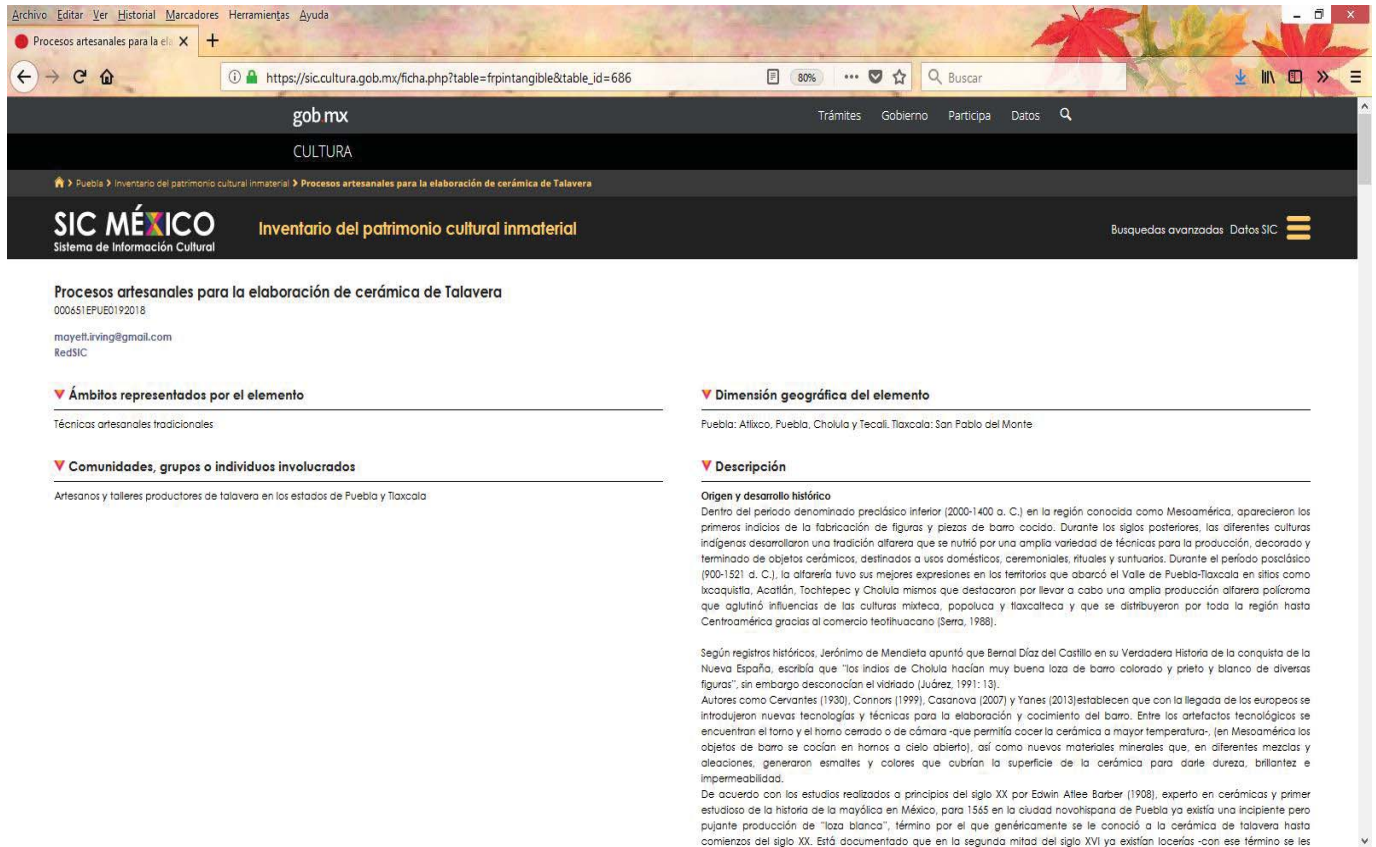
- Fortalecer los mecanismos de regulación, aplicación y vigencia de la Denominación de origen para proteger esta manifestación del patrimonio cultural.
- Capacitar y acompañar a los portadores y talleres artesanales para que se adhieran a las Normas Oficiales que regulan los procesos de producción y facilitar su certificación.
- Fortalecer los mecanismos de transmisión de los saberes y técnicas artesanales a las nuevas generaciones.
- Visibilizar y revalorar la complejidad que significa la producción de la talavera así como sensibilizar a la población en general sobre la importancia de estos procesos como manifestaciones del patrimonio cultural.
- Identificar y proteger los principales yacimientos o fuentes de abastecimiento de materias primas y materiales para la elaboración de la cerámica talavera.
- Fomentar la valoración y sensibilización sobre la importancia del patrimonio cultural y en particular de esta manifestación a través de los programas de estudio estatales.
- Posicionar al Patrimonio Cultural como un elemento catalizador del desarrollo económico sustentable de las comunidades portadores

Acciones:

- Creación de un Centro de Interpretación de la Talavera, como un espacio de encuentro entre portadores, consumidores y estudiosos que busquen nuevos caminos para la visibilidad y valoración de esta expresión del patrimonio cultural. A su vez, estos Centros de Interpretación se convierten en puntos de referencia y divulgación que pueden contribuir al desarrollo de un turismo cultural sustentable.
- Con el apoyo de la Secretaría de Educación Pública a través del Programa CONOCER y con el apoyo de los gobiernos estatales y municipales, se podría promover la creación de una escuela de oficios artesanales donde los maestros especializados en las diversas etapas de la producción transmitan sus conocimientos y técnicas; y que certifique los saberes y conocimientos tradicionales para elevar las competencias

	<p>laborales de los practicantes y portadores.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Desarrollo de una política pública que integre tanto las normas establecidas en la Denominación de Origen como los diferentes actores y factores que se involucran en la salvaguardia de esta manifestación cultural. ● Realizar talleres de información y capacitación para la certificación y aplicación de la Norma Oficial de los procesos artesanales de producción de talavera. <p>**Las referencias bibliográficas han sido incluidas en el formato de registro original.</p>
3.	<p>Datos del responsable de la propuesta (Nombre, Institución, medios de contacto).</p> <p>Irving Mayett.</p> <p>Subsecretario de Desarrollo y Capacitación de la Secretaría de Cultura y Turismo del Estado de Puebla.</p> <p>Reforma 1305 Edificio de San Javier, Col. Centro, Puebla, Puebla</p> <p>Tel: (222) 122 11 00 Ext. 8100</p> <p>Correos electrónicos de contacto:</p> <p>mayett.irving@gmail.com y sossilviaolvera@gmail.com</p>

**PRINT SCREEN OF THE WEBSITE OF THE
CULTURAL INFORMATION SYSTEM
WHERE IT CAN BE SEEN THE RESPECTIVE REGISTRATION OF
“ARTISANAL TALAVERA CERAMICS-MAKING PROCESSES”**



Cultural Information System

Inventory of Intangible Cultural Heritage

Artisanal Talavera ceramics-making processes

Registration code: 000651EPUE0192018

Web page: https://sic.cultura.gob.mx/ficha.php?table=frpintangible&table_id=686

**REGISTRATION FORM FOR THE
INVENTORY OF THE INTANGIBLE CULTURAL HERITAGE OF MEXICO**

1.	<p>Name of the element or cultural manifestation</p> <p>Artisanal Talavera ceramics-making processes</p>
1.a	<p>Domain(s) manifested by the element or cultural manifestation. (E.g. language, musical expressions, traditional dances, traditional ceremonies or festive events, rituals and sacred sites, traditional medicine and herbal medicine, etc.)</p> <p>Traditional arts and crafts</p>
1.b.	<p>Geographical location and range of the element</p> <p>State of Puebla: Atlixco, Puebla, Cholula and Tecali Judicial Districts</p> <p>State of Tlaxcala: Municipality of San Pablo del Monte</p>
1.c.	<p>Name of the communities, groups or, if applicable, individuals concerned</p> <p>Artisans and workshops of Talavera in the states of Puebla and Tlaxcala</p>
2.	<p>Description</p>
2.a.	<p>Description of the element</p> <p><i>Origin and historical development</i></p> <p>It is during the denominated Early Preclassic period (2000-1400 b. c. e.), in the region known as Mesoamerica, when signs of handmade earthenware pieces and figures first appeared. Over the subsequent centuries, different indigenous cultures developed a potter tradition nourished by a broad variety of techniques to produce, embellish and finish ceramic objects for domestic, ceremonial, ritual and sumptuary uses. Pottery reached its highlight in the course of the Postclassical Period (900-1521 c. e.) along the territories comprehended by the Puebla-Tlaxcala Valley, in sites such as Ixcaquistla, Acatlán, Tochtepec, and Cholula which stood out for a vast polychromatic pottery production, where the influence of Mixteca, Popoluca and Tlaxcalteca cultures converged and led to its distribution across the region, reaching out Central America in response to the Teotihuacan commerce (Serra, 1988).</p> <p>According to historical records, Jerónimo de Mendieta noted that Bernal Diaz del Castillo, in his <i>True Story of the conquest of New Spain</i>, wrote that "the Indians of Cholula made very good red, dark, and white-colored earthenware of various figures"; however, they did not know glazing at the time (Juarez, 1991: 13).</p> <p>Authors like Cervantes (1930), Connors (1999), Casanova (2007) and Yanes (2013) agree on upon the arrival of Europeans, new technologies and techniques for producing and firing ware were introduced. Among the technological devices, the potter's wheel can be noted as well as the updraft kiln or firing chamber kiln -which allowed firing ceramics at higher temperatures; since earth ovens were used to fire ware in Mesoamerica-. Likewise, new mineral materials resulted, employing a variety of mixtures</p>

and alloys, in colors and glazes to coat ware providing it with hardness, glossiness and impermeability.

Studies conducted in the early 20th century by Edwin Atlee Barber (1908), expert on ceramics and first scholar on the history of maiolica in Mexico, stated that, up to 1565, in the New Spain city of Puebla, there was already a fledgling but thriving production of *loza blanca* -white pottery-, as Talavera ceramics became generically known until the beginning of the 20th century. Documents indicate that, during the second half of the 16th century, there were well established *locerías* in Puebla de los Ángeles -name given to "loza blanca" workshops-, in where tiles and other objects of domestic and sumptuary use were made, also demanded by the military and religious institutions (Müller: 51).

It is relevant to emphasize that the first *locerías* were located in the northwestern area of the city, "so the smoke did not bother the neighbors, since East and South winds prevail" (Leicht, 1934: 124); initially producing tiles, bricks, pipes and common earthenware (Yanes, 2018).

This earthenware-making technique arrived in trough different areas and it paved its way into the New Spain, specially in Puebla City, wherein it had a remarkable development. Historical research have shed light on Dominican friars being the first to ask the Crown for sending some fellow artisans, native to Talavera de la Reina, Spain, skilled in glazed-earthenware techniques for tile production, in order to craft tiles specifically designated for religious constructions (Connors, 1999). Other documentary testimonies give room to elucidate the arrival of Sevillian ceramists as well as some Genoese Italians (Cervantes: 1935; Yanes, 2013), which confirms the diverse origin relating the styles and techniques present in this cultural manifestation.

Thus, it is evident that, the knowledge of new materials; the diverse earthenware-making already existing techniques in the region of Puebla-Tlaxcala, and the European and Arab knowledges complemented themselves, giving rise to ceramics that "reached the highest artistic value by its polychromy, therefore, it is considered as one of most beautiful of the New World" (Pérez de Salazar y De Ovando, 1979).

As stated by Castro Morales, "the documentary research of Enrique Cervantes provide certitude in affirming that ceramics-making started in Puebla, during the 16th century [...] He endorsed the hypothesis of Antonio Peñafiel, in which it was noted that among the first neighbors living in Puebla, there were some master potters native of the region of Toledo; that, in 1531, these master potters introduced the industry in the city. Hence, he completely rejected the narrative that identified the first *loceros* as the ones brought by Santo Domingo convent friars, concluding without giving his sources, since there is plenty of data to assume that this manifestation began between 1550 and 1570" (1989: 339).

Moreover, the geographical position of Puebla in the Central Highlands, on the route that connected the port of Veracruz, on the Atlantic, with Mexico City, and this last with the port of Acapulco, on the Pacific, allowed it to consolidate its position as a commercial center and livestock, agricultural, and, especially textile, ceramics and other craftworks producer (De Antuñano & González, 1999: 34).

Ceramist activity development was favored by different factors, among them: the easily-

attained indigenous and slave workforce (Black and Chinese), it was affordable, accessible and, in addition, experienced in managing clay; and, combined to it, the wide availability of raw materials such as clays and water (Yanes, 2013: 131).

The time comprehended from the 17th century and until the first half of the 18th century, is considered the apogee of this artisanal pieces of ceramics (Atlee, 1908; Yanes, 2013), being Puebla one of the regions that developed its own unique style, which later expanded to other regions within New Spain and the rest of the world by exporting objects through the interoceanic trade, mainly through the Manila Galleon and towards the south of the continent with other possessions of Spain.

Over time, said trade eventually influenced the changes in decoration, colors, and shapes of the produced ware. According to Edwin Atlee Barber (1908) and Francisco Pérez de Salazar, among the making and finishing styles developed in this region were:

- From 1575 to 1700, Moorish: with geometric patterns and lines interlaced, absence of the human figure; vegetal motifs and laceries, most of the time with over decorated backgrounds showing horror for emptiness (*horror vacui*).
- From 1600 to 1790, Spanish: principally influenced by Talavera de la Reina, Puente del Arzobispo and the Triana neighborhood in Seville. At the beginning of the 17th century decorations similar to bobbin lace shapes were adopted, displaying an evident Moorish influence.
- From 1600 to 1790, Italian from Pisano: with the use of green, yellow, orange, blue and black colors on a white background, as it can be observed on the tiles of the San Francisco convent, in Puebla. As well as the use of blue on a white background.
- From 1650 to 1790, Chinese: influenced by the dynasties Ming (1368-1643) and Ching (1662-1722) until the early 19th century; from 1740, foremost blue color (Ming) and black borders.
- From 1800 to 1860, Hispanic-from Puebla: embracing Alcora and Italy faience designs. Traditional motifs and characters of the time are plentiful; fretworks in pearl colors (pastel). New colors were introduced as punche blue (a pale blue); as neoclassical motifs were inspired to resemble garlands, braids and knitting patterns. It is during this period when sculptures of saints, angels and virgins were crafted.

Along with these great stylistic families, there were others that Barber did not consider during the 19th century, being the influence French and Alcora ceramics -Influenced by French Rouen- (Casanova, 2007). In terms of techniques and knowledge for the development of the making processes of glazed ceramics or tin-glazed pottery -as this type of ceramics is also referred to, since lead and tin compose the glaze- it is noticeable the fact that when Spanish arrived in our continent, wares reflected direct influences of Romans and Arabs, which were assimilated when in contact with the local pottery tradition, providing the very ceramics-making of Puebla with a special feature; it was widely known as Talavera. As Diaz de Cossío states: "Mexico, on a broader pre-Hispanic basis, receives these same influences, makes them its own, and therein lies the reason for the pottery opulence of contemporary Mexico" (1982: 22).

Regarding the tile industry, it first arrived in Spain coming from Arab cultures; being Valencia, in the 14th century, the blooming core where tiles were specially crafted to embellish architectural constructions (Peñafiel, 1910: 2). In Mexico, the tradition of flat surface *Pisano* tile type -introduced to Seville by Niculoso Pisano- (Sancho Corbacho, 1948: 5) had greater acceptance than those made with the *arris* or *cuerda seca* (dry rope) techniques. (Velázquez Thierry, 1994: 12).

The effect of the Spanish influence on ceramics-making in New Spain occurred in three ways:

- a) Pieces that did not change their making technique and use, such as casseroles, *comales* (traditional griddle), *molcajetes* (traditional mortar and pestle), jars and certain ceremonial ware; other pieces were modified, such as the sculptures of gods, temples and people replaced by virgins, saints, friars, soldiers, the devil and zoomorphic shapes such as horses, cows, dogs and other animals.
- b) The appliance of new making technologies, such as the potter's wheel, kilns and enameling -as mentioned hereinabove- which allowed crafting new shapes such as oil cruets, casseroles, candlesticks, etc.
- c) Import of European pieces, such as majolica, and Oriental pieces, such as porcelain, diversified the iconography and the colors used (Müller, 1974: 50).

Nonetheless, during the apogee of this industry, it was possible to observe the increasing number of *locerías* due to a high demand for both *loza blanca* and tiles; in addition, plenty of apprentices who wanted to enter the industry. As a result, "this craft became regulated, creating an artisan guild in order to establish a series of conditions that allowed artisans to protect their interests while preserving the quality and originality of the pieces" (Peón y Cortina, 1973, quoted in Tolentino and Rosales, 2012: 208).

Thus, in 1652, Francisco Fernández de la Cueva, Viceroy of New Spain, was requested to stipulate the corresponding decrees to capitulate conditions, penalties and duties required to enhance the growth of this craft. Accordingly, the Viceroy granted the order for its publication, on June 30, 1659. These decrees were constituted by 10 articles, wherein it was specified who should perform each task and their functions, the three types of earthenware were also categorized: fine, common and yellow ware. The most extensive article is the eighth; referring to earthenware manufacturing standards (Cervantes, 1939; CRT, 2016).

According to Thomson (2002: 163, quoted in Tolentino y Rosales, 2012: 209), "artisan guilds during colonial period were a mean for artisan groups to keep a significant part of the production for each of their own craft. Notably, artisan guilds in Puebla City were the most active and organized in America at the time, establishing certain social and racial exclusivity among the various crafts. These unions enabled the creation of a "protectionist coalition, assuring the survival of industries that otherwise would have succumbed to foreign competition".

It is worth mentioning that in New Spain, sites as Oaxaca, Michoacán and Jalisco became important producers of glazed ceramics as well, with their own techniques, shapes and decorative styles; nonetheless, Puebla City endured the continuity of

techniques and original materials to this day (Yanes, 2013). Among the glazed-earthenware of Spanish origin currently produced in Mexico, “Talavera is the earliest and provides the utmost continuity, since it is still being produce as it initially was” (Castro, 1989: 32).

During the 19th century, changes in making processes and the disappearance of the artisan workshops as part of an industrialization process in Mexico and worldwide, as well as the formal disappearance of artisan guilds -in this country-, the revocation of decrees and the import of low price industrialized English and French ceramics (Tolentino, 2011:15) resulted in a steep decline for production; thus, some of the remaining workshops decided to produce cheap earthenware to be distributed in fairs and markets (Pérez de Salazar y de Ovando, 1979).

In 1897, Luis Ventosa, a Catalan artist who started embellishing earthenware with Antonino de P. Espinosa since 1900, arrived in Mexico seeking the revival of a tradition considered as decadent at the time. They worked in several of the finest earthenware-making workshops, trying to create new styles by interpreting antique elements, drawings of codex and other decorative motifs. "There was a high demand on tiles, from 1918 to 1928, triggered by the construction fever arisen in Mexico City and in other population areas, in addition to the very significant exports that were made to the south of the United States, where residential buildings replaced the influence of Spanish and our styles by then. This demand, that partly benefitted the 4 existing factories, did not was taken in advantage as it should have [...] as a result of the little preparation of masters and managers, lacking of a commercial direction and technical knowledge to improve the manufacture of its products, they were settled for producing pieces only to cover the unexpected orders, with defective pieces and a deplorable unreliability” (Cervantes, 1939: 290).

Throughout the 20th century, the influence of the works of Ventosa and the resurgence of the ceramic industry with the return of the Chinese influences and the use of yet a deepest blue, workshops where the traditional techniques of Talavera ceramics-making endured, entered in a new apogee, thus they required more and enhanced workforce, which came from Puebla City, as well as artisans coming from the municipality of San Pablo del Monte, notable due to its pottery and ceramics-making in the contiguous state of Tlaxcala.

At this point, investigators, as Tolentino and Rosales (2012: 213-214), observed that these artisans “learned how to elaborate Talavera when participating in the different stages from their production, which allowed them to acquire sufficient abilities to open their own workshops”; therefore, "the transference of the knowledge of the craft -or rather, tacit knowledge- made possible the opening of small ceramics-making workshops, both in Puebla City and in San Pablo del Monte, Tlaxcala, establishing a second period of growth of the productive system of Talavera. Tacit knowledge spread through hiring, in these new workshops of new artisans who were also new in making Talavera".

At the end of the 20th century, in 1997, the Declaration of the *Designation of Origin of Talavera* was published in the Official Journal of the Federation, seeking the protection for the making of this craftwork in the area denominated as “Talavera Zone”, which

includes the judicial districts of Atlixco, Puebla, Cholula and Tecali in the state of Puebla and the municipality of San Pablo del Monte, in Tlaxcala was later added to the geographic region; the following year, the Official Mexican Standard NOM-132-SCFI-1998 was published, it establishes the specifications that ceramics denominated *Talavera* must fulfill, in where is stressed that the process must be manual and of artisan type as well as that raw materials characteristic of this craftsmanship must be used. Thus, this declaration is promoted by different actors organized and grouped in the Consejo Regulador de la Talavera A. C -Regulatory Council of Talavera- and by corresponding local authorities in matters of artisanal development, launching a legal approach that sought new paths towards implementing forms and measures to ensure the safeguarding of artisanal processes. Likewise, during the past few years we have witnessed a resurgence and impulse of new uses for Talavera ceramics, such as the incorporation of the joint work among artisans and plastic artists, in favor of strengthening the ceramist tradition as an example of the interest in maintaining the extant and re appreciation of this millenarian manifestation of human art and creativity.

Techniques

The making process has slightly changed since its introduction in Puebla; which is not the case for shaping and decorating, since they eventually changed over the time.

Two types of clay are used (white and black), which when mixed provide clay with greater plasticity and resistance; these are mixed by equal parts and then deposited in tanks with water to separate impurities using a means of a sieve; it then is put into a second tank where it is sieved one more time before resting in settling tank. The clay settles to the bottom and water is removed from the surface. It is left to rest outdoors from 15 to 20 days, that mass is then transported to the *barreal*, deposit where clay remains stored for at least 2 months; nowadays this deposit is no longer outdoor, clay is now transported to a dry deposit away from direct sunlight. This resting period results favoring the plasticity of prepared clay.

Kneaded of clay is carried out with the feet -at the moment a mechanic kneaded is used in some workshops to facilitate the process. Once the lump of clay is ready, small portions called *stems* are taken in order to work the piece in a potter's wheel or in casts if tiles or other objects are to be produced.

For tile production, stems are cut in smaller portions called *balas* or bullets, which are to be placed in a flat surface in order to *tortear* or hand-pressed, them so they are left with thickness. Each *torta* (piece of prepared shaped clay) is placed on a wooden template for tiles and the remaining clay is trimmed using a cutting wire, then they remain resting on thick planks of wood or dryers from 6 to 8 days. They are organized in lines and, after 30 to 40 days, are separated and huddled for another moth, drying in the sun for their posterior first firing or *jagüete*.

In order to produce other pieces of ware, a potter's wheel is generally used -which turns by kicking or by means of an electrical motor, artisans employ a cane-shaped plate to obtain a thin and smooth piece and a separates it from the potter's wheel with the aid of a thread or thin wire. The pieces crafted with this method are put to dry in rooms without ventilation for a 50 to 90 day period.

First firing. Once the pieces are dried, they are set for the first firing also known as *jagüete* or *bisque*, at a light-red temperature in kilns similar to the ones used to fire tiles and bricks -due to the lack of control in temperatures while firing, artisans formerly lost approximately 30% of the pieces, thus, it also served as quality control. After firing, pieces are examined and cleaned with water and brushes.

Enameled or glazed. After passing the quality control, pieces are submerged into a glaze that will provide the piece with hardness and glossiness during the second firing. This glaze, known as *Alarca*, is made of lead, tin and grit (mostly lime, quartz crystals and iron oxide).

Decoration. Bisques are painted by hand drafting motifs directly or using a template -stencil-, according to the skillfulness of the artisan and as well as the type of decoration. Wares are painted with mineral colors diluted in water and applied with brushes handmade by artisans themselves. The chemical composition of these colors determines the variety of hues that the pieces acquire while firing. Each artisan prepare colors guided by their own taste, although, there are certain general formulae.

Second firing. Enameled and decorated pieces are placed in clay *cajuelas* or cylindrical clay containers so to isolate the pieces, preventing smoke produced by enamels from affecting the decoration. Kilns have diversified their structure seeking efficiency in firing; nevertheless, firing processing itself has not changed, although, most of the workshops currently use gas instead of firewood, and kilns are covered with ceramic fiber instead of ceramic bricks to isolate and to conserve the heat.

Since temperature could not be controlled in earlier days, crossings were placed to mark where the samples were put -small glaze ware decorated with the same colors used-. It was not until the introduction of thermometers, gas as fuel and other systems to control temperature -firing can be actually programmed by computer nowadays-, that firing was a hazardous work which only skillful master earthenware artisans could carry out, since they were always at risk of losing a significant of the production.

At the moment at which kilns reaches the necessary temperature -approximately 1050 °C-, it is put out and left to cool before unloading. Although, nowadays there is a higher control of the process, during several of its stages blessings and pleas are still being made in the hope the making is successful (Cervantes, 1939; Yanes, 2016).

Raw and other materials

Two types of clay are used: one of dark color called “brownish” from the hills of Loreto and Guadalupe in the State of Puebla, ; and another one of pink white color, with a smooth consistency which is called “white”, from the hills of San Bartolo, San Pedro and Santo Tomás in Totimehuacán, also near to Puebla City. The result must be an homogenous paste humid enough to be able to worked with while shaping a piece of ware (Cervantes, 1939); at the moment, clays are extracted of deposits located in San Salvador Tepexco, municipality of San Pablo del Monte (Official Journal of the Federation, October 16th, 2003).

To obtain tin-glaze, silica sand, salt or tequesquite, piloncillo honey or unrefined brown sugar honey, tin and lead. According to an interview with master artisans responsible for pigments, piloncillo honey provides glaze with color, to avoid a completely white result.

(Yanes, 2016)

Colors are mineral oxides of cobalt (blue), antimony (yellow), copper (green), iron (black) and manganese (orange). In order to produce blue color, cobalt oxide, grit and tequesquite are mixed; green color can be obtained with copper wire -burned- and powdered glass; for yellow, antimony oxide is used; whereas black is obtained with iron and glass (Cervantes, 1939; Yanes, 2016). (According to the interview, powdered glass is added to all colors).

Utensils and tools

- Casts (preferably made of plaster)
- Potter's wheel (electric or manual)
- Small kiln or *padilla* (in which "*frita* or *alarca*" tin-glaze is prepared) (Yanes, 2013: 283).
- *Tramuguil* (iron bar to remove tin and lead melt on the "*padilla*").
- Mills (or *tahonas* as old mills of human or animal traction were known as), electric "ball" mills (with porcelain balls) are currently used.
- Mortars (to mill oxides and obtain colors).
- Brushes (made by the artisans with goat, donkey or mule hair).
- Kiln (Yanes, 2016).

Shapes and uses

Even when overall decoration and making processes have slightly changed, shapes did, accounting for the new needs and uses of Talavera ceramics. However, there are several workshops that reproduce antique pieces, reviving certain shapes, in spite of not having the original use for which they were made.

For domestic and everyday life

Dinnerware sets, tea and coffee sets, plates, vases, urns, flower vases, inkpots, candelabra, jars, salt-cellars, vessels, flower pots, planters, lebrillos, earthenware bowls, clay dishes and sinks.

For religious uses

Holy water bowls, baptismal fonts, candlestick holders, figures of virgins and saints.

For construction

Tiles, which represented the most remarkable decorative element of the colonial architecture. Tiles can be contemplated on fountains, wooden walls, floors, facades, domes, altars, kitchens and in different places, were their colors and designs enriches and protects buildings from moisture.

As artistic and sumptuary work

Tile boards and murals, reproductions of plastic works, jewelry and costume jewelry, etc.

Workshop organization

	<p>The feudal tradition of artisan workshops organization under ordinance management integrated by a master potter artisan, skilled potters and apprentices who, after training for a number of years, faded in the course of early 20th century, when artisan guilds disappeared; nonetheless this organization scheme can still be distinguished even in largest workshops, yet the greatest difference can be found on master earthenware artisans, since they formerly skilled every aspect in production, opposed to their current work, which is based on their abilities and skills, essentially at decoration, and glaze and colors preparation (Yanes, 2013 : 317; 2016).</p> <p>Communication codes</p> <p>There is an extensive vocabulary of specialized terms used by potters; preserved since the 16th century, it is still employed, mainly to name techniques, utensils, tools and objects (Cervantes, 1939). At the time, artisans and workers of Talavera workshops, recognize and identified themselves with the use of these specific terms; which represents, on the one hand, the validity of the communicative code that, in addition to strengthening identity among bearers, embodies a vehicle for the transmission of the knowledges to new generations.</p>
2.b.	<p>Social and cultural functions</p> <p>2.b.1 Social functions</p> <p>Glazed-earthenware making, known as <i>loza blanca</i> and as Talavera from the late 19th century, has been fulfilling the demand for objects destined for domestic, religious, ritual, sumptuary and festive life for more than 400 years. It has a series of features in shapes and decorations that make it representative of a region. Because of their beauty and skillful making process, these are treasured objects that are usually inherited in the communities where they are elaborated or among people in other areas of the country that acquire them as an identity symbol. Since this craft tradition is associated to the concept of “Mexican identity”. It is not uncommon to see that in religious institutions old and contemporary objects of this ceramic coexist. Reason why it is possible to be affirmed that in spite of being delimited the geographical area within it's produced, it is a cultural manifestation in which all Mexicans recognize themselves.</p> <p>This manifestation of cultural heritage is product of an artisan process, in which the mastering of trade and traditional knowledge are basic. A great majority of the artisans working in Talavera workshops, both in Puebla as in Tlaxcala, comes from families who have dedicated themselves to the trade for decades (Tolentino, 2011:30). In this process, masters who dominate these knowledges are recognized and sought after to transmit them to new generations, since transmission is less than enough on a daily basis.</p> <p>The introduction of certain tools and the use of new fuels that eased the making process has not changed its heritage value. Because it is a cultural manifestation whose support is the artisan processes and the specific knowledge that have lasted over time. Transmitted from generation to generation, its uses are valid, represents a specific region and there are bearers that guarantee its continuity.</p> <p>2.b.2 Cultural functions (other participants can be included, such as: museums,</p>

artists, government officials etc. due to the relevance of their work as collectors, creators and development of public policies)

From a cultural approach, artisanal processes for Talavera ceramics-making, with a clearly defined and documented presence throughout the so-called Talavera zone, represent the extant and presence of a tradition that has prevailed since the second half of the 16th century. Techniques, processes, tools and materials have lasted throughout that time, whereas workshops and artisans have been the bearers of techniques and recipes for the preparation of the best clay. They have also safeguarded the formulas for enamels and polychromatic oxides preparation; as well as of the knowledge and development of skills for the creation and decoration of unique pieces and shapes.

It is accurate to say that the influence of glazed or tin-glazed ceramics-making technique also reached other regions of the country, such as, Sayula, Guadalajara, Aguascalientes, Pátzcuaro, Dolores Hidalgo and Guanajuato, where there were specific and notable developments for each of those places (Medina, 2006). However, it is of utmost importance to emphasize the artisanal making processes of this earthenware in the city and other places in Puebla, so as the municipality of San Pablo del Monte in Tlaxcala, where historical continuity has been maintained, enriched by an antiquity that turns the popularly named "Talavera" making into a symbol of identity for the people of Puebla and Tlaxcala, in particular, and, in general, for Mexicans.

The variety and richness in the Talavera collections of José Luis Bello in Puebla City, Franz Mayer in Mexico City museums and the collections of Pérez de Salazar and Banco Nacional de México (Citi BANAMEX), among others, enables documenting changes in decoration styles, shapes and the making process from an historical approach.

On the other hand, the fact that a region of the country is custodian of a pottery tradition, which technically dates back to four hundred years ago, represents a great cultural and historical asset for mankind. In addition, it frames and justifies why we must safeguard the quality and the importance of the processes that allow obtaining pieces of this unique type of ceramics in the world.

2.b.3 Economic functions

Socially and economically, glazed-ceramics workshops and factories, as well as the lands from where raw materials for Talavera making are obtained, represent a significant economic activity for the judicial districts and the municipality of Puebla and Tlaxcala that constitute the Talavera zone, composing a very particular economic regional system; since, organizationally, workshops and entrepreneurs combine different formal and informal work dynamics to function.

According to Medina (2006: 2), and based on the anthropological and ethnographic studies on markets and modes of production in the Mexican crafts carried out by Cohen (1990) and Hernández (1996), it has been possible to establish a classification to group the different organizational configurations currently maintained by glazed-ceramics workshops in the Talavera zone:

1. Independent domestic workshops with and without salaried work.
2. Workshops in transition towards capitalist enterprises.

	<p>3. Small capitalist enterprises and domestic maquila.</p> <p>Talavera is present in these three forms of productive organization; however, even in transitional workshops and small capitalist enterprises, the presence of master earthenware artisans is essential to preserve this tradition.</p>
2.c	<p>Risks that the element faces. Possible safeguard measures that could allow protecting and promoting the element.</p> <p>Risks</p> <p>The greatest possible risk to be faced is the alteration of the characteristic artisanal processes of this cultural manifestation; by using raw materials and industrialized procedures that trivialize this pottery tradition. Due to the existing demand in the market, some industries have developed processes that imitate and reduce the price of craft production, preventing those pieces from preserving the characteristics that distinguish Talavera of Puebla and Tlaxcala; therefore affecting the traditional production, ware market value, preventing bearers from preserving it when market demand decreases. So Talavera industrial production puts the artisanal processes for traditional Talavera-making at risk.</p> <p>Likewise, the lack of information from the public, who, in most cases, it is not informed and cannot distinguish imitations or alterations in shapes and designs and that ignores the complexity of the making process and the elements that highlight its heritage relevance; damaging its identity as representative manifestations and objects of a cultural region.</p> <p>The transmission of knowledges for production remains mainly by oral transmission. Even if the formal organization of the workshop is lost. Where the master taught the apprentice and the skilled artisan according to their abilities and skills. It is noticeable that every day there are less young people interested in learning this craft.</p> <p>Moreover, the growing urbanization in the areas where clay banks are located hinders the availability of having clays tested for their plasticity and ability to withstand the temperatures to which the pieces are fired, as well as, the minerals employed to prepare colors. For that reason, artisans and workshops had to move to remote places, increasing production costs.</p> <p>Although, the Designation of Origin of this tradition was established to strengthen production and to avoid the falsifications that affect bearers and the manifestation itself, the unawareness of the bearers and practitioners on the Certification mechanisms to obtain the Designation of Origin and the application of the Official Mexican Standard is visible. Moreover, the mechanisms that regulate it are not yet fully examined. In this sense, the lack of a public policy integrating both the established standards in the Designation of Origin as the different actors and factors involved in safeguarding this cultural manifestation endangers its survival.</p> <p>Safeguarding measures</p> <p>Proposing, specifically, the design and establishment of a public state policy to promote, develop and safeguard artisanal Talavera making processes, in which, among others,</p>

this factors are proposed to be addressed:

Objectives:

- Strengthening mechanisms of regulation, implementation and validity of the Designation of Origin to protect this manifestation of cultural heritage.
- Training and accompanying bearers and artisanal workshops, so they strictly follow the Official Standards that regulate making processes and facilitate its certification.
- Strengthening the mechanisms of transmission of artisan knowledge and craft techniques to new generations.
- Facing and revaluing the complexity that Talavera making, as well as, making people aware of the importance of these processes as manifestations of cultural heritage.
- Identifying and protecting the main clay deposits or supplying sources of raw and other materials employed in making Talavera ceramics.
- Promoting the reassess and awareness on the importance of cultural heritage and, particularly, of this manifestation through state study programs.
- Positioning Cultural Heritage as an agent of change aiming for sustainable economic development of the bearer communities.

Actions:

- Creating a Center for Talavera Interpretation, as a meeting space for bearers, consumers and scholars seeking new ways to encourage the visibility and appreciation of this expression of cultural heritage. So these Interpretation Centers become points of reference and dissemination, contributing to the development of a sustainable cultural tourism.
- With the support of the Secretariat of Public Education, through CONOCER Program and with the support of the state and regional governments, the creation of a school of crafts could be promoted; where masters specialized in the different stages of Talavera making can transmit their knowledges and techniques; certifying traditional knowledges and techniques so practitioners and bearers enhance their work skills.
- Developing a public policy integrating both the established standards in the Designation of Origin as the different actors and factors involved in safeguarding this cultural manifestation.
- Creating information and training workshops to obtain the certification and application of the Official Standard for the artisanal Talavera-making processes.

*** The bibliographic references are included in the original registration form*

3.	<p>Personal data of the responsible for the proposal (Name, Institution, Means of contact).</p> <p>Irving Mayett Muciño.</p> <p>Deputy Secretary of Development and Training of the Secretariat of Culture and Tourism of the State of Puebla</p> <p>Reforma 1305 Edificio de San Javier, Col. Centro, Puebla, Puebla.</p> <p>Phone: (222) 122 11 00 Ext. 8100</p> <p>Contact e-mails: mayett.irving@gmail.com and sossilviaolvera@gmail.com</p>
----	---