

LA OLLERIA DE NAVAL (HUESCA)

Por MARIA ISABEL ALVARO ZAMORA

NAVAL, en el somontano oscense, vive hoy principalmente de la agricultura y las salinas. Su población, de 387 habitantes ¹, ha descendido considerablemente en los últimos años, pero dados los altos índices de emigración de la zona, continúa siendo uno de los lugares más poblados de su comarca. A los tradicionales medios de vida que hoy perviven, hay que añadir otras actividades que contaron con especial importancia desde siglos atrás, destacando entre ellas la arriería y la alfarería. Los arrieros de Naval se han extinguido completamente a lo largo de este siglo, por la implantación absoluta de las nuevas formas de vida, la mejora de las comunicaciones y la existencia de transportes más rápidos.

La segunda actividad fundamental, la alfarería, o más específicamente, la ollería, se mantiene todavía hoy y perdurará en tanto trabajen los actuales olleros.

Su producción actual, en la que han pervivido motivos y decoraciones que provienen de las cerámicas de la edad del Bronce, podría remontarse al menos a su etapa medieval, aunque no existan datos precisos sobre ello. Y pudiera enlazarse en este caso con el hecho de haber contado Naval con el único reducto morisco de la zona pirenaica. Los mudéjares oscenses se concentraron en las zonas

1. Según la última estadística de 1970, contaba Naval con una población de derecho de 387 habitantes y una población de hecho de 347 habitantes. Si tenemos en cuenta la estadística de 1960, con 584 habitantes de hecho, veremos el notable descenso en sólo diez años, equivalente a un 44 por 100 de su población.

“...inmediatamente al oeste y sur de Huesca, y más al este cerca del río Vero y Cinca...”, pero en la zona propiamente prepirenaica, sólo esta localidad del Sobrarbe contó con ellos ².

Según el censo de Tomás González, ordenado hacer por Ruiz de Almansa, la población de Naval en 1603 ascendía a “...55 casas y 275 moriscos...” ³. Poco después, en 1610, Aragón entero se vería afectado por la orden ineludible de la expulsión mudéjar. La medida vendría a incidir gravemente sobre nuestra economía, quedando muchos lugares despoblados, con abandono de la tierra y oficios artesanos, a la vez que constituía un trunfo del poder central frente a las reivindicaciones aragonesas.

En el itinerario fijado para la expulsión, Naval se mencionaba en el 33.º tránsito, y sus mudéjares, junto con los de otros 19 pueblos oscenses y zaragozanos, debían de juntarse en Sariñena, e ir por Bujaraloz, Caspe y Maella hasta el puerto de los Alfaques en Tortosa, desde donde saldrían para el norte de Africa ⁴.

Sin embargo, se ha dudado de si los mudéjares navaleses fueron o no expulsados en realidad, ya que en la estadística dada por el vicerrey de Aragón, de los moriscos embarcados en Tortosa, Naval se dejó en blanco, sin precisar como en todos los demás pueblos el número de embarcados, y el detalle de edades y sexo ⁵.

Existe pues duda de si se trató de un “lapsus” documental o de si hay que incluir a Naval entre esos raros núcleos de población mudéjar que permanecieron en el país por intereses muy elevados. Sin embargo, al consultar a Juan Bautista Labaña, que visitó la población pocos meses después de la expulsión, en diciembre de 1610, hallamos una respuesta a dicha interrogante. Dice Labaña de Naval: “...lugar de 120 vecinos, de Don Juan de Torrellas, que tuvo otros 60 vecinos que eran moriscos...” ⁶. Es decir, que su dato nos permite

2. HENRI LAPEYRE: *Geographie de l'Espagne morisque*. S.E.V.P.E.N. (1959), capítulo III, p. 97.

3. JUAN REGLA: *Estudios sobre los moriscos*. Anales de la Universidad de Valencia, vol. XXXVII, curso 1963-64, cuaderno II, Fac. Filosofía y Letras. Valencia, p. 54.

4. JUAN REGLA: *Idem*, 1963-64, p. 129.

5.—HENRI LAPEYRE: *Idem*, 1959, p. 111 y 242. Notas sacadas del Archivo General de Simancas, Estado, leg. 225.

6. JUAN BAUTISTA LABAÑA: *Itinerario del Reino de Aragón*. Col. “Escritores Aragoneses”, tomo VI, Zaragoza, 1889. Dice en portugués: “...(20 de diciembre de 1610)... teve maes eutros 60, que erao mouriscos...”, con lo que se supone que fueron expulsados.

suponer que la expulsión se llevó a cabo en forma total o casi total, quedando en el lugar únicamente la población cristiana ⁷.

Sea como sea, las raíces de su industria alfarera son muy antiguas. Sin embargo, el único dato que hemos encontrado de su alfarería es relativamente reciente, procedente ya de 1849. Pascual Madoz dice al referirse a esta localidad: "...además de la agricultura, hay diferentes fábricas de bajillas de fuego de muy buena calidad, cuya fama llega a Zaragoza, en donde es preferida a cualquiera otra de su clase, y se paga de mayor precio..." ⁸.

Dentro de la región aragonesa fueron muchas las ollerías que produjeron "vajilla de fuego", es decir piezas de uso doméstico vidriadas con barniz plumbífero, utilizadas para cocinar, contener alimentos y servirlos en la mesa. Pero dentro de la provincia de Huesca concretamente, debido seguramente a la calidad de las tierras, Naval es uno de los pocos ejemplares.

Fraga, Tamarite y Huesca, han tenido y tienen aún en algún caso, una producción cantarera, es decir de alfarería de agua, sin vidriado alguno, y con escasa o nula decoración. Aparte de la producción vidriada actual fragatina, solamente hubo alfarería vidriada en Bandaliés, en Huesca y Benabarre, y todavía hoy en Naval. Para mayor precisión hay que decir que Bandaliés y Naval, y sobre todo este último centro, fueron los más importantes puntos en la historia de este tipo de producción oscense, que abastecieron a toda el área provincial, y llegaron a competir con las fabricaciones de otros alfares vecinos.

LA PRODUCCIÓN DE NAVAL

Los alfareros.—La producción de Naval ha venido descendiendo paulatinamente desde el segundo tercio del siglo, y con ello se ha ido reduciendo el número de alfareros. En la actualidad hay dos tan sólo, Francisco Buetas Buil y Angel Echevarría Trillo (figuras 1 y 2).

7. Los 60 vecinos mudéjares que señala Labaña, multiplicados por 4 personas por casa (norma general), nos dan 240 personas, que vienen aproximadamente a corresponder a los 275 habitantes moriscos de 1603. Con lo que en todo caso quedarían en Naval un 13 por 100 de ellos y esto sin contar con posibles bajas de población en el transcurso de esos años.

8. PASCUAL MADDOZ: *Diccionario geográfico-estadístico-histórico de España y sus posesiones en Ultramar*. Tomo XII, Madrid, 1849, pp. 50.

Hacia 1940, cuando Francisco Buetas comenzó el aprendizaje de su oficio con un cuñado suyo, había en el pueblo 14 alfares y 22 alfareros trabajando en ellos. Los peores momentos para el oficio se centraron en los años cincuenta, en que en gran parte debido a la introducción de las nuevas cocinas (las eléctricas primero y las de butano después) y de los frigoríficos, las ventas bajaron notablemente. Por ello fueron abandonando la profesión algunos de quienes la ejercían o no tuvieron continuadores los que desaparecieron.

Hacia 1952, cuando el otro ollero, Angel Echeverría, tenía unos 14 años y se iniciaba en la profesión, Naval no contaba ya sino con 6 ó 7 olleros, algunos de los cuales ya mayores, decían haber aprendido su trabajo en Bandaliés, el otro importante centro de ollería osense.

El mismo Angel Echeverría dejó el oficio para dedicarse a otros menesteres, y sólo hace algunos años volvió a él al casarse con la hija de un alfarero, en cuyo obrador trabaja hoy.

Ninguno de los dos olleros actuales tuvieron padres dedicados al oficio, son parientes y ejercen hoy en el pueblo los cargos de alcalde, Francisco Buetas, y de juez, Angel Echeverría. Sus obradores se hallan situados en ángulos opuestos de la población, a la izquierda y a la derecha en la carretera de subida a ella. La revalorización de la artesanía y de lo "popular", la "moda" general por la cerámica, han producido la gran demanda actual de su obra y con ello la búsqueda de estos objetos, que se adquieren hoy prescindiendo muchas veces de sus cualidades de utilidad, otorgándoles otras exclusivamente decorativas. Trabajan pues más que sus predecesores de este siglo y venden a mejores precios su producto. Pero a pesar de todo, el oficio sigue siendo ingrato, ya que no hay nada que pueda evitarle a la artesanía sus muchas horas de manipulación, el frío del invierno, el amasado de la arcilla, el torneado, el vidriado, la cochura, las piezas que finalmente defectuosas no sirven, el precio siempre bajo para tanto esfuerzo. Todo esto retrae a la juventud, y nadie quiere seguir el oficio, por eso, si algo nuevo no viene a cambiar la actual situación, la ollería durará en Naval los años que ellos la mantengan.

La producción de ambos olleros es similar, con tan sólo algunas diferencias que iré señalando oportunamente. Su obra que a continuación describiré desde su primera manipulación a su acabado último, coincide con la línea de fabricación que de siempre se siguió



Figura 1.—Francisco Buetas Buil



Figura 2.—Angel Echevarría Trillo

en Naval y que se ha mantenido inamovible en su pura y sencilla belleza a través de los tiempos. Hablar de la alfarería actual de Naval, es tratar de su alfarería tradicional, con muy escasas variantes⁹.

El barro y su manipulación.—La tierra la cogen en Naval de donde siempre lo hicieron, de un lugar junto al cementerio, que llaman el “terreno”. Emplean tan sólo esta tierra, sin mezclarla con ninguna otra.

Una vez extraída, la acarrean hasta las proximidades del obrador. Francisco Buetas la extiende en la explanada trasera de éste, y allí, al aire libre, desmenuza los terrones y la deshace. Después se pasa la tierra a las “balsas”.

Las “balsas” están situadas al exterior o en zona semicubierta contigua al obrador y son dos. En la primera “balsa” (figura 3), en forma de pila no demasiado profunda y grande, echa el ollero la tierra y el agua, en una proporción determinada, de una parte de tierra y tres partes de agua. El agujero que la comunica con la siguiente, queda cerrado con un tapón de barro y piedras y mediante una pala y especie de azada de hierro y largo mango de madera, se da “seis veces” vueltas a tierra y agua, para hacer el barro. Una vez disuelto el barro, se quita el tapón y pasa la mezcla a la segunda “balsa”.

La segunda “balsa” está bastante más baja que la primera, es un poco menos profunda y sobre todo, más ancha. En ella se sedimenta el barro, quedando éste en el fondo por su propio peso, en tanto que el agua va pasando a través de una ranura vertical, a un pequeño depósito circular situado a un lado de la “balsa”. De allí se va sacando el agua con “calderetas”, que guardan para repetir otra vez el proceso.

Lograda la pasta, el barro es trasladado al interior del edificio. Allí se encuentra un depósito profundo y cubierto que llaman “depósito del barro”, donde lo van guardando.

Cuando necesitan barro, toman una cantidad del depósito y la “pegan” a la pared del obrador para que vaya perdiendo parte de su humedad. Al día siguiente de hacer esto, el barro ya está a punto,

9. Los datos de este artículo proceden de nuestro estudio de la obra de Naval, antigua y actual y de las repetidas visitas y entrevistas con los dos olleros actuales, sobre todo con Francisco Buetas, que por ser mayor que Echevarría, recuerda mejor la terminología de su oficio usada en Naval.

por lo que se le despega del muro y se deposita sobre una mesa de tablas o "masador". Allí se realiza el "sobao" o amasado con las manos, eliminando impurezas y aire de su interior. Una vez "sobao" el barro, se separa en trozos de un tamaño determinado según el trabajo a realizar y forma más o menos cilíndrica, es decir lo que comúnmente en los distintos alfares españoles se llaman "pellas", y que aquí en Naval se conocen con el nombre de "pastones".

Es de notar que en Naval no se realiza la labor de "pisao", previa a la de "sobao", tal como se acostumbra a hacer en algunos otros alfares. En general en Aragón, como en otros centros españoles, por simplificación se ha suprimido el "pisao" del barro anterior a su amasado manual. Magallón en Zaragoza, constituye uno de los pocos ejemplos de conservación de las técnicas tradicionales. Quizás por otra parte esta labor no fue seguida en Naval ni siquiera en tiempos pasados, haciéndose su amasado únicamente en forma manual.

Hecho todo esto, el "pastón" de barro pasa al torno, en donde el ollero procederá a su modelado.

El torno o rueda. El torneado.—Los alfareros de Naval han modelado siempre y modelan sus piezas mediante tornos de pie. Francisco Buetas y Angel Echeverría cuentan con dos ruedas cada uno en sus respectivos obradores, pero el segundo, desviándose de las normas de siempre, ha colocado un motor a uno de sus tornos. No le va bien sin embargo y nos dice que tan sólo lo utiliza en las piezas pequeñas, las grandes "se le van" en éste y por eso ha de hacerlas en el de siempre, movido con el pie.

El torno tradicional de Naval conservado hasta hoy, es similar al de los demás alfares aragoneses y españoles. Consta básicamente de dos ruedas de madera unidas por un eje de hierro vertical. El disco superior se le conoce aquí como "panete", denominándose "estribo" a la tabla inclinada en la que se apoya el pie que no trabaja. Las demás partes del torno, carecen en Naval de nombres específicos.

El pie derecho del alfarero hace girar con su impulso el disco inferior y éste transmite su rotulación al superior a través del eje vertical. En esta rueda o "panete" tiene el ollero su pastón de barro, del que irá dando forma a las piezas. Se ayuda para ello también de otros útiles, que se designan en Naval aún con sus nombres tradicionales. Así el "hilo de cortar", es como su misma designación indica,

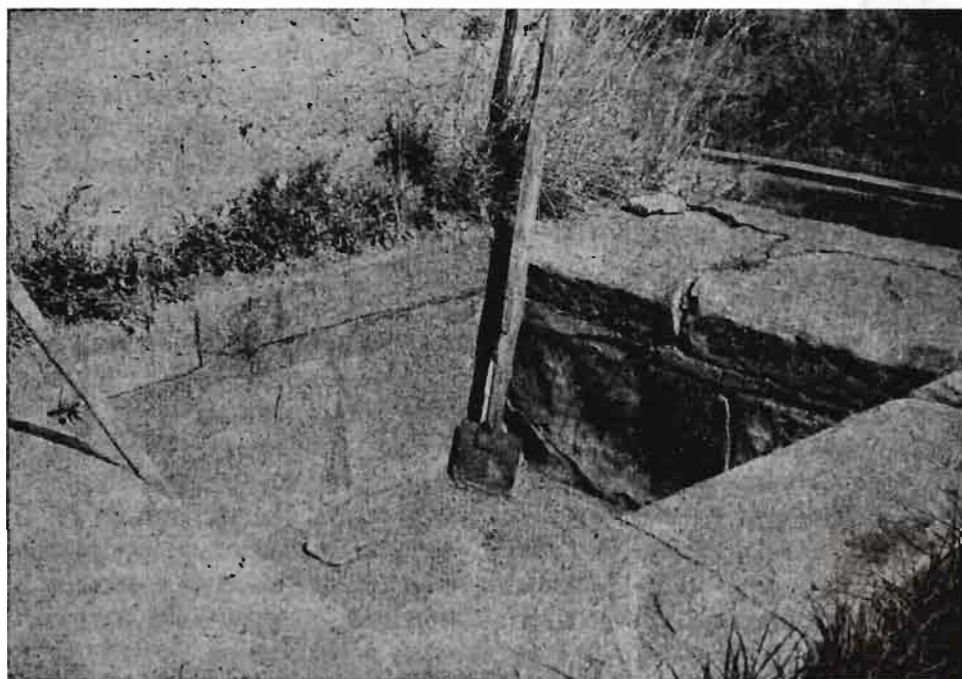


Figura 3.—Balsa primera para la manipulación del barro y útiles para ello
(obrador de Buetas)

un hilo largo unido a un palito corto por uno de sus extremos, por donde lo ase el artesano, que se usa para separar las piezas del "pastón", una vez han sido modeladas.

El "alisador" o badana, es un trozo de cuero que sirve para alisar las paredes de las piezas.

La "escabeta", es un cuadrado de madera de boj, con un orificio central, que se emplea para "subir" el barro en el torno, y afinar las paredes de las vasijas más grandes.

Finalmente, la "terrera", es el recipiente de barro cocido, que sirve para contener el agua y mojarse en ella las manos durante el torneado.

El secado.—Una vez se ha dado forma a las piezas en el torno, el ollero las va colocando en tablas y cuando éstas se llenan, se depositan sobre el suelo, en el interior del mismo recinto del obrador, para que se vayan secando. Cuando adquieren una cierta consistencia, es decir que al apretarlas con los dedos no se hunden, se pasa a la terminación de las que lo necesitan, como por ejemplo a la operación de ponerles las asas.

Decoración, vidriado.—Una vez torneada la pieza y secada u "oreada" al interior, ya que en Naval no se sacan al exterior para evitar que se resquebrajen, se procede a su decoración, si la tienen y después a su vidriado.

La ornamentación que de siempre se ha aplicado a las cerámicas de Naval es de tres tipos: decoración incisa, aplicaciones en relieve o motivos excisos y decoración pintada. En ocasiones se emplea una sola de estas modalidades o también dos y en muchas vasijas se sigue usando aún de las tres fórmulas conjuntamente. Esto último es mucho más frecuente en la producción de Francisco Buetas que en la de su compañero Angel Echevarría, ya que el primero hace piezas más grandes, medidas que no usa el segundo. Cuando se aplican como en su caso unidas las tres formas de decoración, se van trazando sobre la pieza en el orden anteriormente expuesto: incisión, aplicación de relieves y decoración pintada.

Decoración incisa.—La incisión se realiza sobre la pieza "oreada", es decir, seca pero todavía tierna, mediante un instrumento de punta afilada, que puede ser un palo o caña a modo de punzón o cualquier otro. En general se emplea en vasijas grandes, dentro de los pucheros y cazuelas, en piezas que además de este tipo de orna-

mentación han de recibir otras seguidamente. Su forma es muy sencilla, tratándose de un ziz-zag, trazado en forma rápida e irregular, de ángulos redondeados (figuras 4 y 5).

Esta decoración es continuación de las tradicionales. La hemos podido ver en distintas piezas antiguas, todas ellas de gran tamaño, generalmente "pucheros" de adobo de una o más asas y "cazuelas" de boca ancha. Así aparece en algunas de las vasijas alambradas, más que centenarias, que de "siempre" han estado en el obrador de Francisco Buetas, hechas por sus predecesores y conservadas por él (figura 6). O en las también antiguas, usadas para distintos fines, en el de Angel Echeverría (figura 7). O en otra vasija del primer tercio del siglo xx, obra de "José Trillo", que se conserva en el museo de la Hispanic Society of America, en Nueva York ¹⁰. Siempre, en todos los casos, el motivo es como ahora se sigue haciendo, un ziz-zag desigual y rápido.

Decoración a base de aplicaciones en relieve.—Este tipo de decoración presenta dos formas en Naval. De un lado se aplican cordones de barro "ondulados" por impresiones digitales, que se "pegan" sobre las vasijas "oreadas" y crudas, adoptando ritmos muy variados, a base de collares en torno al cuello o boca de las piezas, horizontales y verticales, solas o paralelas, ondulaciones seguidas, cruzados, zig-zag, trazados en forma de "árbol" y "cortina" o distintas combinaciones entre todas ellas, junto a bellísimas espirales (figuras 4, 5, 8 y 9).

Por otra parte, toda esta decoración descrita, conocida en Naval como motivos "de cordoncito", se une a pequeños temas en relieve muy saliente, en forma de conos o "pezones", que se salpican entre ella o se sitúan aislados o seguidos en sus puntos centrales.

La base de inspiración de todos estos motivos está en las vasijas antiguas de Naval, aunque después, y siempre sobre la herencia tradicional, la imaginación del alfarero haya llegado a enriquecer el muestrario. Hoy el que realiza un conjunto más variado y rico es Francisco Buetas, que usa de todos estos temas en piezas muy grandes.

10. *Leand-Glazed pottery Aragón and Cataluña in the collection of the Hispanic Society of America, with comparative material.* Folleto, New York, 1931. Pieza número E1032, que se designa como obra de José Trillo, siglo xx. Como en todas las otras piezas procedentes de Naval, se sitúa equivocadamente esta localidad en Cataluña.

La ornamentación de “cordoncito” y los “pezones” decoran sobre todo “pucheros” y “cazuelas” de gran cabida. También se aplican sobre “pichelas” o jarros, pero en mucha menor proporción y seguramente como novedad introducida por los actuales alfareros, ya que antes no se acostumbró a poner.

Decoración pintada.—Siguiendo igualmente la ornamentación tradicional, usan los actuales olleros de motivos pintados. Para esto emplean una “engalba” o tierra blanca que recogen “por ahí”, en zona próxima a los alfares, que diluyen en agua y aplican a las piezas mediante una caña cortada en cinco, seis o más prolongaciones, de modo que al estar mojada en esta “engalba”, deje otras tantas huellas de puntos sobre las vasijas “crudas” y todavía sin barnizar (figuras 10-11-12-13).

Esta tierra blanca la cogen de zonas donde hay “buro”, y tras la cochura presenta una coloración amarillo-clara. Angel Echevarría sobre todo, la “tiñe” a menudo con óxido de cobre o “sulfato” como él la llama, materia que le mandan ya preparada de Barcelona. Con ella logra un tono verdoso más o menos vivo tras la cocción, menos tradicional y más nuevo.

Estos “grupos de puntos” son la decoración básica de la mayor parte de las piezas producidas en Naval. Único motivo que destaca sobre el vidriado en la mayor parte de ellas, pequeñas y de uso corriente, como escurrideras, horteras, jarros o “pichelas”, soperas y cazuelas pequeñas. Las vasijas más grandes, con decoración incisa de zig-zag y aplicaciones en relieve de “cordoncito” y “pezones”, la reciben también “salpicada” sobre su superficie, como forma de avivar el conjunto (producción de Francisco Buetas sobre todo).

En mucha menor proporción, pintan también algunas piezas pequeñas a base de un color negruzco de manganeso, formando un gran zig-zag desigual. Esta fórmula sigue lo tradicional en menor medida.

El barnizado.—El barniz que emplean ahora en Naval es, como siempre, de Linares y lo compran ya preparado. Se trata de un barniz plumbífero, que se le da a las piezas tras la decoración, pintada, incisa o en relieve, o las tres usadas en forma conjunta.

El barniz se diluye en agua en un recipiente grande, se remueve la mezcla y con un “casco” (tazón) se echa líquido sobre la vasija, por su interior que queda totalmente recubierto y por su exterior.



Figuras 4 y 5.—Cazuela, con decoración de “cordoncito” y “pezones” (Buetas).



Figura 6.—Cazuelas y pucheros antiguos con decoración de “cordoncito” y pintado y vidriado plumbífero (Buetas)

Este proceso lo realizan en Naval al sol y por tanto al aire libre, porque las vasijas deben de estar "calientes", ya que así pega mejor el barniz en la cochura. Hasta tal punto que sin sol no barnizan nunca.

Algunas vasijas, como "escurrideras", se barnizan totalmente por ambas caras. Pero por lo general la obra de Naval presenta parte de su pared externa y por tanto no útil sin vidriar. Echado el barniz "por vertimiento", la base y pared inferior de las piezas, como "pichelas", "pucheros", "cazuelas", etc..., queda desigualmente cubierta y por tanto en el color y aspecto mate del barro. Este vidriado a "mandil", como generalmente se le designa en otros alfares españoles, se ha usado siempre entre los alfareros navaleses, siguiéndose hoy también esta característica que a la par que técnica, lo es decorativa por el contraste vidriado-barro, brillo-mate, que da a las vasijas tras la cocción.

Otras piezas, como platos, tortilleros u horteras, se vidrian únicamente por anverso o parte útil, quedando su pared externa sin vidriar o muy parcialmente cubierta por el escurrido del barniz.

PIEZAS FABRICADAS EN NAVAL

La producción de Naval ha sido y es toda ella vidriada con barniz plumbífero, es decir que hay que encuadrarla dentro de la oliería. Sus fines fueron siempre la utilidad doméstica, para conservar alimentos como adobos, para cocinar éstos en el fuego y para servirlos y tomarlos en la mesa. Sus tipos, medidas y formas son muy variados y en la actualidad a la par que se siguen torneando las vasijas tradicionales o que se han abandonado ciertas formas por falta de "mercado", se han añadido algunos otros perfiles nuevos "comerciales" indudablemente, pero menos importantes.

Hay que señalar también que el uso que tuvieron siempre sus vasijas, se ve hoy modificado por el cambio general de las formas de vida y lo más frecuente es que sus nuevos compradores las destinen a otros fines generalmente decorativos, aunque se sigan empleando en la mesa y ya apenas nada en la cocina.

Entre su fabricación tradicional destacan los *pucheros*: su cuerpo central es glogular alargado hacia la base, tienen cuello corto y presentan de una a tres asas, todas de igual tamaño y en su



Figura 7.—Cazuela antigua con decoración de “cordoncito” y vidriado plumbífero (propiedad de A. Echevarría).



Figura 8.—Puchero de 3 asas, con decoración de “cordoncito”, zig-zag inciso y puntos amarillos por su cara no visible. Vidriado plumbífero (Buetas).

parte alta. Sus decoraciones son tradicionalmente “de cordoncito” y “pezones”, conjuntamente casi siempre con otras incisas y pintadas de puntos. Me dice Francisco Buetas que antes se hacían de hasta nueve tamaños, de distintas capacidades y recibían los siguientes nombres:

- Puchero de a dos, 6 litros.
- ” de a seis, 3 litros.
- ” de a ocho, 2 litros.
- ” de a diez, 1 y 1/2 litros.
- ” de a doce, un litro.
- ” de a catorce, 3/4 de litro.
- ” de a dieciséis, 1/2 litro.
- ” de a veinte, 1/4 de litro.
- ” de a treinta, 1/8 de litro.

Otra vasija muy característicamente navalesa es la *cazuela*: su forma es acuencada, de cuerpo redondeado por arriba y estrecho hacia la base y boca ancha con pequeño reborde y sin cuello. Tienen de dos a tres asas en su parte más alta y vertedor. Tuvieron la misma variedad de tamaños y nombres que los “pucheros”, es decir que las había “de a dos”, “a seis”, etc. ..., hasta nueve medidas, con idéntica capacidad que aquéllos. Pero como ocurre con los “pucheros”, hoy ya no se hacen en todos los tamaños y sobre todo se han tendido a eliminar los más grandes. Estos únicamente los hace todavía hoy Francisco Buetas, pero también con un carácter excepcional y como sus piezas mejores.

Pucheros y cazuelas se usaron en los tamaños más grandes para adobos y mondongos, respectivamente, y en tamaños más manejables para cocinar, muy frecuentemente. Su decoración es parecida a la de los “pucheros”.

Según su forma característica se sigue modelando en Naval la *pichela* o jarro con pico vertedor (figura 16). Se hace en tres tamaños y presenta un perfil sencillo y muy bello por sus equilibradas proporciones. Es sobre todo muy típica la manera como se dispone el vertedor, saliendo el líquido por un agujero circular practicado en la pared vertical de su cuello y cayendo a través de su pico saliendo en ángulo. Esta estructura la encontramos también en algunas jarras aragonesas de Muel, de fines del xvi y muy principios del xvii, si

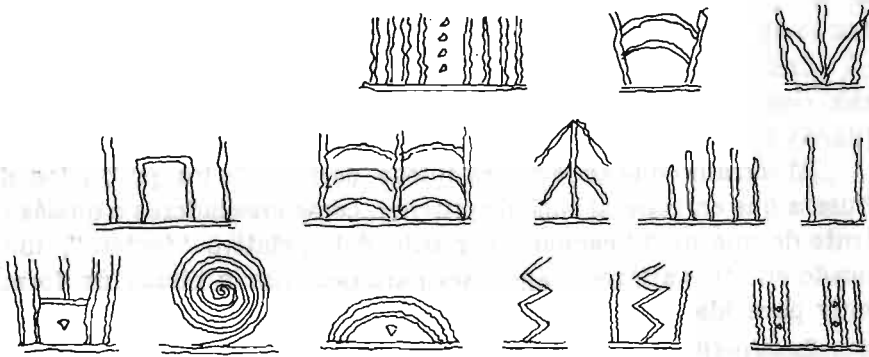


Figura 9.—Motivos más frecuentes de la decoración de “cordoncito” y “pezones” usada en Naval: pucheros, cazuelas y pichelas.

bien su perfil general y proporciones son diferentes ¹¹. Naval, pues, podría haber mantenido una forma más o menos evolucionada de aquélla, muy similar por otra parte a los jarros de sangría que se hacen aún en Piera (Barcelona).

Parecida a la “pichela” son los *jarros redondos* (figura 17), que presentan idéntico perfil y proporciones y sólo se distinguen de la anterior por carecer de vertedor y de allí su nombre. También se hacen en dos o tres tamaños.

Continuación asimismo de la obra cerámica de siempre, son las *escurrideras* (figura 18) que se fabrican en varios tamaños, de forma troncocónica invertida, con borde vertical y dos asas. Su fondo se halla agujereado por varios orificios, para cumplir su función de escurrir el agua de los alimentos lavados.

Las *horteras* (figura 19) tienen forma similar a las “escurrideras”, con o sin reborde vertical en la boca y dos asas, como aquélla planas y pequeñas.

El término que se le aplica puede derivar de los productos de huerta que en general suelen contener, como ensaladeras o quizás se trate de una modificación o variante del apelativo “tortera”, muy usado en otros alfares aragoneses para designar a piezas de forma muy parecida.

Las *tortilleras* o *tortilleros* (figura 20), son platos poco profundos, con alto repié o base muy marcada, por donde se sujetan para dar vuelta a la tortilla.

Las *soperas*, se hacen en dos tamaños, pequeñas y medianas, tienen dos cogedores laterales y tape con pomo superior.

Además de estas piezas, se producen *coberteras* de muy variados diámetros, aplicables a todo tipo de vasijas, de forma plana y cogedor central.

Y asimismo se hacen *tazones*, *copas* y *vasos para beber*. Menos tradicionales son los *jarrones*, de formas sencillas y generalmente dos asas, y las *macetas*, que en poca cantidad se han debido de hacer siempre.

11. LUIS MONREAL AGUSTI: *El Conventet. III. Colección de Cerámica*. Francisco Godia, Barcelona, 1974. Pieza número 273 del catálogo. Se trata de una jarra, clasificada allí como de “Cataluña o Aragón, primera mitad del siglo XVII”, que aparece vidriada con barniz estannífero y decorada en reflejo metálico. Indudablemente procede de Muel y hay que clasificarla como de fines del XVI o muy principios del XVII, sobre 1603).



Figura 10.—Pichela o jarro con pico, decoración de puntos amarillos y vidriado plumbífero a mandil.



Figura 11.—Escurridera con decoración de "puntos" y vidriado plúmbeo.



Figura 12.—Hortera con decoración de "puntos" y vidriado plúmbeo sólo por su cara útil.

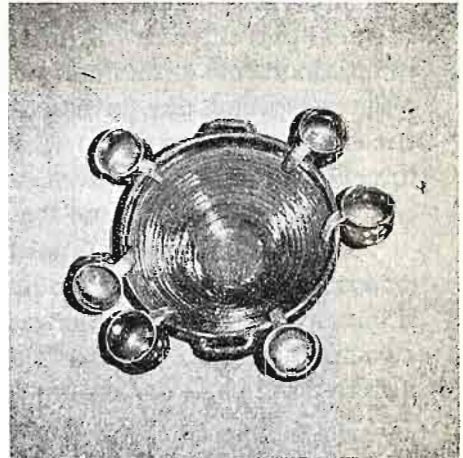


Figura 13.—Vasija actual compuesta por cuenco y jarras acopladas a modo de "cuervera". Decoración de "puntos" y vidriado plúmbeo.

Entre las piezas nuevas o muy modificadas buscando su comercialización, están los *palilleros*, superpuestos en pirámide. Las *mie-leras*, en forma de pequeña ánfora que se destinan a envases para distintos puntos oscenses productores de miel (Sabiñánigo, por ejemplo). *Jarrones* barroquizados, con borde ondulado. *Juegos de café*, con su cafetera y tazas. *Jarras*, como las "pichelas", o de forma cilíndrica, que incorporan en su parte delantera central un cordón en donde se cuelgan cuatro vasos. *Horteras con borde vertical* (figura 13) en las que se cuelgan seis jarros, inspiradas indudablemente en las "queimadas" gallegas y en las "cuerveras" de Cuerva (Toledo) y de Chinchilla (Albacete).

Los *ceniceros* y algunas otras cerámicas nuevas, se apartan también de la tradición.

LOS HORNOS Y LA COCCIÓN

A diferencia de los otros hornos alfareros aragoneses, que son exentos, emplazados al aire libre, o adosados a los obradores, los de Naval se encuentran dentro de las dependencias que constituyen su obrador y a cubierto (figura 21). Entrando en la estancia donde se encuentra el horno, encontramos un gran hueco circular, que constituye el piso superior del horno u horno propiamente dicho. Aparece interiormente enfundado por una pared de "adobas" de "salagón" o tierra especial, que forman asimismo una breve pared vertical por encima de la altura del suelo. El piso que separa esta estancia de su inmediata inferior o caldera, se hizo con ladrillos, dejando un orificio central circular y otros tres a su alrededor radialmente.

Por otra habitación lateral, mucho más baja, se llega a la pared externa del horno y a la "boquera" o puerta por la que se introduce el combustible en el piso inferior del horno o "fogaina", que está aún mucho más profundo. Todo ello está construido de piedra, recubriendo la capa de adobe y ladrillo interior.

Los hornos de Naval tienen pues bóveda "abierta", y no fija con chimenea o chimeneas, tal como se acostumbró en otros alfares aragoneses (las ollerías de Almonacid de la Sierra, o las canterías de Illueca, en Zaragoza, por ejemplo). Pero sobre todo la diferencia mayor que separa los hornos de Naval de todos los otros aragoneses,

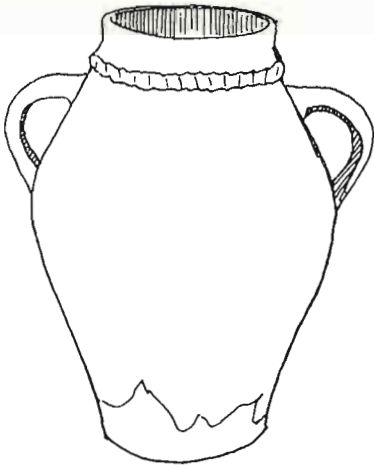


Figura 14.—Puchero.

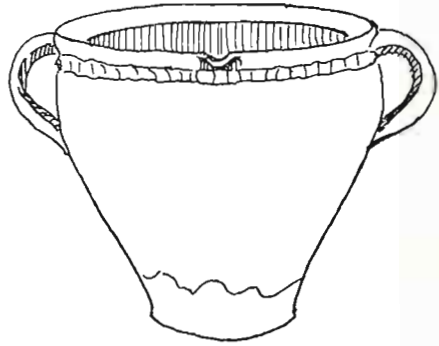


Figura 15.—Cazuela.

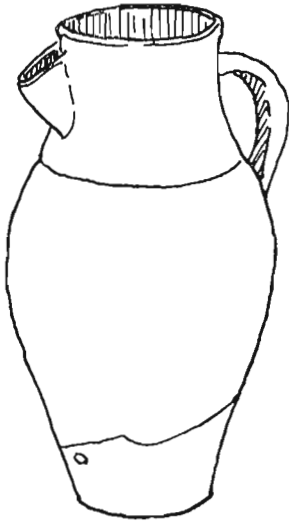


Figura 16.—Pichela.

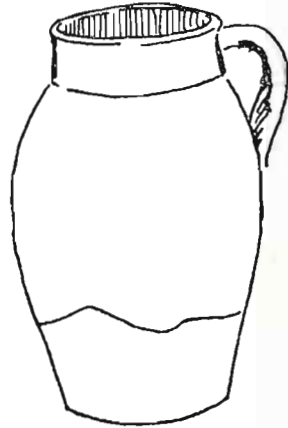
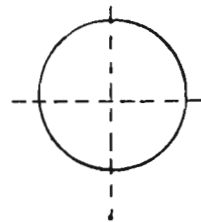
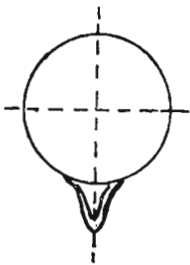


Figura 17.—Jarro redondo.



está en su ubicación interior, que les permite estar cubiertos por el techo de la vivienda donde se encuentran y sólo ventilados por grandes vanos abiertos lateralmente. La razón de esta disposición quizás habría que buscarla en su situación geográfica, en zona alta prepirenaica y de clima más inclemente.

Hoy se usan en Naval dos de estos hornos. El de Francisco Buetas, que es de su propiedad, y el de Angel Echevarría, que no es propio. Este último ha intentado también cocer en hornos eléctricos, pero tuvo que abandonar la idea ante los deficientes resultados.

La carga del horno.—Para esta operación el alfarero comienza por colocar “cascos” en los laterales del horno, de modo que las piezas no toquen la pared de éste. Y en el suelo va apilando las piezas boca a bajo, unas encima de otras, colocadas de manera que su interior quede hueco y pueda entrar en él calor, humo y llamas para que la pieza se cuezca debidamente. Entre las vasijas se colocan también “cascos” para que no se toquen. Cuando llega arriba el ollero cierra con “adobas” un muro de hasta unos 50 centímetros de altura sobre el nivel del suelo de la habitación. Cubre finalmente toda la obra a cocer mediante “cascos” y tejas, colocando lateralmente unos cilindros de barro, a través de los cuales puede ver desde el exterior el interior del horno y vigilar la cochura desde distintos puntos. También colocan en la parte superior del horno unas “muestras”, que sacarán cuando creen que la cocción está a punto, como corroboración de ello.

El combustible que usan los olleros navaleses se compone principalmente de monte bajo, como romero o aliagas. Francisco Buetas dice que al final de la cochura echa a veces leña. Este combustible lo recogen los mismos alfareros o bien se lo traen otras personas.

La cocción dura en Naval unas 12 ó 12 horas y media. Las seis primeras son de “temple” del horno y las seis siguientes de fuego vivo. Pasadas éstas, el ollero mira a través de los cilindros y si la obra está todavía “blanca” espera a que tenga el color rojizo del vidriado. Concluida la cochura se cierra el horno, para que se enfríe durante todo un día. Entonces se pasa al “desenformado” o descarga de éste, operación no menos lenta y difícil.

En Naval pues, las cerámicas reciben una única cocción, que cuece el barro, adhiere el color y vitrifica el barniz plumbífero.

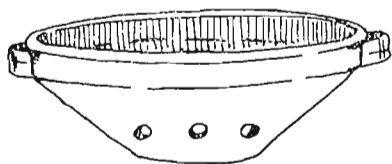


Figura 18.—Encurridera

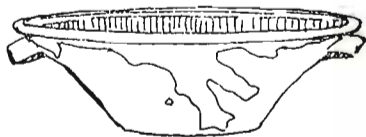


Figura 19.—Hortera.

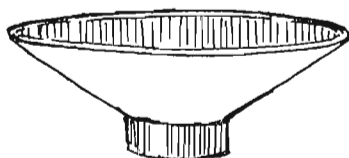


Figura 20.—Tortillera.

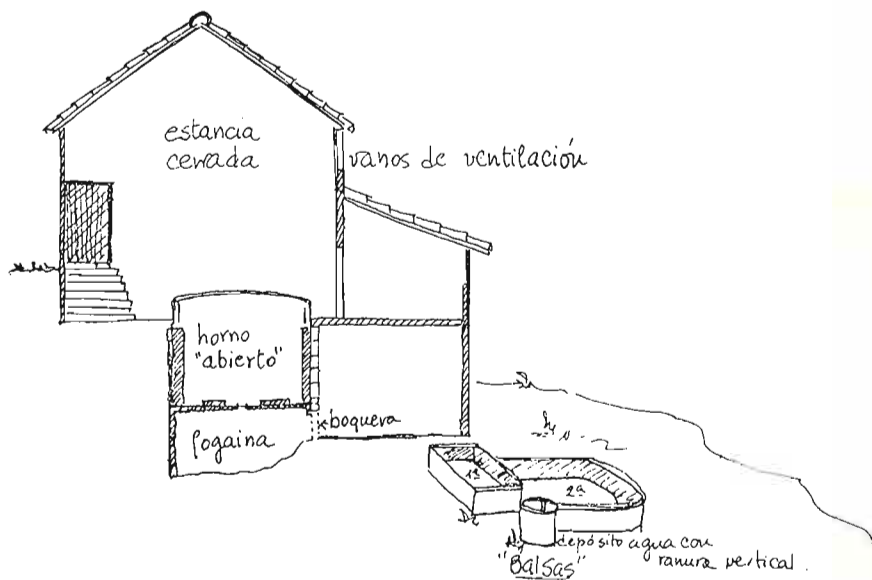


Figura 21.—Corte de parte del obrador de Francisco Buetas, con el horno interior "abierto" y las "balsas" al exterior.

LAS VENTAS Y COMERCIALIZACIÓN DE SU CERÁMICA

Los alfareros de Naval no han ido nunca a vender directamente por los pueblos sus vajillas. Siempre lo hicieron los arrieros del mismo pueblo, dedicados exclusivamente a ello, llevándola y anunciándola por todas partes. También la mandaban a tiendas, tal como hoy lo hacen, siguiendo este tipo de venta y la directa de los que acuden al obrador, no sólo de los pueblos, sino también muchos turistas.

Actualmente venden piezas sueltas, tal como la gente las elige, pero hasta mediados de siglo casi únicamente vendían por lotes o "cuentos", es decir conjuntos de piezas de distintos tamaños.

Hoy se ha perdido no sólo este tipo de venta, sino también una forma muy característica de la producción de Naval, la de los "pucheros" u orzas alambradas, de tamaño muy grande y protegidas con un alambre tejido fuertemente a su alrededor. Se utilizaban sobre todo para contener adobos en las casas de la montaña y de ahí esta protección especial, dado su uso y peso. Este alambrado lo colocaban los mismos especialistas, que también grapaban las vasijas agrietadas o rotas.

LAS PERVIVENCIAS DE LA ANTIGUA CERÁMICA ESPAÑOLA EN LA OLLERÍA
NAVALESA Y SU CONEXIÓN CON LA DE OTROS ALFARES

La decoración navalesa de "cordoncito" y "pezones" tiene sus indudables raíces y origen en la de "cordones" con impresiones digitales y aplicaciones en relieve de la edad del Bronce. Estas técnicas pervivieron largo tiempo en nuestra región y así en el Bajo Aragón continuaron haciéndose en la época siguiente hallastática y hasta en plena época romana ¹².

En la provincia de Huesca son asimismo muy abundantes los hallazgos de cerámica de este tipo. Ejemplo de ello son los materiales

12. ANTONIO BELTRÁN: *El Bronce Final y la Edad del Hierro en el Bajo Aragón*. En "Prehistoria del Bajo Aragón", por M. Almagro, A. Beltrán y E. Ripoll. Instituto de Estudios Turolenses, Teruel, 1956, p. 111.

procedentes de la Cueva del Moro en Olvena, cerca de El Grado y Naval, con cerámica decorada con tetoncillos y cordones lisos e incisos¹³.

La perduración de estas peculiares ornamentaciones del Bronce en la alfarería actual española no cuenta únicamente con este ejemplo oscense. Muestra de ello pueden ser los barreños y tinajas de Peralejos de Abajo, en Salamanca, a base de cordones digitados o ciertas producciones de Quart, en Gerona. Un bellissimo modelo lo han constituido las vasijas de Marañón (Navarra), de espesas paredes y recios cordones de reforzamiento y decoración, con digitaciones e incisiones, formando iniciales o verticales muy simples.

Naval aparece pues en Aragón como el único ejemplo vivo y actual del mantenimiento a través de los siglos de las decoraciones cordoadas, si bien a las verticales, horizontales, zig-zag y círculos que en el bronce se hicieron, los olleros navaleses han ido enriqueciendo su herencia y recuerdo con la adición de grandes espirales, ondas paralelas, "cortinas" u "árboles".

A esta tradición y a la más antigua aún que usa de incisiones muy simples en zig-zag, unieron los olleros de Naval la aplicación pintada de engalbas de color y sobre todo el vidriado plumbífero, técnica que se generalizó en nuestro país a partir de la invasión musulmana en los siglos VIII-IX y sobre todo en el X con el califato, y más aún tras la división en taifas en el siglo X, y a lo largo de toda la edad media.

La conjunción de todos estos elementos se ha venido siguiendo hasta la actualidad sin apenas innovaciones. Es un tipo de producción paralela a la que hasta aproximadamente mediados de siglo se vino realizando en Almonacid de la Sierra, en Zaragoza, en orzas de tres o cuatro asas, con cordones verticales entre ellas, grandes zig-zag incisos y grupos de puntos amarillos. El vidriado plumbífero acostumbró sin embargo a cubrirlas por toda su pared exterior, sin el característico baño a mandil que encontramos en Naval y también a diferencia de las oscenses, las vasijas zaragozanas sufrieron dos cocciones.

13. M. BERGES y F. SOLANILLA: *La Cueva del Moro en Olvena, Huesca*. "Ampurias", XXVIII (1966), p. 175-191.

Así que como resumen a todo lo anterior, hemos de concluir resaltando la importancia fundamental que Naval tiene dentro del panorama general de la actual cerámica española. Por ser ejemplo de toda una tradición antiquísima, perdida ya en los demás alfares aragoneses. Por la autenticidad sin sofisticaciones actuales que muestran una gran parte de sus vasijas. Y por la todavía "juventud" de sus alfareros, que nos permite albergar la esperanza de que su producción dure aún bastantes años y quién sabe si no con el tiempo otros más jóvenes se animen a continuarles en tan bella labor.