

LA TALLA EN ALABASTRO

Mercedes Artal. Maestra cantero

Introducción

La apariencia mármolea, la ductilidad y la translucidez del alabastro han hecho de éste un material muy apreciado desde la antigüedad por sus valores ornamentales. El nombre de este mineral procede de *alabastra*, una ciudad del Antiguo Egipto de donde se extraía para su tallado.

Egipcios, griegos, etruscos y romanos lo utilizaron en revestimientos arquitectónicos, para fabricar vasos y tallar estatuas. La arquitectura paleocristiana, bizantina y románica lo usó en lugar del vidrio para cubrir ventanas, y se ha empleado a lo largo de los siglos en escultura en países como España, Italia, Inglaterra y Alemania. Actualmente se esculpen esculturas en alabastro y se emplea en la construcción y en la elaboración de piezas ornamentales.

La materia prima

Definición

Sustancia mineral, natural, variedad del yeso finamente cristalizada.

La composición química del alabastro es la misma que la del yeso, aunque se diferencia de éste en el tamaño de los cristales que forman la piedra, al ser en el alabastro de tamaño muy pequeño (menos de 0.1 mm) y con un entramado sumamente compactado. Su facilidad de trabajo, manual y con maquinaria, y sobre todo su translucidez, brillo céreo y aspecto opalescente, son las propiedades que han dado lugar a un uso ornamental histórico. A la hora de establecer diferencias valorativas entre distintos tipos de alabastros los criterios que se utilizan son los siguientes: origen, color, translucidez, veteado (densidad, color e intensidad), homogeneidad de la piedra y compacidad.

FICHA TÉCNICA

| | |
|---|---|
| Composición | SO ₄ Ca+2H ₂ O con las siguientes proporciones aproximadas: 43% de SO ₃ , 35% de CaO y 22% de H ₂ O. |
| Coefficiente de absorción de agua | Hasta 60°C=0%, a 110°C=5.2% |
| Dureza Mohs | 47 Kg/mm |
| Porosidad | 0.15% |
| Peso específico | 2.4 gr/cm ³ |
| Índice medio de resistencia a la Heladicidad | Secado a 40°C=0.94% Secado a 60°C=0.68% |
| Resistencia a los cambios térmicos | A 40°C: variación de peso 2.8% y resistencia al flexión 68.4Kg/cm ² . A 60°C: variación de peso 3.0% y resistencia a flexión 8.8Kg/ cm ² . |
| Resistencia de compresión | 200Kg/ cm ² ; sometido a ensayo de heladicidad, hasta 60° C puede reducir su resistencia hasta un 35%. |
| Modulo de elasticidad | 32Kg/ cm ² . |
| Resistencia al flexión | 82Kg/ cm ² . |
| Resistencia a los ácidos | Variación del peso 0.6% y pérdida de resistencia a flexión |

| | |
|---------------------------------------|-----------------------|
| | 20%. |
| Resistencia al choque | 38.3cm |
| Comportamiento frente a la luz | Opacidad a los 110°C. |

Vocabulario

Color del alabastro. Se refiere al color de fondo de la piedra. Puede ser blanco, blanco lechoso, rosado, beige, achampanado o tabaco.

Vetas. Bandas de colores diferentes al de fondo, que pueden tener mayor o menor continuidad a lo largo del bloque. Se deben a impurezas en la piedra (no a impurezas en la red cristalina mineral), generalmente se deben a pequeños contenidos en arcilla, y los colores a los catines existentes en las arcillas. No suponen discontinuidades mecánicas en la piedra.

Aguas. Dentro del color de fondo se pueden ver diferentes tonalidades, pequeñas franjas que presentan una mayor translucidez, que asemejan, en cierta medida regueros de agua que discurren sin orden por la superficie de la piedra pulida. Tampoco suponen discontinuidades mecánicas de la piedra. Su origen está en el tamaño y empaquetamiento de los cristales a escala microscópica.

Frías o fleas. En este caso si que se trata de una discontinuidad mecánica de la roca. Las discontinuidades son más o menos visibles, como pequeñas venas, rellenas por arcilla que atraviesa la piedra dividiéndola en bloques independientes. El peligro de las frías es que a veces son difíciles de ver porque la superficie que crean es muy irregular y puede dar la sensación de que no atraviesan toda la roca, cuando en realidad lo que ocurre es que la roca se mantiene unida porque las piezas están encajadas.

Sales. Bandas constituidas por cristales de yeso en forma de columnas ínter penetrantes, que crecen paralelamente a la superficie de la banda y que originan texturas en forma de peine. Los cristales tienen bordes fuertemente saturados y lobulados, incluyendo pequeños cristales de anhidrita (alguna décima de micrón). Frecuentemente los cristales de yeso están dispuestos en forma de aureola formando zonas translúcidas o redondas, con dimensiones alrededor de un centímetro, visibles a escala macroscópica.

Transparencia. Evidentemente es un término mal utilizado en sentido estricto, pero fácil de comprender si se quiere dar a entender el comportamiento del alabastro frente a la luz. La translucidez, o capacidad de dejar pasar la luz de forma difusa es una de las principales características del alabastro, y que comparte con un número muy reducido de rocas. El grado de translucidez varía de un alabastro a otro, incluso dentro de un mismo bloque.

Bolo. La piedra en bruto, tal y como se extrae de la cantera, o bien limpia de arcillas y fracciones sueltas, pero sin otro tratamiento.

Loncha. Porción aserrada por dos caras, extraída del bolo y con un espesor entre las dos caras planas mayor de 6mm.

Tocho. Cilindro extraído mediante taladro tubular o tocadora.

Placa. Fracción paralelepípeda en la que el espesor no suele ser superior a 3 cm. y los anchos no inferiores a 20 cm.

Coquera. Agujeros que aparecen en interior de la piedra. El tamaño es variable, pero no suele ser superiores a los 4 ó 5 cm., sus paredes pueden estar o no, tapizadas por cristales de yeso.

Manchas o mandrágoras. Zonas más opacas y que ofrecen resistencia al ser talladas. Mineralógicamente las manchas están compuestas por cristales de anhidrita organizadas y distribuidas en estructuras de manera tónica, es decir dispuestas una encima de la otra, más o menos ordenadamente.

Espejo. Este defecto se puede encontrar en el interior e algunos bolos, siendo éstos menos transparentes ya que contienen más yeso y menos anhídrita. Su efecto es más lúcido y opone resistencia a la talla. La anhídrita se presenta como cristales en el interior en medio de grandes zonas de yeso. Tiene forma de abanico.

Puntos negros. Cristales de sulfuro de hierro con bordes lobulados.

Casas. Concepto equivalente al de las coqueras, citado anteriormente.

Calcedonia. Similar al defecto, cuyo efecto son las manchas.

Calcinello. Rellenos de material no yesoso incluido en el bolo de alabastro.

Yacimientos

Las referencias encontradas sobre yacimientos de alabastro en el mundo son las siguientes:

En *América* se han localizado citas que sitúan yacimientos en Estados Unidos, algunos en explotación como los que se localizan en una mina de yeso en Los Rápidos (Michigan), o los depósitos que se citan en Nueva York, Nebraska, Iowa, Kansas, Oklahoma y Nuevo Méjico.

En *África*, existen citas que localizan yacimientos a unos 100 km. al sudoeste de Trípoli (Libia). Otras evidencias apuntan yacimientos en Egipto, aparte de construcciones realizadas en alabastro como la mezquita de Mohamed Alí de la ciudadela de Saladino (El Cairo).

En *Europa* las referencias son relativamente abundantes para yacimientos de alabastro.

En *Italia* el alabastro de la zona de Volterra es el más conocido, aunque existen otras canteras en la zona de la Toscana meridional y en Sicilia.

En *Inglaterra* también se localizan canteras, aunque históricamente la extracción del alabastro ha sido poco significativa en cuanto a los volúmenes extraídos ya que su destino ha sido generalmente el de pequeñas piezas artísticas. Otros puntos de Europa para los que se conocen citas de yacimientos son: Francia, Grecia, Malta, Alto Rhin, Alemania, Austria y Suiza.

En *España*, han existido explotaciones en diferentes lugares: Almería, Burgos, Cuenca, Granada, Guadalajara, Lérida, Madrid, Murcia, Navarra, Tarragona, Zaragoza y Teruel. Es en *Aragón*, donde se encuentran los yacimientos más importantes y que actualmente proporcionan la mayor parte del alabastro extraído y trabajado en Europa. Los yacimientos principales se localizan en el borde sureste de la cuenca geológica del Ebro y en la cuenca de Calatayud-Daroca.

Explotación

La forma en que aparece el alabastro es formando capas compuestas de nódulos que se extienden lateralmente a lo largo de cientos de metros e incluso kilómetros, con espesores medios entre 0.40 y 1 m. Esto ha provocado que la técnica utilizada para la extracción fuera durante muchos años la de recorte, siguiendo las laderas de los cerros.

Actualmente, las explotaciones son más concentradas, al disponer de mejor maquinaria. Al laboreo minero habría que añadir las fases previas de investigación geológica para la localización y evaluación del yacimiento, y la tramitación administrativa.

Para la extracción del alabastro, una vez alcanzado el nivel y construida la plataforma, se emplea una pala cargadora que sitúa la cuchara por debajo del bolo levantándolo y acumulando a un lado el alabastro y a otro el estéril (todo lo que no sea alabastro). Una labor característica en el alabastro es el descascarillado, operación que se realiza sobre los bolos para eliminar la capa de tierra y la costra de yeso. Esta operación

se lleva a cabo en la plaza de cantera mediante martillos neumáticos.

Los bolos se cargan en camiones para su transporte desde la cantera a los centros de elaboración. Generalmente se trata de aserraderos, donde se lleva a efecto la primera fase de transformación.

En los aserraderos, los bloques o bolos arrancados y limpiados en cantera son cortados mediante sierras de telar o diamante en losas de varios decímetros de grosor. Para elaborar las placas, las lonchas deben pasar por la sierra de discos múltiples y por la “escuadradora”, que asegura unas dimensiones y unos ángulos de vértices adecuados. Después, la “regruedora” se encargará de igualar espesores y pulimentar.

Para su uso en tornos, se extrae de las losas, con la llamada “tochadora”, prismas cilíndricos de diámetros variables. El torneado de las piezas permite copiar objetos con elementos circulares de muy diversa índole.

En un punto intermedio entre el arte y la fabricación en serie se encuentra el taller artesano, que unifica creación y capacidad productiva. Sobre los objetos tratados automáticamente (placas y formas circulares) se puede realizar un trabajo más personalizado y preciso. Para ello, se dispone de herramientas que, aun con características mecánicas, exigen un manejo particular y cualificado. Las manualidades suelen jugar un papel importante en el proceso artesanal.

Procesos y técnicas de transformación

Utensilios:

Martillos: Existe una gran variedad atendiendo al uso, tamaño, peso y material, así como a la longitud del mango, que puede ser diversa.

Escoda: Martillo con corte en ambos lados. Sirve para desgajar, desbastar y esbozar.

Macetas de acero: Se utilizan principalmente en la fase de desbaste. Hay dos formas básicas: la prismática cuadrangular o de mampostero, y la de tronco cónico o de cantero, que se puede golpear desde todas las direcciones.

Maza de escultor: Suele ser de haya, su forma puede ser cilíndrica o cónica, se utiliza para trabajar piedras blandas, aspectos delicados o en la fase de acabado sobre el cincel. También se utiliza sobre gubias y formones en la fase de definición y talla.

Falso mazo: Es un pequeño mazo realizado en una aleación de metales. Se usa en la fase de acabado.

Bujarda: Es un martillo que tiene dos cabezas opuestas y cambiables. Sus cabezas varían según el número de dientes piramidales. Sirve para alisar y texturar.

Martillo eléctrico: Tienen forma de pistola o mango grueso, efectúa un golpe repetitivo debido a un mecanismo eléctrico. Se le pueden adaptar distintos elementos de percusión.

Martillo neumático: Es un cilindro y tiene forma adaptada al tamaño de la mano. Actúa a través de aire comprimido. Se le pueden adaptar distintos elementos de percusión. Para poder utilizar este martillo será necesario utilizar un compresor, que es el que producirá el aire comprimido.

Otros utensilios:

Escoplo: Es un cincel con forma de rasqueta, que sirve para desbastar grandes fragmentos de piedra en el inicio del trabajo.

Punteros: Son cinceles acabados en punta que tienen diferentes grosores de sección y distintos tipos de acabados puntiagudos. Los más gruesos y de punta más achatada se utilizan para desbastar. Los más puntiagudos y alargados para esbozar y definir formas.

Gradinas: También se les conoce como “uñas”. Pueden tener dos o más dientes afilados o aplanados. Se utilizan para modelar u ordenar superficies. Producen una textura rayada o cruzada.

Cinceles: Sus bocas tienen forma plana, algunos acaban en forma curva. Se utilizan para definir y acabar superficies.

Formones: Son elementos de forma alargada, con el corte en la parte final, de perfil plano, recto o diagonal, de acero. Se utilizan para definir y acabar superficies.

Gubias: Son formones de perfil longitudinal, recto o acodado. Su variedad estriba en el tamaño y sección de corte, que puede ser diagonal recta, curva, media, o “U” y angular o “V”. Se utilizan para definir y acabar superficies.

Sierras, existen varios tipos y pueden utilizarse cualesquiera de ellas:

Sierra de tronizador: Tiene una hoja de hasta 120 cm de longitud, para serrar una bola y obtener superficies de hasta 2 m². Se utiliza entre dos personas y sirve para obtener un bloque. Es un sistema que requiere mucho esfuerzo físico.

Sierra de leñador: Se utiliza para serrar bolos, pero el arco limita la profundidad de corte.

Sierra arpada de carpintero: Es muy útil para serrar trozos pequeños y medianos del bloque de alabastro. Los artesanos de los talleres en Volterra la utilizan actualmente.

Serrucho: Tiene un mango de madera y una sierra corta. Se utiliza para serrar fragmentos pequeños.

Sierra de cinta eléctrica o sierra de carpintería: Se utiliza para obtener bloques prismáticos o superficies planas.

Sierra circular: Existen diferentes diámetros de hoja de corte. Están hechas de un material especial. Algunas utilizan agua para serrar. Se emplean para desbastar y definir.

Principales útiles empleados para el acabado:

Escofinas de cola de ratón: Son especiales para el alabastro. Son de forma cónica puntiaguda, de una textura especial tipo espiral, para limar el alabastro.

Escofinas y limas: Se pueden utilizar las escofinas de madera y las limas de hierro. Hay una gran variedad atendiendo al tamaño de longitud, al grosor de los dientes y a la forma de sección (triangular, cuadrada, rectangular, circular y semicircular). Se utilizan para definir y acabar.

Raspadores o colas de ratón: Existen distintas formas: triangular, cuchara, ovalado, plano, puntiagudo, redondeado, etc. Se utilizan para detalles y en la fase de acabado. Vienen a ser palillos metálicos de moldear.

Bujarda: Es un martillo con las cabezas adaptables y cambiables, formado por dientes piramidales que sirven para puntear la superficie en proceso de acabado.

Lijas: Sirven para lijar y alisar la superficie en la fase de acabado. Existen distintas variedades en atención a la calidad del grano. A grano más grueso, menos puntos por superficie y una textura más rugosa. Se utilizan gradualmente de gruesas a finas, de manera manual o adaptada a herramientas mecánicas. Primero se utilizan las lijas de madera y después las de agua.

Piedras esmeriles: Sirven para pulir las superficies manual o mecánicamente.

Taladro: Es una herramienta eléctrica. que nos será de gran ayuda tanto para hacer orificios como para pulir.

Lijadora eléctrica: Es una herramienta manual o fija que pule superficies planas.

Principales útiles de reproducción:

Máquina de puntos: El puntómetro o círculo graduado. Se trata de una herramienta con un sistema coordinado a tres ejes, que sirve para acotar espacialmente, los distintos puntos matemáticos de la escultura exenta, o el relieve. Se utiliza para reproducir a la misma escala, una forma volumétrica a través de la acotación y traslación de puntos coordinados.

Existen máquinas-herramientas de tipo manual y de tipo electrónico computerizado.

Compases: Instrumentos de piernas articuladas, que sirven medir y transportar medidas. Se utilizan 3 compases. El compás a 4 puntas es graduable, a un lado se puede tomar una medida y a otro lado se puede duplicar, triplicar, etc.

Perfilador: Instrumento compuesto por múltiples lamas móviles. Se utiliza para copiar formas.

Útiles de medida y nivel:

Cinta métrica: Instrumento que sirve para medir. Puede ser útil el metro de carpintero, que es de madera articulada.

Escuadra: Instrumento que sirve para trazar ángulos rectos.

Falsa escuadra: Variedad móvil de la escuadra, que sirve para trazar diferentes ángulos.

Nivel: Instrumento que sirve para reconocer si un plano es horizontal, vertical, etc.

Escalímetro: Instrumento que contiene diferentes graduaciones a escala.

Técnicas de trabajo

Elección del material

Existen diferentes tipos de alabastro. Elegiremos el material en función de lo que queramos conseguir de éste, la elección debe de estar ligada a la idea a representar. Encontramos tipos de alabastro que diferenciaremos por: color, traslucidez, veteado (densidad, color e intensidad), homogeneidad de la piedra, y compacidad.

La elección del material es muy importante, pues ejecutando la misma pieza con un tipo de alabastro u otro, obtendremos un resultado muy diferente. Esto, nos aportará mayor o menor grado de belleza al trabajo realizado. Desde mi punto de vista el alabastro más adecuado para la escultura o talla, es el de grano más fino, ya que es más compacto y existe menos riesgo de rotura.

En el alabastro nos podemos encontrar diferentes tipos de incrustaciones como: cristales y vetas, o defectos como las frías también llamadas fleas.

Los cristales suelen aparecer en los bloques de alabastro de grano más grueso, éstos saltarán con relativa facilidad, con lo cual obtendremos pérdida de volumen en el trabajo realizado. Este alabastro puede resultar muy adecuado para la fabricación de aplacados, ya que el resultado final es vistoso.

Generalmente los alabastros más cristalinos son los de grano más pequeño. Los alabastros más abundantes son los blancos, también los encontramos en tonos beige, achampañados o tabaco, dentro de los tonos encontramos diferentes grados de traslucidez.

Manipulación

El alabastro es un mineral resistente como elemento estructural pero blando; es decir, se raya o marca con relativa facilidad, con lo cual lo tendremos en cuenta a la hora de tratarlo. Cuando estamos manipulando este mineral, si lo dejamos mal apoyado o le damos un pequeño golpe en alguna zona, éste se nos va a marcar y no podremos hacer que desaparezca dicha marca, a no ser que eliminemos material (volumen) en la zona afectada (en caso de ser posible).

Aserrado

El alabastro es un material blando, su dureza es de 2 en la escala de Mohs. Esto hará que lo podamos cortar casi con cualquier tipo de sierra.

La decisión de la sierra más adecuada va en función del proceso de ejecución en que nos encontremos. Las que más se usan en la actualidad son:

- Sierras de cinta
- Sierras de disco
- Sierras de hilo
- Sierras manuales

Es adecuado que los dientes de la hoja de corte estén separados, cuando se está tratando el corte del material en bruto y posteriormente, la forma exterior del volumen necesario para la obtención de la pieza deseada. Sin embargo, utilizaremos dentado fino o muy fino, para las marcas definitivas y los acabados de las piezas, éste evitará que salte exceso de material y hará que se defina muy bien, la estructura final.

Desbastado

Cuando estamos en el proceso de desbaste es importante tener muy en cuenta sus características tanto de dureza como de translucidez, pues éstas nos influirán más tarde en el resultado final. Al estar trabajando con este mineral en el proceso de desbastado de la pieza, los golpes dados hacia la misma, y no hacia la piedra que queremos eliminar, quedarán reflejados en ella, como si se tratara de pequeñas manchas opacas. Por lo tanto es muy importante no presionar en las zonas de la pieza que no necesitamos que desaparezcan. Podemos desbastar este mineral mediante procedimientos mecánicos o manuales:

Desbaste por medio de sierras manuales, punteros, cinceles, gradinas y macetas.

Desbaste por medio de sierras de cinta (sierra utilizada normalmente en las carpinterías), amoladoras angulares o rectas, y martillos neumáticos.

Actualmente este proceso es el más usado, tanto en talla como en escultura.

Definición de volumen

Cuando ya tenemos la pieza con los primeros volúmenes obtenidos, después del desbastado, seguiremos eliminando el material sobrante, mediante procesos mecánicos o manuales. Volviendo a tener en cuenta que estamos tratando con un mineral de características especiales, y al que trataremos con mucha delicadeza, para que en el resultado final no nos aparezcan marcas indeseadas. Dependiendo de los volúmenes a tratar, podremos usar un tipo de útil u otro. Cuando la pieza es grande y aún tenemos bastante material sobrante, utilizaremos las amoladoras angulares con diferentes discos de desbaste. Este método es rápido si el espacio nos lo permite. Si tenemos poca cantidad de material sobrante, podremos ayudarnos con las amoladoras rectas, o con cinceles, escoplos, raspas, etc.

Repasos y acabados

Ya con el proceso de la talla avanzado, repasaremos la pieza con útiles como raspas de dentado fino (si el volumen lo permite), limas de escultor, cinceles, gubias, y para terminar lijas de diferentes granos, comenzando por las de grano basto (las lijas para madera son adecuadas) y continuando con las de grano medio y fino, para acabar con la lija de agua, si la pieza lo requiere.

Tendremos en cuenta a la hora de terminar una pieza, que cuanto fino sea el lijado de la misma, más cerrada nos quedará la superficie, así obtendremos un brillo céreo muy bonito y natural. Como acabado de la pieza elaborada, se le aplicará, algún tipo de producto hidrofugante o barniz, si se desea, buscando siempre que esta capa/s sea/n acordes al sitio de colocación de la misma.

Usos y aplicaciones

En la Antigüedad

De la *etapa ibero-romana* se conservan fundamentalmente pequeñas piezas de uso cotidiano, como es el caso de los pesos y otras religioso-funerarias: lápidas, placas, asos y urnas para cenizas o decorativo-arquitectónicas: capiteles, dinteles..., dispersas en distintas excavaciones arqueológicas de nuestra Comunidad Autónoma.

También se ha documentado la existencia de algunas piezas de alabastro de la *época mozárabe* en excavaciones realizadas en los alrededores de la plaza del Pilar de Zaragoza, como es el caso de un pretil y de un fragmento de cancel, que en la actualidad se conservan en el Museo Arqueológico Nacional de Madrid.

Del *periodo musulmán*, los restos más interesantes son varios capiteles de inspiración corintia del palacio de la Aljafería de Zaragoza donde también se empleó el alabastro, en enormes sillares, para las primeras hiladas de los torreones que flanquean la entrada al recinto.

La *edad media* nos ha legado algunas piezas escultóricas interesantes, como los sepulcros exentos de alabastro policromado de doña Isabel de Castro y don Pedro Fernández de Híjar y Navarra, de finales del siglo XIV, y que, procedentes del Monasterio de Rueda, se conservan en el Museo de Zaragoza.

Es en el *Renacimiento*, fundamentalmente en el siglo XVI, donde el alabastro aragonés alcanza sus mayores cotas de perfección técnica. Sus cualidades plásticas, los efectos luminosos y translúcidos de su materia y la tersura de su pulimentado hacen del alabastro un material idóneo para la expresión formal de la belleza renacentista. No es de extrañar pues, que el pujante clero aragonés de esta época lo elija para que sobre él se tallen sus obras más representativas.

Probablemente es en este momento histórico cuando el uso del alabastro no es ya consecuencia del azar (por tratarse de una piedra abundante en las canteras locales), sino absolutamente intencionado, ya que el legado es de un volumen abrumador. De toda la tipología de obras escultóricas conservadas, es indudablemente el retablo el que tiene una relevancia especial en el empleo de este material. De entre los numerosísimos conservados, dispersos por toda la geografía aragonesa, destacan el mayor de la Seo de San Salvador de Zaragoza, iniciado por el escultor de origen flamenco Hans Piet Dansó en la segunda mitad del siglo XV y concluido por Gil Morlanes "el Viejo"; también de Gil Morlanes es el retablo mayor del monasterio de Montearagón, contratado en 1506 y que actualmente se conserva en la parroquia de San Salvador de la catedral de Huesca; el mayor de la basílica del Pilar de Zaragoza y el mayor de la catedral de Huesca, ambos de Damián Forment y realizados en 1509 y 1520, respectivamente, y el mayor del Monasterio de Rueda, actualmente en la Iglesia de Escatrón. De importancia también fundamental es la fachada-retablo de la iglesia del monasterio de Santa Engracia de Zaragoza, contratada por Gil Morlanes "el Viejo" y acabada por su hijo Gil Morlanes "el Joven". Otras piezas de alabastro del renacimiento aragonés son

las tumbas-retablo, una de las más conocidas es la del virrey Juan de Lanuza, conservada en la iglesia del castillo de Alcañiz, y que restaurada recientemente ha recuperado su antiguo esplendor.

En escultura de bulto el número de piezas es significativamente menor.

Por mencionar algunas, destacaríamos una Piedad y un conjunto de Santa Ana, la Virgen y el Niño, ambas esculturas anónimas del siglo XV y conservadas en el Museo de Zaragoza. De alabastro son también el Ángel custodio de Zaragoza, obra de Pere Johan, de 1442, o el San Onofre de Damián Forment, de 1520, las dos en el Museo de Zaragoza.

También se empleó profusamente el alabastro en la construcción ornamentada de los suntuosos patios de las casas-palacio renacentistas aragonesas, como es el caso del patio de la Infanta (actualmente en la sede de Ibercaja) o el del Palacio de los Condes de Sástago.

El Barroco abandona progresivamente el uso de este material y prefiere el empleo de la madera policromada o del mármol en la ornamentación de sus iglesias. Sin embargo, sí se conservan algunas piezas interesantes, entre las que cabría destacar la escultura orante de alabastro del obispo José de Palafox, que formaba parte de su sepulcro y que fue realizada por el escultor Francisco Franco (Museo de Arte Sacro de Calatayud).

En adelante, el alabastro ya no volverá a recuperar el esplendor del Renacimiento. Se realizarán algunas piezas sueltas sobre este material, pero rara vez tendrán la entidad y perfección artística de esa época. De principios de este siglo es, por ejemplo, el Mausoleo de las Heroínas de Los Sitios, relieve academicista tallado en 1907-1908 por Dionisio Lasuén para el retablo de la Anunciación de la iglesia del portillo de Zaragoza.

En la actualidad

Restauración y rehabilitación: Trabajos sobre encargo que se aplican a la restauración de edificios de carácter monumental, que en su origen incluían este mineral tanto en aplicaciones constructivas como escultóricas: cerramientos de muros, dinteles, capiteles, arquerías, etc. Es el caso del retablo mayor del Pilar, la portada-retablo de Santa Engracia o el retablo de la catedral de Huesca.

Construcción: Debido al elevado grado de transmisión de luz, se emplea en aplacados, de distintas formas, acabados y tamaños, principalmente en fachadas, ventanales, lucernarios, entradas y revestimientos de paredes.

Por citar algunas obras mencionaremos: el edificio de la Fundación Miró en Palma de Mallorca, los proyectos de la Caja de Ahorros de Granada, el Palacio de Congresos de Valencia, el Pabellón de Aragón en la Expo '92 de Sevilla o el Auditorio de Zaragoza. Por citar algunas de las obras que se han ejecutado bajo mi supervisión (en lo que al alabastro se refiere): Convento de San Agustín (actual museo de Historia de Zaragoza), Patio de primera planta del Palacio de los Armijo (actual Justicia de Aragón), Palacio de Sástago (edificio del Gobierno de Aragón), Monasterio de Nuestra Señora de Rueda (Sástago), Catedrales de Jaca, Albarracín, Tarazona, Colegiata de Santa María (Daroca), Iglesia de Nuestra Señora de la Esperanza (Córdoba), actual Ayuntamiento de Salou, tanatorios en Sevilla y en La Línea de la Concepción, etc.

Interiorismo: La sorprendente translucidez del alabastro y la voluptuosidad de las formas talladas sobre él permiten realizar excelentes creaciones en decoración de interiores, especialmente en lo que se refiere a la iluminación, apliques y lámparas; pero también molduras, frisos, capiteles, tableros decorativos, escaleras, muebles, etc.

Escultura: Son sobradamente conocidas por todos las numerosas piezas maestras que el legado histórico del alabastro ha conservado hasta nuestros días. Hoy día sigue siendo un material apreciado por artistas y artesanos para realizar en él sus creaciones.

Imágenes

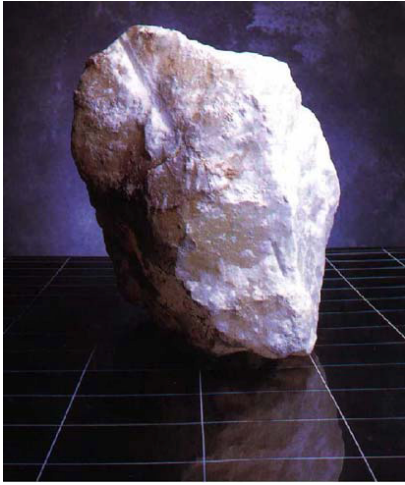


Imagen 1: Bolo de Alabastro



Imagen 2: Textura

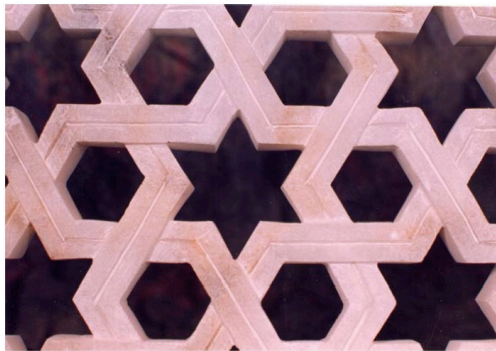


Imagen 3: Celosía



Imagen 4: Capitel