la alfarería en huesca

descripción y localización

MIGUEL CABEZÓN/ANA CASTELLÓ/TIRSO RAMÓN

monografías del instituto
aragonés de antropología

2

Antonio Carrás en el torno
(foto: Ricardo Compairé. 1930)

MIGUEL CABEZÓN/ANA CASTELLÓ/TIRSO RAMÓN
la alfarería en huesca
2

Miguel Cabezón Cuéllar
Ana Castelló Puig
Tirso Ramón Oliván

LA ALFARERIA EN HUESCA

(Descripción y localización)

instituto aragonés de antropología

SERIE MONOGRAFICA N.º 2

Instituto Aragonés de Antropología
Apdo. n.º 159
Plaza San Vicente, 3

Huesca, noviembre de 1984

Dirección: José Luis Acín Fanlo.
Diseño: José Luis Jiménez Cerezo
Coordinación y maquetación: José Luis Acín Fanlo y
Milagros Corvinos Corvinos

D.L.: Z. 1534-84
I.S.B.N.: 84-398-2661-3

Cometa, S. A. Ctra. Castellón, Km. 3,400 - Zaragoza - 1984

Dedicamos esta publicación a los alfareros que con el barro forjaron una cultura material con rasgos propios del Alto Aragón.

Huesca, noviembre de 1984

SIGLAS UTILIZADAS

A.P.S.D.M.: Archivo Parroquial de Sto. Domingo y San Martín.
P.M.: Padrones Municipales.
D.P.I.: Dirección Provincial de Industria.

Indice

		Págs.
PROLOGO		7
INTRODUCCION		9
ETNOHISTORIA		11
METODOLOGIA		13
ESQUEMA DE TRABAJO		15
I.	DATOS PERSONALES DE LOS ALFAREROS	17
	Datos acerca de otros alfareros	26
II.	INSTALACION DE LOS ALFARES	33
	Dependencias y construcciones	33
	Localización de los alfares	34
III.	FABRICACION DEL PRODUCTO	39
	Materias primas	39
	Instrumentos utilizados en la fabricación	39
	Técnicas empleadas	48
	Modelado en el torno	50
	Cocción	53
IV.	MORFOLOGIA DE LAS PIEZAS	69
V.	ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES	89
	Economía del trabajo	89
	Comercialización	100
	División del trabajo	101
	Aspectos sociales	103
VI.	LAPIDAS FUNERARIAS	109
VII.	TEJERIAS	115
GLOSARIO		119
BIBLIOGRAFIA		123

PROLOGO

Quienes investigamos sobre el tema de la cerámica sabemos del poder de atracción que ésta ejerce. Se encuentra tanto en la belleza de su materia básica, el barro, al que el fuego sabe dotar de ásperas texturas, de calidades mates o suaves vidriados, como en el callado mensaje que se esconde bajo la sencillez de sus formas, de esta cerámica que fue ajuar imprescindible de generaciones pasadas.

Estas y más cosas han sido las razones que han empujado a trabajar sobre la cantarería de Huesca al equipo del Instituto Aragonés de Antropología que ahora presento. Así, Miguel Cabezón, Ana Castelló y Tirso Ramón, desde actividades muy distintas a ésta, se propusieron, ya hace algunos años, conocer la alfarería oscense recogiendo piezas antiguas y todo tipo de datos acerca de su casi extinguida producción. Una labor paciente en la que han ocupado todos sus ratos libres, que les llevó a organizar ya una exposición con sus propias colecciones (Huesca, mayo 1983) y que se han centrado finalmente en el estudio de la alfarería de Huesca. Fruto de ello ha sido la presente publicación, que se estructura en los siguientes capítulos: comienza con datos sobre los alfareros que trabajaron en Huesca, tomados directamente de ellos mismos o de quienes les conocieron, sigue con la localización y descripción de sus obradores, se ocupa después de la fabricación de su cantarería, para continuar con la relación de sus formas, trata finalmente de los aspectos económico-sociales de este oficio, para concluir con breves apartados dedicados a la producción de lápidas funerarias y tejas, así como un vocabulario cerámico.

El trabajo se complementa con dibujos y fotografías, pudiendo destacar entre estas últimas la espléndida colección de Ricardo Compairé, que es por sí misma una valiosísima muestra de sensibilidad artística y calidad técnica del fotógrafo, de la belleza del oficio, además de una fundamental fuente de datos sobre los más diversos aspectos de esta cantarería de Huesca.

No voy a tratar aquí la forma de trabajo que Cabezón, Castelló y Ramón han seguido, ya que ellos mismos la explican ampliamente en el texto, pero sí quiero destacar que han pretendido un estudio completo y una minuciosa recogida de datos, que nos ofrecen en la publicación bajo la forma de fichas de encuestas. Todo ello nos aporta un mucho más amplio conocimiento sobre esta cantarería perdida.

Trabajos como éste son imprescindibles y debemos valorarlos, ya que nos permiten recomponer nuestras raíces y son tanto más necesarios cuanto que todo este patrimonio de nuestros mayores se está perdiendo.

MARIA ISABEL ALVARO ZAMORA
Zaragoza, 13 de julio de 1984

INTRODUCCION

El trabajo que a continuación desarrollamos es el resultado de un largo proceso de investigación llevado a cabo por el Seminario de Cerámica del Instituto Aragonés de Antropología.

Nuestro interés por la cerámica popular se inicia en los años setenta, cuando la decadencia de la misma era un hecho patente. A partir de estas fechas han ido apareciendo trabajos, tanto referidos al espacio provincial oscense como al regional aragonés, cuyos autores han aportado propuestas e instrumentación adecuadas para su recuperación o mantenimiento, según los casos (1).

En la actualidad, el único trabajo que aborda el estudio de la cerámica aragonesa de manera científica es el de M.ª Isabel Alvaro Zamora, plasmado en diversas publicaciones reseñadas en la bibliografía de este libro. Se trata de un estudio donde priman los aspectos históricos, artísticos y, en último caso, y como complemento, los etnográficos. A partir de aquí faltan monografías específicas de los distintos municipios alfareros donde predomine este último enfoque y se plantea la necesidad de estudiarlos en este sentido, estableciendo categorías adecuadas para cada zona en concreto.

De ahí que en esta monografía intentemos presentar los datos de manera que predomine lo técnico sobre lo estético, lo esquemático por encima de lo narrativo y lo concreto y local en detrimento de lo abstracto y generalizable.

La investigación se centra en el siglo actual, recogiendo las técnicas, lenguaje, costumbres, etc., propios del oficio.

No obstante, sin pretender ahondar acerca del origen de la alfarería oscense, hemos incluido algunos datos etnohistóricos que, de alguna manera, corroboran su pervivencia hasta la década de los setenta, en que desaparecen definitivamente.

Del mismo modo, creemos necesario presentar el método utilizado en el trabajo de campo, así como el esquema general que vamos a seguir para su exposición.

En los dos primeros capítulos damos cuenta de los datos personales de los artesanos, de las características de las dependencias donde realizaban el trabajo, así como de la ubicación de las alfarerías dentro del casco urbano oscense. Un tercer capítulo describe el proceso de fabricación, para a continuación estudiar la morfología de cada pieza torneada. Los aspectos económicos y sociales cierran este estudio de la cantarería, ya que los dos últimos apartados están dedicados a las lápidas funerarias y a la tejería respectivamente, que, por sus características peculiares, hemos preferido presentarlas aparte, ya que somos conscientes de la necesidad de un estudio exhaustivo y momonográfico acerca de cada una de estas producciones.

El glosario que cierra la monografía nos ayudará a comprender el significado de algunas palabras referidas al oficio y utilizadas en el ámbito local oscense.

---

(1) Gastón, E. *La cultura popular aragonesa. Estado actual de los estudios sobre Aragón* (Teruel, diciembre 1978). Zaragoza, 1979. Vol. II, pp. 923-941.

ETNOHISTORIA

Según los trabajos realizados hasta la fecha, y de los que hemos dado cuenta en la introducción, las primeras noticias sobre la existencia de este oficio en Huesca se remontan al siglo XIV, cuando se conceden las Ordinaciones de la Aljama Mora de Huesca... (2).

A partir de ahí, sin pretender exponer un panorama histórico completo, pasamos a enumerar algunas referencias aisladas que, con lagunas cronológicas, nos acercan hasta la actualidad.

Ricardo del Arco (3) señala que en el pavimento de la catedral de Huesca «*...desde el siglo XV se usó el azulejo o baldosa esmaltada...*» Por otra parte, en 1522, el notario Luis Pilares testificó una capitulación entre varios canónigos de la catedral de Huesca y Mahoma Tendilla, Mahoma el Toledano y Alí Sotillos, maestro de azulejos sobre «*...los azulejos o ladrillos de colores que dichos maestros han de facer para el suelo de la dicha Seo*». Se fijó el precio y la condición de que «*...debían los maestros moros trabajarlos en Huesca*». No los terminaron y en 1524 hubo otro acuerdo entre el Cabildo y Alí Guarras, moro, maestro de asentar azulejos, al que ayudaron maestre Ybraim y maestre Berros.

Por lo que respecta a la producción de cantarería, en 1555, 1557, 1569 y 1573 fueron enterrados varios cantareros en la iglesia de Santo Domingo y San Martín (4).

Un siglo más tarde, en 1635 y 1652, *dos maestros de azulejos*, Jerónimo Saturnino y Miguel Izuel, respectivamente, estaban trabajando en la catedral de Huesca (5).

En 1699 los alfareros celebran su fiesta y regalan «*...dos testas plateadas y encarnadas de las santas Justa y Rufina...*» a la iglesia de San Martín (6).

En 1784 hay un testimonio de acuerdo y adición de las Ordenanzas de Artesanos de Huesca, que se dio al gremio de alfareros y cantareros (7).

Durante el siglo XIX hay noticias no sólo de la existencia de esta actividad, sino también de la pervivencia de costumbres tales como la celebración en común de la fiesta de sus patronas. Así, en la parroquia de Sto. Domingo está recogido en un cuaderno de gastos de 1846 que, en dicho año, «*...los alfareros hicieron fiesta a las santas Justa y Rufina y por ella recibí 64 reales de vellón...*» (8).

---

(2) M.ª I. Alvaro Zamora. *Alfarería popular aragonesa*. Pórtico, Zaragoza, 1980, pp. 93.

(3) Ricardo del Arco. *La catedral de Huesca*, 1924, pp. 76-77.

(4) A.P.S.D.M. *Libro de Partidas* (libro único), año 1500 y siguientes, fols. 2 r.,7 v., 8 r. y 12 r.

(5) Ricardo del Arco, opus. cit. pp. 193-194.

(6) A.P.S.D.M. *Lumen Eclessie Sancti Martini*, año 1694 y siguientes, fol. 33 v.

(7) Ricardo del Arco. *Antiguos Gremios de Huesca*, en Colección de Documentos para el estudio de la Historia de Aragón. Tomo VI. Zaragoza, 1911. pp. 193-198.

(8) A.P.S.D.M. *Libro de Cargo y Data del Culto de la parroquia de S. Martín de Huesca*, año 1846, fol. 1 r.

En 1849, P. Madoz, de entre las industrias de Huesca, menciona: «...*fábricas de loza entrefina, de ladrillos, de tejas...*» (9).

También en los padrones municipales y los libros parroquiales hemos localizado gran número de alfareros de finales del siglo pasado y principios del presente. A todos ellos los hemos incluido en el primer capítulo, después de los datos personales de los artesanos más próximos en el tiempo.

De entre los alfares que existían en esta época, tenemos constancia que en el de la calle La Campana-Las Huertas (Lám. IV) fabricaban lápidas funerarias, que todavía se pueden contemplar en los dos cementerios de la ciudad. También se hacía vajilla, sobre todo platos con barniz estannífero (10); este hecho coincide con la aparición en Huesca de alfareros procedentes de Muel (ver pág. 110) y también con la pervivencia en la memoria de los vecinos de dicho obrador de una copla, que alude a la existencia de dicha fábrica:

> «*En la calle de Las Huertas*
> *hay una fábrica de platos*
> *las casas caen por arriba*
> *y las huertas por abajo.*» (11).

Por otra parte, cuando Miguel Muzás se instaló en dicho alfar (ver pág. 21), un frente de la cocina estaba alicatado con baldosas pequeñas, vidriadas con barniz estannífero, riveteadas en azul y con números dibujados en el centro del mismo color. También había gran cantidad de ellas en un rincón del obrador. Esto nos induce a pensar que las hicieron en el mismo y las sobrantes las aprovecharon para esta finalidad.

Después de este breve recorrido, hemos enlazado con el siglo actual, que es el que intentamos abordar con precisión y detalle, teniendo en cuenta que la técnica no es nueva sino heredada de las generaciones antes mencionadas.

En la actualidad, un oscense, Enrique Alagón, iniciado en el torneado de las tendencias modernas, intenta, con el asesoramiento de Ricardo Carrás y en el antiguo alfar de la calle Valentín Gardeta, simultanear las formas actuales con las tradicionales de la cantarería de Huesca.

---

(9) Pascual Madoz. *Diccionario Geográfico-Estadístico-Histórico de España*. Madrid, 1849, Vol. IX, pp. 311.

(10) Datos facilitados por Dña. Carmen Calleja, nieta de Agapito Calleja (alfarero).

(11) Copla recordada por Dña. María Castán, de 73 años, vecina de la calle de las Huertas, n.º 30, que la aprendió de su madre.

METODOLOGIA

Para elaborar el trabajo, una vez acotado el período de tiempo que queríamos estudiar, en principio intentamos encontrar los restos de los últimos alfares y localizar a los artesanos que todavía viven. A partir de ahí comenzamos a elaborar una encuesta tipo, pensando ante todo que nos sirviera de ayuda para seguir fielmente la evolución del proceso de fabricación, desde la extracción de la arcilla hasta la comercialización del producto final (12).

Empezamos por el último alfarero, Ricardo Carrás Trallero, que está ya jubilado, pero conserva latentes todos los detalles referentes a su actividad artesanal. El nos indicó los nombres de otros artesanos que recordaba y nos pusimos en contacto con sus familiares más directos.

Al ir avanzando en las entrevistas, tuvimos que remodelar en varias ocasiones la encuesta inicial, no en lo sustancial, sino para añadir o suprimir detalles de acuerdo con las características locales del oficio.

Los resultados han sido muy satisfactorios; incluso los que no participaban directamente en el trabajo, recordaban el proceso, que, aun siendo largo y laborioso, había conservado las técnicas y costumbres establecidas por el uso y transmitidas generación tras generación.

Lo más difícil de averiguar a través de los informantes han sido los detalles de cifras concretas referentes al número de piezas fabricadas, consumo de arcilla, de leña, etc., y en general los aspectos económicos relacionados con su actividad.

El conseguir estos datos, fechas de nacimiento y defunción de la mayoría de los artesanos, nos ha llevado a investigar en las fuentes primarias. Así, hemos obtenido gran cantidad de información que, si bien no cubren series completas y continuadas a lo largo de este siglo, permiten darnos una idea de los baremos en los que se movía este trabajo.

Además, contactamos con operarios y aprendices, que trabajaron en distintos obradores de la ciudad y con vecinos de los barrios donde estaban ubicados los alfares que, por su avanzada edad, habían visto trabajar e incluso fueron amigos personales de algún alfarero.

De los ocho últimos alfares de la ciudad, solamente se conserva el de la calle de Valentín Gardeta y, aunque parcialmente reformado, se puede apreciar dónde estaban ubicadas las distintas dependencias. Por ello, no hemos tenido dificultad para dibujar su planta.

De los restantes obradores, los datos aportados por los entrevistados han contribuido a que podamos presentar una reproducción lo más fiel y detallada posible de los mismos.

Para la descripción morfológica nos hemos basado en la obra conservada por los

---

(12) En la confección de la encuesta para el trabajo de campo nos ha sido de gran utilidad el Cuestionario de Cerámica que incluye Julio Alvar en su libro *Etnología (Método y Práctica)*. Guara Editorial. 1981.

familiares de los alfareros, exposiciones, colecciones particulares, etc. La autenticidad de las piezas ha sido verificada en su totalidad por los distintos informantes conocedores de las formas de la cantrería de la ciudad. Su reproducción gráfica, por medio del dibujo, nos ayudará a visualizar la descripción escrita de las mismas.

Como complemento insustituible de toda la exposición, hemos incluido las fotografías de Ricardo Compairé, al que no se le puede negar la categoría de etnógrafo de campo de primer orden, ya que gracias a su labor, podemos reproducir el proceso de fabricación de la alfarería oscense a través del código de la imagen.

Todos los datos extraídos de las encuestas, grabaciones magnetofónicas, entrevistas, están sistematizadas y adaptadas al esquema de trabajo (13) que a continuación exponemos.

---

(13) Para la elaboración de este esquema ha sido muy útil la consulta de Antonio Limon Delgado: *Notas sobre Metodología y Etnografía*. Institución Cultural Cantabria. Vol. VII, 1975, pp. 197-355.

ESQUEMA DE TRABAJO

I. Datos personales de los alfareros.
   1.1. Nombre
   1.2. Lugar y año de nacimiento
   1.3. Año de defunción
   1.4. Ascendencia alfarera
   1.5. Aprendizaje
   1.6. Alfares donde trabajó
   1.7. Denominación
   1.8. Operarios
   1.9. Otros datos de interés
   1.10. Fuente de información
   1.11. Fecha de la encuesta
   1.12. Datos acerca de otros alfareros

II. Instalación de los alfares.
   1. Dependencias y construcciones
      1.1. Obrador
      1.2. Almacén para la obra
      1.3. Almacén de leña
      1.4. Horno
      1.5. Era
      1.6. Pilas
   2. Localización de los alfares

III. Fabricación del producto.
   1. Materias primas
   2. Instrumentos utilizados en la fabricación.
      2.1. Pico
      2.2. Azada
      2.3. Pala
      2.4. Paleta
      2.5. Ruello
      2.6. Griba
      2.7. Palos
      2.8. Carretillo
      2.9. Bacía
      2.10. Capazo
      2.11. Hoz
      2.12. Torno
      2.13. Caña
      2.14. Escabeta
      2.15. Badana
      2.16. Esponja
      2.17. Hilo de cortar
      2.18. Terrera
      2.19. Palo corto
      2.20. Navaja
      2.21. Pincel
      2.22. Horca
      2.23. Ventiladores
      2.24. Sacador de pruebas
      2.25. Falca
   3. Técnias empleadas
      3.1. Extracción y transporte de la arcilla
      3.2. Preparación de la arcilla
         3.2.1. Método utilizado:
            a) Triturado
            b) Gribado
            c) Colado
            d) Traslado al obrador
            e) Pisado
            f) Sobado
         3.2.2. Otros métodos
      3.3. Modelado en el torno
         3.3.1. Colocación del pastón o masón
         3.3.2. Torneado
         3.3.3. Modelado de la tripa o bomba

3.3.4. Primer oreo
3.3.5. Modelado de apéndices: Cuello y boca
3.3.6. Encollar
3.3.7. Decoración a torno
3.3.8. Asas
3.3.9. Pitorros
3.3.10. Separado del torno
3.3.11. Colocación de los apéndices
3.3.12. Decoración fuera del torno
3.3.13. Segundo secado

4. Cocción
4.1. Cargar el horno
4.2. Cocción propiamente dicha
4.3. Comprobación de la cocción
4.4. Enfriado y apertura del horno
4.5. Almacenaje de las piezas
4.6. Limpieza del horno

IV. Morfología de las piezas.

Esquema general para cada pieza
a) Descripción
b) Decoración
c) Utilidad
d) Observaciones

1. Piezas
1.1. Cántaro
1.2. Botijo
1.3. Botijo de cenacho
1.4. Botijo de carretero
1.5. Otras variedades de botijos:
1.5.1. Levantino
1.5.2. Botijo de capricho
1.5.3. Botijo de engaño
1.6. Maceta ordinaria
1.7. Maceta de colgar
1.8. Plato para macetas
1.9. Juguetería
1.10. Huchas
1.11. Bebederos
1.11.1. Para gallinas
1.11.2. Para pollos
1.11.3. Para conejos
1.11.4. Para palomos
1.12. Comedero de conejos
1.13. Piezas poco frecuentes
1.13.1. Jarrones
1.13.2. Anforas
1.13.3. Columnas balaustradas
1.13.4. Tubos para conducción de agua

V. Aspectos económicos y sociales

1. Economía de trabajo
1.1. Economía de mantenimiento
1.2. Economía de inversiones
1.3. Asalariados
1.4. Capacidad de producción
1.5. Economía subsidiaria
1.6. Cálculo teórico de los beneficios de una hornada.

2. Comercialización
2.1. En el alfar
2.2. En tiendas propias
2.3. En la provincia
2.4. Fuera de la provincia

3. División del trabajo
3.1. Condición de los artesanos y del trabajo
3.2. Aprendizaje

4. Aspectos sociales

VI. Lápidas funerarias.

VII. Tejerías.

1. Tejas
2. Ladrillos y baldosas

I. DATOS PERSONALES DE LOS ALFAREROS

Nombre: **Francisco Alós Soler.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1897.
Año de defunción: 1964.
Ascendencia alfarera: Su padre fue tejero.
Aprendizaje: Con su padre y con Silverio Salcedo.
Alfares donde trabajó:

1. En la tejería de su padre.
2. En el obrador de Silverio Salcedo, en la calle de Las Flores, 3, donde aprendió a tornear cantarería.
   Este local era propiedad de José Balaguer Salinas.
3. Al jubilarse Silverio Salcedo, se hizo cargo del alfar. En 1928, a requerimiento del arrendador, tuvo que abandonar el local.
4. Se trasladó al alfar propiedad de Demetrio Gil, en el camino del Molino Viejo (hoy Valentín Gardeta, 3), donde trabajó en alquiler hasta la guerra civil.
5. Después de la guerra, trabajó como operario de Ramón Merigó hasta los 63 años.

Denominación: Cantarero.
Operarios: Ninguno. Le ayudaba su mujer y su hijo cuando salía del colegio y en ratos libres.
Otros datos: Tenía una tejería con operarios a sueldo y él se encargaba sólo de la cantarería.
Fuente de información: Su mujer, Juliana Cavero, su hijo, Vicente Alós, y A.P.S.D. y P.M.
Fecha de encuesta: 8-4-1982 y 2-9-1982.

Nombre: **José Balaguer Salinas.**
Lugar y año de nacimiento: Benabarre, 1846.
Año de defunción: 1920.
Alfares donde trabajó:

1. En Barbastro.
2. En el de Agapito Calleja, en la calle de La Campana, de 1869 a 1874.
3. En 1875 se estableció por cuenta propia.

Denominación: Ninguna.
Operarios: Ninguno.
Otros datos: Instaló una tienda de vajilla en la calle de Villahermosa, esquina con la plaza del Mercado (hoy de Luis López Allúe), hacia el año 1880.
Fuentes de información: Su nieto, Federico Balaguer, A.P.S.D. y P.M.
Fecha de la encuesta: 4-9-1982 y 25-10-1983.

Nombre: **José Balaguer López.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1889.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Aprendizaje: Con su tío Silverio Salcedo.
Alfares donde trabajó.

1. En 1914 aparece como alfarero en el obrador de su tío.

Fuente de información: Su sobrino Federico Balaguer, A.P.S.D. y P.M.
Fecha de la encuesta: 4-9-1982 y 25-10-1983.

Nombre: **Agustín Calleja.**
Lugar y año de nacimiento: Barbastro, 1791.
Año de defunción: 1856.
Alfares donde trabajó:
1. En 1842 aparece trabajando en el alfar de la calle La Campana, 26-28.

Fuente de información: A.P.S.D. y P.M.

Nombre: **Agapito Calleja Alamán.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1822.
Año de defunción: 1915.
Denominación: Vajillero y cantarero.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Aprendizaje: Con su padre.
Alfares donde trabajó:
1. En 1851 aparece trabajando en el alfar de su padre.

Operarios: Pedro Martell (1854), Alejandro Ventura (1874), Salvador Coronas (1859-1860), Juan Lanaspa (1859), José Balaguer (1869-1874), Eusebio Pején (1860) y Alejandro Bistuer (1875) (14).
Otros datos: Hizo vajilla y lápidas funerarias (ver página 109).
Fuente de información: Su nieta Carmen Calleja, A.P.S.D. y P.M.
Fecha de la encuesta: 5-7-1983.

Nombre: **Benito Calleja Alamán.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1837.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Aprendizaje: Con su padre.
Alfares donde trabajó:
1. Aparece trabajando en el alfar de su padre en 1851, junto a su hermano Agapito.

Otros datos: De 1854 a 1860 aparece como estudiante en Barcelona. En 1861 aparece como farmacéutico.
Fuente de información: A.P.S.D.

Nombre: **Luis Calleja Ponzán.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1860.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Aprendizaje: Con su padre.
Alfares donde trabajó:
1. En 1874 y 1878 aparece como alfarero con su padre.

Fuente de información: A.P.S.D. y P.M.

Nombre: **Mariano Cañardo López.**
Lugar y año de nacimiento: Triste (Huesca), 1882.
Aprendizaje: Probablemente en Huesca.
Alfares donde trabajó:
1. Durante los años 1890 a 1908 en el de Manuel Olivera.
2. En 1908 fue a trabajar al tejar de Teodoro Arizón, con quien se asoció, continuando la producción de cántaros y botijos hasta 1910, año que marchó a Barcelona.

Otros datos: El tejar se encontraba en el término del Estrecho Quinto, en el kilómetro 5,5 de la carretera de Barbastro, y denominado tejar de La Santeta.
Fuente de información: Bienvenido Arizón, de ochenta y un años de edad e hijo del propietario del tejar, y P.M.
Fecha de la encuesta: 10-1-1984.

Nombre: **Mariano Comas Marco.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1838.

(14) Las fechas escritas entre paréntesis se refieren a los distintos años en que aparecen como operarios tanto en este caso como en los sucesivos.

Alfares donde trabajó:

1. Como cantarero en el de la calle Ram. 1.

Fuente de información: Ricardo Carrás y P.M.

Fecha de encuesta: 3-9-1983.

Nombre: **Antonio Carrás Sabaté.**

Lugar y año de nacimiento: Tamarite de Litera (Huesca), 1878.

Año de defunción: 1943.

Ascendencia alfarera: Ninguna.

Aprendizaje: En Huesca, a los trece años.

Alfares donde trabajó:

1. Como aprendiz con Mariano Comas, quien fue su maestro alfarero.
2. Como obrero en el mismo alfar, siendo Manuel Olivera el nuevo propietario.
3. Al jubilarse Manuel Olivera se hizo cargo del alfar en 1922, donde continuó trabajando hasta su muerte.

Denominación: Ninguna.

Operarios: Luis Sasot iba a ayudarle solamente a enfornar. En 1922 su hermano Ignacio Sasot trabajó como aprendiz. En una ocasión una mujer intentó aprender por curiosidad durante poco tiempo.

Otros datos: Se trasladó a Huesca porque en Tamarite había mucha competencia para establecerse.

Fuente de información: Su hijo Ricardo Carrás, Ignacio Sasot y P.M.

Fecha de la encuesta: 3-12-1981 y 27-10-82.

Nombre: **Ricardo Carrás Trallero.**

Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1913.

Ascendencia alfarera: Su padre.

Aprendizaje: Con su padre.

Alfares donde trabajó: En el mismo que aprendió hasta cerrar en 1970, en calle Clerigüech, 4.

Denominación: Cantarero.

Operarios: Ninguno fijo, solamente eventuales.

Otros datos: Los últimos años, tenía el horno inutilizable y no le resultaba rentable arreglarlo porque su jubilación era inminente y nadie iba a continuar el oficio, por ello, preparaba el barro y hacía cosas pequeñas (huchas, ceniceros, botijos...), que llevaba a cocer a Fuentes de Ebro (Zaragoza) cuando iba a buscar mercancía para su tienda, donde continuó trabajando hasta el año 1981. Actualmente está jubilado.

Fuente de información: El mismo y P.M.

Fecha de la encuesta: 3-12-1981, 4-9-82, 15-2-83.

Nombre: **Manuel Fraile Moreno.**

Lugar y año de nacimiento: Fuentes de Ebro (Zaragoza), 1875.

Año de defunción: 1968.

Ascendencia alfarera: Dos o tres generaciones anteriores.

Aprendizaje: Con su padre.

Alfares donde trabajó:

1. Fuentes de Ebro.
2. Los años anteriores a la guerra civil con su hijo Santiago en el alfar propiedad de Vda. e Hijos de Constantino Olivera, en la Ronda de Ntra. Sra. de Salas.
3. Después de la guerra civil, como operario de Ramón Merigó, hasta los 80 años.
4. Su última hornada la hizo por capricho, a los 90 años, en la tejería de Julián Ordás.

Denominación: Botijero.

Operarios: Ninguno.

Otros datos: Aprendió en La Bisbal a practicar con los barnices y se casó con una oriunda de ahí, que era decoradora de vajilla. Ambos se trasladaron a trabajar a Fuentes de Ebro (Zaragoza), donde hicieron vajilla y otras piezas barnizadas para Tudela, botellas de agua con el cuello barnizado para el café Ambos Mundos de Zaragoza, jarrones para una carroza de la iglesia de la Magdalena de Tudela, etc. En Huesca lo intentaron pero no dio resultado por la calidad de la tierra.

Aparte de este oficio, era maestro de Enseñanza primaria y ejerció esta profesión durante la Segunda República (un año aproximadamente) en la localidad de San Julián de Banzo (Huesca).

Por motivos políticos, durante la guerra tuvo que marchar a Francia con su hijo Santiago.

Fuente de información: Su hijo Manuel Fraile Guich y P.M.

Fecha de encuesta: 6-12-81.

Nombre: **Santiago Fraile Guich.**

Lugar y año de nacimiento: Fuentes de Ebro (Zaragoza), 1907.

Año de defunción: 1965.

Ascendencia alfarera: De generaciones anteriores.

Aprendizaje: Con su padre en Fuentes de Ebro (Zaragoza).

Alfares donde trabajó:

1. En Fuentes de Ebro.
2. En el alfar propiedad de Constantino Olivera, como asalariado.

Denominación: Ninguna.

Operarios: Ninguno.

Otros datos: Trabajó poco tiempo en el oficio, ya que en la guerra civil marchó a Francia y no regresó. Murió en Burdeos.

Fuente de información: Su hermano Manuel Fraile Guich.

Fecha de la encuesta: 6-12-81.

Nombre: **Ramón Merigó Puyalto.**

Lugar y año de nacimiento: Tamarite de Litera, 1878.

Año de defunción: 1953.

Ascendencia alfarera: Ninguna.

Alfares donde trabajó:

1. Tamarite de Litera.
2. En el alfar propiedad de Agapito Calleja, en la calle de La Campana, n.º 26-28, donde se instaló como arrendatario en 1902.
3. En el alfar de su propiedad, construido en 1924 en una antigua era en la carretera de Barbastro, hoy finca n.º 55.

Operarios: Anastasio Anadón e hijo, Francisco Alós Soler y Manuel Fraile Moreno.

Fuente de información: Su hija Patrocinio Merigó, y P.M.

Fecha de encuesta: 5-2-82.

Nombre: **Ramón Merigó Colomina.**

Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1907.

Año de defunción: 1972.

Ascendencia alfarera: Su padre.

Aprendizaje: Con su padre.

Alfares donde trabajó:

1. En el alfar de la calle de La Campana, con su padre.
2. En el alfar propiedad de su padre, en la carretera de Barbastro.

Denominación: Ninguna.

Operarios: Tuvo varios temporalmente, Manuel Fraile, que ya trabajaba con su padre, continuó con él hasta el año 1955, otro que procedía de Ibi (Alicante) y algunos más, pero no de forma continuada.

Otros datos: Se dio de baja en la Delegación de Industria en 1963.

Fuente de información: Su hermana Patrocinio Merigó, A.P.S.D., P.M. y D.P.I.

Fecha de encuesta: 7-2-1982 y 9-9-1983.

Nombre: **Antonio Muzás Gruas.**

Lugar y año de nacimiento: Tamarite de Litera, 1851.

Ascendencia alfarera: De generaciones anteriores.

Aprendizaje: Con su padre, en Tamarite.

Alfares donde trabajó:

1. En Tamarite.
2. En Huesca.
3. En Tamarite.

Denominación: Cantarero.

Otros datos: Residía en Huesca desde 1871.

Fuente de información: Su nieta Consuelo Muzás, de 62 años, que reside actualmente en Tamarite, y P.M.

Fecha de la encuesta: 20-10-1983.

Nombre: **Miguel Muzás Torguet.**

Lugar y año de nacimiento: Tamarite, 1884.

Año de defunción: 1959.

Denominación: Cantarero.

Ascendencia alfarera: Dos o tres generaciones anteriores.

Aprendizaje: En Tamarite, con su padre.

Alfares donde trabajó:

1. En el de su padre, en Tamarite.
2. En Huesca, en una tejería situada en la carretera de Barbastro, propiedad de Esteban Vallés.
3. En 1915 trabajó en el alfar de Constantino Olivera.
4. Cuando R. Merigó (padre) dejó en 1924 el alfar de la calle de La Campana, lo alquiló y trabajó hasta 1932.
5. En Albelda, en el alfar de Mariano Chicot, después de la guerra civil.
6. En Tamarite, primero en el alfar de Pedro Maull, después pasó al de Puyalto y finalmente terminó sus días trabajando con los hermanos Gruas Naval.

Operarios: Solamente eventuales.

Otros datos: Por motivos de salud y para poder cobrar un retiro en el momento de su jubilación, abandonó la alfarería en 1932 y fue a trabajar a Tardienta, coincidiendo con la construcción del Acueducto. Al estallar la guerra civil se trasladó a Lérida con toda su familia y de aquí regresó a Tamarite, donde se incorporó de nuevo al oficio de alfarero hasta sus últimos años. Durante la época que trabajó en Huesca, iba a Ayerbe a ayudar a enfornar y cocer al alfarero de esta localidad, Lorenzo Sánchez Ornat, del que era amigo personal.

Fuente de información: Alejandro Salas Pérez, de 58 años, que nació y vive enfrente de donde estuvo el alfar. Antonio Ibor Nogués, de 62 años, que vive en la calle La Campana. Luis Gruas Naval, alfarero de Tamarite (Huesca). Su hija, Consuelo Muzás, que reside en Tamarite y P.M.

Fecha de la encuesta: 2-10-1982 y 20-10-1983.

Nombre: **Mauricio Muzás Torguet.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1913.
Año de defunción: 1970.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Aprendizaje: Con su padre.
Alfares donde trabajó:
1. En el alfar de su padre, en la calle La Campana, 26-28

Denominación: Niguna.
Operarios: Ninguno.
Otros datos: Sólo hizo las cosas más sencillas ayudando a su padre, y cuando éste se fue de Huesca él se trasladó a Monzón, donde trabajó de albañil.
Fuente de información: Luis Gruas, alfarero de Tamarite de Litera (Huesca), Antonio Ibor Nogués, que vive en la calle de La Campana, Luis Becerril, amigo personal del alfarero, Consuelo Muzás, hermana de Mauricio, y P.M.
Fecha de encuesta: 2-10-82 y 21-10-83.

Nombre: **Constantino Olivera.**
Lugar y año de nacimiento: Jaca, 1843.
Año de defunción: 1911.
Ascendencia alfarera: De varias generaciones anteriores.
Aprendizaje: En el alfar de Carlos Fanlo.
Alfares donde trabajó:
1. En Huesca, en el año 1860, en el de Carlos Fanlo.
2. Posteriormente, en el alfar de la Travesía de Ballesteros.
3. En el alfar que él mismo construyó en la Ronda de Ntra. Sra. de Salas (hoy fábrica de embutidos de su nieto).

Denominación: Cantarero.
Operarios: Manuel Fraile, Santiago Fraile y varios de la región levantina.
Otros datos: Llegó a ser maestro alfarero. Al fallecer, la fábrica pasó a ser de la Vda. e Hijos de C. Olivera, pero como no tenía descendencia maculina, puso al frente a su yerno, Juan Used Escario, hasta la guerra civil, que cerró por estar emplazadas en él las tropas de artillería. Posteriormente, en 1942, sufrió las consecuencias de la inundación del río Isuela, que lo dejaron inhabilitado.
En el año 1951 volvió de nuevo a funcionar como fábrica de ladrillos y tejas, siendo los arrendatarios Francisco Molina Perpiñán y Mateo Coloma Martínez, sucesivamente, hasta el año 1963, que cerró definitivamente.
Fuentes de información: Su nieto Andrés Ferrer Olivera, P.M., A.P.S.D. y D.P.I.
Fecha de la encuesta: 15-6-1982 y 7-10-1983.

Nombre: **Narciso Olivera Soler.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1880.
Año de defunción: 1906.
Ascendencia alfarera: Varias generaciones atrás.
Aprendizaje: Con su padre (Constantino Olivera).
Alfares donde trabajó:
1. Con su padre, en el alfar de la Travesía de Ballesteros.

Denominación especial: Ninguna.
Operarios: Ninguno.
Fuente de información: Su sobrino, Andrés Ferrer Olivera, A.P.S.D. y P.M.
Fecha de encuesta: 15-3-1983.

Nombre: **Manuel Olivera Gruas.**
Lugar y año de nacimiento: Barbastro, 1841.
Alfares donde trabajó:
1. En la calle Ram, n.º 1. Estaba en arriendo.

Otros datos: Residía en Huesca desde 1892. El último año de empadronamiento es 1919, a partir de éste no aparece más.
Fuente de información: Ricardo Carrás y P.M.
Fecha de la encuesta: 28-10-1983.

Nombre: **Joaquín Salcedo Gállego.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1820.
Alfares donde trabajó:
1. Entre los años 1840 a 1875 aparece en activo en el alfar de la calle de Las Flores, 3.
2. Durante los años 1887 a 1905 aparece como propietario en el mismo alfar.

Operarios: Angel Sastre (1850-1855), Marcos Lairla (1854-1855), Joaquín Turrán (1859-1864).
Fuente de información: A.P.S.D. y P.M.

Nombre: **Silverio Salcedo Bailo.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1847.
Año de defunción: 1918.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Aprendizaje: Con su padre.
Alfares donde trabajó:
1. En el de su padre hasta 1914.

Operarios: Francisco Alós (a quien enseñó el oficio).
Otros datos: A la edad de 20 años era oficial alfarero. Y en 1887 aparece como maestro alfarero.
Fuente de información: Vicente Alós, A.P.S.D. y P.M.
Fecha de encuesta: 22-4-1981 y 17-9-1982.

Nombre: **Joaquín Salcedo Bailo.**
Lugar y año de nacimiento: Barbastro, 1851.
Año de defunción: 1928.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Aprendizaje: Con su padre.
Alfares donde trabajó:
1. En el de su padre.
2. En 1877 aparece en el alfar de Toribio Coronas como operario.
3. Se estableció e instaló en arriendo en la alfarería de la Travesía de Ballesteros.

Denominación: Cantarero.
Operarios: Ignacio Sasot, fue aprendiz entre 1918-1920.
Otros datos: Antonio Carrás le ayudó en una ocasión.
Fuente de información: Ignacio Sasot, Ricardo Carrás, P.M. y A.P.S.D.
Fecha de la encuesta: 10-4-1983.

Nombre: **Mariano Salcedo Bailo.**
Lugar y año de nacimiento: Huesca, 1856.
Ascendencia alfarera: Su padre.
Alfares donde trabajó:
1. En el de su padre.

Operarios: Ninguno.
Fuente de información: P.M.

Antonio Muzás.

Miguel Muzás sacando cántaros a orear a la era.

DATOS ACERCA DE OTROS ALFAREROS

Además de los artesanos mencionados en el capítulo anterior, los que citamos a continuación habían quedado olvidados en la memoria de nuestros interlocutores y sus datos personales han sido extraídos de los padrones municipales y libros parroquiales (Libro de Cumplimiento Pascual, Nacimientos, Defunciones y Matrimonio). Las noticias, aunque escuetas, permiten afirmar su existencia y creemos necesaria su reinserción entre los alfareros oscenses.

La falta de datos más detallados, la movilidad de un obrador a otro, la discontinuidad en el trabajo, etc., nos han planteado la conveniencia de exponerlos por orden alfabético, ante la ausencia de características comunes, que nos permitan establecer un esquema adaptado a otro tipo de categorías.

No obstante, a pesar de esta diversidad, se pueden sacar algunas conclusiones interesantes, siempre teniendo en cuenta que las fuentes pueden contener errores, tanto de ausencias personales como de falta de rigor al especificar datos puntuales.

En principio, adolecen de falta de concreción al especificar el oficio, ya que una misma persona aparece en una fuente como alfarero, en otra como tejero, e incluso la misma separa ambos conceptos para una persona en distintos años. Pensamos que, en cualquier caso, simultanearían la fabricación de cantarería con la de teja, ladrillos, baldosas, etc., predominando una u otra según las hornadas, la demanda, la época del año, etc.

Si bien todos son alfareros, en algunos casos especifican la especialidad (vajillero, cantarero, platero del barro, etc.), la categoría profesional (oficial, jornalero, maestro alfarero, etc.) y también si es propietario del obrador y su ubicación.

Dentro de esta relación, el alfarero más antiguo está censado en 1830, si bien la época de mayor actividad se centra a partir de 1850-1860 hasta principios del siglo actual.

En distintas familias se observa la continuidad durante dos o tres generaciones, así como el casamiento entre sus respectivos hijos.

La existencia de aprendices y trabajadores ajenos a la familia queda reflejada en el apartado correspondiente a jornaleros, haciendo alusión a las fechas en que figuran como tales.

Otros datos que se pueden extraer de la siguiente relación son: el traslado de localidad de algún artesano, la inmigración de alfareros; es el caso de los procedentes de Muel (Zaragoza), emparentados con los Soler, destacados artesanos de esa localidad (ver página 109).

En cuanto a la procedencia, la mayor parte son oriundos de Huesca y en menor número de Naval, Jaca, Barbastro, Zaragoza, etc..

Artesano	Nació	Localidad	Falleció	Denominación	Jornaleros	Aparece en activo	Observaciones
Abizanda, Germán	—	—	—	Vajillero	—	1860-1861	Su esposa, Pabla Garcés, también fue vajillera.
Acín, Francisco	—	Huesca	—	Alfarero	—	1861	Su esposa, M.ª del Carmen Luengo, era alfarera.
Ade, Mariano	1872	—	—	Alfarero	—	1904	
Anadón, Clemente	—	—	—	Alfarero	—	1860	
Anadón, Telesforo	1835	—	1871	Alfarero	—	1860	
Araiz, Tomás	1849	Muel	—	Alfarero (propietario)	Custodio Pintado	1873-1875	
Arizón Lagarda, Isidro	1862	—	—	Alfarero (oficial)	—	1887	
Arizón Lagarda, Teodoro	1866	Huesca	1921	Alfarero	—	1887	
Arizón Voz, Bienvenido	1902	Huesca	—	Alfarero	—	1930	
Arizón Voz, Dichoso	1902	Quicena (Huesca)	1954	Alfarero	—	1930	
Arizón Voz, Fausto	1891	Huesca	—	Alfarero	—	1930	
Arizón Voz, Julián	1894	—	—	Alfarero	—	1930	
Arizón, Julio	1849	—	—	Alfarero	—	1925-1930	
Arizón, Lorenzo	1927	Baracaldo	—	—	—	1945-1965	Dejó el oficio en 1965.
Artero Lafarga, Manuel	1863	—	—	Alfarero (jornalero)	—	1887	
Baratech Anadón	1817	—	1855	Platero del barro	—	1849-1855	
Betrán Marión	1871	—	—	Alfarero	—	1887	
Blasco Abadías, Manuel	1876	—	—	Alfarero	—	1904	
Broto, Manuel	1846	Barbastro	—	Alfarero (jornalero)	—	1874-1894	
Cajal Alejos	1843	—	—	Alfarero (jornalero)	—	1872-1894	
Cajal González, Pablo	1861	Huesca	—	Alfarero	—	1875	
Coronas López, Agustín	1849	Huesca	—	Alfarero	—	1877-1919	
Coronas, Bienvenido	1814	Huesca	—	Alfarero (propietario)	Ramón Lacruz (1874)	1866-1875	
Coronas, Gregorio	—	—	—	Alfarero	—	1864-1866	
Coronas, Lorenzo	1786	—	1841	Alfarero	—	1840	
Coronas, Manuel	—	—	—	Alfarero	—	1839	
Coronas, Mariano	1838	Huesca	—	Alfarero	—	1887-1894	
Coronas, Toribio	1793	Huesca	1898	Cantarero (propietario)	Angel Pérez (1848) Isidro Voz (1851) Juan Voz (1852-1854) Vicente Puyol (1852) Eugenio Maestro (1856)	1848-1894	

Artesano	Nació	Localidad	Falleció	Denominación	Jornaleros	Aparece en activo	Observaciones
					Agustín Ordás (1859) Marcos Lairla (1859) Agustín Sánchez (1816-1862) Eugenio Nasarre (1861) Bienvenido Coronas (1868-1875) Gregorio Coronas (1866) Silverio Salcedo (1872) Joaquín Salcedo (1877)		
Coronas, Raimundo	—	—	—	Cantarero	—	1848	
Coterón Ubico, Fco.	1855	—	—	Alfarero	—	1894	
Costean Abio, Fco.	1859	Huesca	—	Alfarero	—	1887	
Delgado Tobajas, Mariano	1881	Terrer (Zaragoza)	—	Alfarero	—	1925-1929	
Fanlo, Anselmo	1853	—	—	Alfarero	—	1869-1873	
Fanlo, Antonio	—	—	—	Alfarero (jornalero)	—	1868	
Fanlo, Carlos	1832	—	—	Alfarero (propietario)	Isidro Vallés (1857-1858) Constantino Olivera (1860) Javier Olivera (1860) Simón Larre (1860-61) Mariano Abadía (1860-1861) Vicente Ferrer (1868) Ramón Mur (1868) Fco. Estallo (1868) Nicolás Lasheras (1868) Gregorio Perales (1868) Anselmo Fanlo (1860-61-69-70-72-73) Antonio Fanlo (1868) Eduardo Alastruey (1875) Teodoro Esporrín (1875)	1852-1861 1868-1887	Obrador propio en calle Medio, s/n.

Artesano	Nació	Localidad	Falleció	Denominación	Jornaleros	Aparece en activo	Observaciones
Fanlo Puyol, Sebastián	1864	Huesca	—	Alfarero (jornalero)	—	1887	
Garcés, Pabla	—	—	—	Vajillera (propietaria)	Román	1858-1859	
Gil, Demetrio	1850	Monflorite (Huesca)	—	Alfarero	—	1868-1899	
Gil Inglán, Demetrio	1890	Monflorite (Huesca)	—	Alfarero (propietario)	—	1877-1914	Obrador en calle Molino Bajo, s/n.
Gil Soro, Demetrio	1899	—	—	Alfarero	—	1904-1914	
Gil, Marcelino	—	—	—	Alfarero (propietario)	Mariano Sasot (1854-1855)	1851-1855	Obrador en calle del Medio, 25.
Gil Borriendo, Santiago	1858	Muel (Zaragoza)	—	Alfarero (propietario)	Pelegrín García (1884-1887)	1884-1887	
González, Alejandro	—	—	—	Alfarero	—	1878	
Gracia Aísa, Gregorio	1878	—	—	Alfarero	—	1899	
Gracia, Luis	—	—	—	Alfarero	—	1870-1878	
Gracia, Mariano	1849	—	—	Alfarero (jornalero)	—	1876-1887	
Gracia, Pedro	—	—	—	Alfarero	—	1875-1877	
Ibarra Ortás, Vicente	1900	—	—	Alfarero	—	1925-1929	
Labedón, Pablo	—	—	—	Alfarero	—	1846	
Larraz, Ramón	1849	—	—	Alfarero	—	1874	
Lairla Garulo, Andrés	1865	Huesca	—	Alfarero	—	1887	
Lairla Beche, Fernando	1873	—	—	Alfarero (oficial)	—	1887	
Lairla, Genaro	1879	—	—	Alfarero	—	1894	
Lairla Aso, Marcos	1847	Huesca	1912	Alfarero (jornalero)	—	1859-1894	Ver Toribio Coronas, pág. 27
Lafita, Anastasio	—	—	—	Alfarero	—	1846-1851	
Lafita, Antonio	—	—	—	Alfarero	—	1850-1851	
Lanaspa, Juan	—	Loarre (Huesca)	—	Alfarero	—	1877-1887	
Laño, Victorián	—	—	—	Alfarero	Andrés Laño (hijo)	1863	
Larre, Simón	1846	—	—	Alfarero	—	1860-1873	Ver Carlos Fanlo, pág. 28, e Isidro Vallés, pág. 32.
Lecina, Pedro	—	—	—	Alfarero	—	1849-1863	
Lecina, Mariano	—	—	—	Alfarero	—	1855-1856	
López, Bienvenido	1873	Huesca	—	Alfarero	—	1887	
Marcén Pardo, José	1851	Zaragoza	—	Alfarero (jornalero)	—	1877-1887	Procedía de Muel.
Martel Ferrer, José	1822	—	1875	Alfarero (jornalero)	—	1854-1874	
Martel Durango, Nicolás	1849	Huesca	—	Alfarero (oficial)	—	1870-1877	
Martel, Pedro	1822	Huesca	—	Alfarero	—	1854-1874	Jornalero con Agapito Calleja.
Martínez Arrutis, Ignacio Alejandro	1860	Muel (Zaragoza)	—	Alfarero (jornalero)	—	1876-1900	Isabel Soler Aliaga, su esposa (alfarera).
Martínez Arrutis, Mariano	1865	Muel (Zaragoza)	—	Alfarero (propietario)	—	1880-1887	Vive con su madre, Nicolasa Arruti (viuda).

Artesano	Nació	Localidad	Falleció	Denominación	Jornaleros	Aparece en activo	Observaciones
Martínez, Paulino	1865	—	—	Alfarero	—	1882	
Meri Pano, José	1886	Bier (Alicante)	—	Alfarero	—	1925-1929	
Mieles, Orencio	1833	—	—	Alfarero	—	1875	
Mur Voz, Basilio	1857	Huesca	—	Alfarero (jornalero)	—	1874-1887	
Mur, Francisco	1847	Huesca	—	Alfarero	Pablo Cajal (1875)	1871-1878	
Mur, Lorenzo	1871	Huesca	—	Alfarero	—	1900	
Mur, Luciano	—	—	—	Alfarero	—	1858-1859 1871-1874	
Mur, Pedro	1867	—	—	Alfarero	—	1875	
Mur, Ramón	—	—	—	Alfarero (jornalero)	—	1871-1878	Ver Carlos Fanlo pág. 28.
Mur, Simón	1840	—	—	Alfarero	—	1874-1878	
Navarro, Nicolás	1851	Huesca	—	Alfarero	—	1874	
Olivera, Javier	—	—	—	Alfarero	—	1860	
Olivera Laborera, Salvador	1844	Naval (Huesca)	—	Alfarero (jornalero)	—	1870-1894	
Olmos Nogarol, Manuel	1860	—	—	Alfarero	—	1874-1930	
Olmos, Sebastián	1857	—	—	Alfarero	—	1874	
Ordás, Agustín	1839	—	1908	Alfarero	—	1859-1874	Ver Toribio Coronas, pág. 27.
Ordás Alejos	—	—	—	Alfarero	—	1848	
Ordás Puyol, Julián	1900	—	—	Alfarero	—	1935	
Ordás, Leoncio	—	—	—	Alfarero	—	1878	
Ordás, Lorenzo	—	—	—	Alfarero	—	1878	
Ordás Tresaco, Pedro	1871	—	—	Alfarero	—	1900	
Ordás, Vicente	—	—	—	Alfarero	—	1848	
Ornat, Mariano	—	—	—	Alfarero	—	1850	
Orús, Mariano	—	—	—	Alfarero	—	1860	
Orús Nogarol, Manuel	1860	Huesca	—	Alfarero	—	1887	
Osmoz, Ignacio	—	—	—	Alfarero	—	1868	
Palle, Juan	1812	—	1881	Alfarero	—	1857-1860	
Palle, Viviano	—	—	—	Alfarero	—	1860-1862	
Peiré Pera, José	1815	—	—	Alfarero	—	1840-1864	
Pérez, Angel	1797	—	1868	Cantarero	Vicente Puyol (1856)	1848-1868	
Pérez Manuel	1823	—	1886	Alfarero	—	1868-1878	
Puyol, León	1827	Huesca	1877	Alfarero (propietario)	Simón Larré (1863-1864) Agustín Sánchez (1863, 64, 66, 68, 69, 70, 71, 72 y 74) Gaspar Sánchez (1863-1864) Mariano Torrente (1864, 66, 68, 69) Mariano Más (1866)	1850-1877	

Artesano	Nació	Localidad	Falleció	Denominación	Jornaleros	Aparece en activo	Observaciones
					Tomás Sastre (1866) Antonio Higueras (1866) Mariano Antín (1868) Julián Artal (1868) Nicolás Martel (1871-73) Alejandro González (1871-72) Melchor Coro (1871) Armando Beche (1871) Salvador Olivera (1871-1875) Tomás Olmos (1875) Manuel Olmos (1874-75)		
Puyol Arnalé, Pascual	1850	Huesca	1919	Alfarero	José Blázquez Manuel Allué	1868-1914	
Puyol, Vicente	1838	—	1899	Alfarero (jornalero)	—	1852-1894	Ver Toribio Coronas, pág. 27.
Ramón Franco, Leoncio	1862	Huesca	—	Alfarero	—	1887-1914	
Rodellar, Mariano	1812	—	1872	Alfarero (propietario)	Custodio Pintado (1871)	1850-1871	
Sampietro, Juan	—	—	—	Alfarero	—	1863	
San Agustín, Luis	—	—	—	Alfarero	—	1876	
Sánchez, Agustín	1845	—	—	Alfarero	—	1860-1899	Ver Toribio Coronas, pág. 27.
Sánchez, Gaspar	1841	—	—	Alfarero (propietario)	Antonio López (1877)	1858-1878	
Sánchez, Germán	—	—	—	Alfarero	—	1844	
Sánchez, Lorenzo	—	—	—	Alfarero	—	1844	
Sánchez, Ventura	—	—	—	Alfarero	—	1854-1873	En 1874 abandonó este oficio y se hizo tabernero.
Saso Lasheras, Silverio	1857	—	—	Alfarero (jornalero)	—	1887	
Sastre Esperanza, Tomás	1854	—	—	Alfarero (jornalero)	—	1874-1887	
Sin Acebillo, Mateo	1869	Huerto (Huesca)	—	Alfarero	—	1887	
Sazatornil Albaroy, José	1851	Jaca (Huesca)	—	Alfarero (jornalero)	—	1875-1887	
Sazatornil Albaroy, María	1849	Jaca (Huesca)	—	Alfarera (jornalera)	—	1875	
Sos, Mariano	1861	—	—	Alfarero	—	1887	
Susín Paz, Simón	1909	—	—	Alfarero	—	1925-1929	

Artesano	Nació	Localidad	Falleció	Denominación	Jornaleros	Aparece en activo	Observaciones
Torrente, Mariano	1841	—	1880	Alfarero y baldosero	—	1864-1877	En 1875 estuvo trabajando en Ayera (Huesca), en 1876 marchó a Ayerbe, probablemente a trabajar en el alfar de la familia Sánchez. (Ver León Puyol, pág. 30.)
Turrán Albero, Carlos	1851	Barbastro (Huesca)	—	Alfarero (jornalero)	—	1887-1904	
Turrán Albero, Joaquín	1847	—	—	Alfarero	—	1860-1887	
Turrán, Lorenzo	1886	—	—	Alfarero	—	1904	
Val Abadía, Camilo	1824	Antillón (Huesca)	—	Alfarero	—	1874-1887	
Val Gracia, Mateo	1861	—	—	Alfarero	—	1887	
Val Usón, Saturnino	1894	—	—	Alfarero	—	1925-1928	
Vallés Gracia, Blas	1869	—	—	Alfarero	—	1875-1930	
Vallés, Esteban	—	—	—	Alfarero	—	1930	
Valles Gracia, Gregorio	1867	—	—	Alfarero	Julián Ordás Puyol Pascual Ordas Puyol (1919-1935)	1875-1935	
Vallés, Isidro	1834	—	1874	Alfarero (propietario)	Agustín Ordás (1868) Manuel Sánchez (1868) Simón Larre (1868) Fulgencio Piedrafita (1868) Demetrio Gil (1868, 69, 70) Luis Gracia (1870)	1857-1874	Ver León Puyol pág. 30.
Vallés, Manuel	—	—	—	Alfarero	—	1869	
Vallés Gracia, Vicente	1870	Huesca	—	Alfarero	—	1875-1930	
Voz, Gil	—	—	—	Alfarero	—	1857-1878	
Voz, Isidro	—	—	—	Alfarero	—	1851-1857 1862-1864	Ver Toribio Coronas, pág. 27.
Voz, Juan	1837	Huesca	—	Alfarero	—	1852-1887	Ver Toribio Coronas, pág. 27.
Voz, Lucas	—	—	—	Alfarero	—	1844-1852	
Zamora Artero, Mariano	1875	—	—	Alfarero	—	1889	
Zamora, Juan	1819	—	—	Alfarero	—	1887	
Zamora San Agustín Angel	1905	Aguas (Huesca)	—	Alfarero	—	1935	

II. INSTALACION DE LOS ALFARES

1. Dependencias y construcciones

Ocupaban amplias extensiones de terreno. En el caso de los alfares de las calles La Campana, Cleriguech y el del término de Estrecho Quinto, la parte baja estaba dedicada al obrador y la parte alta para vivienda.

Con ligeras variantes y según fueran de adaptación o nueva construcción, todos tenían las mismas dependencias para las distintas tareas.

1.1. Obrador

En él se realizaba la mayor parte del trabajo: pisado, amasado, torneado, etc.

En un extremo del mismo estaba la mesa de piedra para el amasado. Cerca de ella, un espacio enladrillado, al nivel del suelo, para *tender el barro* y otro rectangular, sin nombre específico delimitado con ladrillos, en el que se conservaba el barro colado, listo para ser pisado y amasado. Allí lo mantenían tapado con arpillera o plásticos, para evitar que perdiera humedad. En otro ángulo estaba el torno o tornos, ya que al principio había dos o más, que poco a poco quedaron inhabilitados al descender la producción y reducirse el personal a un solo alfarero.

Alrededor del torno había unas tablas alargadas de distintos tamaños para colocar las piezas torneadas y listas para el *oreado*.

La distribución del torno, mesa, tablas..., variaba según la forma y espacio de que se disponía.

1.2. Almacenes para la obra

Una vez cocidas las piezas se almacenaban en esta sala hasta su venta, apiladas por modelos y tamaños. En el alfar de Ramón Merigó (en la carretera de Barbastro) estaba en el segundo piso, al mismo nivel que la puerta del horno. En los demás, en la planta del obrador. Cuando la producción era mayor, esta sala resultaba insuficiente, por lo que también se almacenaban sobre tablas colocadas a modo de estantes alrededor de las paredes del obrador (foto 23).

1.3. Almacén de leña

En todos los alfares se llamaba *leñero* porque es el lugar donde se almacenaba la leña que servía de combustible para el horno. En algunos casos estaba desprovisto de paredes laterales y sólo tenía unos pilares y la techumbre. Normalmente resultaba insuficiente y la leña que no cabía se dejaba al aire libre (foto 2).

1.4. Horno

Construcción en forma de prisma cuadrado al exterior de 2,5 × 2,5 × 3 m. Al principio estaban hechos con adobas *sentadas* con arcilla y paja para que no se agrietaran. En los últimos años utilizaban ladrillos, tanto para nueva construcción como en reparaciones, y los revocaban con barro colado. Estaban situados en el exterior del obrador, excepto el de la calle de La Campana, que se hallaba dentro.

La parte inferior del mismo (subterrá-

nea), llamada *caldera*, tenía un orificio externo o boca por donde se introducía la leña. Por encima estaban los *arcos*, que separaban la caldera del horno propiamente dicho. Su nombre hace referencia a la forma abovedada de arcos entrecruzados, construidos con ladrillos y con unos agujeros por donde ascendían las llamas; siendo más grandes en los laterales que en la parte central (Lám. I).

Si bien el horno es todo el conjunto, aquí, denominaban así a la parte superior donde se colocaban las piezas para cocer. En uno de sus laterales tanía una puerta o ventana adintelada o de arco de medio punto, según los casos, por donde se empezaba a cargar.

En la base de la caldera había un canalillo subterráneo que salía al exterior denominado *ventilador*, por donde circulaba el aire, que ayudaba a mantener el fuego cuando quemaban paja, porque se apelmazaba más que la leña.

1.5. Era

Espacio al aire libre cuya superficie, de tierra dura y plana, servía para varios menesteres (foto 1). En ella se trituraba la tierra con los *ruellos* tirados por caballerías. También servía para el *oreado* y secado de las piezas antes de la cocción, colocadas sobre tablas, excepto R. Carrás, M. Cañardo y R. Merigó, que las ponían sobre *medios* para que absorbieran una parte de humedad. Igualmente se guardaba la leña que no cabía en el leñero y algunos utensilios propios del trabajo.

1.6. Pilas

Construcciones generalmente de ladrillo y de forma de paralelepípedo. Las hacía y reparaba el propio alfarero y en lo único que se diferenciaban de un alfar a otro era en las dimensiones.

Antonio Carrás sólo tenía una y fue su hijo Ricardo, cuando se hizo cargo del negocio, quien construyó una segunda como en el resto de los alfares. En la primera, más pequeña y profunda, se *lavaba el barro* agitando con palos largos de madera. A continuación se pasaba a la segunda pila a través de un orificio de comunicación provisto de tela metálica o *arpillera* a modo de filtro. Esta servía para reposar el barro y era menos profunda para facilitar la evaporación del agua.

En una de sus esquinas tenía una abertura vertical, que normalmente estaba tapada con cascotes, ladrillo y barro, pero en el momento de trasvasar la mezcla desde la primera pila, la destapaban para eliminar el agua que quedaba por encima del barro, y así la restante se evaporaría en menos tiempo.

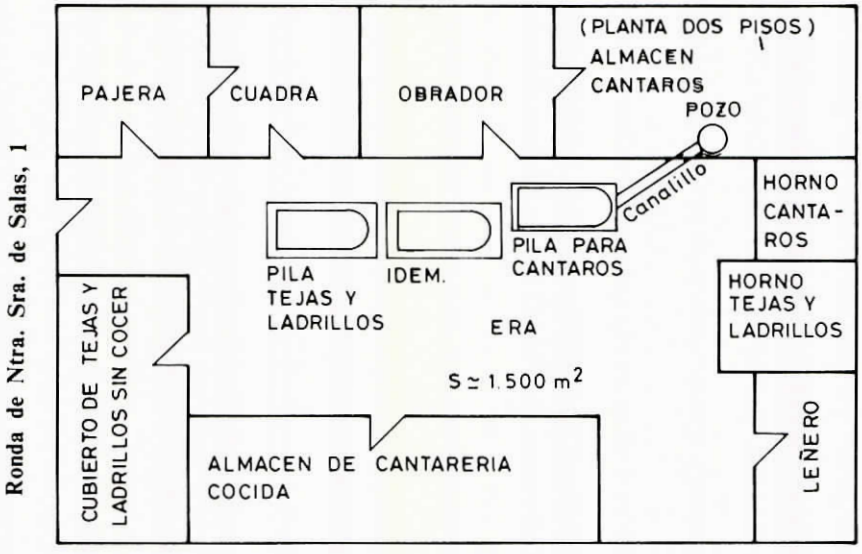
2. Localización de los alfares

Algunos de los alfares de los cuales tenemos noticias estaban ubicados dentro del barrio de San Martín. El de Agapito Calleja en la calle de La Campana y el de Joaquín Salcedo en la Travesía de Ballesteros.

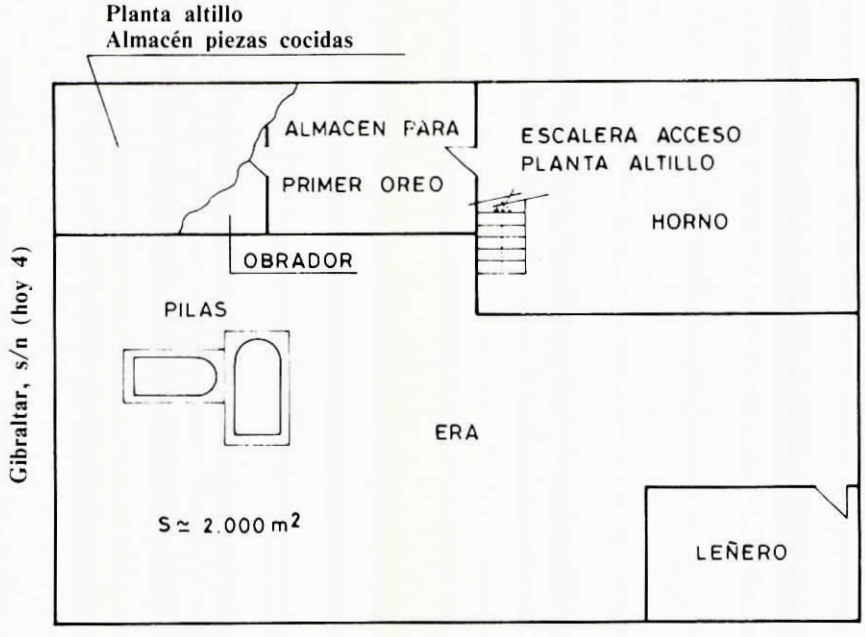
Posteriormente fueron adaptadas para esta finalidad dos tejerías en el barrio de San Lorenzo. En una, propiedad de los hermanos Bescós, se instalaron por orden cronológico Mariano Comas, Manuel Olivera, Antonio Carrás y Ricardo Carrás; en la otra, propiedad de José Balaguer, lo hicieron Silverio Salcedo y Francisco Alós respectivamente.

A las afueras de la ciudad y más próximos al *terrero* construyeron nuevos alfares Constantino Olivera, en la Ronda de Ntra. Sra. de Salas y en la calle de Valentín Gardeta se habilitó una antigua tejería, propiedad de Demetrio Gil, que la alquiló a Francisco Alós para hacer cantarería de agua. En la carretera de Barbastro, la familia Merigó construyó un nuevo alfar en el año 1924, y en el término de Estrecho Quinto, Mariano Cañardo habilitó una parte de la tejería de Teodoro Arizón para hacer cántaros y botijos.

LAMINA I



1. Planta del alfar de Constantino Olivera.

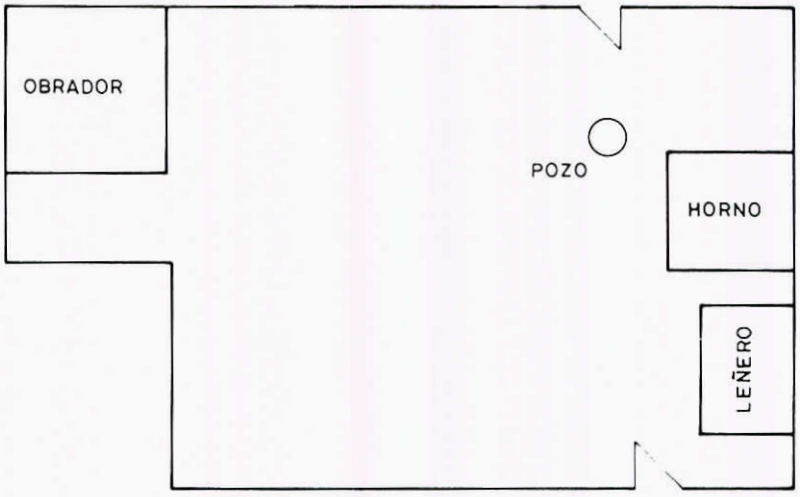


Ramón y Cajal, 55

2. Planta del alfar de Ramón Merigó.

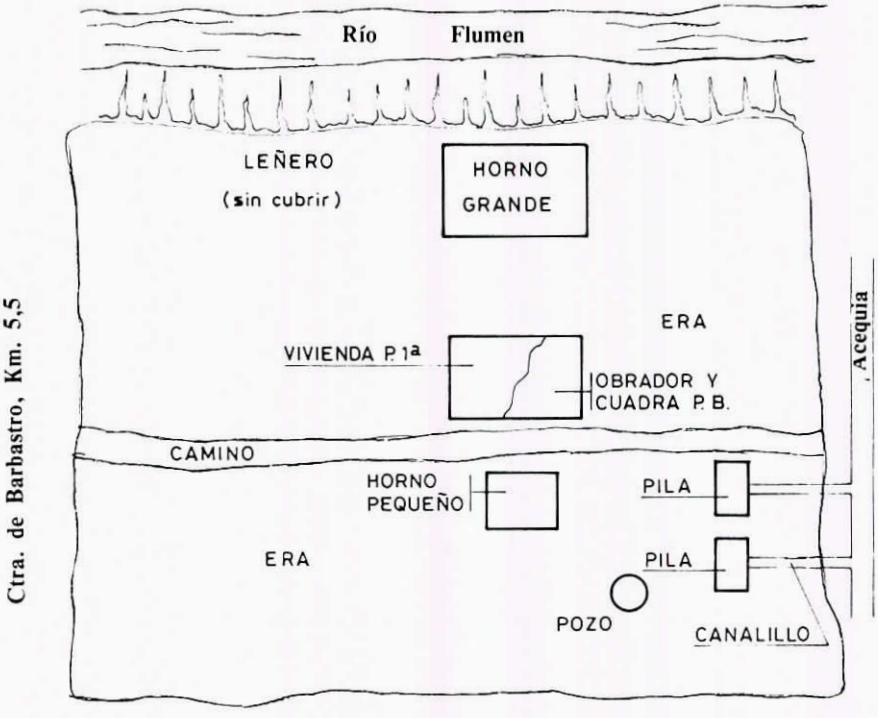
LAMINA II

Las Flores, 3



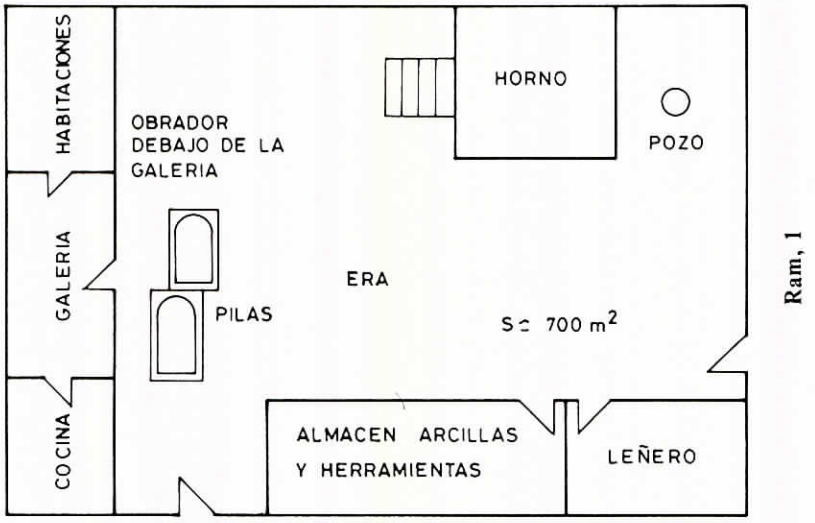
Cleriguech, 2

3. Planta del alfar de Silverio Salcedo.



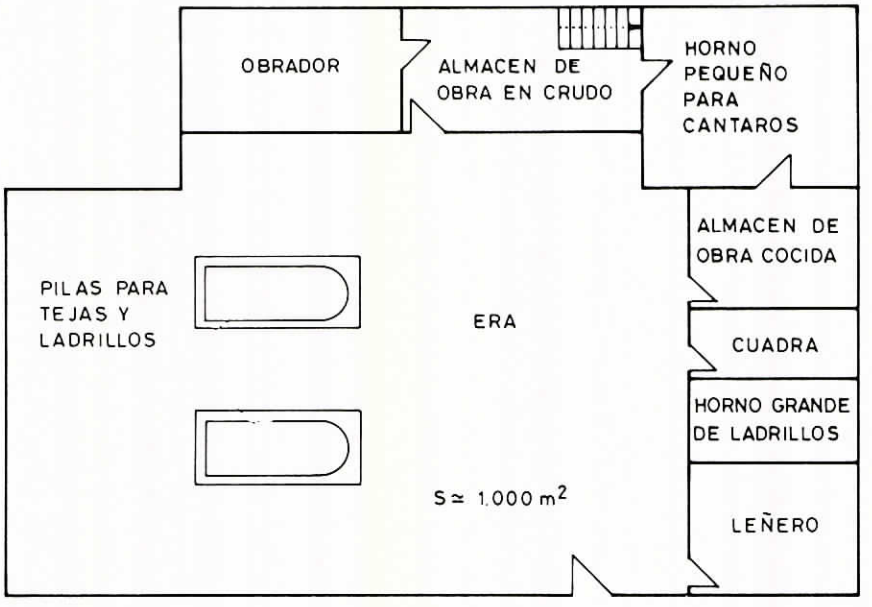
4. Planta del alfar de Mariano Cañardo.

LAMINA III



Cleriguech, 4 (hoy 15)

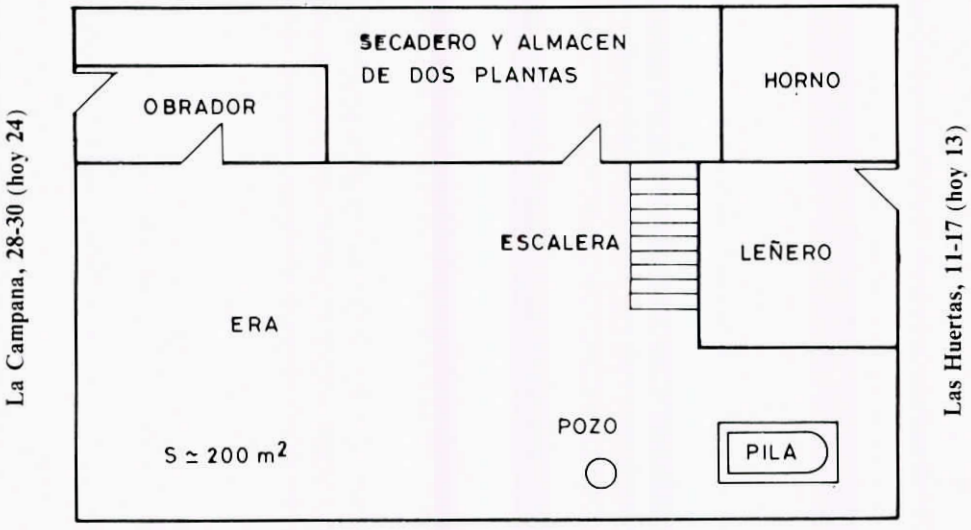
5. Planta del alfar de Ricardo Carrás.



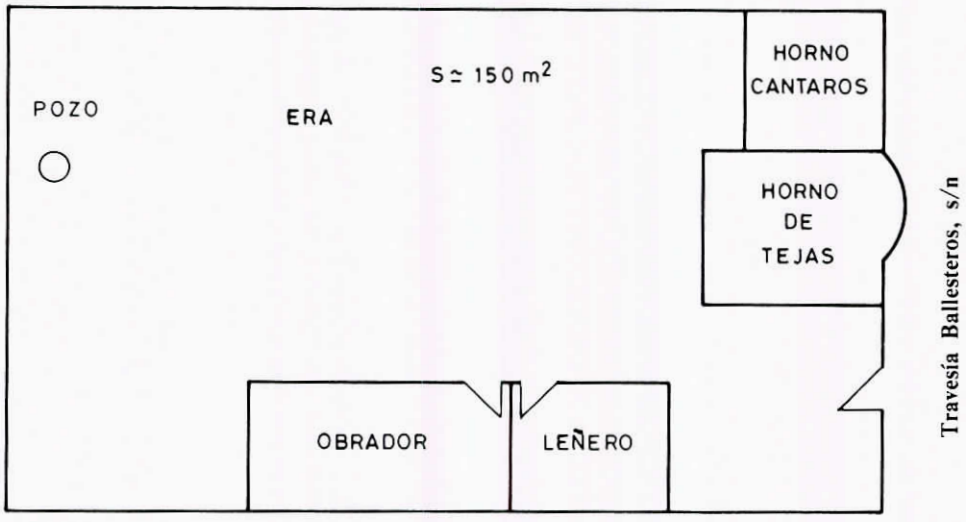
Valentín Gardeta, 3

6. Planta del alfar de Francisco Alós.

LAMINA IV



7. Planta del alfar de Agapito Calleja.



8. Planta del alfar de Joaquín Salcedo.

III. FABRICACION DEL PRODUCTO

1. Materias primas

Uno de los elementos principales para poder modelar en la alfarería es la arcilla; utilizaban un tipo de tierra color rojizo o gris azulado denominada *salagón*.

La extraían de una finca alquilada llamada Torre la Piedra, que, en la actualidad, se dedica al cultivo de cereal. Está situada en el lado derecho de la carretera de Barbastro, y a la altura del kilómetro 3. En la misma zona (actual granja Porta) había otra, propiedad de Antonio Carrás, de donde extraía él y posteriormente su hijo Ricardo, alternando en algunas ocasiones con otro *terrero* en las cercanías de la ermita de Salas. Miguel Muzás, por su parte, sacaba con bastante frecuencia del cerro de Las Mártires, donde había arcilla de buena calidad.

Para las tejas, ladrillos y baldosas solían cogerla del lado izquierdo de la carretera de Barbastro, detrás de lo que hoy es cuartel del Regimiento de Infantería, en el paraje llamado El Muladar, donde abundaba la *tierra muerta*, apta sólo para tejería.

Para combustible, tradicionalmente se utilizó leña de carrasca, boj, aliaga, almendro, olivo, desperdicios de carpintería, etc. El lugar de procedencia variaba de unos alfares a otros, pero la mayoría dependían para su abastecimiento de los pueblos circundantes: Albero Alto, Novales, Piracés, Arascués, Nueno, Arguis, Apiés, Banariés, Cuarte, Quicena, etc.

Como les suministraban gentes del mismo pueblo o arrieros y leñaceros dedicados a este menester, solían comprar en grandes cantidades. En muchas ocasiones alternaban con la paja deteriorada, que no servía para el ganado, por lo que les resultaba a más bajo precio. Incluso en los últimos años su consumo sobrepasó al de la leña porque obtenían un color final más blanco en las piezas y eran mejor aceptadas por el usuario.

Dentro del proceso de fabricación, entraba a formar parte otro producto empleado en la decoración. Se trataba del óxido de manganeso, cuyo consumo era muy reducido y por lo tanto su duración prolongada, pasando de padres a hijos sin necesidad de reponerlo.

2. Instrumentos utilizados en la fabricación

2.1. Pico

Herramienta hecha de hierro con dos puntas opuestas, una plana y otra puntiaguda. Ambas están separadas por un orificio circular donde se coloca el mango de madera perpendicular a la base (Lám. II. Fig. 2).

Tanto la forma como el material eran los mismos en todos los alfares y se utilizaban para arrancar la tierra en el *terrero* y/o *barrero*. La adquirían en tiendas especializadas y normalmente las reparaciones que requería eran el cambio de mango, operación que llamaban *mangar*.

2.2. Azada

Instrumento formado por una pala cuadrangular de hierro, con un lado cortante y enfrente del mismo un orificio en el que se colocaba el mango de madera, formando ángulo con la pieza anterior. El uso, adquisición y reparación eran igual que el pico (Lám. II. Fig. 4).

2.3. Pala

Herramienta compuesta de una pieza de hierro de forma rectangular o casi triangular provista de un mango cilíndrico de madera. Se utilizaba en todos los alfares desde tiempo inmemorial para cargar la tierra del *terrero* a los volquetes o remolques y también en el obrador y la era para *amontonar* y *gribar* la tierra, echarla a las pilas, etc. Había otra variedad que era toda de madera y de una sola pieza. Las compraban en las tiendas del ramo (ferretería Campaña, en la calle de Lanuza) y su duración era prolongada salvo accidentes ajenos al propio trabajo. La primera se podía reparar porque normalmente era el mango lo que se rompía, y las *mangaba* Mauricio Garrís, carretero de la calle de San Lorenzo, 31-33, en el caso de la segunda había que comprar otra nueva (Lám. II. Fig. 3).

2.4. Paleta

Era la misma que se utilizaba en albañilería. En este caso servía para tapiar la puerta y ventanas del horno una vez *enfornado* y listo para la cocción.

No todos los alfareros la utilizaban, ya que R. Carrás tapiaba la ventana con adobes recubiertos con *buro* sin ayuda de ninguna herramienta, simplemente con la mano (Lám. II. Fig. 6).

2.5. Ruello

Piedra de forma cilíndrica atravesada de un extremo a otro por un eje central de hierro, que sirve para engancharlo a una armadura de madera, que lo enmarca. Esta armadura, por delante, va unida a un *barrastrín* a cuyos extremos se sujetan los tirantes de las caballerías, las cuales pueden cambiar fácilmente de dirección gracias a la movilidad del sistema de engarce. Por detrás lleva sujeto un rastrillo con púas de hierro o de madera para remover la tierra, evitando que se apelmace en el suelo (Lám. III. Fig. 1).

Generalmente la forma era igual en todos, pudiendo variar las dimensiones de un alfar a otro, y lo utilizaron siempre para triturar la tierra en la era.

En otras ocasiones prescindían del rastrillo y servía para aplanar y reparar los defectos de la era.

La parte de piedra la construían los canteros y el resto los carpinteros, siendo esta última la que precisaba alguna reparación en las tablas o púas ya que el rodillo no se rompía nunca e incluso se conservan en la actualidad. También utilizaban la palabra *rulo* y *ruejo*.

2.6. Griba

Aro de madera al cual está sujeta una tela metálica cuyos agujeros son de distinto tamaño según la selección que se quiera obtener del producto a gribar. En este caso se usaba para limpiar de impurezas (palos, caliche, etc.) la tierra, previamente molida con el *ruello*. Era utilizada por todos los alfareros, que solían tener tres o cuatro juegos (Lám. II. Fig. 1).

Su duración era muy prolongada y las reparaciones las realizaba el mismo alfarero, consistiendo éstas en grapar el aro de madera o coser la tela metálica.

2.7. Palos

Como su nombre indica, eran trozos de madera cilíndricos más o menos largos,

utilizados para remover la tierra en la pila. Los tenían todos los alfareros y cuando se rompían los reponían ellos mismos buscando otros similares en los alrededores de la ciudad o de entre los troncos de leña fina que tenían en el leñero.

2.8. Carretillo

Carro de mano con una sola rueda delantera, dos palos de madera paralelepipédicos en la parte trasera le hacían de pies y otros dos llamados *varas* para tirar con las manos, en prolongación del cajón principal; éste era de forma troncopiramidal con la base mayor abierta hacia arriba. Se utilizaba para transportar la tierra a la pila y la *pasta* de ésta al obrador. Lo construían los carreteros y las reparaciones más simples las hacía el propio alfarero.

2.9. Bacía

Recipiente de madera, de base rectangular y paredes inclinadas, con la boca más ancha que la base. Su figura geométrica es como un tronco de pirámide rectangular con la base mayor abierta en la parte superior. Servía para trasladar el *barro* de la pila al obrador (Lám. III. Fig. 2).

2.10. Capazo

Espuerta, seroncillo grande de esparto con dos asas. Había de varios tamaños y se utilizaban para echar la tierra en la *griba* después de triturada y antes de proceder al lavado.

Su confección corría a cargo de los artesanos del esparto, mibre, caña, etc., y las reparaciones, cuando eran simples (rotura de asas, agujeros, etc.), los realizaba el alfarero (Lám. III. Fig. 3).

2.11. Hoz

Lámina de acero en forma de medio ovoide terminada en un extremo con un círculo por el que se ponía el mango de madera. Su uso es tradicional para cortar trozos de barro ya pisado y listo para el último amasado (Lám. II. Fig. 5).

La compraban en tiendas especializadas de la ciudad pudiendo, en alguna ocasión, reparar el mango el propio alfarero.

2.12. Torno

Llamado más comúnmente *rueda* porque éste es el elemento principal. Constaba de dos ruedas construidas en madera y dispuestas horizontalmente en paralelo. Denominaban rueda o volante a la de mayor diámetro de la parte inferior y *plato* o *panete* a la menor, situada en un plano superior, donde se colocaba el *pastón* (Lám. V).

Un eje de hierro forrado de madera (o totalmente de madera) unía las dos ruedas. El contacto de éste con el *plato* se hacía sin ningún tipo de engarce, en cambio la rueda o volante tenía una hendidura circular en el centro, donde había una *jícara de taza* o *culo de vaso de vidrio* donde se introducía la afinada punta (cónica) en que terminaba el eje, para facilitar el giro.

El torno se completaba con un armazón de madera, que servía de sujección y al mismo tiempo de mesa auxiliar para colocar los instrumentos de trabajo y las piezas recién modeladas. Este armazón se prolongaba por un lado para formar el asiento y enfrente del mismo, debajo de la mesa, había una tabla, el estribo, donde el alfarero apoyaba el pie que no utilizaba.

Tradicionalmente es el tipo de torno que ha predominado en Huesca. Sin embargo Ramón Merigó Puyalto, en 1924, instaló un torno mecánico impulsado por un motor eléctrico de un caballo de potencia.

2.13. Caña

Trozo de caña corto (8-9 cms.) seccionado por la mitad longitudinalmente; era utilizado por todos los alfareros para alisar las paredes de la pieza durante el modelado y recortar, después del primer oreo, el reborde que dejaban en el culo de las piezas para que tuvieran mayor estabilidad. Su reposición, como es obvio, no suponía desembolso de dinero, ya que la fabricaban ellos mismos.

2.14. Escabeta

Pieza metálica (en el caso de R. Merigó) o de madera de boj (el resto) de forma rectangular con los cantos redondeados y con un agujero lateral o central para cogerla.

Servía para quitar las *rebabas* de barro en el modelado y también para subir el barro al modelar la pieza (Lám. IV. Fig. 3).

La utilizaban todos los alfareros, desde tiempo inmemorial, pasando de generación en generación sin necesidad de reponerla.

2.15. Badana

Trozo de cuero flexible de tamaño variable (9 × 3 cms. aproximadamente), que servía para dar brillo a las piezas y pulir las bocas en el torneado. Para esta finalidad valía cualquier trozo de cinturón viejo. No solía romperse y su uso es inmemorial (Lám. IV. Fig. 7).

2.16. Esponja

Utilizada por Carrás y Alós para quitar las huellas dactilares. El resto lo hacían solamente con la badana.

2.17. Hilo de cortar

De tamaño más o menos largo (20 ó 30 cms.) y atado en un extremo a un palo o clavo. Podía ser de distinto material: cáñamo (Merigó), cuerda de guitarra... Lo usaban todos los alfareros y servía para separar la pieza torneada del pastón o del *plato* según los casos. Ellos mismos lo fabricaban (Lám. IV. Fig. 4).

2.18. Terrera

Recipiente troncocónico abierto por la base mayor y de distintas dimensiones. Era de arcilla cocida y se fabricaba especialmente para este menester. Contenía el agua con la que el alfarero se mojaba las manos para facilitar el torneado de las piezas; estaba situada junto al torno sobre la mesa, y la arcilla que se depositaba en ella se llamaba *limoja* (Lám. IV. Fig. 8). Como mínimo tenían dos terreras, una para el torneado y otra con limoja más fina para el *ansado*.

2.19. Palo corto

Trozo de palo redondo utilizado para hacer los agujeros del *rallo* y del *pitorro* en los botijos. Lo solía fabricar el propio alfarero aprovechando un trozo de leña de la que utilizaba para cocer (Lám. IV. Fig. 10).

2.20. Navaja

Instrumento compuesto de dos partes: hoja de acero y mango de madera, éste llevaba una hendidura longitudinal sobre la que se plegaba la hoja. La utilizaban para hacer la *raja* en las huchas y los agujeros de los bebederos (Lám. IV. Fig. 6).

2.21. Pincel

Trozo de palo de madera en uno de cuyos extremos se ajusta un mechón de pelo de animal (normalmente de cabra).

Lo utilizaban para decorar las piezas con el óxido de manganeso, tanto en el torno como fuera de él. Lo hacía el propio alfarero (Lám. IV. Fig. 9).

2.22. Horca

Instrumento formado por un rastrillo metálico de púas largas (generalmente 5 ó 6 cms.) al que se añadía un mango largo y cilíndrico de madera. Servía para cargar y descargar la leña o paja y para echarla en la caldera del horno. La compraban generalmente en ferreterías.

2.23. Ventiladores

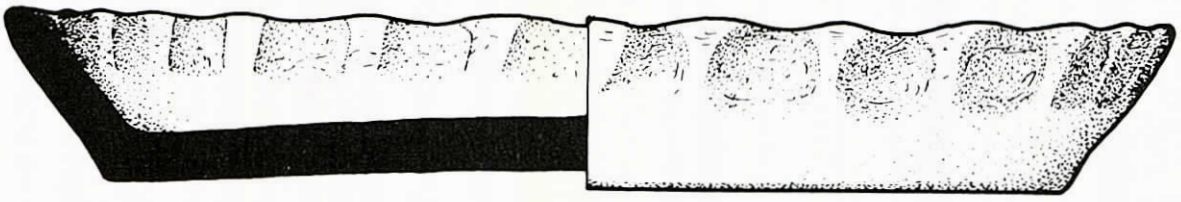
Tubos cilíndricos de arcilla colocados en los cuatro extremos del horno para observar si la obra estaba cocida. Tenemos constancia de su utilización en el alfar de R. Merigó.

2.24. Sacador de prueba

Gancho metálico de forma curvada provisto de un mango largo y cilíndrico de madera. Lo utilizaban para coger las piezas pequeñas, que colocaban adecuadamente como muestra, para comprobar si la obra estaba cocida (Lám. III. Fig. 4).

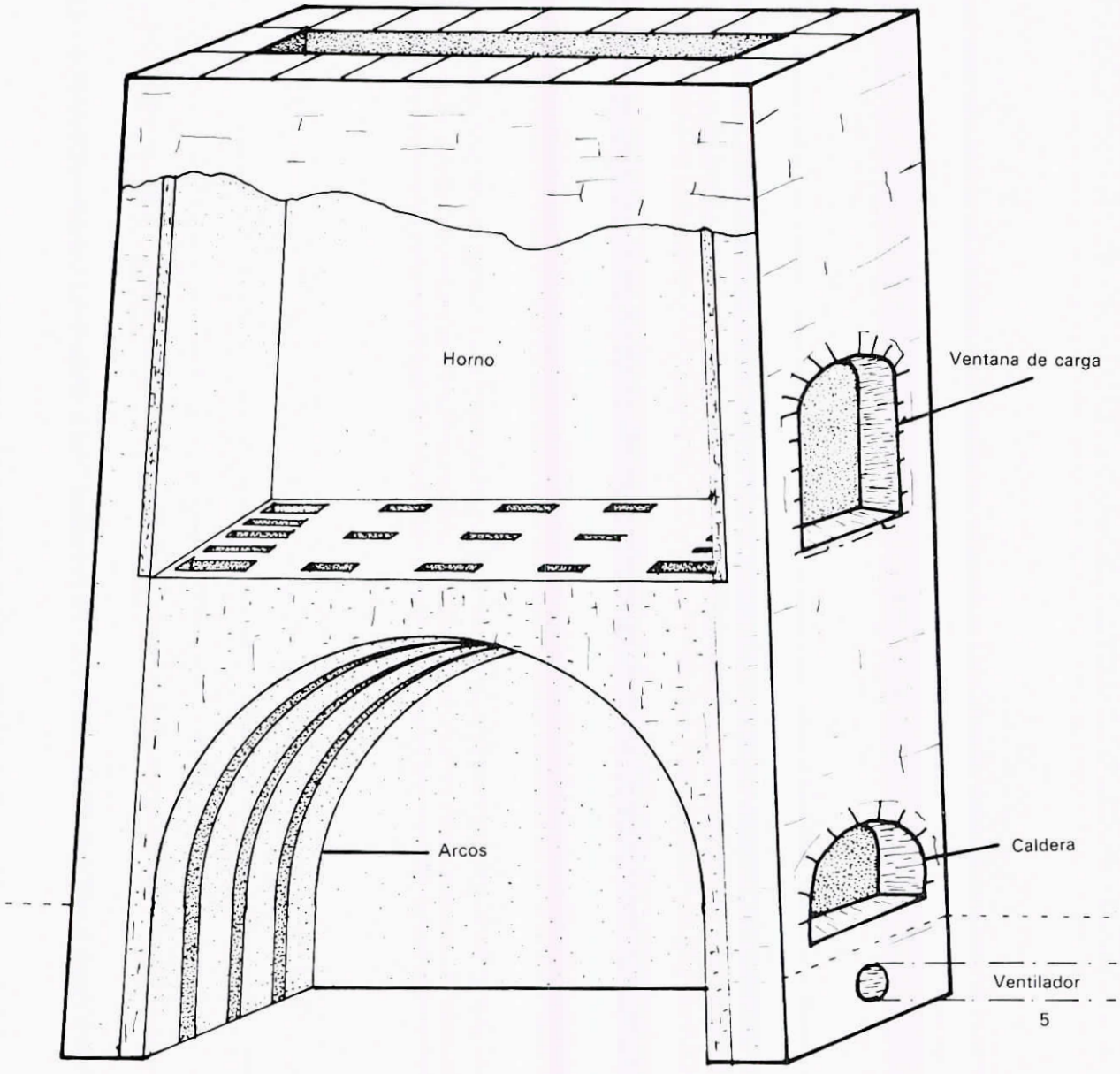
2.25. Falca

Utensilio que servía para *calzar* las piezas en el horno. Se obtenían a partir de un ladrillo seccionado en varios trozos con la ayuda de la *cuchilla* (Lám. IV. Fig. 5).



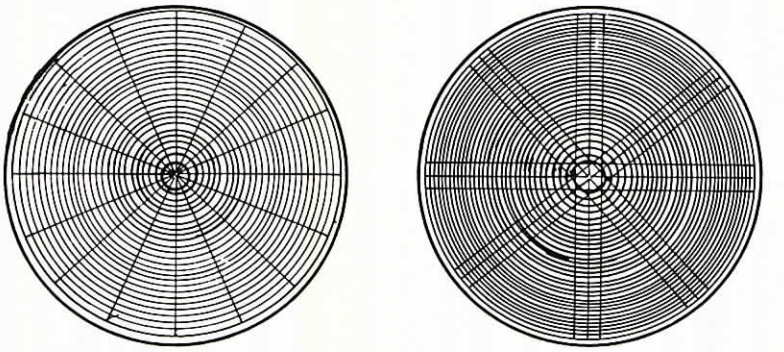
Perfil de plato para maceta.
Miguel Pesqué. 1983.

LAMINA I

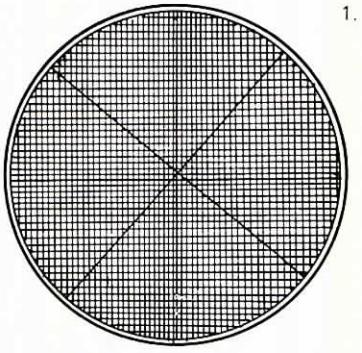


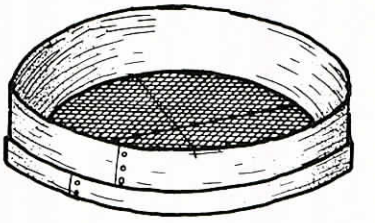
Distribución interior del horno de Ricardo Carras. Miguel Pesqué. 1983.

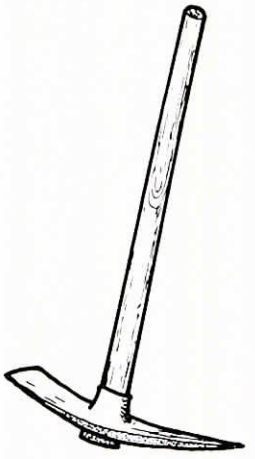
LAMINA II



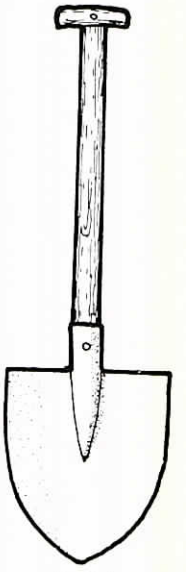
1. Juego de gribas



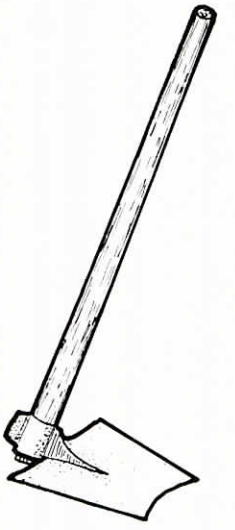




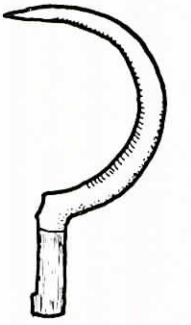
2. Pico



3. Pala



4. Azada

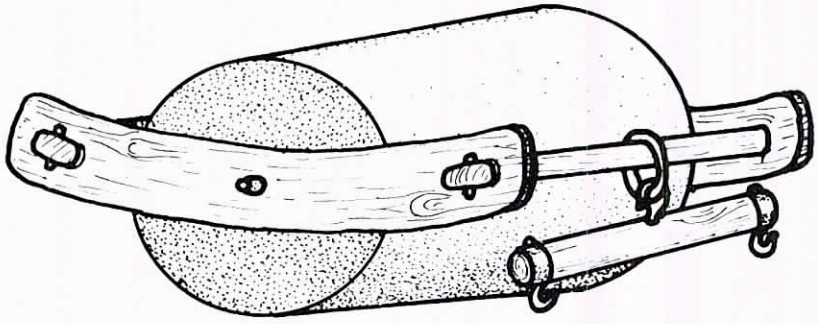


5. Hoz

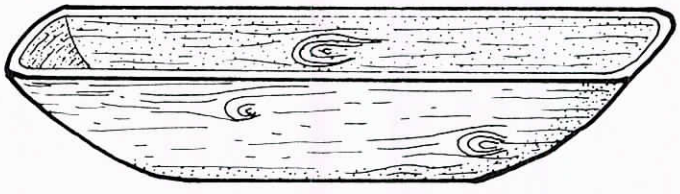
6. Paleta

Herramientas de trabajo. Miguel Pesqué.1983.

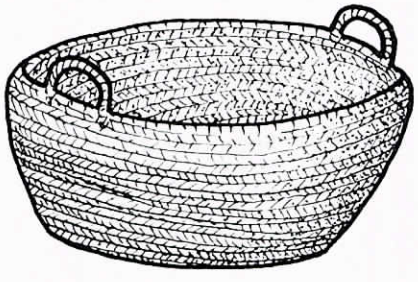
LAMINA III



1. Ruello

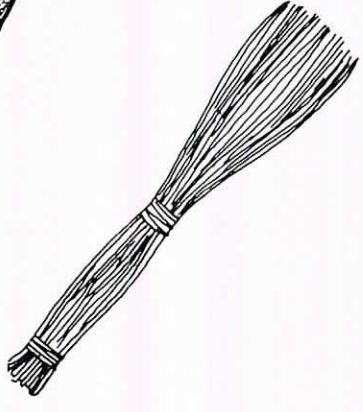


2. Bacía



3. Capazo

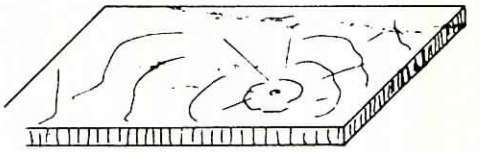
4. Sacador de pruebas



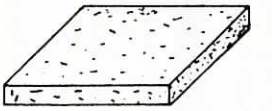
5. Escobizo

Herramientas de trabajo. Miguel Pesqué. 1983.

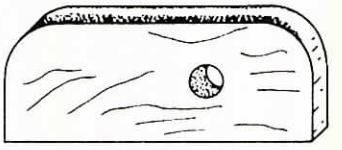
LAMINA IV



1. TABLA



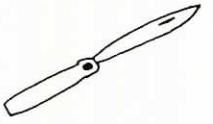
2. MEDIO



3. ESCABETA

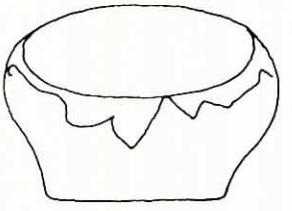
4. HILO DE CORTAR

5. CUCHILLA

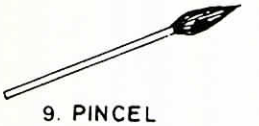


6. NAVAJA

7. BADANA



8. TERRERA

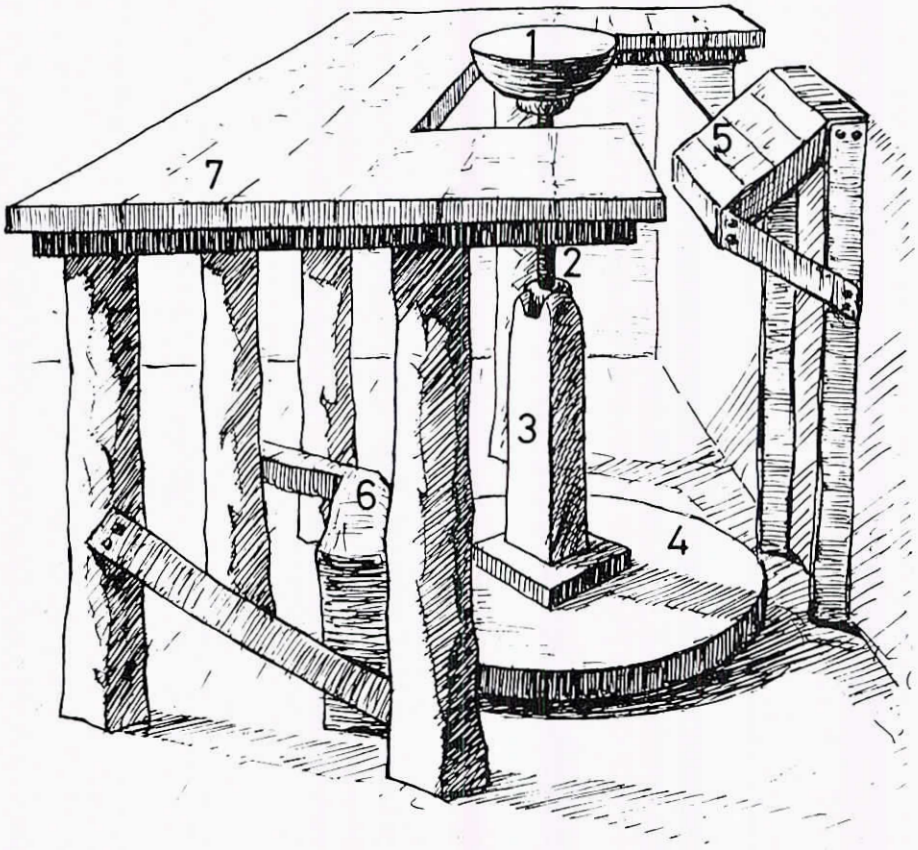


9. PINCEL

10. PALO

Herramientas para el torno. Miguel Cabezón, 1983.

LAMINA V



TORNO O RUEDA

1. Plato. 2. Eje. 3. Armazón de madera. 4. Rueda o volante. 5. Asiento. 6. Tabla para apoyar el pie. 7. Mesa. P. Subias. 1983.

3. Técnicas empleadas

3.1. Extracción y transporte de la arcilla

La arcilla se extraía del *terrero* cavando con picos y azadas. Después se esparcía con palas y se dejaba un tiempo (según la época y necesidad de aprovisionamiento) para que se *deshiciera* al aire libre por la acción del agua, hielo, etc. Es el método más antiguo, llamado envejecimiento o intemperismo, ya que la arcilla así expuesta se expansiona, se contrae y se disgrega. En Huesca llamaban a esta operación *cocido de la tierra*. La extracción solía hacerse en invierno, para recogerla y transportarla al obrador en primavera y verano. La cargaban con palas manuales en volquetes, carros y últimamente en remolques (R. Carras) o camiones (R. Merigó).

3.2. Preparación de la arcilla

3.2.1. *Método más utilizado*

a) Triturado

La necesidad de obtener arcilla lo más fina posible obligaba a realizar numerosos procedimientos previos al lavado. Así, a pesar de haber estado *cociéndose* al aire libre, continuaban triturándola una vez trasladada al alfar. Para ello, la extendían en la era, en forma de círculo, y pasaban el *ruello* por encima, varias veces, para desmenuzarla.

No obstante, siempre quedaban partículas groseras (caliches, palos, raíces, etc), que separaban posteriormente con ayuda de las *gribas*.

b) Gribado

Podía ser más o menos selectivo según los alfares. Cuando trabajaban Antonio Carrás y Miguel Muzás, como sólo tenían una pila, esta operación era muy costosa ya que tenían que utilizar *gribas* o *porgaderos* de varios tamaños para ir eliminando hasta las más pequeñas impurezas. Y mucho más trabajo le suponía a Francisco Alós, que no utilizaba ninguna pila. Por el contrario, en los otros casos esta operación no se realizaba (foto 3).

Ramón Merigó Colomina disponía de un molino de tierras para ahorrar todos estos pasos previos al colado y también para obtener mejor *lodo*. Sin embargo, como desprendía mucho polvo, lo utilizó en pocas ocasiones.

c) Colar el barro

Llamado también *amerar* la tierra; se realizaba en la primera pila, donde echaban primero el agua y después la tierra, poco a poco, para que no se *apelotonara* en una proporción aproximada del cincuenta por ciento; batían o removían esta mezcla con palos largos para que se deshiciera y formara una pasta, manteniéndola en reposo una media hora aproximadamente. Cuando sólo había una pila, se dejaba durante cinco o seis días. En el caso de que hubiera dos pilas, la arcilla se filtraba de la primera pila a la segunda a través de un orificio provisto de un filtro, que normalmente era de tela de saco o metálica de cedazo donde quedaban pajas, palos, piedras y otras partículas más groseras.

Una vez trasvasada a la segunda pila se dejaba reposar durante cuatro o cinco días, según la época del año, para evaporar el agua. Al principio, como había mayor volumen de agua, abrían una abertura de la segunda pila y la tiraban fuera, dejando una mínima parte que desaparecía por evaporación.

Cuando sólo había una pila, añadían *tierra gribada* para reducir cierta proporción de disolvente y acelerar el proceso de colado del barro.

d) Traslado al obrador

Una vez eliminada la mayor parte del agua, se llevaba al obrador con la ayuda de carretillos y bacías y lo dejaban en un rincón donde podían mantenerlo hasta seis meses.

e) Pisado

Antes de llegar el barro al torno había sido trabajado concienzudamente hasta adquirir la consistencia adecuada.

La víspera de su utilización, después de acabar las tareas de la jornada laboral o el mismo día por la mañana, pisaban el barro para que el amasado fuera menos costoso.

Antes de pisarlo lo *tendían* encima de un espacio enladrillado en el suelo del obrador, destinado para esta tarea. Co-

mo siempre estaba húmedo, espolvoreaban con ceniza o arcilla en polvo para evitar que el barro se pegara; extendían una cantidad del mismo de pocos centímetros de espesor para que evaporara el agua con mayor facilidad y encima echaban unos *matracos* secos, que absorbían humedad. En cuanto a la colocación de estos ladrillos, aunque era a voleo, la costumbre les había hecho adquirir el hábito y caían sobre el barro formando hileras a lo largo de toda la pasta, dejando unos centímetros de separación entre ellos. Esta operación se llamaba *tender el barro* (foto 4).

Posteriormente *cuarteaban* tres o cuatro cuadros, los ponían uno encima del otro, en la zona del obrador destinada al pisado, y los mezclaban con los pies. A continuación ponían encima otros tres o cuatro cuadros y volvían a pisar, así sucesivamente hasta mezclar 16, 20, 25 pedazos según los casos (foto 4).

El pisado se realizaba para mezclar el barro, que al estar *tendido* se secaba más por arriba que por abajo y había que homogeneizarlo antes del sobado para ahorrar tiempo y esfuerzo.
Acabada esta fase, quedaba en forma circular y lo volvían a *cuartear* para llevarlo al sobador, donde preparaban los *pastones*.

Este procedimiento corresponde a la mayoría de los alfares, en cambio Miguel Muzás practicaba otras técnicas que, aunque perseguían la misma finalidad, eran diferentes en su ejecución. Pisaba directamente el barro sin «tender», a continuación, lo golpeaba con gran fuerza sobre el sobador y cuarteaba trozos (pastones), que adhería a la pared para que perdieran humedad; posteriormente, los amasaba como el resto de los alfareros.

f) Sobado

Llamado también *macerar el barro*, es el amasado sobre la mesa, sobador o poyo.

Formaban un bloque prismático bastante largo que se cortaba en trozos iguales (fotos: 5 y 6) con la hoz o con un alambre (Joaquín Salcedo). Estos debían ser trabajados concienzudamente para distribuir parejamente en la masa toda la humedad y eliminar el aire e impurezas. El método usado para amasar era el *de panadero* o de *cabeza de buey*, que consistía en lo siguiente: se agarraba el barro por la parte superior levantándolo al tiempo que se retorcía. Este movimiento se iba repitiendo girando las manos alrededor del bloque de barro unas cien veces aproximadamente durante ocho o nueve minutos. Cuando había adquirido la suficiente homogeneidad y consistencia se le daba una forma troncocónica llamada *masón*, *pastón* o *pan*.

Si las piezas que iban a tornear eran grandes, amasaban diez o doce *pastones* seguidos, si eran pequeñas veinte o veinticinco aproximadamente. Y a medida que los preparaban, los iban dejando en la mesa del torno.

3.2.2. Otros métodos

La preparación de la arcilla se hizo también en Huesca, prescindiendo del sistema de pilas. Este es el caso de Francisco Alós que, después de *gribarla* varias veces, la amontonaba en el obrador, cerca del torno, en el suelo, para mezclarla con agua y después pisarla. Las demás operaciones eran iguales que en el resto.

3.3. Modelado en el torno

3.3.1. Colocación del «pastón»

La primera operación consistía en centrar bien el *pastón* en el *plato* del torno, lo que se realizaba mediante un golpe fuerte para adherirlo a él y repartir la pasta homogéneamente en torno a un imaginario

eje de simetría que estaba en el centro del *plato*.

3.3.2. *Torneado*

El alfarero impulsaba con el pie la *rueda* y le imprimía un movimiento giratorio, que era transmitido por el eje, hasta el *plato*. Con las manos previamente mojadas en la *terrera*, abría el barro introduciendo el dedo pulgar izquierdo en la parte superior del *pastón* para hacer una cavidad circular, que profundizaba más o menos con la mano derecha, según el volumen de la pieza que iba a modelar (foto 7).

3.3.3. *Modelado de la «tripa» o «bomba»*

Aquí empieza el modelado propiamente dicho. Con la mano derecha fuera de la cavidad antes citada y la izquierda por la parte interior, presionaba en las paredes laterales para empezar a dar la forma deseada, siempre con el torno en continuo giro. A continuación cogía la escabeta con la mano derecha y subía el barro haciendo una, dos o tres *tiradas*, según el tamaño de la pieza y el *bombeo* que quisiera dar a la misma. Cuando lo creía conveniente, presionaba con las manos sobre las paredes para hacer los puntos de inflexión y completar el perfil del cuerpo de la pieza; ésta acabaría con un casquete esférico totalmente cerrado para el botijo o abierto en círculo para el cántaro (fotos 14 y 15).

Con la mano del interior, abierta, debía procurar alisar y conseguir un grosor adecuado que le diera ligereza y al mismo tiempo la mantuviera en equilibrio. La ligereza de las piezas era indicio de mejor calidad.

Cuando esto ya estaba logrado, a torno más lento, se ayudaba de la caña para quitar las *rebabas* y alisar las paredes. Finalmente se separaba del torno mediante una técnica que más adelante explicamos. A continuación las colocaban en ladrillos individuales (*medios*) o tablas, más o menos grandes, según el tamaño y número de piezas que sostenían, y las sacaban a la era para el primer *oreo*.

3.3.4. *Primer oreo*

Se realizaba en la era al sol y al aire. En verano solía durar media hora y en invierno dos o tres. En este último caso tenían que girar las piezas de vez en cuando para que el oreo fuera uniforme y no se *torcieran*. Era fundamental también evitar que se mojaran, porque si sólo eran gotas se *muellaban* y quedaban marcadas aun después de cocidas, y si llovía más fuerte se rompían y no se podían aprovechar.

3.3.5. *Modelado de apéndices: cuello y boca*

Se hacían después de las tripas. Partían de una forma cilíndrica abierta por las dos bases, conseguida poniendo los dedos índices y corazón de una mano en forma de tijera sobre el borde del cilindro y con la otra mano presionaban para subir el barro.

El cuello del botijo era de menor diámetro, con una moldura en su mitad, a partir de la cual se va ensanchando hasta adoptar una forma acampanada, que termina en boca con reborde saliente. El del cántaro era completamente recto y en muy raras ocasiones (siempre por capricho) ponían reborde en la boca (A. Carrás y Constantino Olivera).

Algunos alfareros hacían el cuello del botijo recto, igual al del cántaro, pero de menor diámetro.

3.3.6. *Encollar*

Se denomina así a la colocación de cuello y boca en las *tripas* o *bombas* des-

pués del primer oreo. Para ello, humedecían la superficie que iba a estar en contacto, lo *asentaban* con un golpe rápido y alisaban la zona con la mano mojada. Después *repasaban* con la badana el perfil de la boca y en el caso del botijo hacían el rallo con un palo (foto 11).

Encollaban todas las piezas preparadas y realizaban la decoración *a torno* de la que hablaremos a continuación.

Como la parte más voluminosa ya estaba oreada, *repasaban* el culo con la caña para quitar el reborde que habían dejado hacia afuera, con la finalidad de darle más base de sustentación y que pudiera soportar mejor el peso de la *tripa*.

3.3.7. *Decoración a «torno»*

Después de *encollar* y con la pieza sobre el torno efectuaban la primera decoración; consistía ésta en series de líneas paralelas distribuidas en grupos de tres, dos o una, según que estuvieran en la parte de mayor diámetro de la tripa (sobre la que apoyarán las asas), en el arranque del cuello o en la mitad del mismo respectivamente (Lám. IX). El número variaba en las piezas pequeñas, donde generalmente se ponían grupos de dos, dos y una o también una, una, una, respectivamente. En este caso completaban la decoración en su totalidad sin sacar la pieza del torno, con motivos distintos a los de los tamaños grande y mediano (nos referimos a cántaros y botijos, porque el resto no llevaba decoración pintada).

La decoración *a torno* presentaba dos variantes:

a) La *mosca* (trazos discontinuos en forma de uve muy abierta alrededor de la pieza).

b) La *culebra* (trazo continuo ondulado).

3.3.8. *Asas*

Las preparaban fuera del torno. Modelaban una serie de *churros* o *chorizos* de mayor o menor diámetro con barro más tierno que el del cuerpo principal, teniendo en cuenta la pieza a la que iban destinadas. La costumbre les había hecho adquirir suficiente práctica para calcular tanto el grosor como la longitud (foto 12).

Según la cantidad de tripas que tuvieran preparadas hacían más o menos número de ellos, que depositaban en tablas hasta el momento del *ansado*. En esta fase se llamaban asas *embastadas*.

3.3.9. *Pitorros*

Subían el pastón a bastante altura para darle forma cónica (foto 16), más o menos puntiaguda según el diámetro del pitorro; la perforaban con un palo la parte superior para hacer el agujero vertedor y los separaban del *pastón* con el *hilo de cortar*.

Tanto las asas como los pitorros los hacían con barro más blando que el resto de la pieza. Normalmente utilizaban la *limoja* de la terrera o mezclaban ésta con el pastón.

Se torneaban en serie partiendo de un mismo pastón e iban dejándolos en una tabla hasta que, obtenidos los suficientes, se pegaban a la pieza correspondiente. Mariano Cañardo los modelaba a mano, sin utilizar el torno.

3.3.10. *Separado del torno*

Una vez modelados la tripa o los distintos apéndices, se retiraban del torno utilizando el *hilo de cortar*. Para ello, se cogía el hilo y, en la zona donde querían cortar, lo dejaban enrollar aprovechando el giro del torno; tiraban fuerte con la ayuda del tope que llevaba en el otro extremo y la pieza quedaba separada del

plato o del pastón, según se tratara del cuerpo principal o de los apéndices respectivamente.

3.3.11. *Colocación de apéndices*

Este proceso se realiza fuera del torno completando la pieza primero con las asas y después con los *pitorros*.

La adición de las asas se llamaba «*ansar*» y consistía en lo siguiente:

Humedecían la parte del cuello, donde arrancaba el asa, y pegaban el extremo del churro anteriormente preparado para este fin; lo adherían presionando con el dedo pulgar; estiraban y redondeaban con ambas manos la tira de barro hasta la medida adecuada y con la mano izquierda sujetaban en el punto donde tenía lugar la inflexión del asa hacia abajo; la *asentaban* a la altura de las líneas decoradas en la tripa y, con el pulgar de la mano derecha humedecido, volvían a presionar y alisar para que quedara bien unida (fotos 12 y 13).

A continuación ponían los *pitorros* en la parte central de la cara entre la línea del arranque del cuello y la del apoyo de las asas, después de haber humedecido la parte correspondiente. Introducían el palo por el agujero del pitorro y presionaban hasta perforar la tripa. Sin quitar el palo, mojaban las manos en la terrera y con el dedo pulgar presionaban a su alrededor para que quedara adosado perfectamente.

La dificultad de esta fase del trabajo estribaba en que tenía que ser realizado en el momento oportuno para que el resto de la pieza no estuviera demasiado seca (no se pegarían) ni demasiado *tierna* (no soportarían el peso). De ahí que calcularan bien el número de tripas que hacían para poder completar la pieza en su totadad en el mismo día.

3.3.12. *Decoración fuera del torno*

Una vez completas en todas sus partes, las piezas pequeñas se sacaban al segundo oreo y las grandes y medianas se terminaban de decorar (foto 18).

Los motivos eran siempre los mismos y siguiendo una tradición, importada del lugar de procedencia (Tamerite de Litera), que raras veces se alteraba (4).

Las composiciones eran las siguientes:

a) Tenaza entre dos lazos (Lám. VII).
b) Tres lazos (Lám. VII).
c) Capullo entre dos lazos (Lám. VII).
d) Capullo entre dos grupos de tres trazos paralelos (Lám. VII).
e) Estrella entre dos lazos (Lám. VII).

3.3.13. *Segundo secado*

Era la última operación antes de *enfornar*. Al igual que el primer oreo, las piezas se exponían en la era al aire libre, durante un día o día y medio en verano y tres o cuatro días en invierno (foto 17).

Estaba destinado a conseguir que la pieza perdiera lentamente la mayor cantidad de agua posible, para evitar que el exceso de humedad contenida en sus paredes la *rajase* durante la cocción.

4. Cocción

4.1. Cargar el horno

En Huesca, como ya hemos indicado, todos los hornos eran similares, por lo tanto los preparativos para la cocción eran los mismos. Se empezaba cargando el horno con sumo cuidado, por lo que siempre

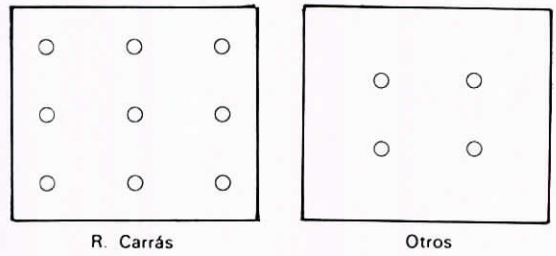
(4) Sólo en los últimos años de fabricación Ricardo Carrás la suprimía en algunos cántaros y botijos dejándola reducida solamente a tres círculos: en la mitad del cuello, en el arranque del mismo y en la tripa.

lo hacía el alfarero ayudado de algún operario si lo tenía o alguien de la familia. Colocaban primero una *tacada* de ladrillos, baldosas, o tejas aproximadamente hasta la mitad del horno para evitar que las llamas llegaran directamente a las vasijas. A continuación ponían las piezas en capas superpuestas formando una estructura maciza; empezaban con los cántaros grandes boca arriba, y entre cada cuatro, un botijo boca abajo (foto 19). La siguiente hilera se colocaba encima haciendo coincidir *boca con culo*. Así seguían introduciendo las piezas por la ventana lateral hasta llegar a su mismo nivel, en que la tapiaban con ladrillos o adobas y barro, continuando después por la *boca* del horno. Esta operación tenía que hacerse de tal forma que no quedara un solo hueco, ya que al cocerse, el volumen de las piezas disminuía, pudiendo provocar roturas y derrumbamiento en cadena. De ahí que pusieran *falcas* en la base de los cántaros para que estuvieran bien sujetos.

Cada piso se llamaba *pie* y contenía 64 cántaros, colocados 8 × 8. En medio ponían botijos en 7 × 7. En un *pie* cabían 113 piezas. Formaban un total de 5 *pies* llenos de piezas.

Al final se rompía este esquema ordenado y terminaban el quinto con las piezas más pequeñas (botijos, bebederos, huchas, juguetes, etc.), formando un *caramuello* y adaptándolas a los huecos. Seguidamente ponían nueve tinajas de juguete en filas de a tres, repartidas en toda la boca del horno; servían de muestra para comprobar la cocción y las hacían con esta finalidad. Para saber dónde las habían colocado, ponían medio botijo roto y de este modo podían sacarlas con facilidad para ver si estaban cocidas. El esquema de colocación era distinto según los alfareros. El anterior corresponde a Ricardo Carrás y Miguel Muzás; en cambio otros sólo ponían cuatro en el centro y en lugar de tinajas de juguete eran botijos, huchas o macetas pequeñas.

Por último tapaban todo con *cascotes* (y en algunos casos con barro), quedando listo para la cocción. Esta operación recibía el nombre de *encascar* o *aterrar*.



Colocación de las muestras.

4.2. Cocción propiamente dicha

Después de bien cerrado el horno, empezaba la cocción propiamente dicha; encendían el fuego en la caldera con leña fina, para no producir demasiado calor ni muy rápido. Después *templaban* el horno durante diecisiete o dieciocho horas con fuego lento y de forma espaciada para que las piezas no *petaran*. Cuando consideraban que había adquirido la temperatura adecuada, echaban las *caldas* durante las últimas siete u ocho horas en intervalos de quince minutos. La temperatura iba aumentando progresivamente hasta alcanzar 900-950 °C. Cuanto más fuego hicieran en esta fase, más blanca saldría la obra (fotos 20 y 21).

4.3. Comprobación de la cocción

Para averiguar si la obra estaba cocida, utilizaban varios procedimientos. De entre ellos hemos podido recoger los siguientes:

a) Como los cascotes de la boca del horno no cerraban herméticamnte, cuando hacía sol y penetraba entre ellos miraban

por las *rendijas* para ver el color de las piezas.

b) Con la cocción los cascos se van cargando de hollín, que desaparece totalmente al finalizar ésta.

c) Con el sacador de pruebas, cogían las piezas pequeñas de la parte de arriba puestas para esta finalidad (cántaros, huchas, botijos pequeños) y, por el color y el sonido de éstas, deducían si el resto de la hornada estaba cocida.

d) Tiraban por un hueco un cascote viejo y por el sonido apreciaban cómo *cantaba el horno*, que indicaba si estaba o no cocida la hornada.

e) En el horno de Ramón Merigó había cuatro *ventiladores*, uno en cada extremo; introducía una rama que, con el calor, dada la elevada temperatura, se encendía y alumbraba para ver el *color del fuego*.

f) Por el color del humo, que al final era más blanquecino.

4.4. Enfriado y apertura del horno

Cuando consideraban que la obra ya estaba cocida, dejaban enfriar lentamente sin abrir el horno porque el contraste de temperatura hubiera hecho estallar las piezas. Generalmente el enfriado duraba veinticuatro horas en verano y cuarenta y ocho en invierno. Durante este tiempo protegían la *hornada* o *cocida* con chapas grandes de uralita colocadas en la *boca* del horno.

En los casos que simultaneaban con la tejería, hacían tejas y ladrillos durante este tiempo (Constantino Olivera y Francisco Alós); el resto se dedicaban a preparar una nueva *hornada*.

Transcurrido el tiempo de enfriado, el mismo alfarero procedía a abrir el horno; quitaba los cascotes de la *boca* y empezaba a *desenfornar* hasta la altura de la ventana; rompía ésta y continuaba sacando piezas. En esta faena le ayudaba algún operario o familiar, según los casos, para llevarlas al obrador (foto 22).

4.5. Almacenaje de las piezas

En el obrador se seleccionaban y repasaban las defectuosas antes de pasar al almacén, donde se apilaban por modelos y tamaños, listas para la comercialización ya que sólo efectuaban una cocción. En un lugar aparte dejaban las defectuosas, que podían ser *torcidas*, *desbocadas*, *regaladas*, *esventadas*, *cuarteadas* y las vendían más baratas o las rompían para *cascotes* (Foto 23).

El color final que presentaban las piezas después de cocidas era blanco paja, que últimamente era más blanco porque utilizaban paja en lugar de leña en la cocción. Muchas de ellas tenían un *rosetón* propio de haber estado en contacto con otra pieza durante la cocción. Normalmente los botijos se intentaban colocar en el horno de tal forma que le salieran dos *rosetones*, uno a cada lado del pitorro, porque eran más solicitados por los clientes, los llamaban *botijos besados* o con *beso*.

4.6. Limpieza del horno

Una vez descargadas las piezas, retiraban los cascotes, falcas y desperdicios propios de la cocción y tapaban la boca del horno con chapas de uralita, para protegerlo del agua de lluvia.

Los residuos de la combustión, que habían quedado en la caldera, los tiraban al basurero o los reinvertían en otros menesteres. Normalmente, si tenían huerto, servían de abono para las hortalizas. Pero en el obrador de Miguel Muzás se aprovechaban para espolvorear la mesa de amasar y las tablas donde sacaba las piezas a orear; de este modo, evitaba que la arcilla se pegara a la madera.

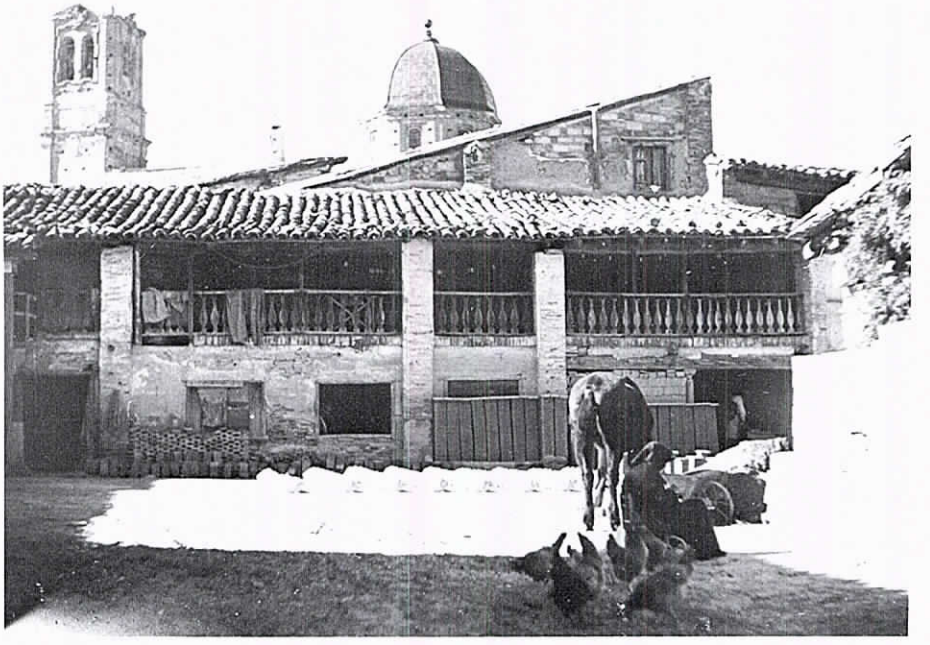


Foto 1. — Era y obrador de Ricardo Carrás. Año 1930. (R. Compairé)

Foto 2. — Ricardo Carrás almacenando la leña. Año 1930. (R. Compairé)

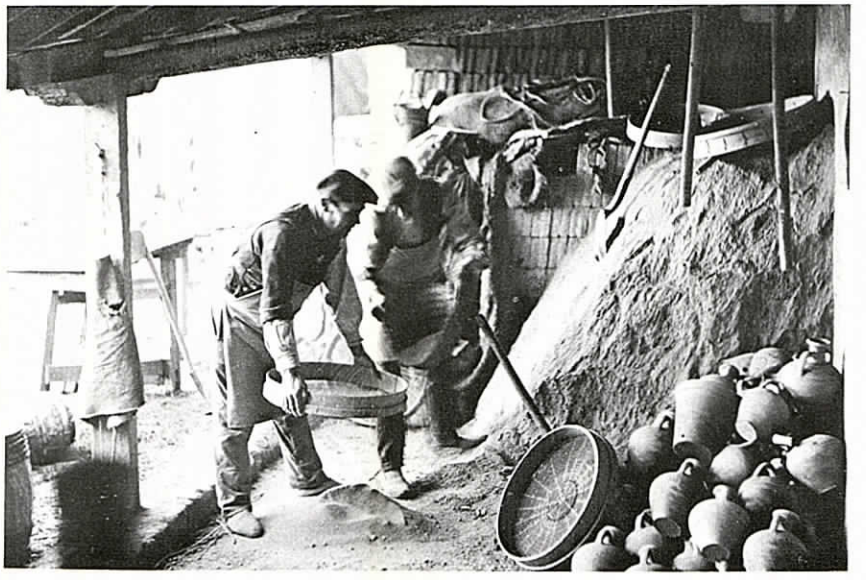


Foto 3. — «Gribando» la arcilla. Antonio y Ricardo Carrás. Año 1929. (R. Compairé)

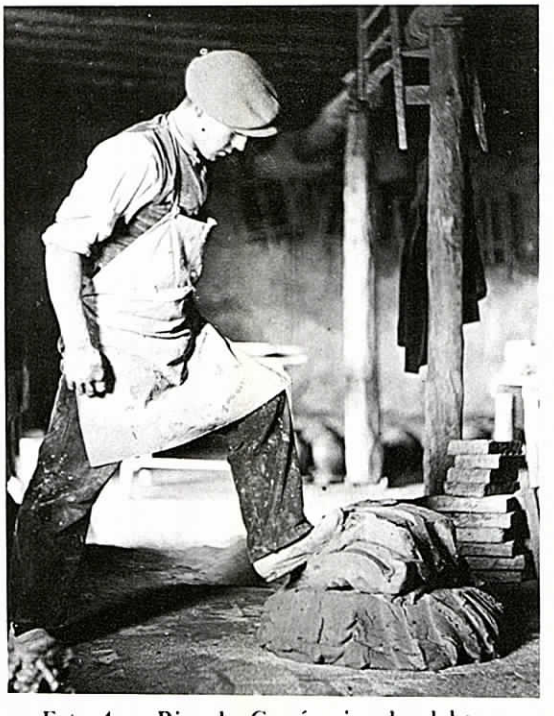


Foto 4. — Ricardo Carrás pisando el barro. Año 1929. (R. Compairé)

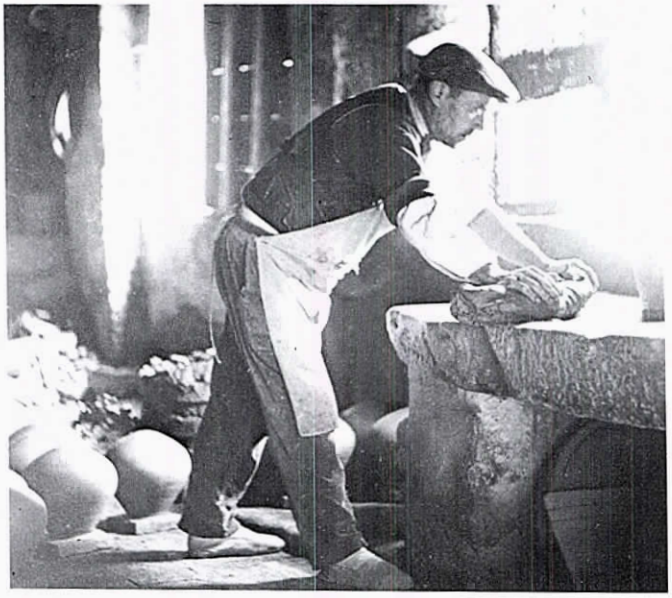


Foto 5. — Antonio Carrás amasando el barro en el «sobador». En el suelo, «tripas» de botijo sobre los «medios». Año 1929. (R. Compairé)

Foto 6. — Antonio Carrás cortando el barro. Año 1929. (R. Compairé)

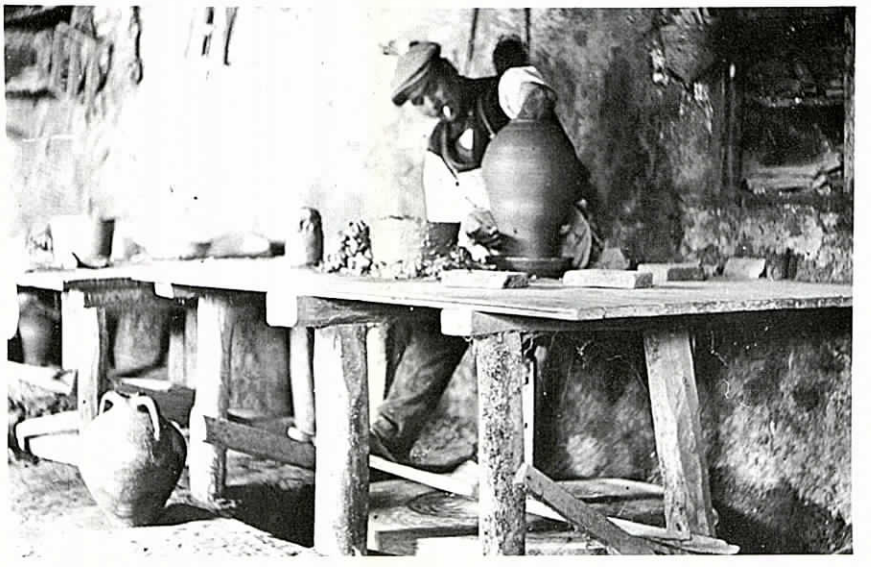


Foto 7. — Antonio Carrás preparando una «tripa». Sobre la mesa del torno, «medios» para colocar las tripas, terrera con «limoja» y «pastón» preparado para tornear. Año 1930. (R. Compairé)

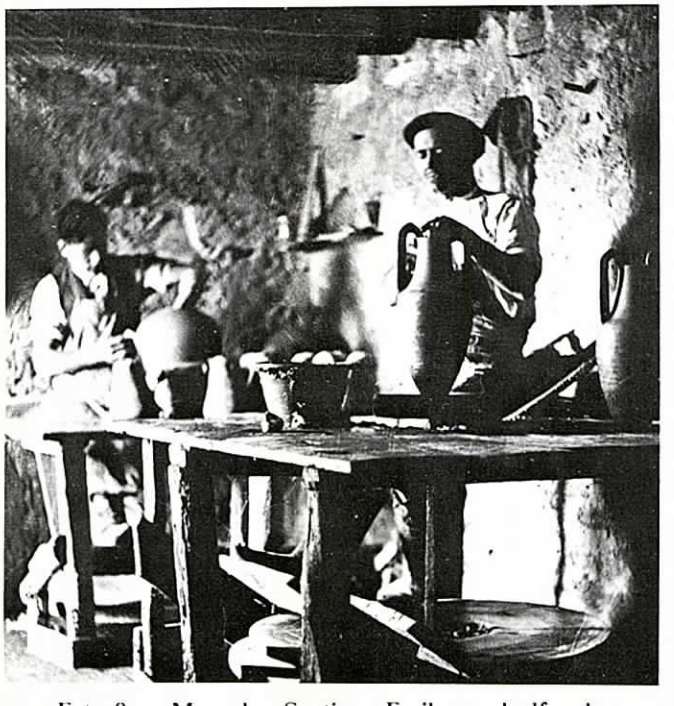


Foto 8. — Manuel y Santiago Fraile en el alfar de Constantino Olivera. Año 1930. (R. Compairé)

Foto 9. — Ramón Merigó Colomina preparando «tripas» para botijos. En primer plano, barro colado sin pisar. Año 1930. (R. Compairé)

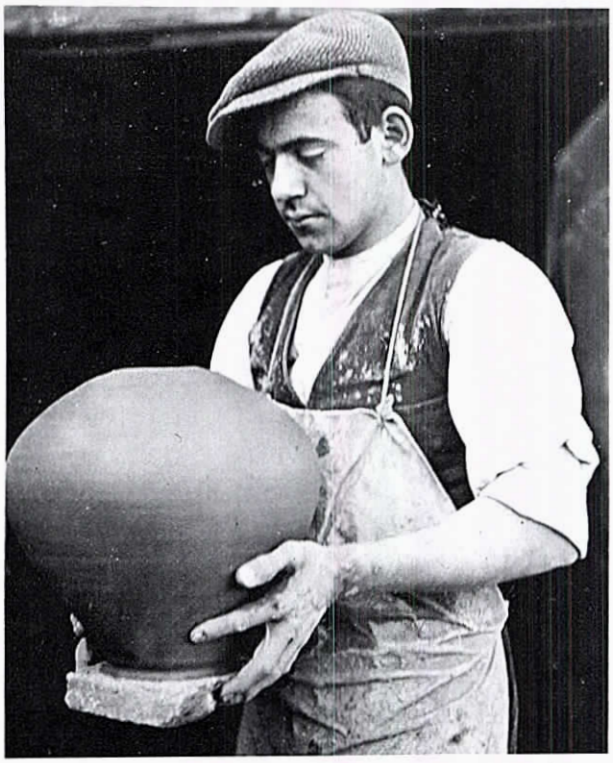


Foto 10. — Ricardo Carrás sujetando una «tripa», de cántaro sobre un «medio». Año 1930. (R. Compairé)

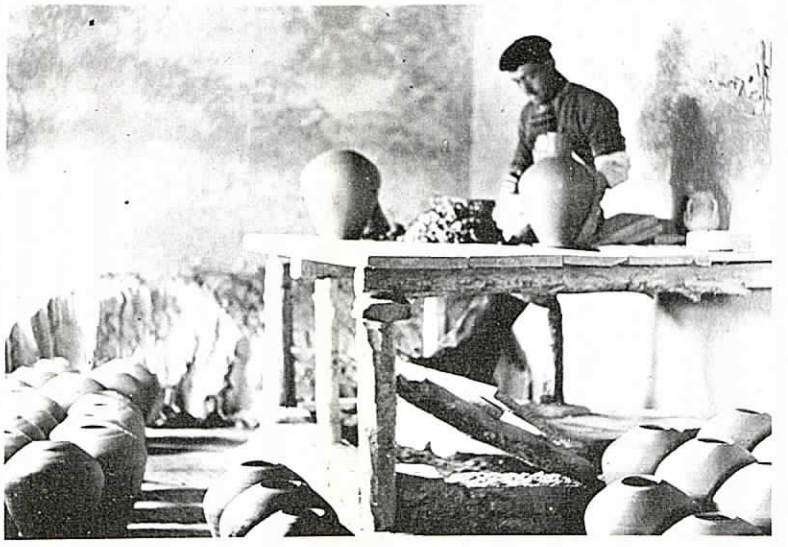


Foto 11. — Francisco Alós «encollando» en el alfar de la calle V. Gardeta. En el suelo, tripas de cántaros y al fondo barro colado sin pisar. Año 1930. (R. Compairé)

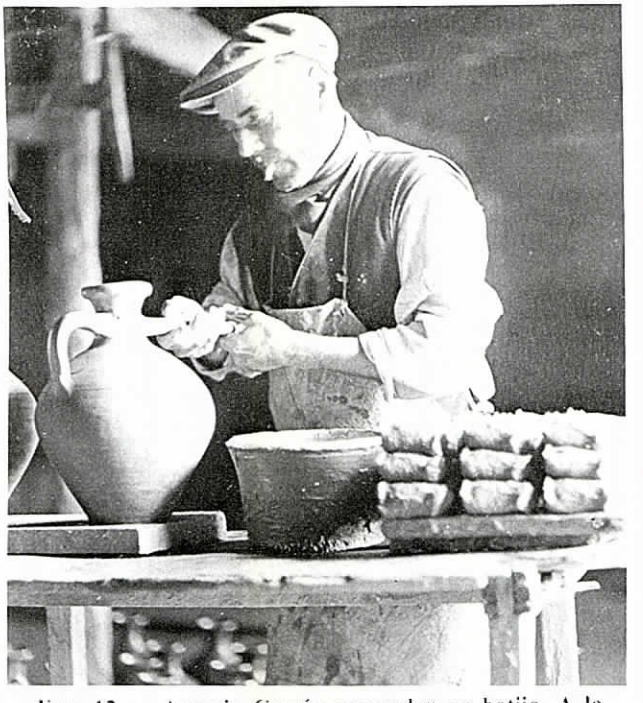


Foto 12. — Antonio Carrás «ansando» un botijo. A la derecha de la fotografía la «terrera» y una tabla de «asas embastadas». (R. Compairé). 1930.

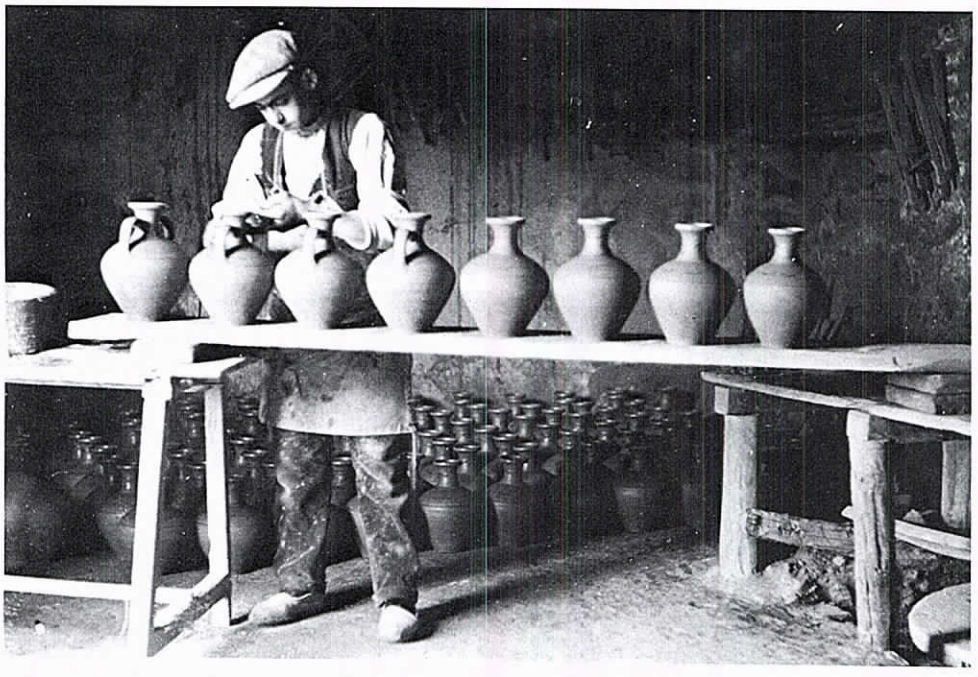


Foto 13. — Ricardo Carrás «ansando» botijos. Año 1929. (R. Compairé)

Foto 14. — «Tripas» para botijos oreándose en la era. Año 1930. (R. Compairé)

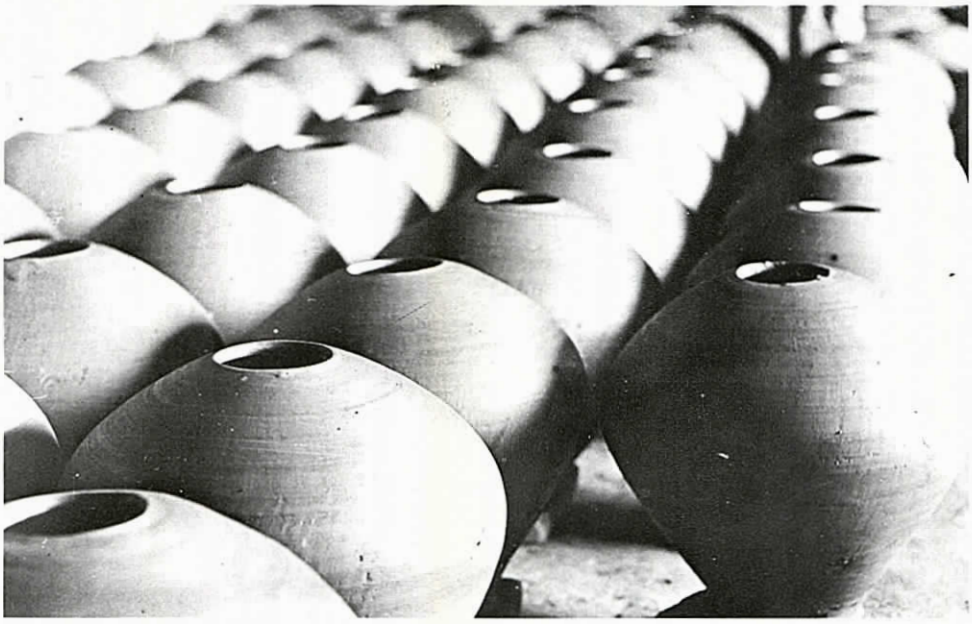


Foto 15. — «Tripas» para cántaros oreándose en la era. Año 1930. (R. Compairé)

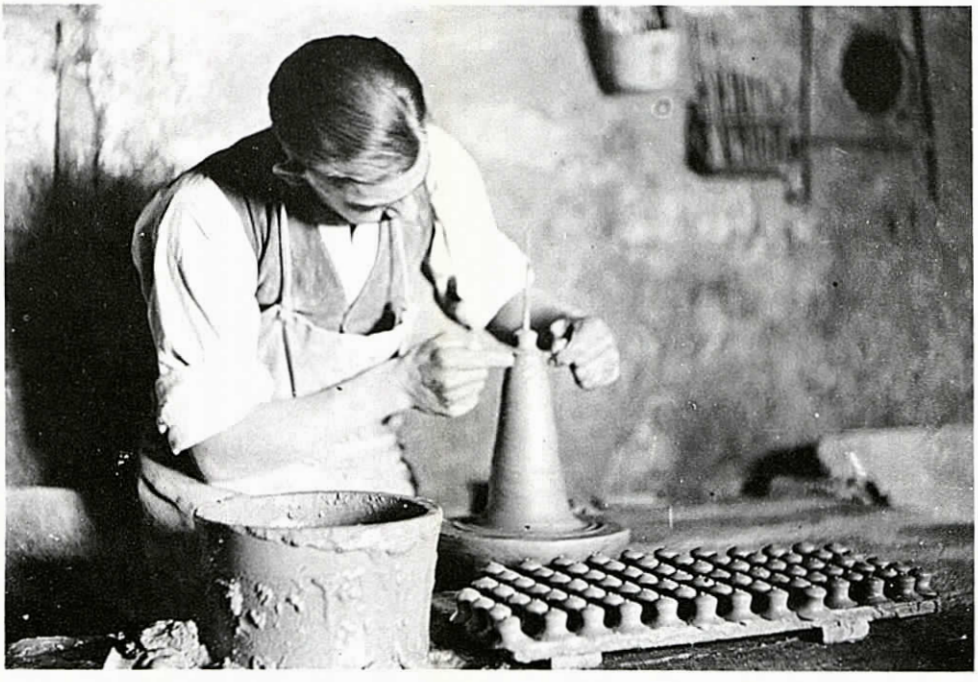


Foto 16. — Ricardo Carrás haciendo «pitorros». En el torno separando uno de ellos del «pastón» con ayuda del «hilo de cortar». Año 1930. (R. Compairé)

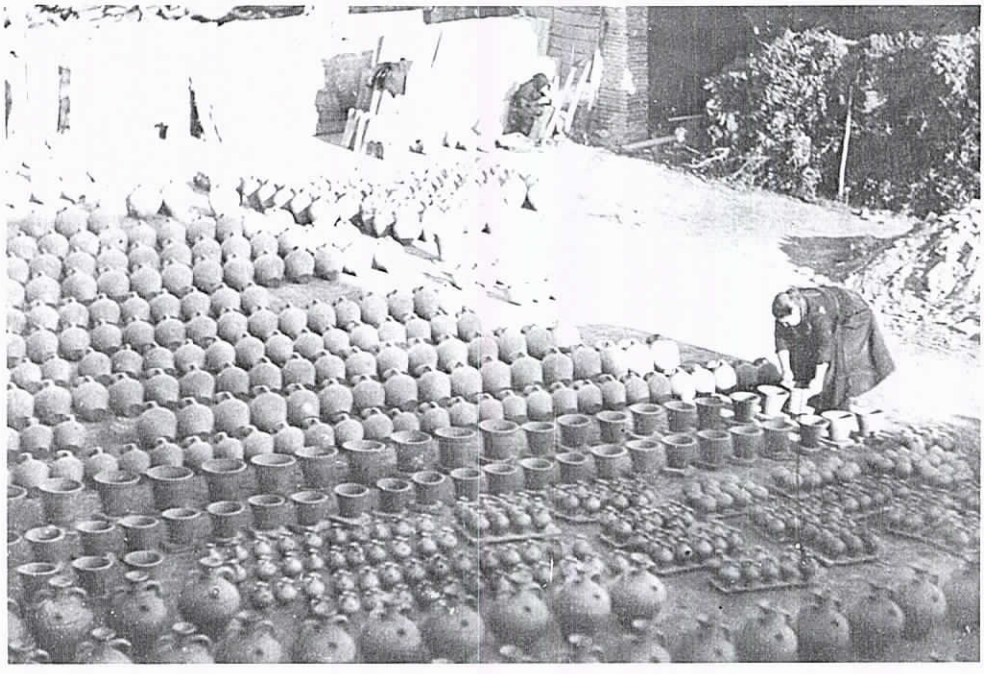


Foto 17. — Secado de piezas en la era. Año 1930. (R. Compairé)

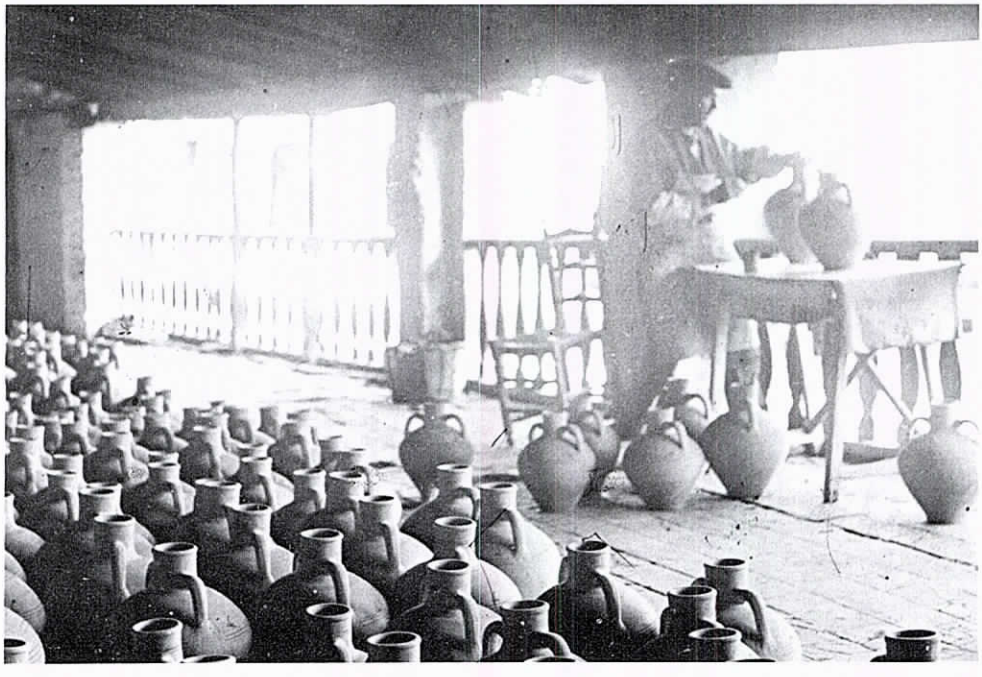


Foto 18. — Antonio Carrás decorando un cántaro. Año 1930. (R. Compairé)

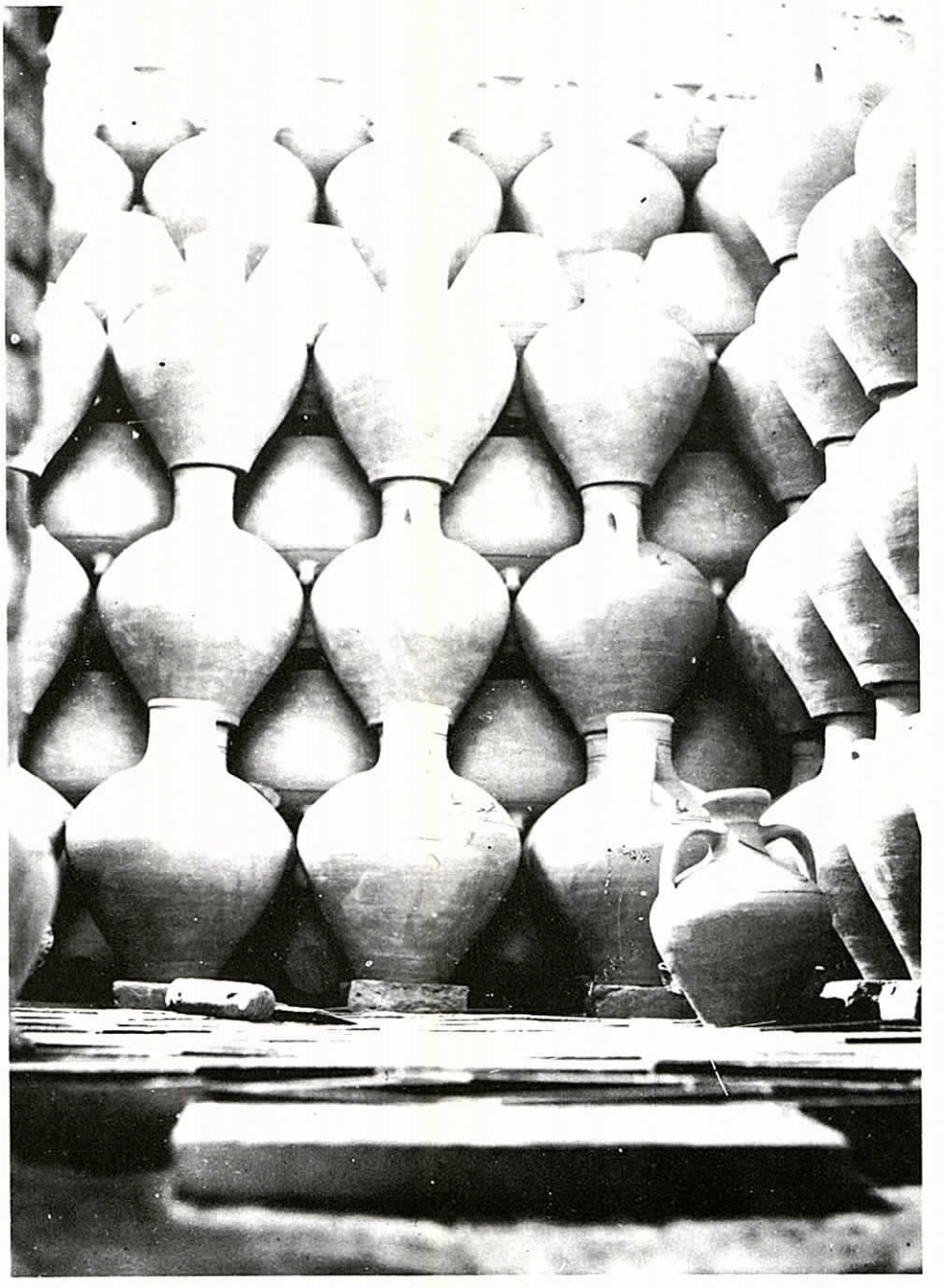


Foto 19. — Colocación de las piezas en el interior del horno. En primer plano, en el suelo del horno, la «cuchilla» de cortar las «falcas». Año 1929. (R. Compairé)

Foto 20. — Horno de Ramón Merigó. Año 1929. (R. Compairé)

Foto 21. — Horno de Ricardo Carrás. Año 1929. (R. Compairé)

Foto 22. — «Desenfornando». En el interior, Antonio Carrás; en el exterior, su hijo Ricardo. Año 1929. (R. Compairé)

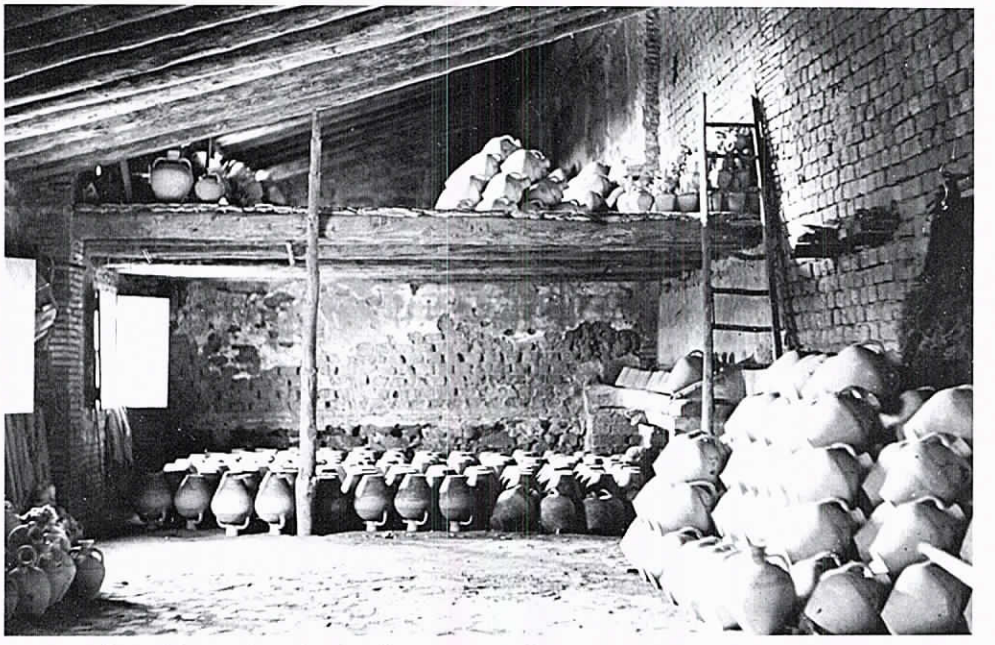


Foto 23. — Almacén de cántaros y botijos de Ramón Merigó. Año 1930.
(R. Compairé)

Foto 24. — Feria de Pascua en la plaza de Santo Domingo. Año 1928.
(R. Compairé)

IV. MORFOLOGIA DE LAS PIEZAS

1.1. Cántaro

a) Descripción: Partiendo de una base circular, empieza con forma troncocónica cuyo diámetro se va ensanchando hasta alcanzar la longitud máxima en la parte superior de la tripa, a partir de aquí, se cierra en un casquete esférico sobre el que se asienta el cuello; éste, en los oriundos de Tamarite, tiende a ser ligeramente troncocónico (Carrás, Merigó y Miguel Muzás), en cambio los de Huesca capital lo torneaban más cilíndrico.

Esta pieza se completa con dos asas, que arrancan por debajo de la mitad del cuello y descansan en la zona más ancha de la tripa. Los tamaños más pequeños pueden tener una o dos asas (fotos 25 a 32).

b) Decoración: Tradicionalmente se ha hecho en Huesca una sola variedad para cada tamaño (Lám. VII).

c) Utilidad: Servían para transportar agua desde la fuente a la vivienda y de ésta al campo en las zonas rurales. Y también para almacenarla en las casas.

d) Observaciones: El cántaro, sobre todo el de 10 litros, servía como medida patrón para los líquidos; se hablaba de recipientes con capacidad para 5, 6, 20, etc., cántaros.

Así, a principios de siglo, Vicente Cajal (16) calculaba las necesidades de agua de la ciudad utilizando como medida el cántaro. El total de fuentes públicas de las que se abastecía la población arrojaban una capacidad de 500 cántaros de a 10 litros cada una, aunque «*...había cántaros extraoficiales de 15 litros y botijos de 9 litros...*», y para riego de calles y jardines se necesitaban 100 cántaros de a 10 litros.

1.2. Botijo

a) Descripción: Pieza más pequeña, similar al cántaro en cuanto a la forma de la «tripa», pero cerrada con «rallo» (Foto 34). Está provisto de varios apéndices: boca, asas y pitorro, que se adherían después del primer oreo practicándole, en las zonas adecuadas, sendos agujeros, al mismo tiempo que ponían las asas (foto 33).

b) Decoración: Al igual que en el cántaro, la decoración es diferente según el tamaño (Lám. VIII).

c) Utilidad: Para el transporte, almacenamiento y consumo de agua.

d) Observaciones: Se hicieron de distintos tamaños.

1.3. Botijo de cenacho

a) Descripción: Partiendo de una base circular, su perfil se resuelve en cuatro caras: dos planas y opuestas y las otras dos, más estrechas, curvadas y también opuestas. El cuerpo se cierra con cuello corto, acabado en una boca con reborde ondulado y provista de vertedor. Lleva dos asas que arrancan y se apoyan en la parte superior de la tripa (foto 38).

---

(16) Cajal Vicente, artículo publicado en el diario *El Porvenir*, núm. 2.472. Sábado, 24 de agosto 1918.

b) Decoración: Dos rayas paralelas en la tripa que enmarcan un dibujo de *mosca;* esta decoración se completa con una *culebra* en el cuello.

c) Utilidad: Servía para transportar agua y vino al campo, sobre todo en época de siega, que era cuando mayor número de ellos se vendía.

d) Observaciones: Lo llevaban dentro del *cenacho* y de ahí su nombre. La capacidad era aproximadamente de 2 litros.

El achatamiento de dos de sus caras lo hacían presionando sobre la *tripa* con dos baldosas, después de que estuviera un poco *embebibo*.

1.4. Botijo de carretero

a) Descripción: Su perfil responde a la forma de una media esfera, completamente plana por un lado y redondo por el de enfrente. Termina en un cuello corto con boca estrecha. Lleva dos asas en la mitad de la tripa.

b) Decoración: No lleva.

c) Utilidad: Servía para transportar agua al campo y su capacidad solía ser de 3 litros.

d) Observaciones: Su nombre alude a la función que desempeña, ya que servía para llevarlo colgado en el carro, por lo que la parte plana se adaptaba bien a los laterales del mismo. En otros alfares (Constantino Olivera) se le llamaba también *botijo de reloj*. Ricardo Carrás los hacía para ferroviarios y en este caso, y por encargo, les ponía una inscripción: «Sólo para los negros».

1.5. Otras variedades

1.5.1. Botijo levantino

a) Descripción: Como su nombre indica, la morfología responde a la típica del botijo de esa región. La base es más ancha que en el de Huesca; sube un cuerpo panzudo cerrado por la parte superior, donde se coloca el asa en forma de aro; ésta separa a ambos lados el pitorro y la boca de llenado. El primero lleva una moldura en el centro con terminación bastante puntiaguda. La boca es cilíndrica con reborde saliente y sin rallo (foto 37).

b) Decoración: No lleva.

c) Utilidad: Transporte, consumo y almacenamiento de agua.

d) Observaciones: Tenemos constancia que en el alfar de R. Merigó Colomina hacían este tipo de botijo. Además hemos recuperado algunos que llevan impreso el sello de dicha alfarería, lo que corrobora la información oral. Ello se debe a que en este obrador trabajó por algún tiempo un operario procedente de Ibi (Alicante) e introdujo esta variedad.

1.5.2. Botijo de capricho

a) Descripción: Es una pieza bastante trabajada. Consta de un repié que hace de base y a través de una moldura se une a la panza, de forma globular, para acabar con rallo en la parte superior del mismo. El cuello es esbelto dividido en dos partes por una moldura, muy frecuente en el botijo de Tamarite, pero con la boca más exvasada y decorada en ondas. Se completa con asas colocadas en la parte superior de la tripa y un pitorro en el centro de la misma configurando así la parte frontal del botijo (fotos 39 y 40).

b) Decoración: A diferencia de otros botijos hechos en Huesca, éste llevaba decoración rameada, similar a la de los alfares de Tamarite de Litera, con rosas y claveles recubriendo el frente y en el envés una estrella (Lám. XI. Fig. 3 y 4). Miguel Muzás, en la parte delantera, en lugar de flores escribía frases o refranes, de los que hemos recogido: *Soy un fresco, Para fresco yo, Vendrás a la fiesta que habrá baile, Vendrás a la fiesta que habrá cocido.*

c) Utilidad: Para acarreo, consumo y conservación de agua.

d) Observaciones: Debido a la decoración, se llamaba también botijo *de ramo*. Su producción no era continuada y la cantidad por hornada dependía de los encargos, de la abundancia de fiestas en los pueblos y del tiempo disponible por parte del alfarero.

1.5.3. Botijo de engaño

a) Descripción: No podemos detallarlo con exactitud como en los casos anteriores porque no hemos conseguido ver ninguno. Por los datos recogidos de los informantes podemos deducir que su forma era similar a la del botijo *de capricho*, pero con más de un *pitorro*. El esquema corresponde a los que hacía M. Muzás.

b) Decoración: Su principal decoración eran los pitorros acompañados de frases escritas en este sentido: *Doy por delante y por detrás*, *Vista a la izquierda* (durante el gobierno de la República), *Vista a la derecha* (durante la Monarquía). Con estos mensajes insinuaba al usuario por cuál de los *pitorros* salía el agua para beber.

c) Utilidad: Contener y beber agua.

d) Observaciones: Al igual que el anterior botijo, su producción era limitada e incluso a veces por encargo.

1.6. Maceta ordinaria

a) Descripción: Perfil troncocónico abierto por la base mayor y cerrado por la menor; ésta sirve de apoyo y tiene un orificio en el centro (foto 41).

b) Decoración: Hay dos tipos diferentes, una con la boca terminada en reborde ancho y saliente y otra con ondulaciones. Además estas últimas llevan decoración incisa hecha con cuatro púas de peine (Lám. XII. Fig. 3).

c) Utilidad: Para plantar flores.

d) Observaciones: La maceta terminada en ondulaciones la llaman *maceta de ondas*. Estas las hacían presionando con el pulgar e índice de la mano derecha por debajo y el índice de la izquierda por arriba.

La altura de las mismas es igual al diámetro de la boca. Los tamaños de mayor a menor son: 24, 22, 20 y 18 cms., respectivamente.

1.7. Maceta de colgar

a) Descripción: Tiene dos caras, una completamente plana para adosarla a la pared y la otra esférica. La parte inferior termina con molduras acabadas en punta (Lám. XII. Fig. 4 y 5). Lleva dos orificios, uno en la base para expulsar el agua y otro en la parte superior del lado plano, para poderla colgar (foto 42).

b) Decoración: Ondulaciones incisas en el extremo superior.

c) Utilidad: Para plantar flores y también la usaban en el alfar, colgada en la pared para guardar papeles, pinceles, etc.

d) Observaciones: Sólo se hacía un tamaño y en menor cantidad que los otros tipos descritos anteriormente. Su fabricación era más laboriosa ya que primero hacían el cuerpo ligeramente esférico, abierto por la parte superior; lo dejaban que se *embebiera* un poco y le *chafaban* una cara con la ayuda de una baldosa. Después lo colocaban sobre el torno con la boca hacia abajo y con un poco de barro torneaban las molduras de la base.

1.8. Plato para macetas

a) Descripción: Recipiente de base circular con borde recto de tres o cuatro centímetros de altura y acabado en ondas; siendo éste su único elemento decorativo (foto 43).

b) Utilidad: Para colocar dentro de él la maceta y recoger el agua sobrante del riego.

c) Observaciones: Se hacían de cuatro tamaños adaptados a cada tipo de maceta. Se vendían por separado.

1.9. Juguetería

En cada hornada solían hacer los mismos modelos que de las piezas grandes, pero en tamaño más pequeño. Su precio era insignificante (10 ó 15 céntimos) y en la mayoría de los casos se solían regalar. Solamente en los años antes de jubilarse, R. Carrás hizo en mayor cantidad y más variedades porque se vendían mejor que los tamaños grandes (foto 46).

Manuel Fraile también hacía jarritas pequeñas con silbato y *botijos de pajarico* que se llenaban de agua y al soplar producían un sonido parecido al canto de un pájaro.

1.10. Huchas

a) Descripción: Pieza de base muy estrecha y cuerpo globular terminado en un pico o botón saliente que suple el asa. En la zona de mayor diámetro de la tripa tiene una *raja* para introducir las monedas. En algunos casos le hacían un pequeño repié.

b) Decoración: No dibujaban ningún motivo.

c) Utilidad: Guardar monedas, y como juguete.

d) Observaciones: Hacían de tres tamaños y el más pequeño servía de muestra para la cocción (Merigó, padre e hijo).

1.11. Bebederos (17)

1.11.1. Para gallinas

a) Descripción: Consta de dos partes, un plato de borde alto y una pieza de perfil similar al del botijo con la base seccionada, y un asa en el extremo opuesto. Esta segunda, constituye el cuerpo principal del bebedero, donde se almacena el agua. Se coloca invertida sobre el plato de forma que, el agua sale hasta el borde del mismo, sin rebasarlo.

1.11.2. Para pollos

a) Descripción: Cuerpo cilíndrico cuya base superior se cierra en un casquete esférico, sobre el que se coloca el asa.

En la parte baja lleva una pieza de base circular y borde alto adosada al cuerpo con el que se comunica por medio de un orificio circular (foto 45).

b) Decoración: No lleva.

c) Observaciones: Hacían de varios tamaños, 4, 3, 2 y 1 litro respectivamente.

1.11.3. Para conejos

a) Descripción: Pieza de base circular con reborde alto y recto que al final se cierra ligeramente dejando una boca circular de diámetro más pequeño que el de la base.

b) Decoración: Carece de ella.

c) Observaciones: Se vendían como bebedero y también como comedero. Solamente hacían un tamaño de 1 litro.

1.11.4. Para palomos

a) Descripción: Consta de dos piezas, una que hace de base y otra que se coloca invertida sobre la primera; ésta es de base circular con borde alto y acabada en

(17) Omitimos el apartado referente a su utilidad porque su nombre ya hace alusión a la misma.

una boca de igual diámetro que el de la base. En la parte inferior lleva cuatro orificios opuestos dos a dos.

La segunda pieza es globular con cuello alto y estrecho. En la parte opuesta lleva dos asas (foto 44).

b) Decoración: No lleva.

c) Observaciones: Este bebedero lo hacían solamente de encargo en grandes cantidades, ya que era muy costoso de hacer.

1.12. Comedero de conejos

a) Descripción: Base rectangular con reborde alto y recto. Dentro del mismo y pegadas al fondo colocaban unas barras rectangulares paralelas al lado menor de la base.

b) Decoración: No lleva.

c) Observaciones: Al igual que los bebederos de palomas, excepto los encargos, no solían hacer muchos, porque su fabricación era de piezas rectangulares modeladas a mano una por una que se unían después para formar el recipiente.

1.13. Piezas poco frecuentes

1.13.1. Jarrones

a) Descripción: Parte de un repié y sigue con cuerpo redondo y cuello acampanado acabado en ondas. Podía llevar dos asas.

b) Decoración: Era distinta según el tiempo disponible y la persona que lo encargaba.

c) Observaciones: Los había de varios tamaños. Este esquema se refiere básicamente a R. Carrás. Sin embargo, también Santiago Fraile hacía jarrones por encargo, utilizando barnices en muchas ocasiones.

Miguel Muzás y Ramón Merigó hicieron igualmente piezas de este tipo con ligeras variantes.

1.13.2. Anforas

Las hizo Miguel Muzás por encargo y con fines decorativos. Recuerda su hija que él las torneaba y cocía y el pintor Torrens las decoraba con motivos orientales o florales.

1.13.3. Columnas balaustradas

En muy pocas ocasiones y siempre por encargo, las hizo M. Muzás para rematar las barandillas de los patios y galerías. No las podemos describir porque su hija no recuerda bien cómo eran.

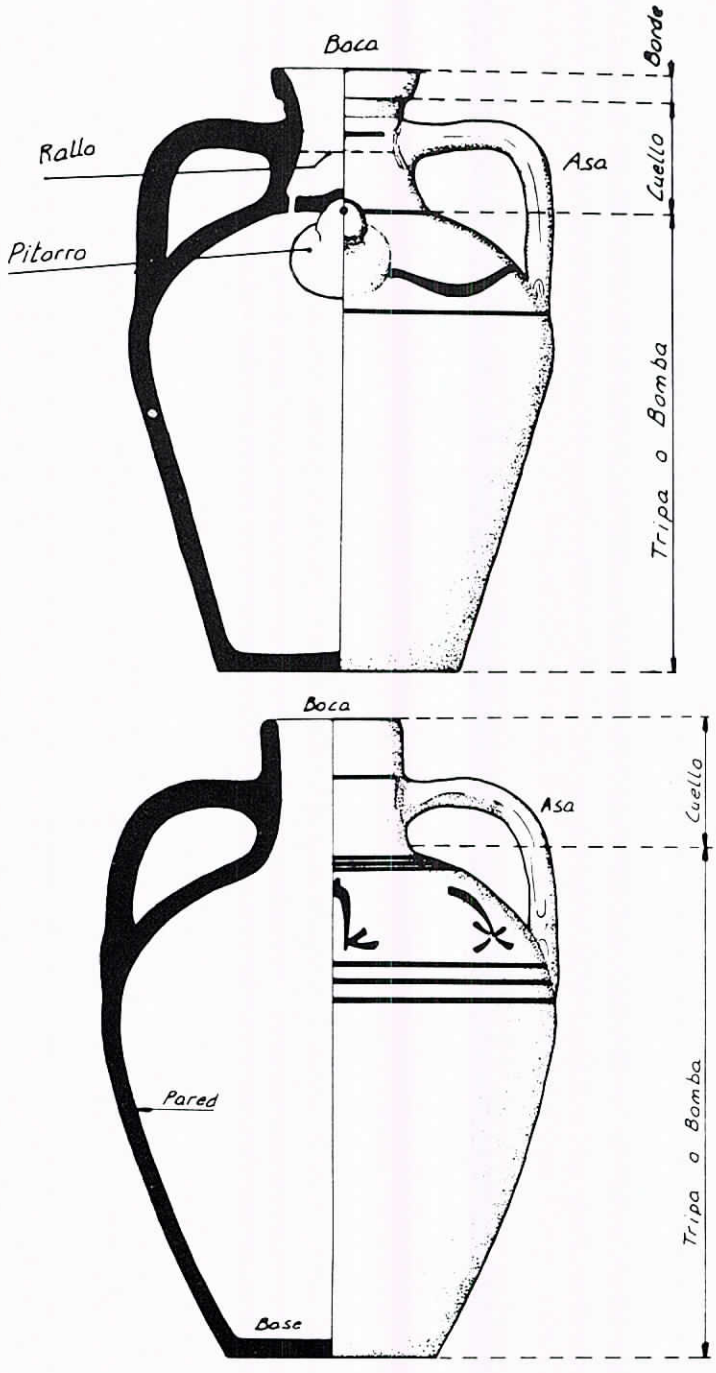
1.13.4. Tubos para la conducción de agua

Tenemos noticias de que los hizo Ramón Merigó Puyalto para el abastecimiento de agua en la localidad de Arguis (18).

---

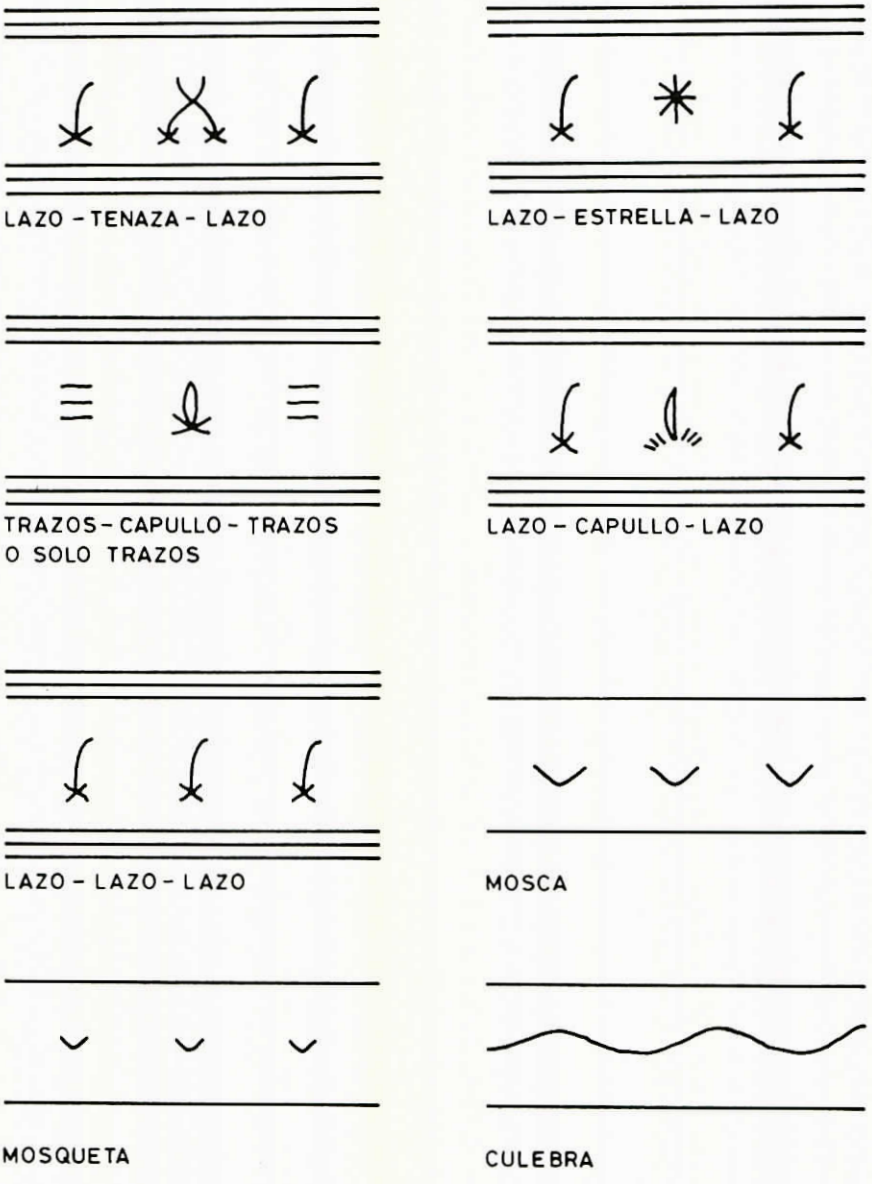
(18) Este dato nos fue facilitado por su hija Patrocinio Merigó.

LAMINA VI



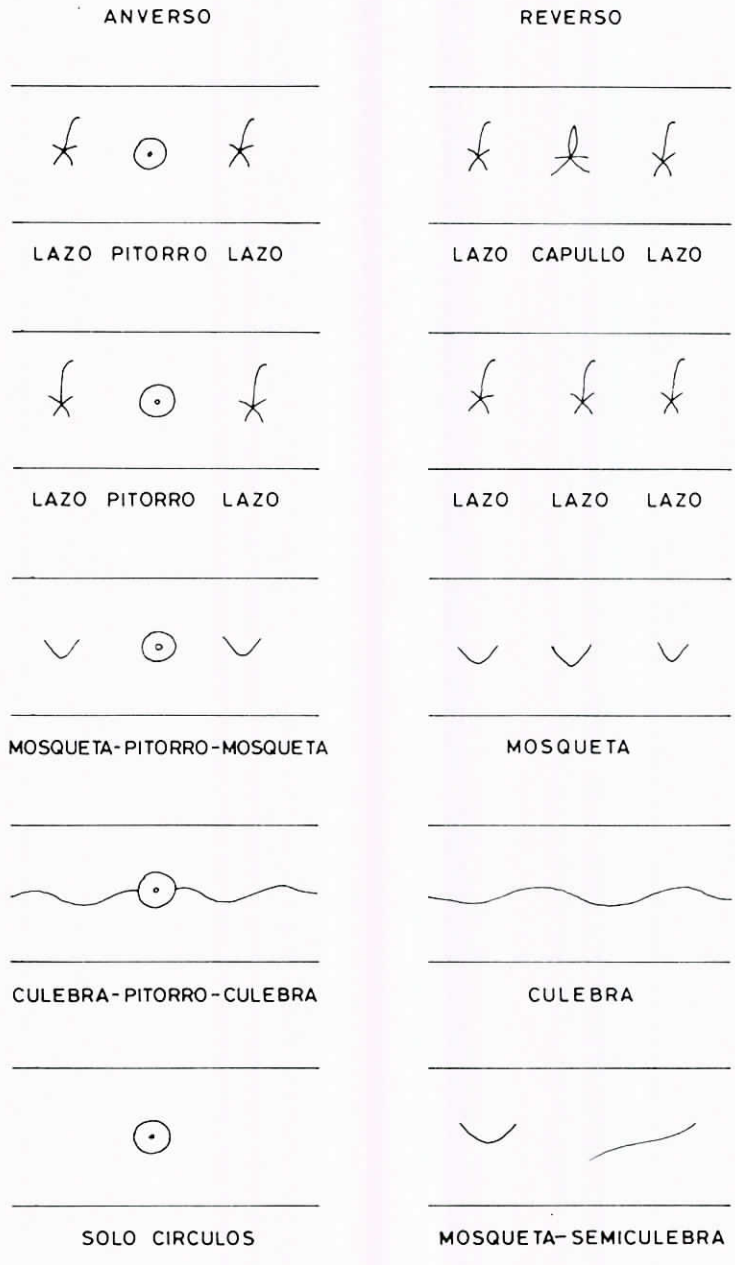
Partes de una vasija. Miguel Pesqué. 1983.

LAMINA VII



Decoración pintada de cántaros. Miguel Cabezón. 1983.

LAMINA VIII



Decoración pintada de botijos. Miguel Cabezón. 1983.

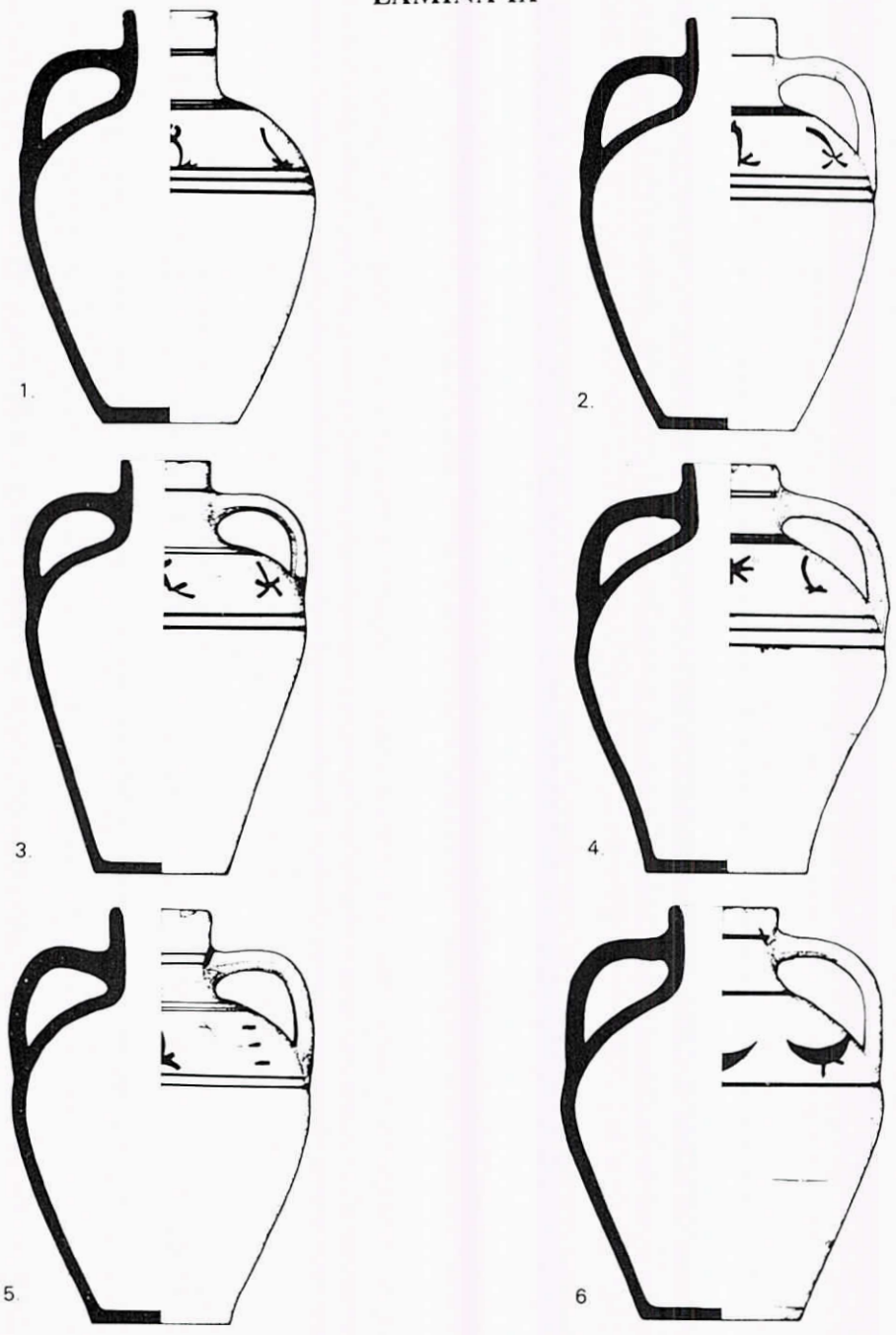
DECORACION CARACTERISTICA DE LOS CANTAROS

Denominación	Capacidad (ltr.)	Geométrica: Círculos en: Cuello	Arranque cuello	Tripa	Otras	Observaciones
Primera espacial	12	1	3	3	Lazo, tenaza, lazo	R. Carrás excepcionalmente pintaba entre dos grupos de círculos del cuello unas «moscas» y en la tripa una «tenaza» con dos lazos a cada lado.
Primera grande	10	1 ó 2 » »	3 » »	3 » »	Lazo, tenaza, lazo Lazo, estrella, lazo Ramo, lazo, ramo	Idem. Ramón Merigó pintaba la «tenaza» de tamaño mayor que R. Carrás.
Segunda o mediano	8	1 ó 2 » »	2 ó 3 » »	2 ó 3 » »	Lazo, estrella, lazo Tres trazos paralelos, Capullo, tres trazos paralelos. Lazo, lazo, lazo	R. Carrás en los últimos años de producción suprimió uno de los tres círculos de la tripa. Y en otros hasta los motivos que siempre intercaló.
Tercera o pequeño	7	1 »	1 »	1 »	Lazo, lazo, lazo Lazo, capullo, lazo	Solamente al final de su etapa profesional, R. Carrás, llegó a pintar como elemento decorativo el «capullo». Su padre nunca lo dibujó.
Cuarta	4	2 1	3 1	3 1	Lazo, tenaza, lazo Mosca o culebra	De un sola asa.
Quinta	2,5	1	1	1	Mosca o culebra	
Juguete				1		Sin círculo en la tripa.

DECORACION CARACTERISTICA DE LOS BOTIJOS

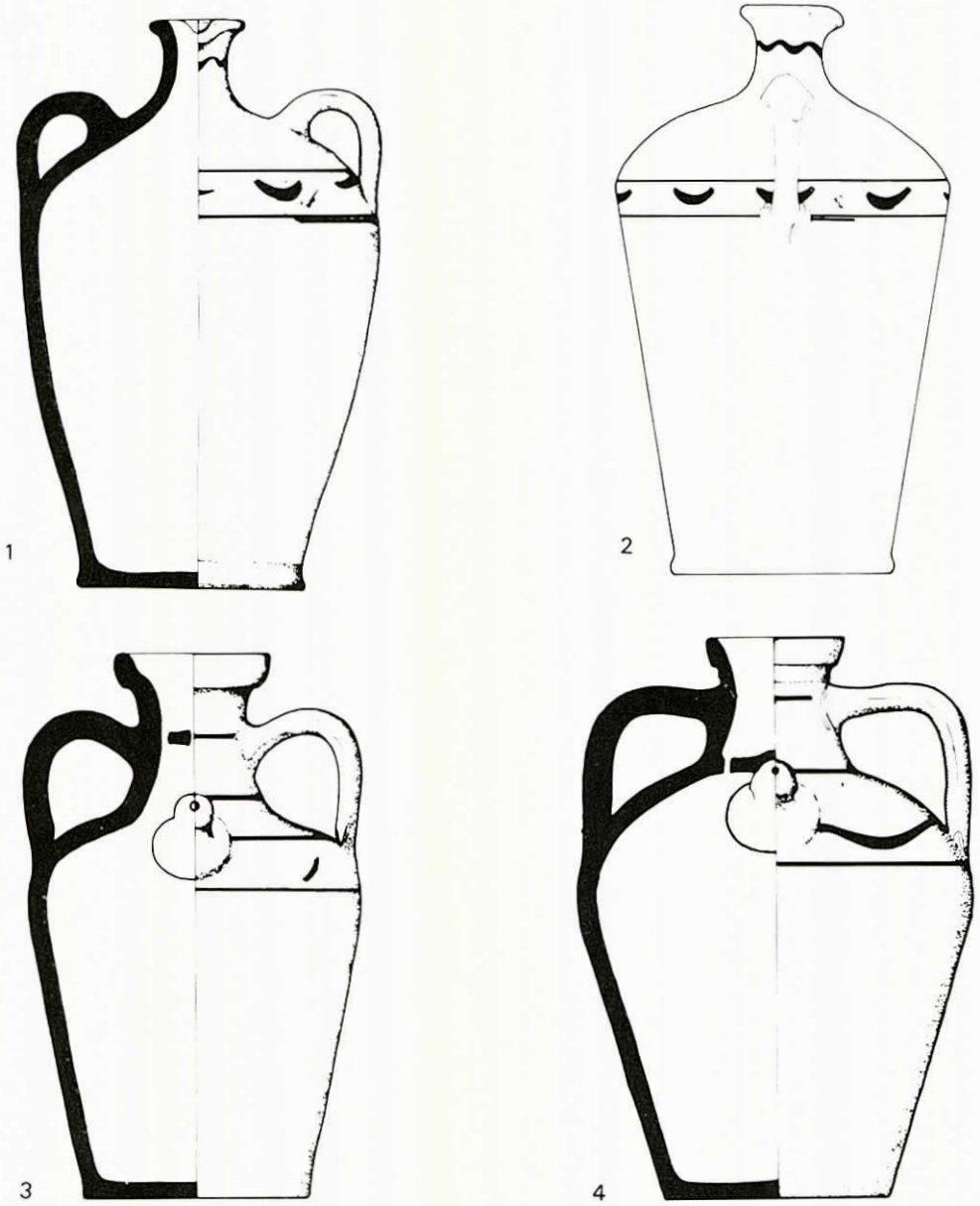
Denominación	Capacidad (ltr.)	Geométrica: Círculos en: Cuello	Arranque cuello	Tripa	Otras	Observaciones
Grande	10	1	1	1	Anverso: Lazo, pitorro, lazo. Reverso: Lazo, lazo, lazo.	
Mediano	8	1	1	1	Anverso: Lazo, pitorro, lazo. Reverso: Lazo, capullo, lazo.	
Pequeño	5	1	1	1	Culebra	
De reloj	3					Sin decoración
Mosqueta	2,5	1	1	1	Mosquetas	
De capricho	2,5				Culebra en el cuello Anverso: Ramos de flores. Reverso: Estrella de ocho puntas.	
Cenacho	2			2	Culebra en el cuello y mosquetas entre los círculos de la tripa.	
Más pequeño	3/4	1		1		
Juguete				1		

LAMINA IX



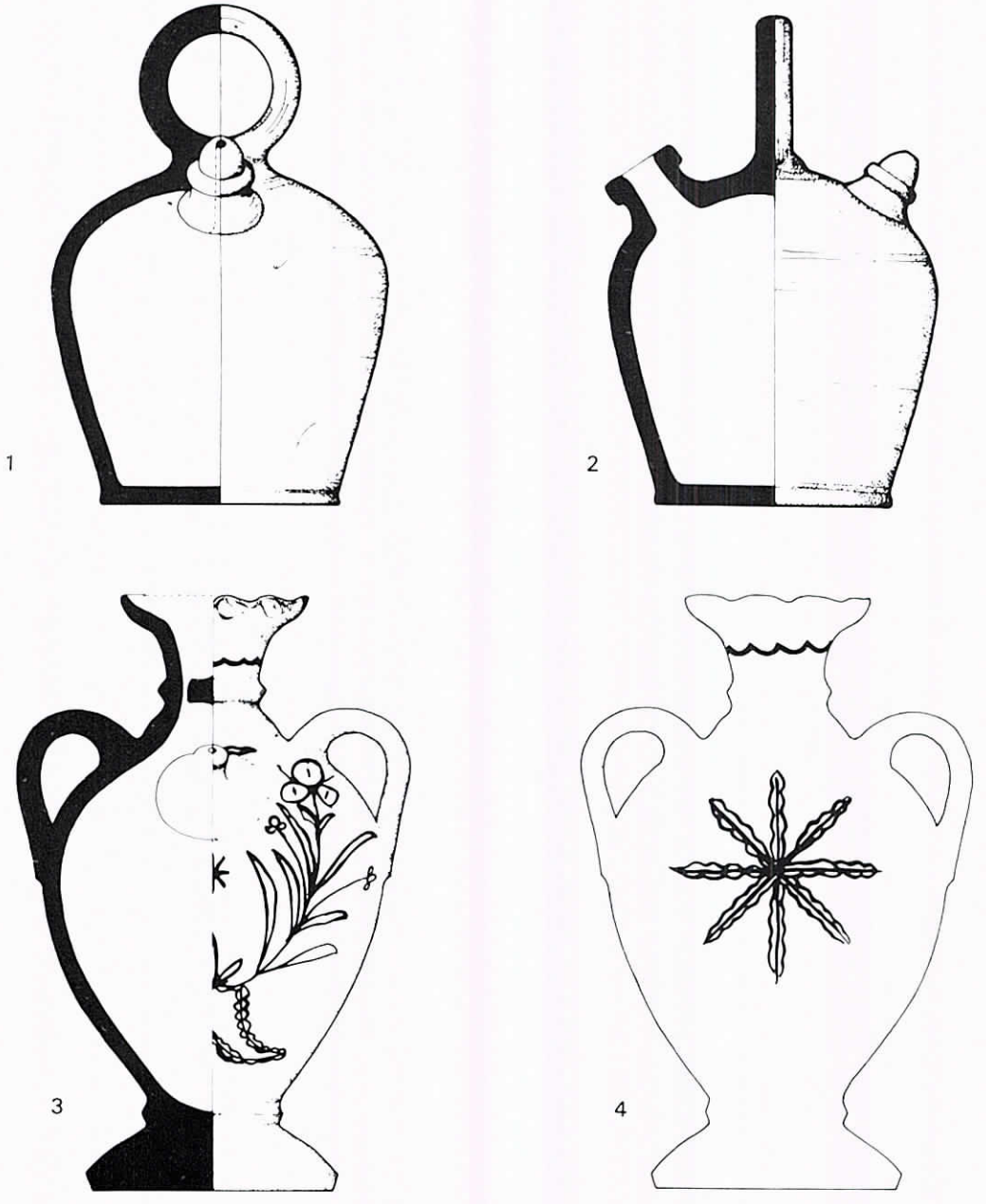
Cántaros. — 1: De un asa. 2: De tenaza. 3: De lazo. 4: De estrella. 5: De capullo. 6: De mosca.
Miguel Pesqué. 1983.

LAMINA X



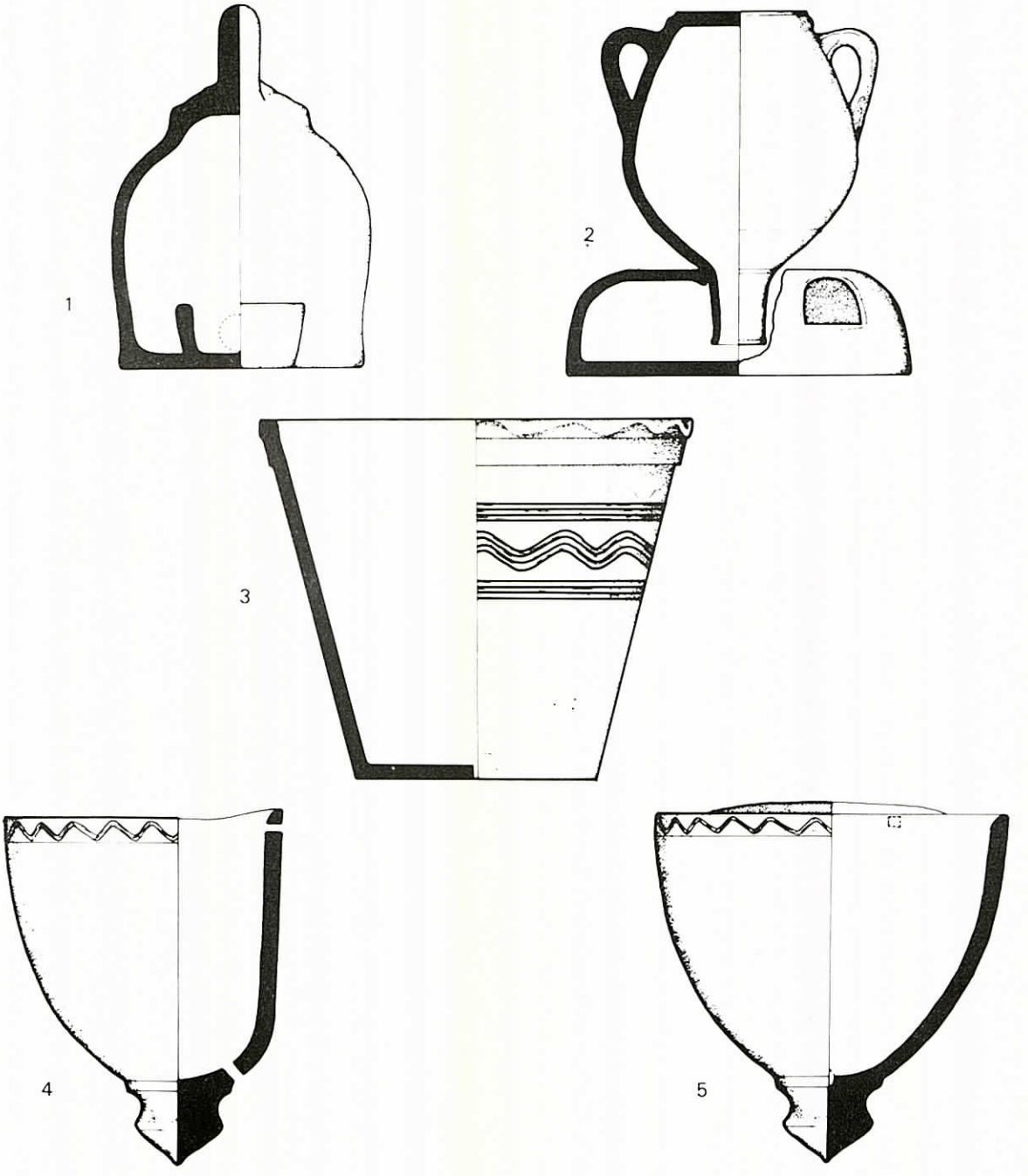
1 y 2: Botijo de cenacho (frente y perfil). 3: Botijo de «mosqueta». 4: Botijo de culebra.
Miguel Pesqué. 1983.

LAMINA XI



1 y 2: Botijo tipo levantino (frente y perfil). 3 y 4: Botijo de capricho (frente y reverso). Miguel Pesqué. 1983.

LAMINA XII



1: Bebedero para pollos. 2: Bebedero para palomas. 3: Maceta ordinaria. 4 y 5: Maceta de colgar. Miguel Pesqué. 1983.

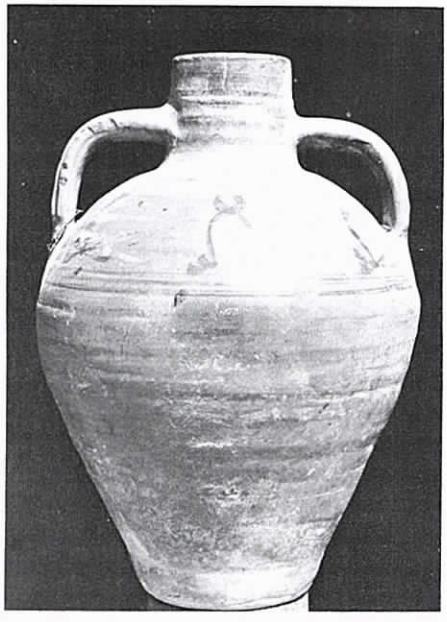


Foto 25

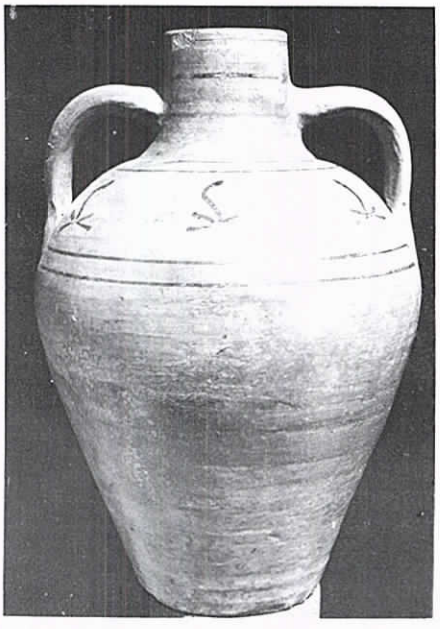


Foto 26

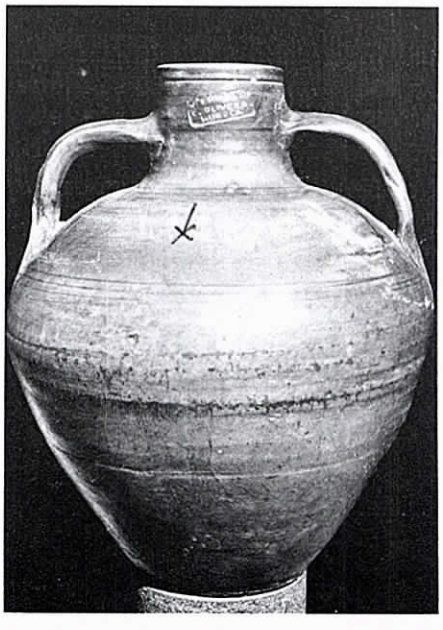


Foto 27

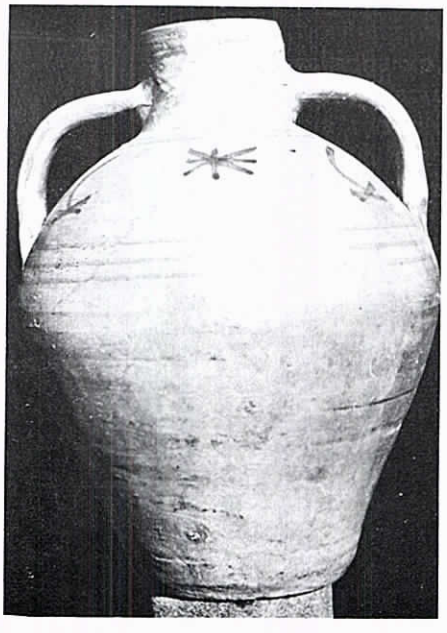


Foto 28

CANTAROS

25: De lazos y tenaza (Ramón Merigó). 26: De tres lazos (Ricardo Carrás). 27: De tres lazos (con cuño de Vda. e Hijos de Constantino Olivera; 28: De lazos y estrella (Francisco Alós). Tirso Ramón. 1983.

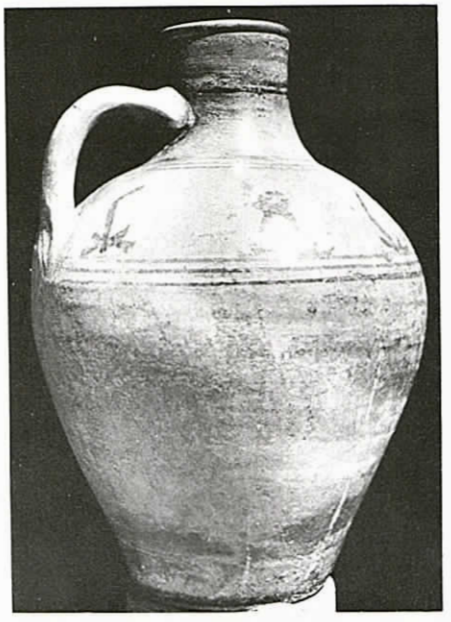


Foto 29

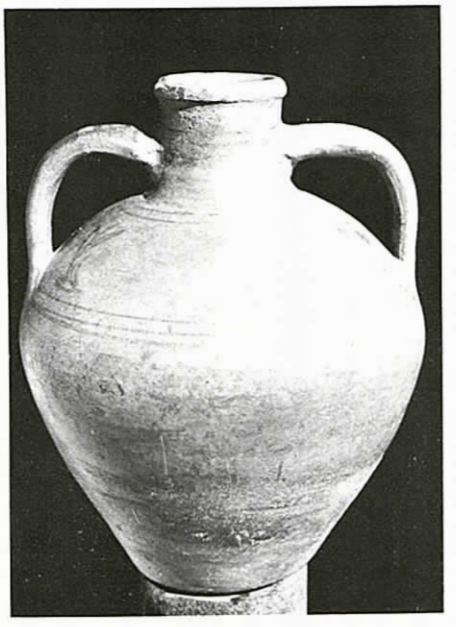


Foto 30

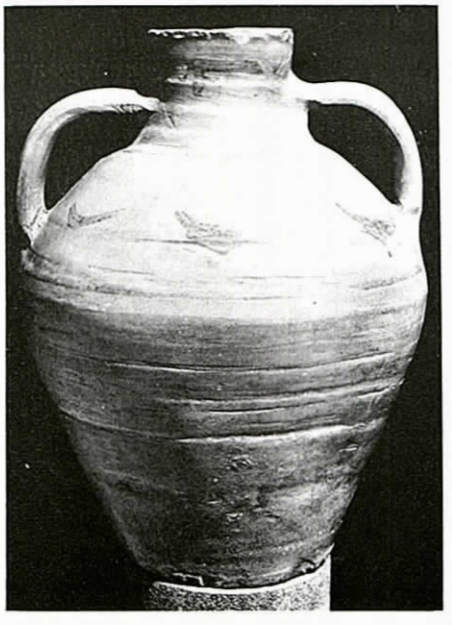


Foto 31

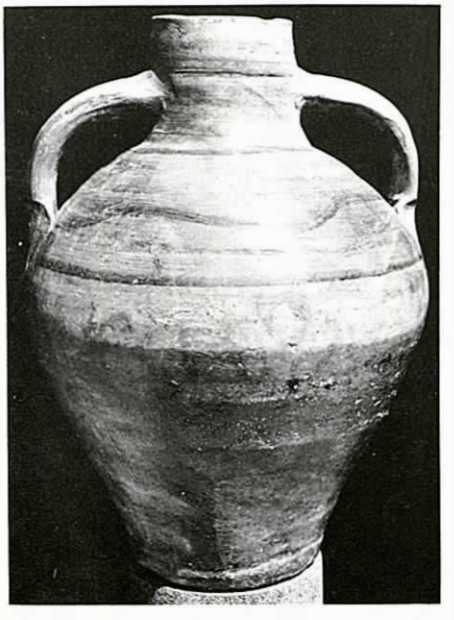


Foto 32

CANTAROS

29: De un asa (con cuño de R. Merigó). 30: De dos ramos y lazo (Antonio Carrás). 31: De «mosca» (Antonio Carrás). 32: De «culebra» (Manuel Fraile). Tirso Ramón. 1983.

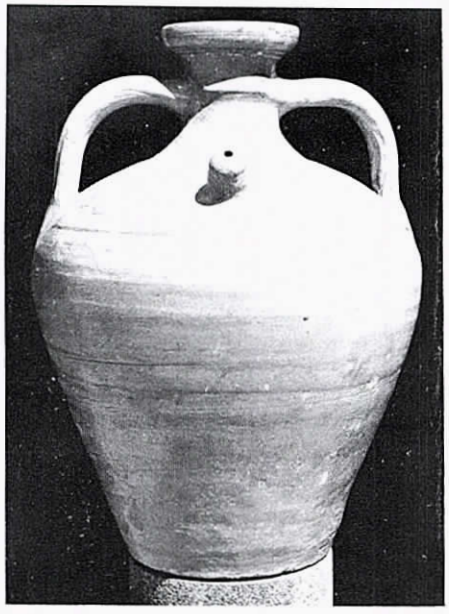


Foto 33

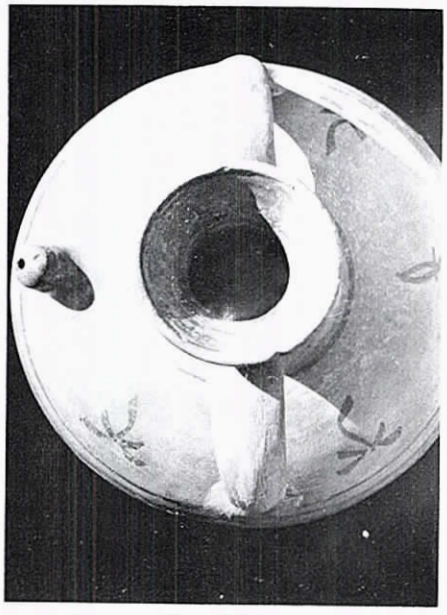


Foto 34

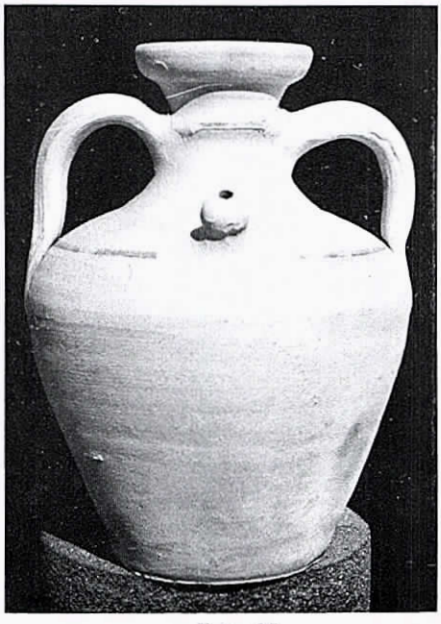


Foto 35

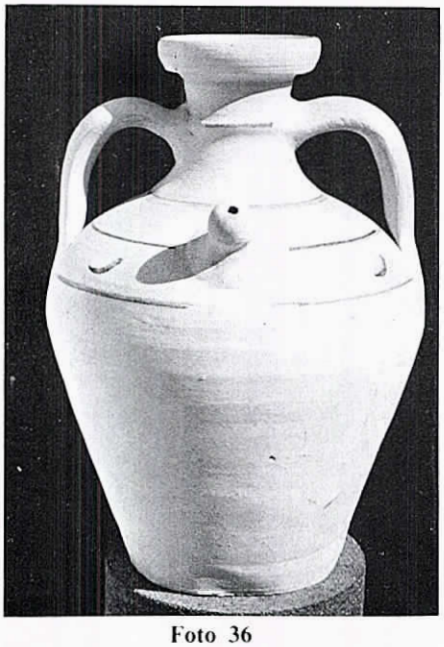


Foto 36

BOTIJOS

33: Botijo de lazos (R. Carrás). 34: Rallo del botijo (R. Carrás). 35: «Más pequeño» (R. Carrás). 36: De «mosqueta» (R. Carrás). Tirso Ramón. 1983.

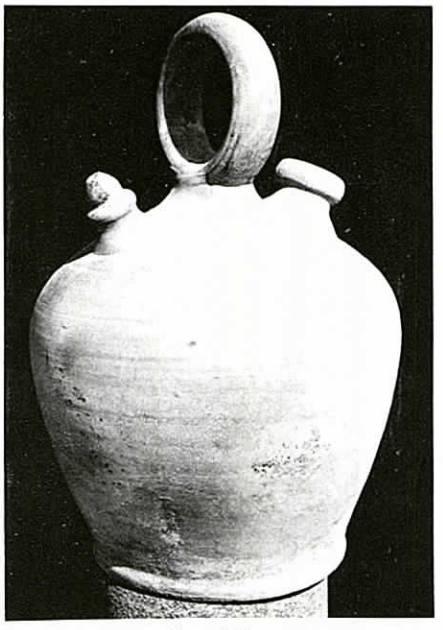


Foto 37

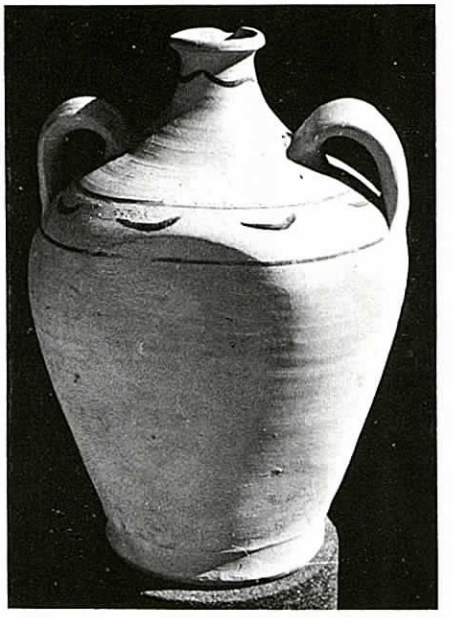


Foto 38

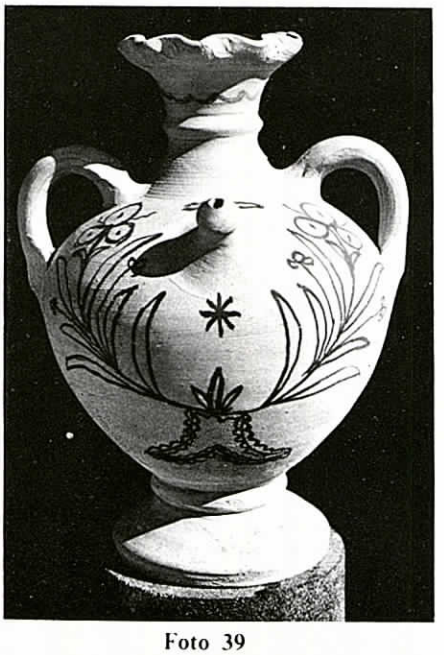


Foto 39

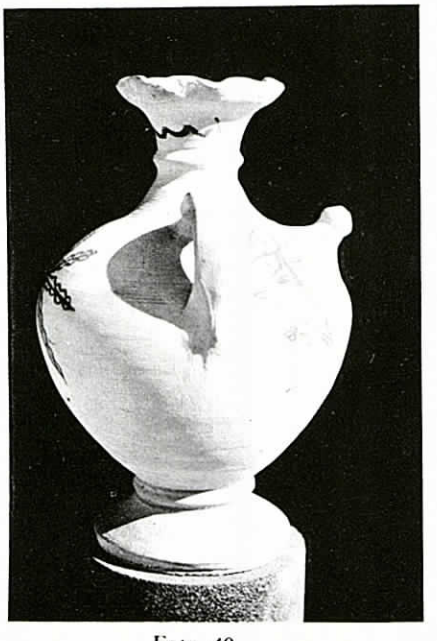


Foto 40

BOTIJOS

37: Tipo «levantino» (con cuño de R. Merigó). 38: De «cenacho» (R. Carrás). 39 y 40: De capricho (R. Carrás). Tirso Ramón. 1983.

Foto 41

Foto 42

Foto 43

41: Maceta ordinaria (R. Carrás). 42: Maceta de colgar vista de perfil (R. Carrás). 43: Plato para maceta (R. Carrás). Tirso Ramón. 1983.

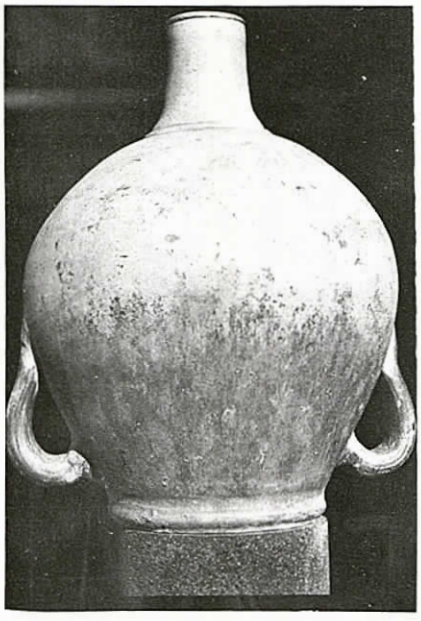


Foto 44

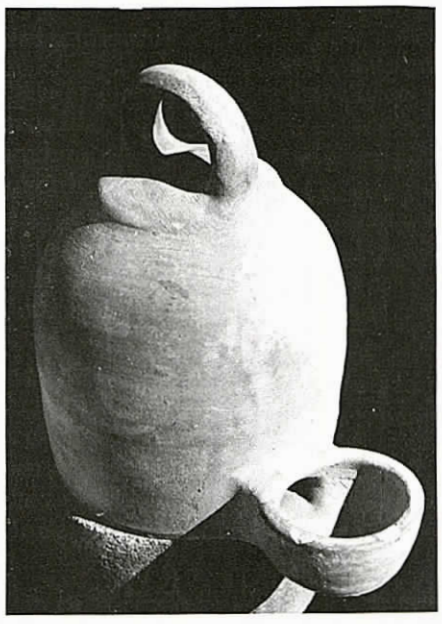


Foto 45

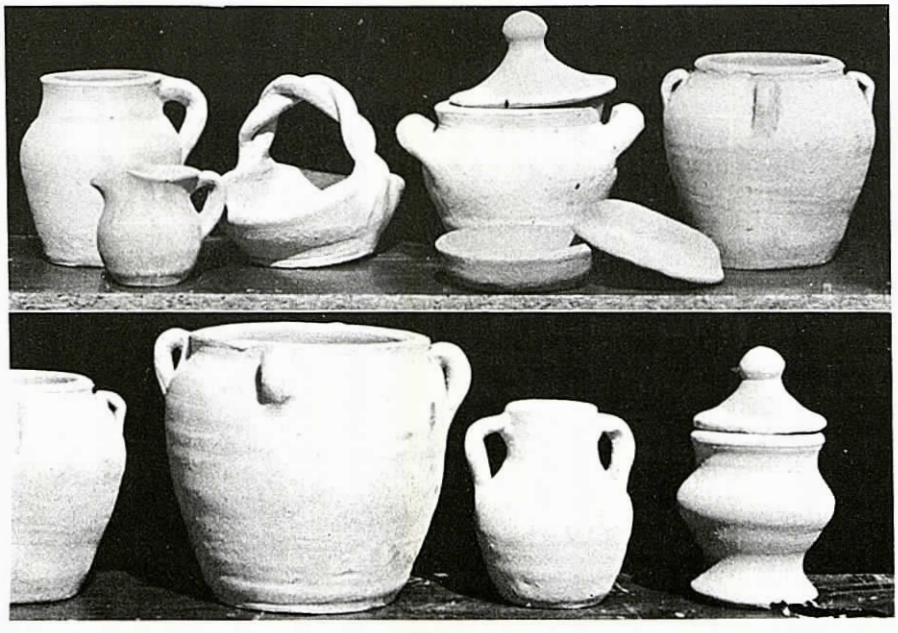


Foto 46

44: Parte superior de un bebedero de palomas (con cuño de R. Merigó). 45: Bebedero de pollos (R. Carrás). 46: Juguetería (R. Carrás). Tirso Ramón. 1983

V. ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

1. Economía del trabajo

1.1. Economía de mantenimiento

Los gastos de mantenimiento de los edificios e instalaciones del alfar eran mínimos. Normalmente las reparaciones las realizaba el propio alfarero; éstas consistían en *rebocado* de las paredes del horno, arreglo de los *arcos* de la *caldera*, desperfectos en las pilas o torno, etc.

El mayor desembolso lo constituía la construcción de nuevas dependencias u otras obras. Es el caso de Ricardo Carrás, cuando instaló una segunda pila construida por él mismo.

Ramón Merigó, en 1924, compró una era con pajeras y terrenos colindantes donde construyó el nuevo alfar, adaptando los primeros para obrador y almacenes; tapió todo alrededor y construyó el horno, lo que le supuso un gasto de veinticinco mil pesetas.

Constantino Olivera también lo construyó nuevo, pero su costo no se puede precisar ya que el informante no lo recuerda.

En cuanto a los útiles de trabajo, ya hemos hablado en el capítulo correspondiente de la simplicidad de los mismos. La mayoría construidos por los alfareros y de fácil reparación.

Los tornos se heredaban generación tras generación; Ricardo Carrás, de los dos que tenía, sólo recuerda haber reparado el *plato* en uno de ellos. Lo realizó él y consistió en un simple *cepillado* para nivelarlo, ya que era de madera y con el uso se había desgastado. Por su parte Francisco Alós lo cambió por otro metálico, Ramón Merigó adquirió en 1924 un torno mecánico construido en Esparraguera (Barcelona) por un precio de ciento cincuenta pesetas. Este fue el primer torno mecánico y único instalado en Huesca, introduciéndose a la par en Tamarite y Jaca, ya que fueron fabricados todos en el mismo taller y siguiendo idéntico esquema (19).

Estos útiles, después de adquiridos podían transcurrir muchos años en buen uso.

Según los datos que aparecen en el Censo Industrial, la valoración de los mismos queda reflejada en el siguiente cuadro.

Valoración de los utensilios de trabajo (año 1939)

Herramienta	*Pesetas*
Torno de pie	75
Tablas de madera	2,75
Criba	3,75
Espuerta	2
Capazo de esparto	2,25
Pozal	3,25
Azada	9,25
Pala	6

(19) Este dato nos ha sido facilitado por Luis Gruas Naval, alfarero de Tamarite de Litera (Huesca) y propietario de un torno identico.

Herramienta	*Pesetas*
Pica	8,50
Horquilla	6,40
Gancho	6
Carretillo de mano	37,50
Mesa de madera	40
Molde de hierro	8
Molde de madera	9
Palmeador	7
Corveta	15
Ruejo con bastidor y rastrillo	50
Barrastrín	10
Horca	3,40
Molino pequeño de tierras	200
Motor eléctrico de 1 CV	210
Volquete	800

Fuente: Delegación de Industria. Solicitud de apertura de los alfares después de la guerra civil, en la que se inventariaban todos los utensilios necesarios para la nueva puesta en marcha del negocio.

El gasto de manutención de los animales de tiro, en opinión de todos los entrevistados, no suponía ninguna carga porque compensaba con el trabajo que desarrollaban.

1.2. Economía de inversiones

La inversión en materias primas y combustible variaba según la época del año y el lugar donde la adquirían (ver cuadro pág. 92).

La extracción de la arcilla la realizaba el alfarero ayudado por los operarios o aprendices, si los tenía, quienes se encargaban de picarla y extenderla para que se *cociera* al aire libre. Esta operación la realizaban normalmente en invierno, cuando el trabajo en el obrador era más lento a causa de las condiciones climatológicas, que dificultaban el secado de las piezas.

En la década de los cuarenta, según nos informó Ricardo Carrás, pagaban entre 30 y 40 pesetas al año por el arriendo del *terrero*. Para los años posteriores puede seguirse la evolución de los precios en el cuadro antes citado y relacionados con el consumo representado en el diagrama de la págs. 91 y 92, nos da una idea de la inversión anual que suponía la arcilla para toda la producción oscense.

A estos gastos hay que añadir el transporte, que casi siempre lo realizaban personas dedicadas a este menester. Trabajaban por *juntas* y cobraban por todo un día, 50 pesetas por *junta*. En estos últimos años el transporte era mecánico y su costo se añadía al precio de la arcilla.

Por lo que respecta al combustible, el suministro corría a cargo de arrieros. De entre ellos hemos podido recoger los nombres de Manuel Benito (el pajero), Felipe Sipán, Francisco Pueyo, Manuel Camarón y Casimiro Casasús (Abarquetas). Estos transportaban la leña por *cargas* de cinco fajos cada una, que en la década de los treinta costaba 1,25 ptas. y en los años cincuenta 6 ptas.

El precio, al igual que el sistema de transporte, fue evolucionando e incluso se sustituyó la leña por la paja cuando la coyuntura era favorable para obtener esta última a más bajo precio.

Precisamente a partir de los años cincuenta y tomando como referencia los datos obtenidos del Censo Industrial, hemos elaborado unos diagramas de barras (págs. 91 y 92) que permiten visualizar de manera más clara el predominio de un tipo u otro de combustible para los diferentes años hasta la desaparición de la alfarería.

Otro producto utilizado en alfarería era el óxido de manganeso empleado en la decoración, que normalmente se heredaba generación tras generación. Incluso

cuando cerraba el alfar cedían algunas cosas, y entre ellas la tinta de alfarero (así llamaban ellos al óxido de manganeso), a los que seguían trabajando.

Durante la guerra de 1936 todos los alfares de Huesca fueron parcialmente destruidos, desapareciendo gran parte de los enseres que en ellos había. Así, cuando una vez concluida volvieron a trabajar, además de las obras de albañilería tuvieron que reponer parte de los instrumentos, y en el caso de Ricardo Carrás el óxido de manganeso que había heredado de su padre. Lo adquirió en una droguería, hoy desaparecida, en la calle de Villahermosa, pero no recuerda cuánto le costó.

EVOLUCION DE PRECIOS (MATERIAS PRIMAS)

Materias	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1966	1968
Arcilla (ptas./m³)	25	25-30	25-30	25-60	25-60	25-78	25-60	40-60	50-75	333	333
Leña (ptas./fajo)	1,40 1,50	1,6-2	1,4-2	1,50 1,75	1,60 1,75	1,85 3	1,60 3	3-5	4	—	9
Paja (ptas./kg.)	0,14	0,15	—	—	0,4	—	0,26	0,30 0,40	0,35	0,80	0,80

Fuente: Cuotas del Censo Industrial. Elaboración propia.

CONSUMO ANUAL DE ARCILLA (m³)

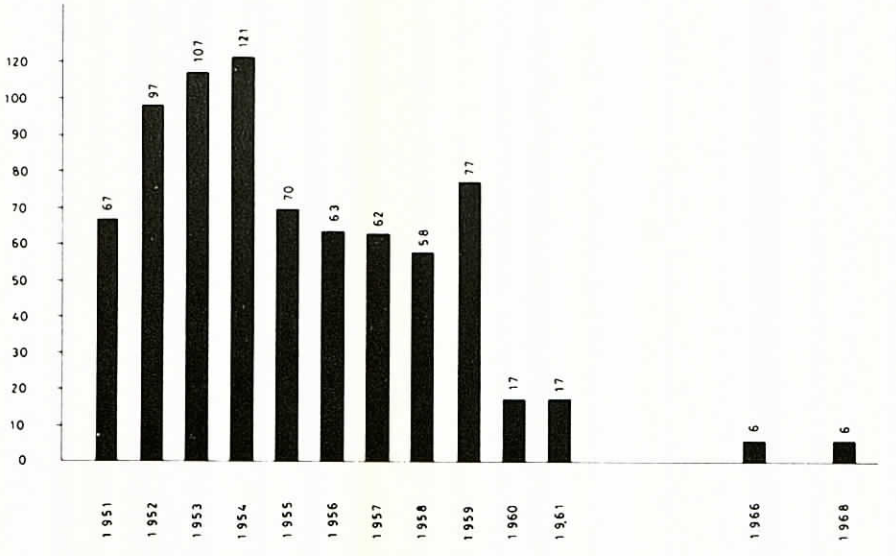


Diagrama 1

Fuente: Censo Industrial 1951-1968. Elaboración propia.

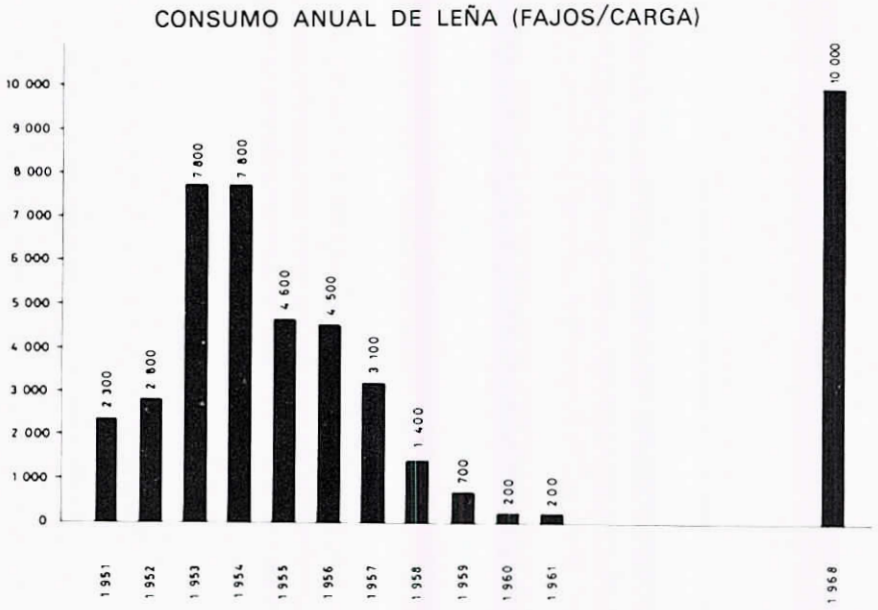


Diagrama 2
Fuente: Censo Industrial 1951-1968. Elaboración propia.

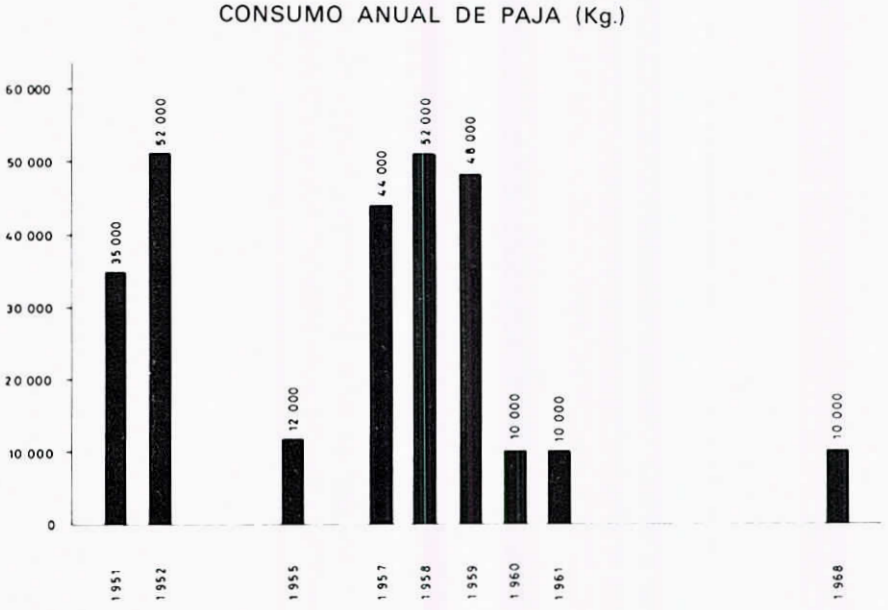


Diagrama 3
Fuente: Censo Industrial 1951-1968. Elaboración propia.

1.3. Asalariados

Según las fuentes consultadas, tanto en el siglo pasado como a principios del presente era muy común la existencia de asalariados fijos y eventuales en todos los alfares oscenses. Incluso en algún caso el propietario del alfar no sabía el oficio y estaba al frente del negocio con varios trabajadores a sueldo, funcionando como verdaderas industrias donde alternaban la tejería con la cantarería.

Paulatinamente fueron descendiendo tanto el número de obreros como el de artesanos en los mismos. Después de la guerra, de los tres obradores que trabajaban, sólo el de R. Carrás prescindía de obreros fijos, utilizando peones eventuales en los días de mayor trabajo (enfornar y desenfornar); el de Constantino Olivera, regentado por su viuda, tenía asalariados fijos al igual que Ramón Merigó, hasta que cesó su actividad.

El costo que suponían los obreros en un alfar es difícil de contabilizar de manera precisa porque los familiares directos no lo recuerdan y los documentos de archivo datan de los años sesenta.

En la primera década del siglo actual, según nos informó Ricardo Carrás, el sueldo aproximado de un jornalero-alfarero oscilaba en torno a 1,50 pesetas diarias; ascendió a 4 peetas entre 1930-1935, a 6 pesetas en 1940 y a 35 pesetas en 1961, que corresponde al último año que estuvo en activo el alfar de R. Merigó, aunque él personalmente hacía varios años que, por motivos de salud, estaba al frente del negocio pero sin participar activamente.

Además de los obreros antes mencionados, tradicionalmente han existido en torno a la alfarería una serie de trabajadores (*volqueteros, pajeros, leñaceros, arrieros*, etc.) que, con dedicación plena en un principio, cuando había numerosos alfares funcionando, o bien a tiempo parcial en los últimos años, participaban en el proceso de producción de manera indirecta.

Su misión consistía en transportar la arcilla, previamente arrancada por el alfarero, del terreno al obrador, la leña y la paja de los alrededores de la ciudad y de los pueblos donde la adquirían (pág. 39), e incluso se llevaban parte de la producción para la venta ambulante.

Estas personas, dedicadas exclusivamente al transporte, estaban organizadas por *juntas* y su precio por contrata oral diaria era *a tanto la junta*. Así, según la cantidad de arcilla o combustible que cada alfarero necesitaba, contrataban *una junta, media junta*, etc., para todo el día.

Paralelamente a la decadencia de la alfarería fueron desapareciendo estos oficios ligados a la misma, y últimamente los dos alfareros que quedaron trabajando en Huesca, cuando necesitaban transportar estas materias, alquilaban un tractor con remolque o un camión, que en pocas horas realizaba el trabajo.

1.4. Capacidad de producción

En Huesca todos los alfareros han trabajado al máximo de sus posibilidades. Sin embargo el reducido número de personas que quedaba en cada obrador imponía un límite a la producción. En los datos personales del primer capítulo hemos podido comprobar que, a finales del siglo pasado y principios del presente, era frecuente encontrar asalariados o varios hijos del alfarero trabajando en el mismo alfar. Por el contrario, en los últimos años no había más de una o dos personas en activo.

Los artesanos han tenido que ajustar su producción a la capacidad de venta y solamente en casos excepcionales de encargo recurrían al empleo de algún obrero eventual.

La disminución de obradores no llevó consigo un aumento de la producción en los que quedaban, porque la decadencia ha sido pregresiva, más lenta a principio de siglo y acelerada después de los años cincuenta. Precisamente a partir de este año hay fuentes escritas que aportan los datos de producción. En ellos se especifican las cifras totales que, con ligeras variaciones, declaraban anualmente los alfareros. Por lo tanto, tomando esta base como fiable, podemos deducir que, a partir de ahí como mínimo, estaría la producción real.

Los diagramas de las páginas 98 y 99 reflejan gráficamente la evolución, el número total de cántaros, botijos y macetas desde 1951 hasta la extinción de la alfarería oscense. Estas piezas constituían el grueso mayor de la producción, el resto (bebederos, huchas, juguetes, etc.) no se ajustaba a un número fijo, ya que en cada hornada, según las circunstancias, predominaba un tipo de piezas u otro de las distintas variedades. De ahí que no se recojan con la declaración anual y por lo tanto no podamos representarlas como en los casos anteriores.

Continuando con los mismos gráficos, a partir de 1953 se observa un descenso en la producción; éste se debe a que en esa temporada tuvieron una mayor demanda de tejas, ladrillos y baldosas para la construcción (20); por lo que al tratarse de encargos suponían la venta segura y les rentaba más que la cantarería. Lo mismo ocurre con las macetas; hubo varios años que suministraban a viveros de Lérida, Zaragoza, Gerona y aumentó la producción.

A partir de los años sesenta se quedó sólo Carrás como alfarero, y éste es el motivo por el cual se aprecia un notable descenso.

(20) Datos facilitados por R. Carrás (alfarero).

En cualquier caso y a pesar de que los datos engloban la producción anual, ésta era más elevada en primavera y verano, tanto por la mayor demanda de cantarería, coincidiendo con la época punta de las tareas agrícolas, como por las mejores condiciones climatológicas, que permitían un secado más rápido y trabajar mayor número de horas al día.

La generalización de servicios como el abastecimiento de agua en las casas y la motorización de la maquinaria agrícola, principalmente en las zonas rurales, fueron relegando a los cántaros, utilizados hasta entonces para acarreo de agua desde las fuentes.

Así, tanto en los gráficos de barras como en los circulares (pág. 97), podemos comprobar este descenso en su producción en favor de los botijos y macetas. La finalidad del botijo, no sólo para acarreo sino también para el consumo, permitió su mantenimiento, entre otras cosas porque las costumbres arraigadas en la sociedad no cambian de repente sino de manera paulatina. Y aunque el agua estuviera en casa, seguían llenando el botijo y bebiendo en él durante muchos años, hasta generalizarse el uso del vaso y más comúnmente el vertedor que, fabricado por la industria a imitación del «pitorro», se adapta a la boca de una botella para poder beber igual que en un botijo. Los adelantos técnicos han sabido siempre satisfacer las necesidades de la sociedad, en cambio la artesanía no ha podido competir con la industria. Al final, Ricardo Carrás tuvo que desviar su producción hacia objetos pequeños, de juguetería, decorativos, etc., que no le rentaban lo suficiente para invertir en renovar el obrador, por lo que optó por cerrar el alfar y dedicarse a la comercialización de cerámica popular de otros centros de la provincia y de fuera de ella, hasta el momento de la jubilación.

1.5. Economía subsidiaria

Ningún artesano se dedicó a otro tipo de trabajo, su ocupación plena fue la alfarería.

La mayor parte de ellos fabricaban también tejas, ladrillos y baldosas en menor proporción que cántaros y botijos, a excepción de Francisco Alós, que sólo hacía cantarería en verano, porque era la época de mayor demanda, y el resto del año se dedicaba a la tejería.

Aunque la producción era menor en invierno, no tenían necesidad de alternar con otro oficio porque como complemento económico se dedicaban al comercio en tiendas propias de la ciudad, donde vendían parte de su producción, así como vajilla de fuego de otros centros de la provincia y fuera de ella.

1.6. Cálculo teórico de los beneficios de una hornada

En este apartado no pretendemos hacer un balance exacto del rendimiento por hornada, sino simplemente una aproximación, utilizando valores medios tanto para gastos como para beneficios.

Se trata de un cálculo teórico que ha de ser tomado como indicativo, porque los precios variaban según el lugar de venta; además había otras inversiones difíciles de contabilizar (obreros eventuales, consumo de energía eléctrica, cuotas de mutualidad, etc.), pero muy importantes en la rentabilidad del alfar.

Para ello hemos tenido en cuenta los siguientes datos:

Piezas

160 cántaros de 1.ª, a 60 ptas. ..	9.600 ptas.
120 cántaros de 2.ª, a 45 ptas. ..	5.400 ptas.
20 cántaros de 3.ª, a 35 ptas. ..	700 ptas..
20 cántaros de 4.ª, a 20 ptas. ..	400 ptas.
20 cántaros de 5.ª, a 15 ptas. ..	300 ptas.
30 cántaros de juguete, a 1 pta.	30 ptas.
25 botijos grandes, a 60 ptas. .	1.500 ptas.
50 botijos medianos, a 50 ptas. .	2.250 ptas.
120 botijos pequeños, a 25 ptas. .	3.000 ptas.
120 botijos de *mosqueta*, a 15 ptas.	1.800 ptas.
25 botijos de *cenacho*, a 20 ptas.	500. ptas.
30 botijos *más peq.*, a 10 ptas.	300 ptas.
100 botijos de juguete, a 1 pta.	100 ptas.
150 macetas ordinarias, a 20 ptas..	3.000 ptas.
6 macetas de colgar, a 20 ptas...	120 ptas.
30 platos macetas, a 10 ptas. ..	300 ptas.

se obtiene una suma total de 29.300 ptas.

Materias primas

2 m³ de arcilla, a 333 ptas.	666 ptas.
720 fajos de leña, a 9 ptas.	6.480 ptas.
2.000 kg. de paja, a 0,80 ptas. ..	1.600 ptas.

gastos que sumados dan 8.746 ptas.

Si a los ingresos obtenidos por el número de piezas fabricadas les sustraemos los gastos invertidos en materias primas, los beneficios serán de 20.554 ptas. (*)

(*) La reconstrucción ha sido hecha con la colaboración de Ricardo Carrás (último alfarero) y corresponde al año 1968.

PRECIO DE LOS CANTAROS SEGUN EL TAMAÑO Y AÑO (PTAS.)

Denominación	Capacidad en litros	1928	1934	1940	1970	Observaciones
Primera especial	12	1,75	3	Dejaron de hacerse		
Primera grande	10	1,50	2,50	6	60	
Segunda o mediano	8	1,25	1,75	4,50	45	
Tercera o pequeño	7	1	1,25	3,50	35	
De cuarta	4	0,75	1	2	20	
De quinta	2,5	0,60	0,75	1,50	15	
Juguete						Los regalaba

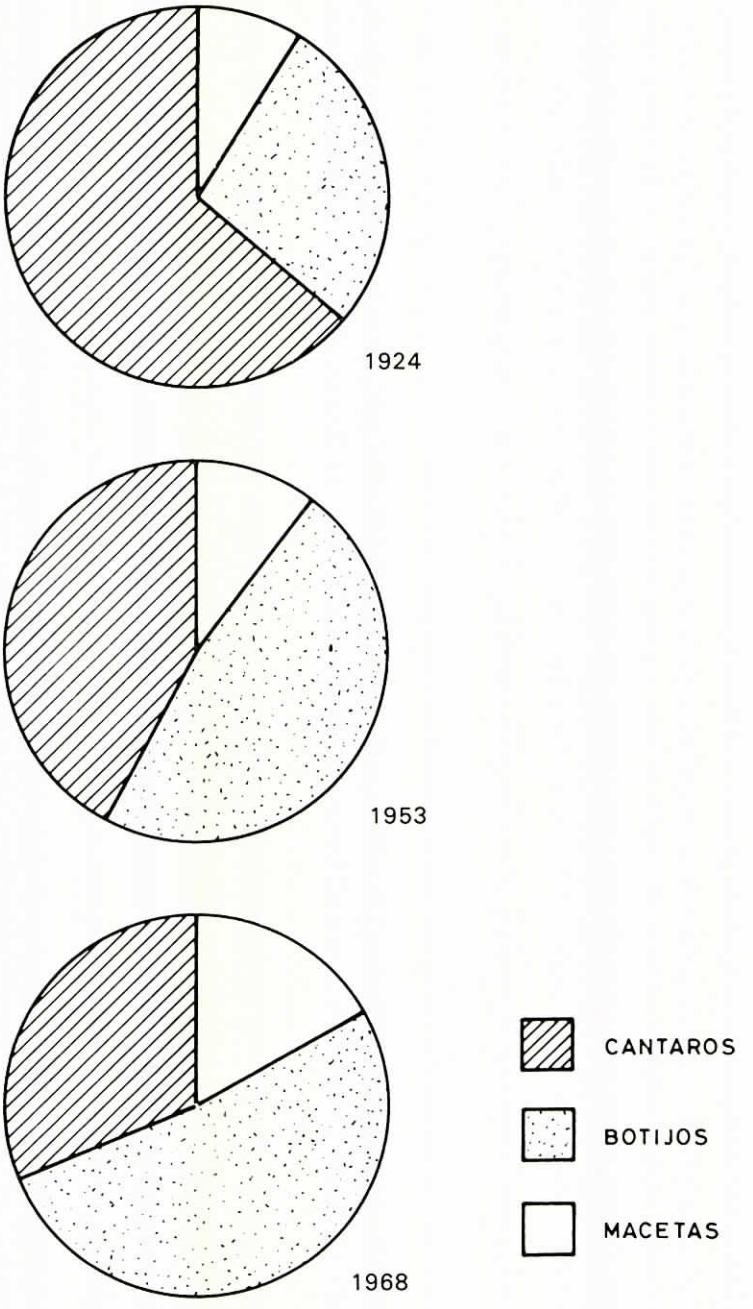
Fuente: Ricardo Carrás (alfarero). Elaboración propia.

PRECIO DE LOS BOTIJOS SEGUN EL TAMAÑO Y AÑO (PTAS.)

Denominación	Capacidad en litros	1928	1934	1940	1970	Observaciones
Grande	10	1,50	2,50	6	60	
Mediano	8	1,25	2	4,75	45 ptas.	
Pequeño	5	1	1,75	3	25	
Reloj	3					
Mosqueta	2,5	0,75	1,25	2	15	
Cenacho	2	1	1,50	2,50	20	
De capricho	1,5					
Más pequeño	3/4	0,60	0,80	1,25	10	
Juguete						Los regalaba

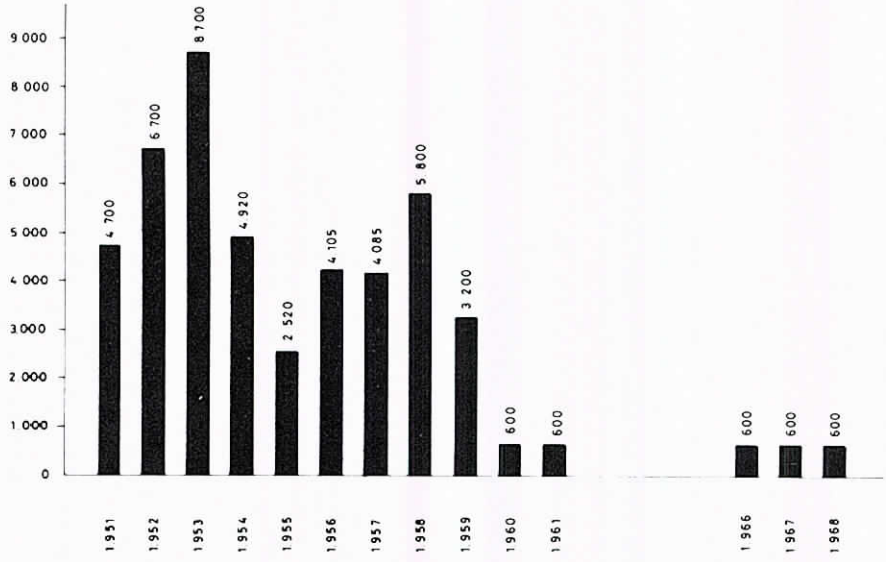
Fuente: Ricardo Carrás (alfarero). Elaboración propia.

REPRESENTACION GRAFICA DE LA PRODUCCION



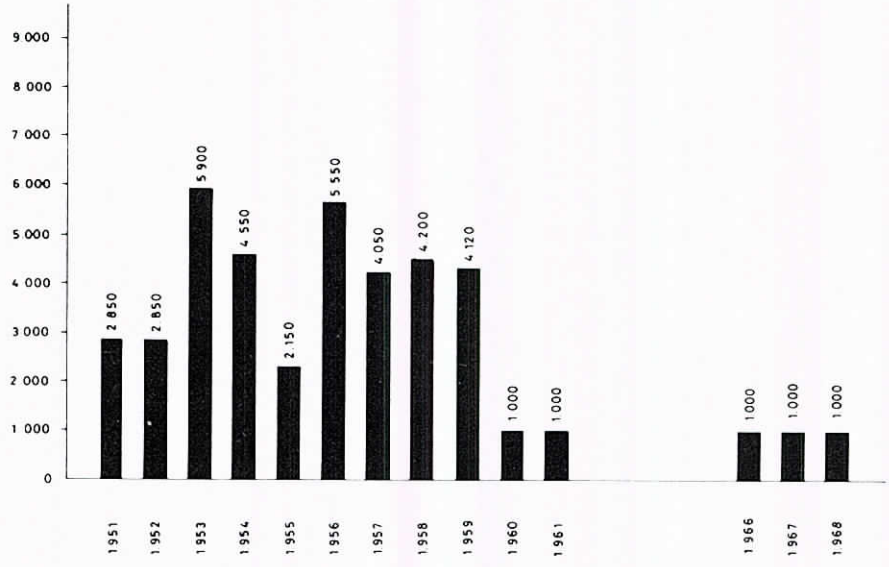
Fuente: Censo Industrial 1951-1968. Elaboración propia.

PRODUCCION ANUAL DE CANTAROS



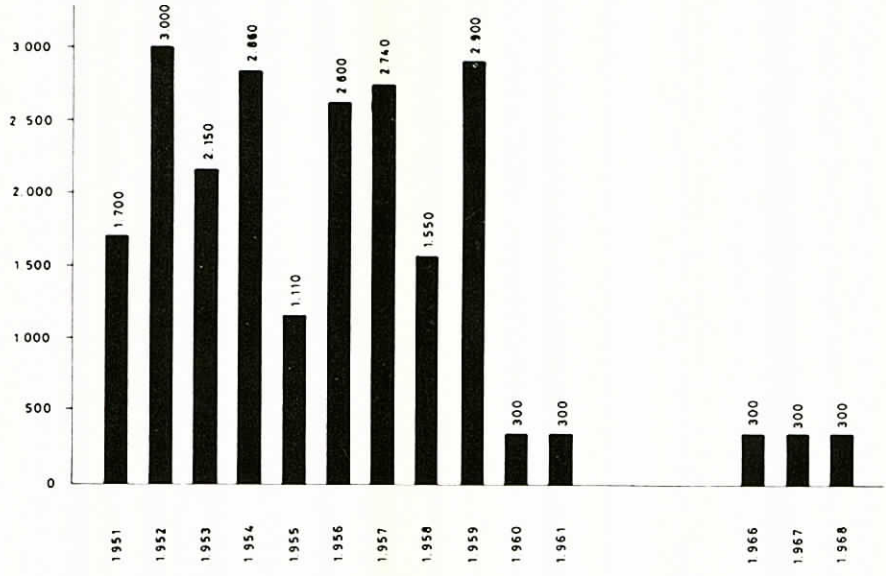
Fuente: Censo Industrial 1951-1968. Elaboración propia.

PRODUCCION ANUAL DE BOTIJOS



Fuente: Censo Industrial 1951-1968. Elaboración propia.

PRODUCCION ANUAL DE MACETAS



Fuente: Censo Industrial 1951-1968. Elaboración propia.

EVOLUCION DE PRECIOS *

Piezas	1924	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1966	1968
Cántaros	4	5	4	3-6	6	5-6	4,85-6	6	7-10	8,15-10	23	23
Botijos	3	3	3	3-4	3-4	3	3-3,15	3-5,80	4-4,10	4-6,60	15	15
Macetas	2,5	3	3	3	3-3,45	3-3,30	3-3,30	3-4	4-0,8	4-5,20	10	10
Bebederos	—	—	—	—	—	—	—	5,40	—	6,60	—	—
Juguetes	—	—	—	—	—	—	—	1,25	—	—	—	—

Fuente: Censos Industriales 1924, 1951-1968. Elaboración propia.

* Como no había un precio único establecido, en lugar de individualizar cada alfarero hemos preferido respetar el anonimato de los mismos y hallar el precio medio de cada pieza para los distintos años.

2. Comercialización

La venta de la producción se realizaba por varios procedimientos:

2.1. En el alfar

— A particulares que preferían desplazarse hasta el alfar porque el precio era un poco más bajo que en las tiendas.

— A revendedores, que en unos casos eran personas dedicadas exclusivamente a este trabajo y recorrían los pueblos vendiendo no sólo la producción de la capital sino también de otros centros circundantes, sobre todo de Bandaliés.

— En otros casos estos revendedores eran propietarios de tiendas de ultramarinos o fruterías, que vendían a la vez cántaros, botijos, macetas, etc.

2.2. En tiendas propias

La mayoría de los alfareros tenían un establecimiento para la venta de sus productos y también de otros centros.

Estas tiendas estaban ubicadas en dos calles: Ramiro el Monje y Lanuza.

Constantino Olivera: Lanuza, n.º 6.
Ramón Merigó: Lanuza, n.º 17.
Francisco Alós: Ramiro el Monje, n.º 37.
Miguel Muzás: Ramiro el Monje, n.º 14.
Ricardo Carrás: Ramiro el Monje, n.º 19.

2.3. En la provincia

Cinco Villas, Somontano oscense, Jaca y Sabiñánigo.

La producción en su mayor parte iba a las zonas rurales y en menor medida a la ciudad, ya que al tratarse de cantarería su uso estaba limitado al acarreo, conservación y consumo de agua hasta los años en que se generalizó el abastecimiento público y se instalaron los frigoríficos. El auge de la maquinaria agrícola fue un factor negativo, porque, a partir de entonces, ya no llevaban botijos al campo, sino neveras portátiles.

La capacidad adquisitiva del comprador de la zona rural no era muy elevada, por lo que es normal encontrar cántaros y botijos reparados con *gafas* y cemento cuando se agrietaban, para prolongar su utilización, incluso en algún caso los *alambraban*, igual que hacían con los pucheros y cazuelas (foto 47).

En un principio fueron los *arrieros* con carros tirados por caballerías los que realizaban el transporte y la venta por su cuenta por todos los pueblos de los alrededores, e incluso el mismo alfarero iba a vender con un carro y una mula alquila-

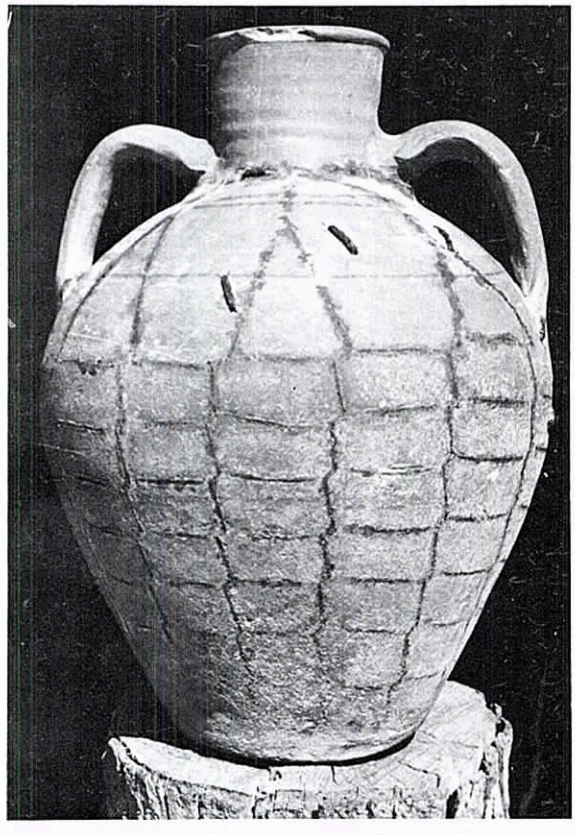


Foto 47. — Cántaro alambrado y «gafado». Tirso Ramón. 1984.

dos para este menester (Miguel Muzás y su hijo a Almudévar). Tenemos constancia de que Teodoro Arizón, propietario del alfar de La Santeta, acompañado de su hijo mayor, iba a vender los cántaros de su socio (Mariano Cañardo) a Huesca y pueblos colindantes. El valor unas veces lo cobraban en metálico y otras en especie.

Los revendedores utilizaban vehículo propio o alquilado. Sabemos que por los años 1930 a 1940 Francisco Buetas, alfarero de Naval, llevaba a vender vajilla a Jaca y Sabiñánigo. En Huesca descargaba parte de ella en la tienda de Pascual Sarvisé, situada en los Porches de Galicia, y volvía a completar el viaje con cántaros, botijos, etc., de Ramón Merigó. A lo largo del recorrido paraba en Ayerbe, Murillo de Gállego, Santa Cilia de Jaca, para acabar en Jaca y Sabiñánigo. El medio de transporte era un camión alquilado por cuatro pesetas cada kilómetro y hacía el recorrido cada dos o tres meses.

En los últimos años de producción (1960-1970), tanto Ricardo Carrás como Ramón Merigó facturaban por ferrocarril y en camiones.

Ricardo Carrás y la hija de Miguel Muzás recuerdan que en principio vendían por cargas que solían estar compuestas de dos cántaros grandes, dos medianos y dos pequeños, pero como a los intermediarios no les interesaban dos piezas iguales sino mayor número de piezas y tamaños, optaron por vender por docenas, y concretamente los cántaros grandes estaban a dieciséis pesetas la docena en el primer tercio de siglo.

Durante la ocupación de Huesca en la guerra civil de 1936, Ricardo Carrás tenía una hornada por cocer, y aprovechando la coyuntura subió el precio en tres pesetas la pieza, por lo que después de la guerra se estableció este precio como mínimo y fue subiendo poco a poco.

2.4. Fuera de la provincia

R. Merigó y R. Carrás, ampliaron el radio del mercado fuera de los límites provinciales. Los centros de recepción eran especialmente Zaragoza, Lérida y Gerona, donde, a través del ferrocarril, enviaban la mercancía, cuidadosamente embalada en grandes fardos, cumplimentando así los pedidos solicitados de antemano.

En la actualidad, la comercialización de las piezas que todavía perduran, se canaliza a través de anticuarios y por venta directa de particulares, que han conservado piezas en los graneros y pajares. Su precio oscila entre las 1.000-2.000 ptas. para el cántaro y el botijo, cotizándose más caros los de menor tamaño.

También existe un nuevo intermediario, que es el gitano; éste compra en los pueblos a cambio de cestería que él fabrica o también en partidas de muebles y otros objetos usados, por lo que le resulta más barato y lo puede vender directamente a mejor precio que el anticuario o tienda especializada.

3. División del trabajo

3.1. Condición de los artesanos y del trabajo

La casi totalidad de los alfareros de Huesca empezaron desde muy jóvenes a aprender el oficio y, salvo alguna excepción, en él continuaron hasta su jubilación e incluso después. Esto no quiere decir que todos siguieran en él de manera uniforme y sin interrupción, ya que hubo casos que después de aprendido cambiaron a otra actividad por considerarla más rentable, más flexible en el horario de trabajo, etc.

No podemos establecer un esquema único que englobe las características de la trayectoria profesional de todos los artesa-

nos. En el caso de los últimos, hemos expuesto estos detalles en las fichas personales del capítulo I, y dentro del mismo, en el apartado 1.12., hacemos referencia a los anteriores a ellos en el tiempo, especificando nombres, categoría profesional, número de jornaleros y época en que aparecen en activo. (21)

En este siglo, la estructura del alfar tradicional va cambiando al desaparecer la jerarquización de categorías profesionales, en parte debido a la limitación del número de personas. A los alfareros que continuaron hasta el final, eran cuestiones afectivas, de arraigo a la tradición, lo que les impulsaba a seguir en el oficio, ya que se requería verdadera vocación para superar el desfase entre las exigencias y los beneficios que proporcionaba.

Las condiciones del trabajo eran duras, porque aun tratándose de una actividad artesanal, su desarrollo consistía en un proceso en gradación. Cada pieza constaba de varios componentes que se hacían en serie. Y tanto la factura como la colocación definitiva imponían un tiempo límite para realizarse. El alfarero podía elegir la hora de empezar la jornada, pero el final estaba supeditado a las exigencias del propio trabajo. No es de extrañar que todos los informantes hayan coincidido al afirmar que era un trabajo muy esclavo, sin horario fijo, de sol a sol, e incluso la noche, el día de la cocción. Han sido los hombres los que se han dedicado al oficio, ya que las mujeres sólo participaban en tareas no especializadas (repasar desperfectos, sacar a orear, traslado de piezas del horno al almacén) y en muchos casos ni esto.

Solamente cuando la *hornada* corría peligro de estropearse acudía toda la familia en ayuda del alfarero. Esto era frecuente cuando las piezas estaban a *orear* en la era y amenazaba lluvia. En cambio, dentro del obrador, sólo el que dominaba el oficio podía sentarse en el torno.

3.2. Aprendizaje

El oficio se transmitía por vía masculina y tradicionalmente ha sido de tipo familiar, es decir, los hijos aprendían con su padre (Ricardo Carrás, Ramón Merigó Colomina, Mauricio Muzás, Narciso Olivera, etc.).

Otras veces el aprendizaje empezaba en una tejería y se perfeccionaba en un alfar de cantarería (Constantino Olivera, Francisco Alós).

Existen otros casos, sobre todo en las anteriores generaciones a los últimos alfareros, que una vez aprendido el oficio en su lugar de origen se trasladaron e instalaron en Huesca, bien como propietario o como arrendatario de los respectivos locales (J. Balaguer, Miguel Muzás, R. Merigó Puyalto, Antonio Carrás, etc.).

En cualquier caso, empezaban muy jóvenes a familiarizarse con el oficio, ya que incluso cuando iban a la escuela, a la salida, ayudaban en lo que podían e intentaban mover el torno cuando éste quedaba libre.

El proceso era siempre el mismo; participaban primero en la extracción de la arcilla, colado, etc., posteriormente se iniciaban en el torno haciendo las *asas*, *pitorros* y lo último las *tripas*. Una vez que habían superado estas etapas, podían realizar trabajos principales.

En el caso de que no tuvieran sucesión por vía masculina, el alfar era traspasado a otro artesano o lo vendían, desapare-

(21) El hecho de que aparezcan en activo durante varios años concretos no quiere decir que en otras fechas no trabajaran en el oficio, sino que puede ser probable que se trasladaran de alfar, que pasara la propiedad a los herederos, que no consten oficialmente, etc.

ciendo como tal. A veces también la viuda encargaba la responsabilidad del negocio a algún familiar varón y así seguía funcionando (éste es el caso de la Vda. de Olivera).

4. Aspectos sociales

La mayoría de los alfareros se consideraban empresarios, aunque el prestigio del oficio era difernete según los casos. Los había que estaban plenamente integrados en la vida social de la ciudad y participaban de manera notoria en festejos y actos públicos, en cambio otros estaban más aislados, pero no por la sociedad, sino porque ellos creían pertenecer a una clase diferente, con menos posibilidades económicas que el resto de sus conciudadanos. Incluso situaban en un nivel social superior al que sólo hacía cantarería. Y así, en algún caso evitaban divulgar que hacían tejería, porque eso les suponía una consideración inferior.

No obstante, todos los informantes coinciden en asegurar que el alfarero valoraba la independencia de poder trabajar como y cuando quería; sólo estaba sujeto a las exigencias y ritmo de trabajo del proceso de elaboración de las piezas.

En ningún caso tenían conciencia de pertenecer a un gremio o asociación artesanal, entre otras cosas porque su trabajo no era considerado como artesanía. Según su opinión se limitaban a satisfacer las necesidades de una sociedad concreta. En consecuencia, cuando éstas cambian o desaparecen su trabajo ya no es útil.

Además, tampoco entre ellos existía una relación muy estrecha. Por los datos que hemos recogido, podemos constatar que las costumbres que antaño existían de celebrar sus fiestas todos juntos, el día diecinueve de julio (Santas Justa y Rufina), habían quedado reducidas a lo largo de todo este siglo al círculo familiar y no con mucha relevancia en los últimos años.

Por otra parte, según su propia opinión, el estar más o menos unidos no servía de nada. La progresiva decadencia que paulatinamente iban observando les hacía sentirse pesimistas y recelosos ante su futura seguridad y estabilidad económica. El que más vendiera y más clientes pudiera conservar, tenía más posibilidades de sobrevivir.

Su inseguridad era patente; sólo Ricardo Carrás, R. Merigó (hijo) y un operario de éste último cotizaron para cobrar una pensión de vejez. De los demás no tenemos datos al respecto. Normalmente, como esto era voluntario no lo pagaban, ya que tenían otros impuestos de carácter obligatorio.

Tanto las alfarerías como las tejerías han sido y son consideradas industrias. Así, además de la licencia de apertura, pagaban también anualmente:

— Contribución Fiscal (Hacienda).
— Contribución Municipal (Ayuntamiento).
— Censo Industrial (Industria).
— Censo Comercial (Cámara de Comercio e Industria).

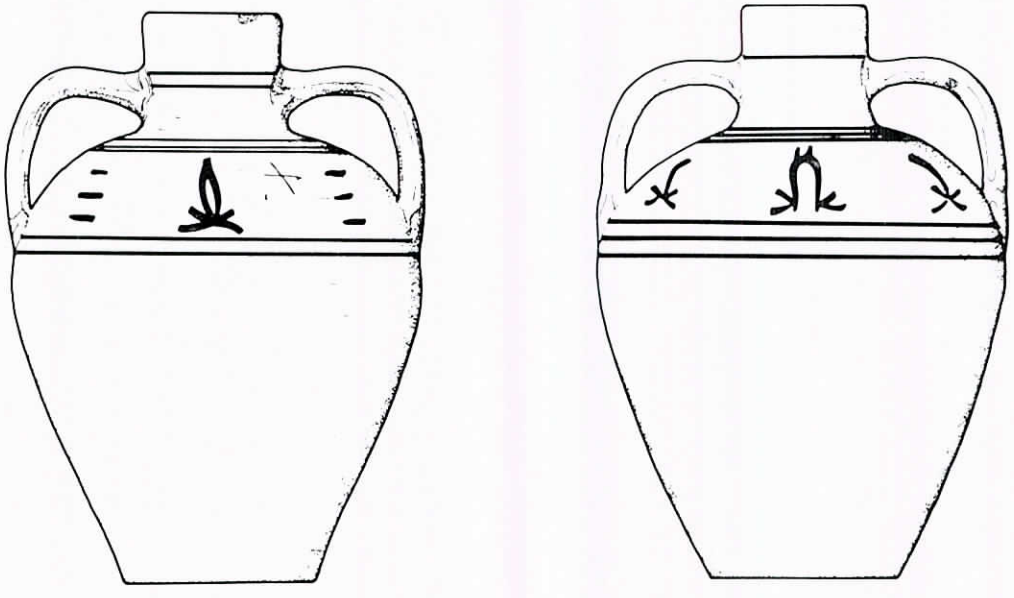
Para poder trabajar tenían que cumplir con la legislación, en cambio no les obligaba a tener un seguro para prever la vejez. Así, muchos tenían que trabajar hasta su muerte y otros vivieron con sus hijos, la mayoría de los cuales no siguió con el oficio y han podido adquirir un bienestar social aceptable, y en muchos casos elevado.

CUOTAS DE CONTRIBUCION MUNICIPAL

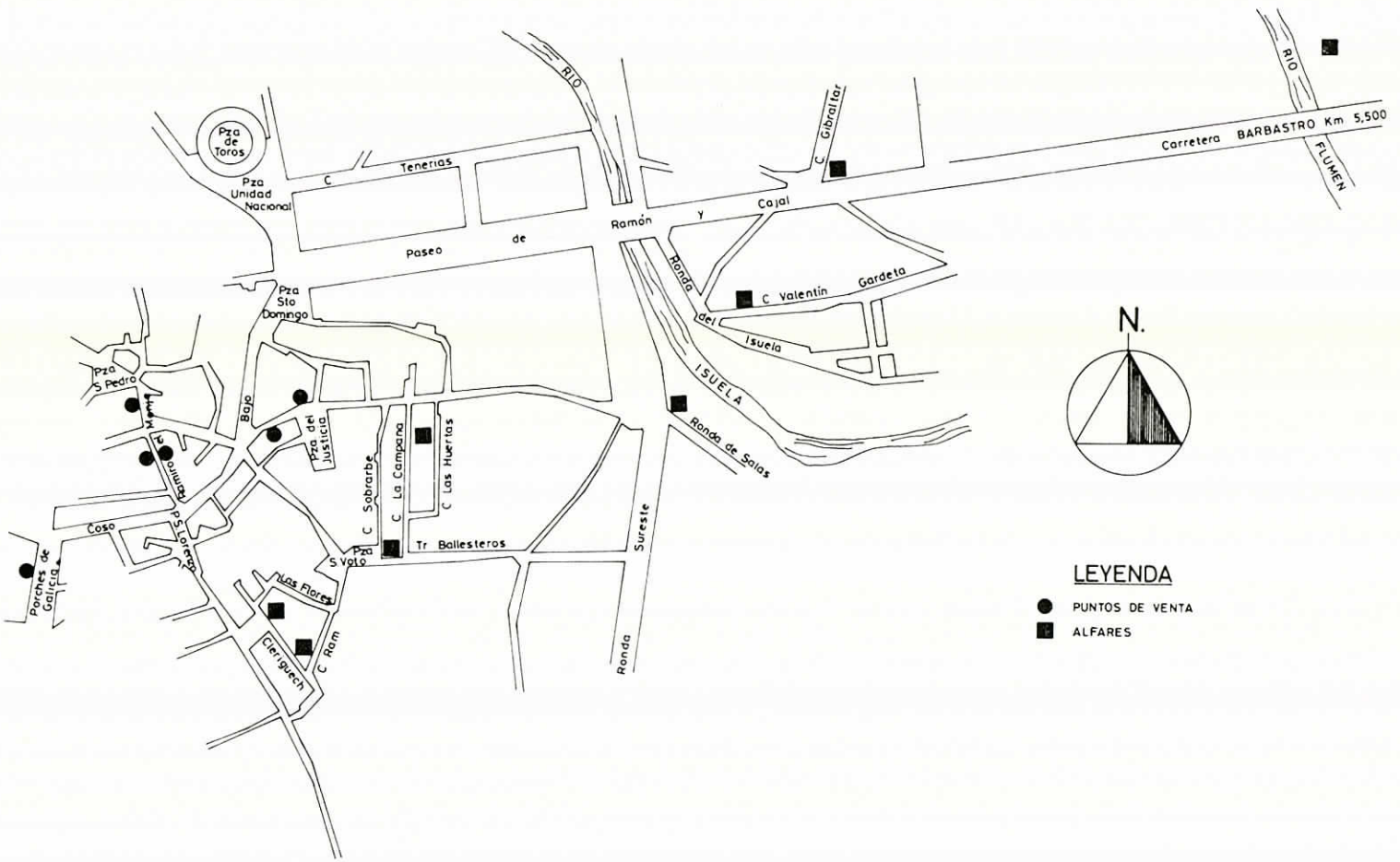
	1887		1894		1899		1904		1905		1914		1915		1919		1920	
	C.T	C.I	C.T	C.I	C.T	C.I	C.T	C.I	C.T	C.I	C.T	C.I	C.T	C.I	C.T	C.I	C.T	C.I
Mariano Coronas	200	—																
Demetrio Gil Inglán					38	129	16	6			22	9					26,19	8,15
R. Merigó Puyalto											—	8						
Constantino Olivera			10	20	47,3	96,1	26,1	14,70										
Vda. de C. Olivera									7,4	9,3							7,40	9,30
Manuel Olivera Gruas									—	72	—	820					7,40	9,30
Ramón Pera							30	—										
Pascual Puyol							14	17										
Joaquín Salcedo					116,4	37			116,8	68								
Silverio Salcedo					80,60	—			80	—			200	—				
Carlos Turrán							2	—										
Gregorio Vallés											8	19			8	19		

Fuente: Padrones municipales. Elaboración propia.

C.T: Contribución Territorial (en pesetas).
C.T: Contribución Industrial (en pesetas).



Miguel Pesqué. 1983



Localización de alfares y puntos de venta en Huesca. Ana Castelló. 1983.

Principales centros de venta. Ana Castelló. 1983.

Foto 48. — Cuño. Tirso Ramón. 1983.

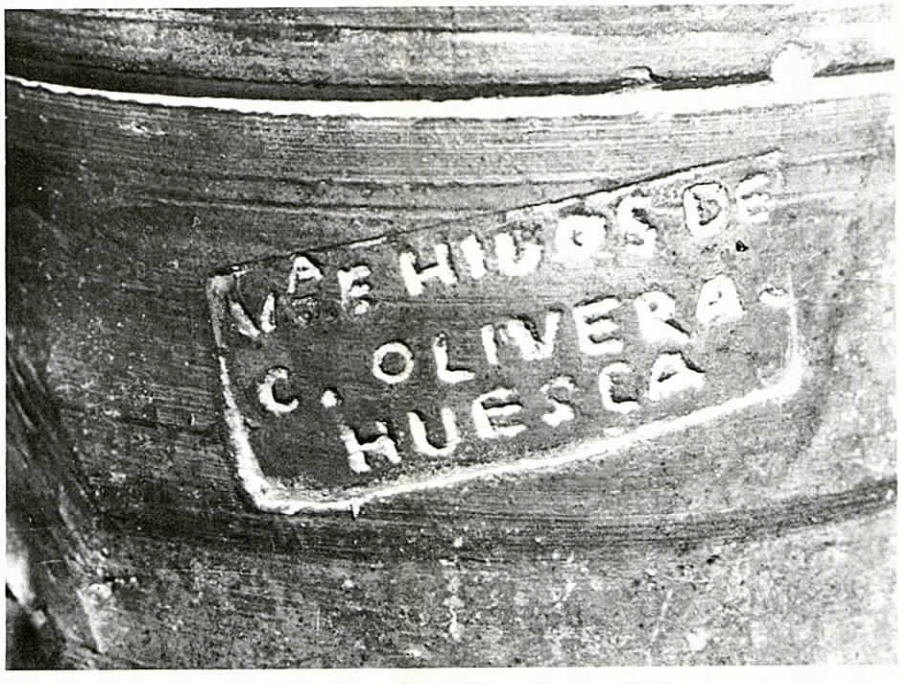


Foto 49. — Cuño. Tirso Ramón. 1983.

VI. LAPIDAS FUNERARIAS

Una producción característica en la última mitad del siglo XIX fue la fabricación de lápidas funerarias, de las cuales se conservan medio centenar entre los dos cementerios de la ciudad y dos más en la ermita de Sta. Lucía con una inscripción dedicada a los devotos y caminantes.

Presentan gran similitud con las de Muel de la última época, hecho que coincide en parte con la presencia en Huesca de algunos alfareros que procedían de aquella localidad, como la familia Martínez Arrutis (22), que aparecen trabajando en 1874 (23), pero posiblemente otros se instalaron mucho antes.

No se aprecia variedad en cuanto a sus formas geométricas ya que todas siguen, salvo alguna excepción, un esquema muy simple; están hechas de una sola pieza, excepto tres, que utilizaron dos baldosas cuadradas.

Formas geométricas:

— Cuadradas de 35 × 35 cm. Tres de ellas terminadas por la parte superior en semicírculo.

— Rectangulares de 28 × 35 cm.

Ambas tienen un grosor que varía entre 2,5 y 3 cm.

Color:

Fondo blanco de barniz estannífero y sobre él

— Monocromía azul.

— Monocromía en negro.

— Bicromía azul y morado negruzco.

La estructura general de las lápidas que se han conservado es la siguiente:

Decoración ornamental:

— Franja de color azul en los bordes que enmarca temas geométricos o vegetales (piñas, ramilletes, flores).

— Pequeñas ramas que arrancan de sus ángulos o sólo de la parte inferior.

— Cenefa de ramas y flores enmarcando el texto.

— Línea continua, simple o doble, en los bordes, siendo en este último caso la interior de trazo más delgado que la exterior. En alguna de ellas sólo hay doble línea en la parte de abajo.

Decoración funeraria:

— Cruces, calaveras, cipreses, ataúdes con velas colocadas en el encabezamiento o debajo del texto. Sólo en un caso hay dibujado un escudo en la parte baja, que pertenece a la Orden del Carmelo.

Encabezamiento:

— Con una cruz o motivos antes descritos.

---

(22) Santiago Martínez Soler, residente en Zaragoza, sobrino-nieto de estos alfareros, nos informó que ante la fuerte competencia de Manises, varios alfareros de Muel y entre ellos sus familiares tuvieron que emigrar de esta localidad.

(23) Suponemos que trabajaron en el alfar de Agapito Calleja, ya que uno de ellos aparece domiciliado en la planta baja del mismo. Los herederos del alfar nos informaron que en el mismo se hizo vajilla y lápidas funerarias.

Iniciación:

— Comienzan con *AQUI YACE*.

Identificación:

— Nombre y apellidos, estado civil en el caso de que la difunta fuera viuda, cargo que desempeñó (sólo cuando poseían carrera militar, civil o religiosa), seguido de *FALLECIDO* o *MURIO*, fecha de defunción y edad.

Dedicatoria:

— Ninguna. A veces versos y plegarias. recuerdos de sus familiares, etc.

Fórmulas funerarias:

— R.I.P. o R.Y.P. al principio.

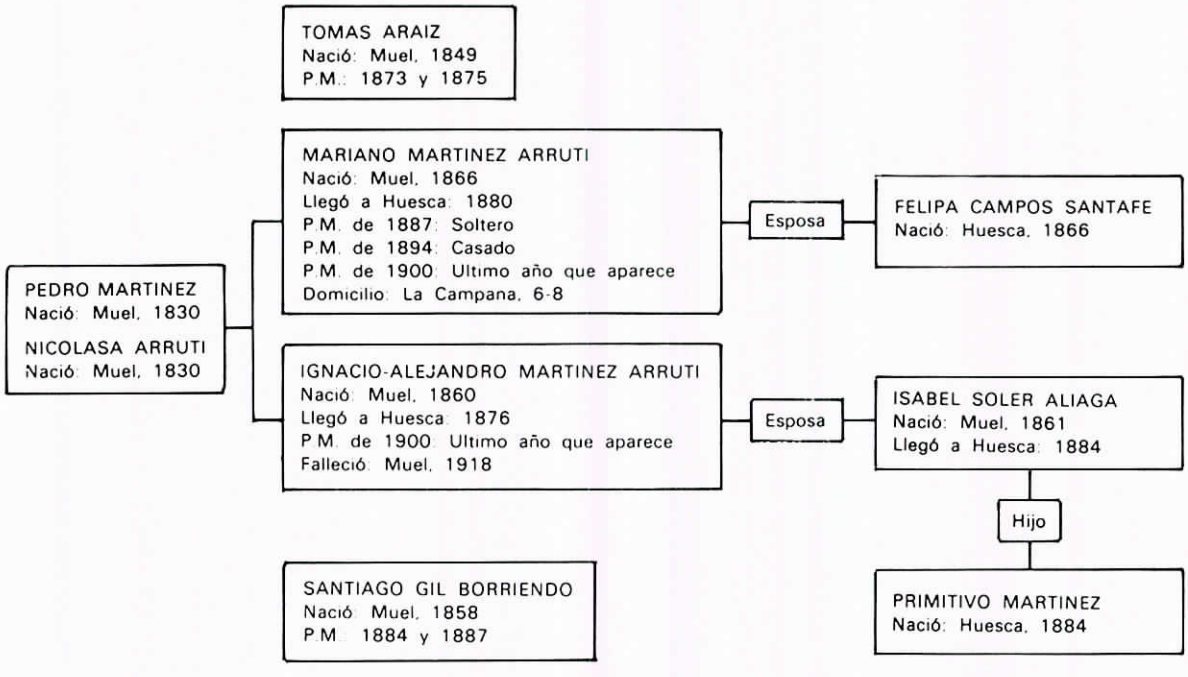
— D.O.M. al principio.

— D.O.M. al principio y R.I.P. al final del texto.

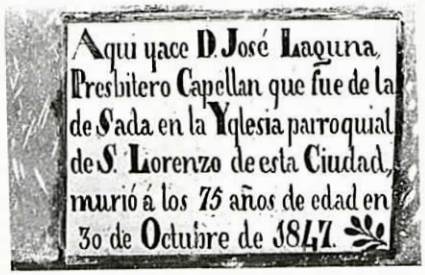
El texto está escrito todo seguido, sin separar el nombre del resto. Las letras están hechas a plantilla y los dibujos a pincel.

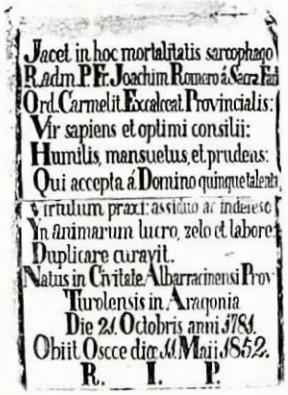
Es frecuente que se glosen y alaben las cualidades que poseía el difunto, escritas en verso (fotos 59, 61 y 63).

ALFAREROS DE MUEL INMIGRANTES EN HUESCA (1873-1900)

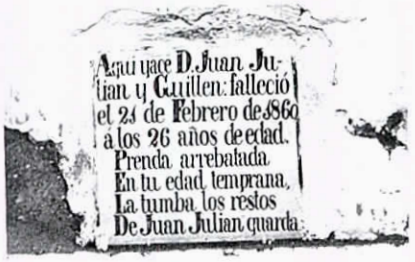


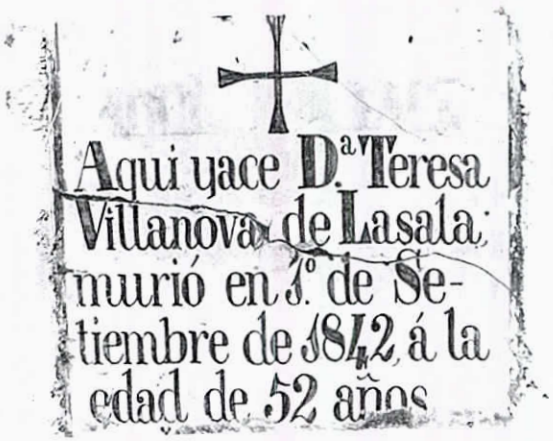
Fuente: P.M. de Huesca, Archivo Parroquial de Sto. Domingo y San Martín, y Archivo Parroquial de Muel.



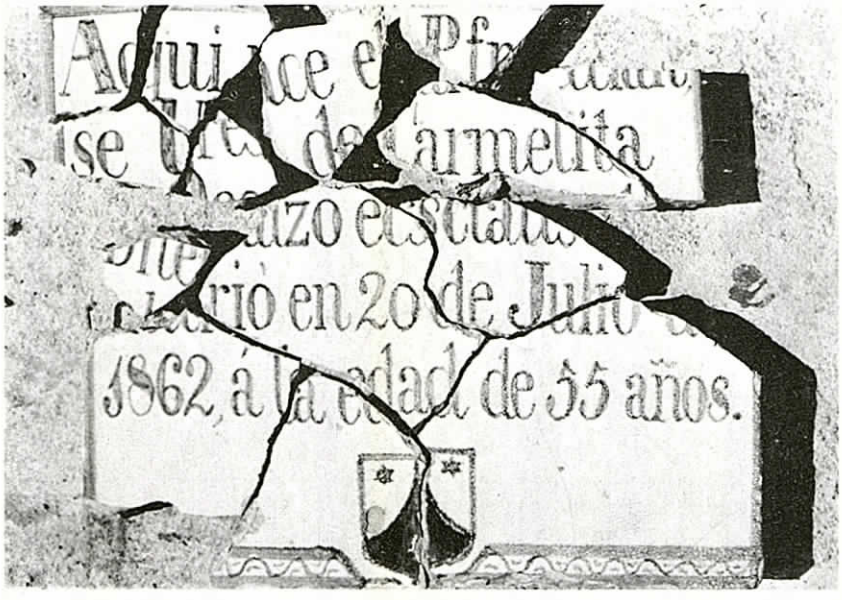


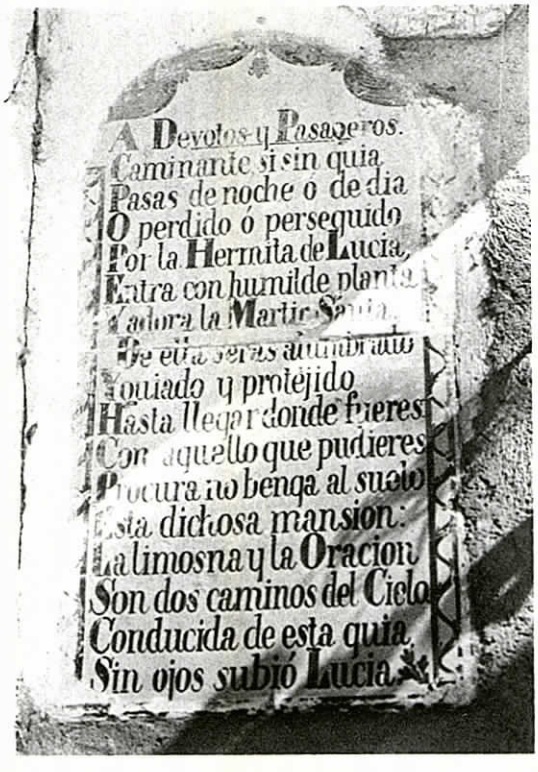
Fotos 50 a 57. Tirso Ramón. 1983.





Fotos 58 a 64. Tirso Ramón. 1983.





Fotos 65 y 66. Tirso Ramón. 1984.

VII. TEJERIAS

1. Tejas

Estas piezas se utilizaban para las cubiertas de las construcciones.

La preparación del barro era idéntica a la cantarería; empleaban una arcilla más basta que llamaban *tierra muerta*, elaborada con menos cuidado.

Cuando el barro estaba preparado se extendía en el interior de un molde de hierro (Lám. XIII) colocado sobre la mesa de cortar y se alisaba con un *garrote*. A continuación lo deslizaban hacia un extremo de la misma hasta que toda la masa caía, por su propio peso, sobre la *corveta* colocada debajo, adquiriendo así la forma deseada.

Después se depositaba sobre el suelo de la era para que se oreara al sol. A continuación se cocían en el horno por el mismo procedimiento que la cantarería e incluso en ocasiones, cocían ambas a la vez.

Al igual que la cantarería, su decadencia ha ido paralela al auge de la industrialización, pero con la ventaja sobre ella de su vigente utilidad adaptando la fabricación a las innovaciones técnicas. El proceso manual antes descrito ha desaparecido y en la actualidad de las antiguas tejerías sólo queda una, la de Bienvenido Arizón, que sigue trabajando, totalmente mecanizada, conservando tan sólo en la memoria el proceso artesanal de sus antepasados.

2. Ladrillos y baldosas

La técnica de elaboración del barro era igual que la empleada en la producción de tejas. Para la factura de las piezas, utilizaban distintos moldes de madera, adaptados a la forma y tamaño, que querían conseguir. Tanto los ladrillos como las baldosas, los confeccionaban introduciendo el barro colado dentro de los moldes. La tarea la realizaban en el suelo de la era, para favorecer el oreado, antes de la cocción.

Las variedades de ladrilos más frecuentes eran:

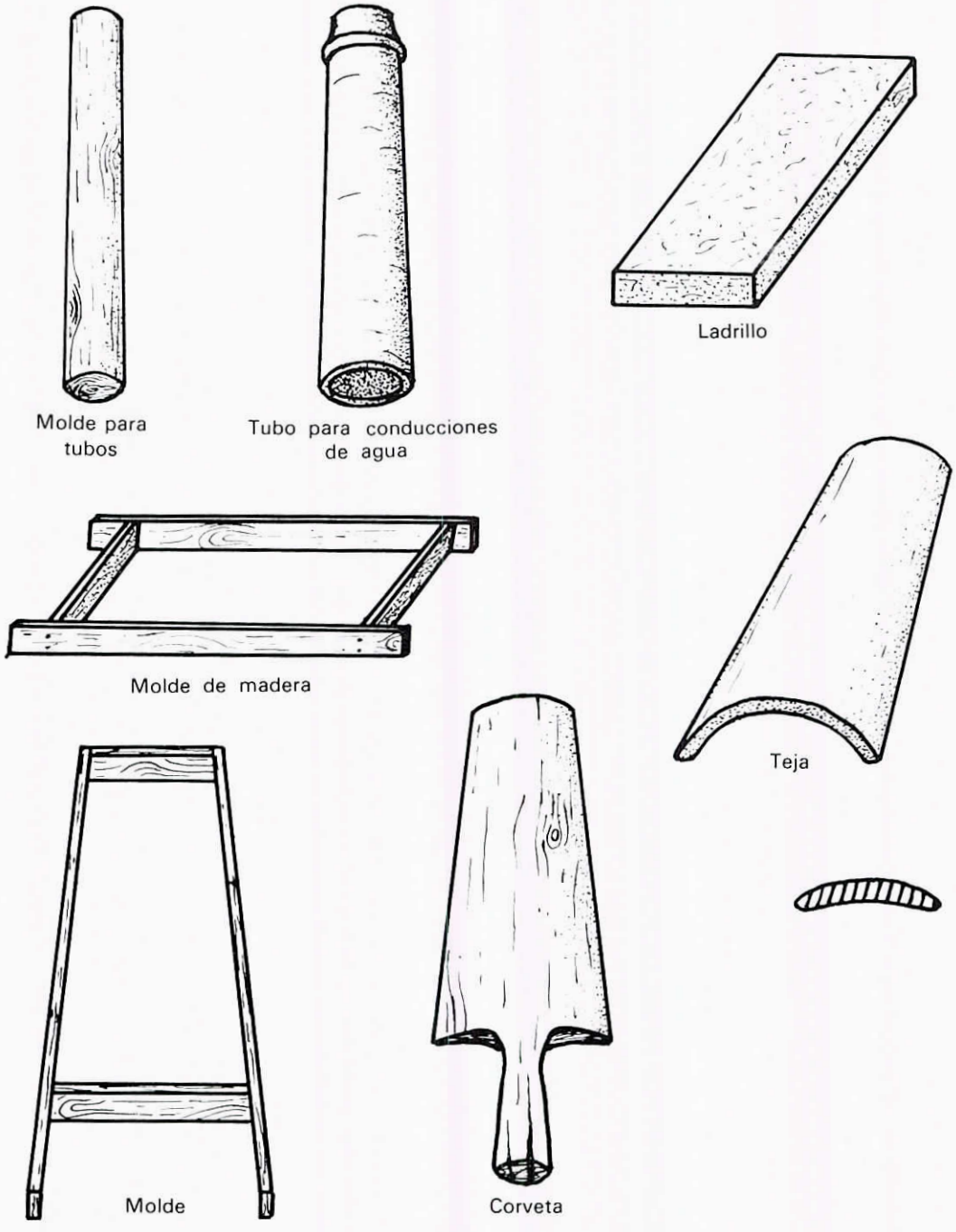
Para tabiques: 34 × 17 × 3 cm.
Matraco: 28 × 14 × 4 cm.
Ladrilleta: 27 × 14 × 1 cm.

Los datos anteriores han sido facilitados por Ricardo Carrás. Para otros alfares las medidas oscilan ligeramente. Lorenzo Arizón recuerda que en el obrador de su familia se fabricaban los siguientes tipos:

Ladrillo usual (para tabiques): 36 × 18 × 4 cm.
Matraco: 28 × 14 × 4 cm.
25 × 12 × 4,5 cm. (en los últimos años antes de mecanizarla).
Ladrilleta o rasilla: 27 × 14 × 1 cm.
25 × 12 × 2 cm. (en los últimos años antes de mecanizarla).

Las baldosas requerían más trabajo, pues una vez fuera del molde, las colocaban una a una sobre un *zoque*, donde las palmeaban hasta dejarlas lisas; después les pasaban por encima una cuchilla para sacar brillo. Seguidamente, recortaban los extremos con la misma cuchilla hasta dejarlos igualados. Las cocían con las tejas y ladrillos en la parte más baja del horno.

LAMINA XIII



Herramientas de trabajo. Miguel Pesqué. 1983.

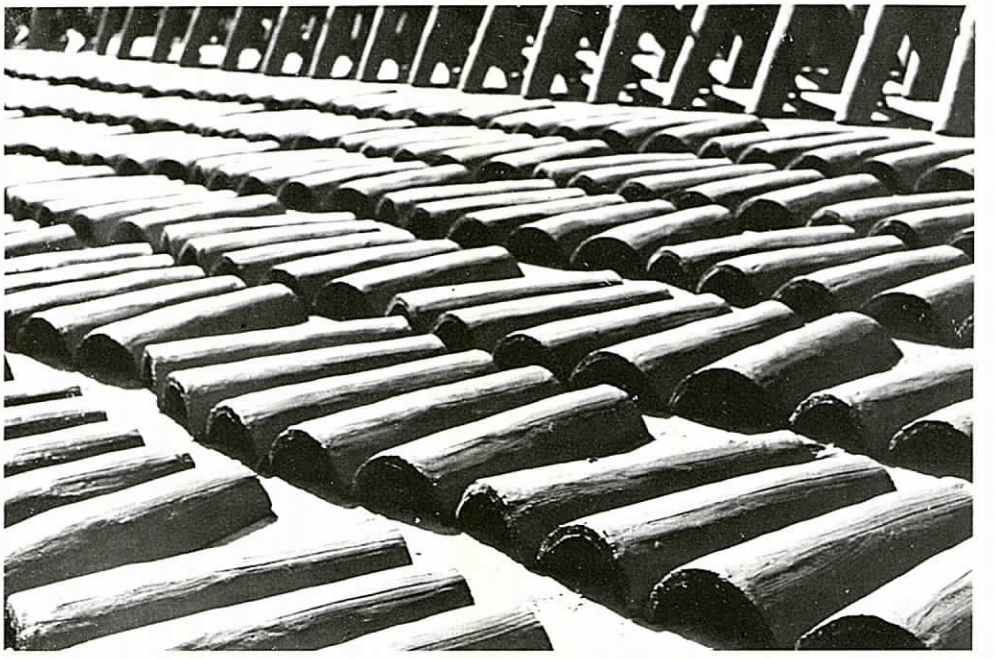


Foto 67. — Tejas a secar. R. Compairé. 1930.

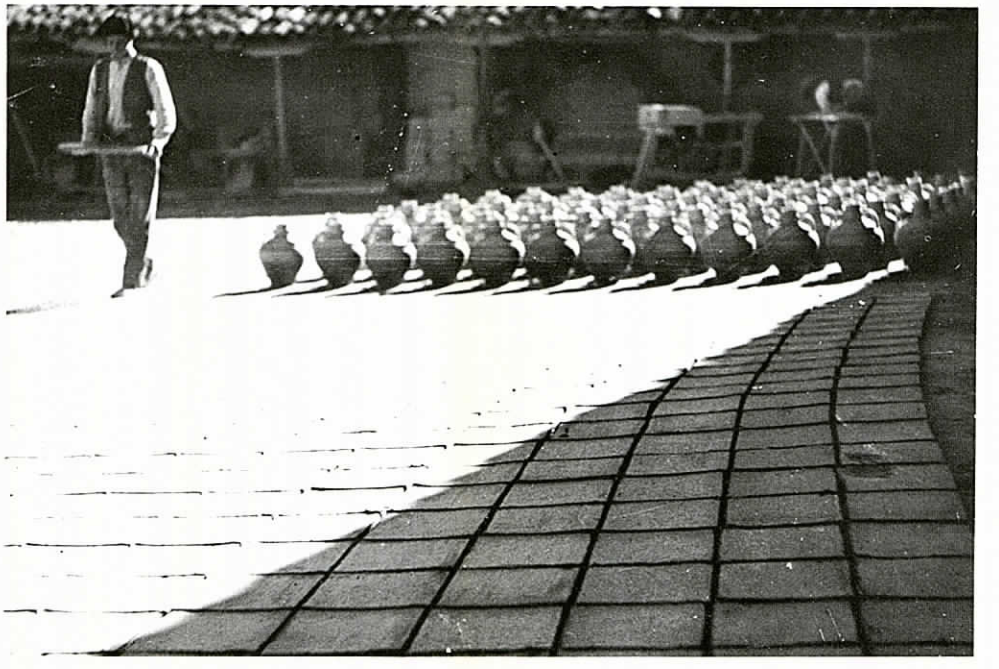


Foto 68. — Secado de cántaros y ladrillos en la era. Alfar de Ramón Merigó. 1930. R. Compairé.

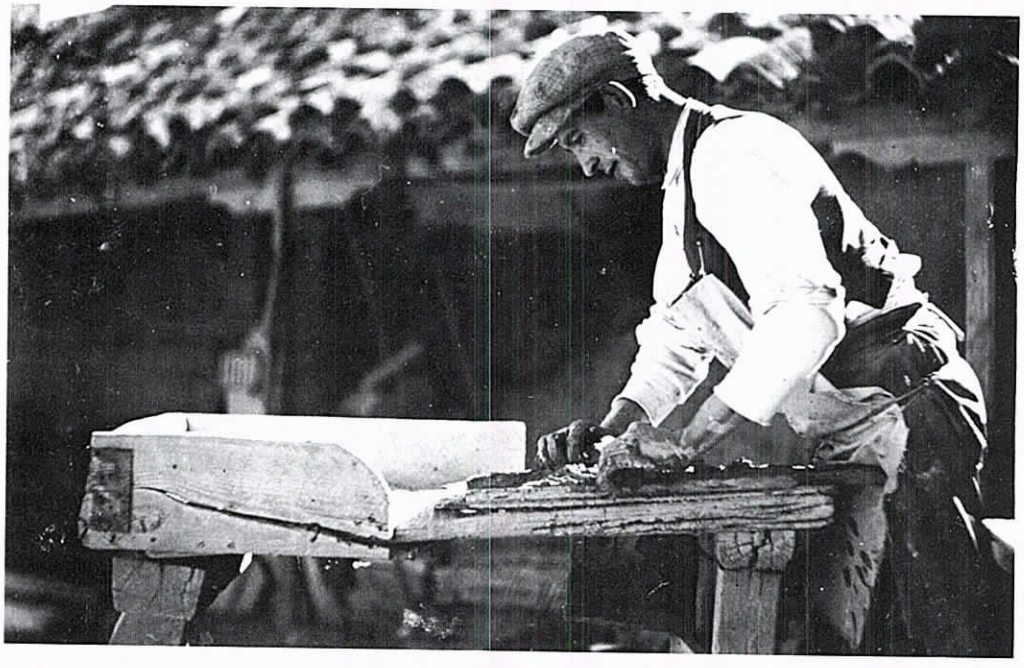


Foto 69. — Julián Ordás alisando barro con el «garrote» en la «mesa de cortar». R. Compairé. 1930.

Foto 70. — Mariano Bitrián haciendo ladrillos con molde. R. Compairé. 1930

GLOSARIO

ADOBA. — Mezcla de barro de forma de paralelepípedo o de prisma cuadrangular, moldeados en distintos tamaños, según la finalidad para la que fueran hechos.

ALAMBRAR. — Recubrir las piezas con una red tejida con alamabre para reforzarlas.

AMERAR LA TIERRA. — Lavar, colar, disolver la tierra en la pila con agua.

ANSAR. — Poner asas a las piezas.

ARCILLA. — Material básico del alfarero. Mezcla de sílice y alúmina, que unido y amasado con agua se convierte en un material muy plástico que puede modelarse de diversas formas (a mano, a torno, moldes), perdiendo con la deshidratación esta propiedad, contrayéndose y adquiriendo dureza y consistencia (I. Alvaro, 1981, 27).

ARCOS. — Forma parte del horno. Construcción de albañilería que constituye la bóveda de la caldera a la vez que sirve de apoyo del suelo del piso superior.

ARPILLERA. — Este término se aplicaba a un trozo de saco roto o cualquier tela vieja que se utilizara.

ASENTAR. — Sentar, apoyar, adherir los apéndices al cuerpo principal de una pieza.

ATERRAR. — Recubrir la parte superior del honor con cascotes después de cargar las piezas y antes de la cocción. Se denominaba también ENCASCAR.

BARRASTRIN. — Balancín.

BARRERO. — Cantera de donde extraían la arcilla. Se llamaba también TERRERO.

BARRO. — Arcilla colada.

BOCA (DEL HORNO). — Abertura en la parte superior del honor por donde se termina de enfornar.

BOMBA. — Cuerpo principal de los cántaros y botijos. Se llamaba también TRIPA.

BURO. — Barro de menor consistencia que el utilizado para tornear.

CALDERA. — Parte subterránea del horno donde se quemaba el combustible en el proceso de cocción.

CALICHE. — Piedrecitas de caliza que estaban mezcladas con la arcilla y las tenían que eliminar porque al cocer se calcinaban y provocaban roturas en las piezas.

CALDAS. — Aumentar progresivamente la temperatura del horno después del templado. Para ello se introducía leña más gruesa en períodos intermitentes de quince minutos aproximadamente.

CALZAR. — Poner «falcas» en la base de las piezas cuando están en el horno para que se mantengan en equilibrio.

CARAMUELLO. — Caramull. Capa de piezas de relleno que cierran el horno por su parte superior y sobre la que se colocaba todavía otra capa de cascotes, las cuales constituían la bóveda móvil del horno, dispuesta antes de iniciarse la cocción y retirada después de acabar ésta (I. Alvaro, 1981, 52).

CASCOTES. — Trozos de piezas rotas utilizados para tapar el horno una vez cargado. También los usaban en alguna ocasión para calzar las piezas en el horno.
CANTAR EL HORNO. — Sonido que hacían las piezas dentro del horno al percutir sobre ellos algún cascote y deducían si estaban o no cocidas.
COCER LA TIERRA. — Dejarla extendida al aire libre después de extraída de la cantera para que se deshiciera.
COCIDA. — Total de piezas producidas en una hornada. Se utiliza también para designar a las piezas que ya han salido del horno.
COLAR EL BARRO. — Ver: AMERAR LA TIERRA.
CRUDAS. — Piezas que no están cocidas.
CUARTEADO. — Cortar el barro colado en cuadros para trasladarlo con mayor facilidad de un lugar a otro.
CHAFAR. — Presionar sobre el barro tierno para darle forma plana. Triturar la tierra antes de pasarla por una criba.
CHORIZOS. — Masa cilíndrica de arcilla modelada a mano para formar asas.
DESBOCADA. — Pieza defectuosa, que se le ha abierto demasiado la boca.
DESENFORNAR. — Sacar las piezas del horno después de cocidas.
EMBASTADAS. — Sin terminar de hacer, sólamente preparadas.
EMBEBIDO. — Perder parte del agua, pero no en su totalidad, para que las piezas tengan todavía plasticidad.
ENCASCAR. — Ver: ATERRAR.
ENCOLLAR. — Adherir el cuello a las bombas o tripas de los cántaros y botijos.
ENFORNAR. — Colocar las piezas en el horno para la cocción.
ESVENTADA. — Pieza con grietas inapreciables a simple vista.
FALCA. — Trozo de ladrillo macizo utilizado para calzar las piezas en el horno. También se llamaba falcar a la manera de colocar un botijo entre cuatro cántaros en el enfornado de cada pie.
GAFAR. — Grapar. Reponer piezas agrietadas para prolongar su uso. Para ello, con un punzón, embolado con el pomo de una barandilla relleno de plomo, perforaban en la vasija a ambos lados de la grieta que quería reparar; ponían la gafa en forma de U hecha de varillas de paraguas y finalmente lo tapaban con una pasta preparada a base de cal y sangre de cordero.
GRIBAR. — Cribar.
HORNADA. — Total de piezas que cabían en el horno y que cocían de una sola vez.
JUNTAS. — Trabajar dos o más personas en una tarea común durante un período variable de tiempo por una cantidad global de dinero que luego se repartían equitativamente.
LAVAR EL BARRO. — Ver: BARRO.
LEÑERO. — Lugar donde se almacenaba la leña o combustible para la cocción.
LIMOJA. — Arcilla muy fina que se depositaba en la terrera donde el alfarero se mojaba las manos durante el torneado y colocación de apéndices.
LODO. — Un tipo de arcilla de distinta consistencia a la utilizada para tornear.
MANGAR. — Enmangar. Poner mango a una herramienta.
MASON. — Masa de arcilla amasada de distinto tamaño, según la pieza que se iba a hacer, preparada para tornear. Se llamaba también *pastón* o *pan*.
MEDIOS. — Ladrillos macizos de arcilla cocida utilizados para sacar las piezas a orear.
MUELLAR. — Mojar.

OREO. — Exponer las piezas crudas al aire para que pierdan humedad antes de colocarles los diferentes apéndices.
PAN. — Ver: MASON.
PASTA. — Ver: BARRO.
PASTON. — Ver: MASON.
PETAR. — Estallar, romperse las piezas durante la cocción.
PIE. — Cada uno de los pisos que se colocaban en el horno al introducir las piezas para la cocción.
PITORRO. — Vertedor de los botijos.
PLATO. — Rueda superior del torno donde se colocaba el masón para tornear.
PORGADERO. — Término utilizado como sinónimo de griba.
POYO. — Ver: SOBADOR.
QUEJIGO. — Roble.
RALLO. — Base del cuello del botijo que comunica con la tripa del mismo y está provista de agujeros (rallo) para servir de tamiz.
REBABAS. — Arcilla en forma de virutas que se desprendía de las piezas al alisarlas y rebajarlas con la escabeta en el torno.
REBOCAR. — Reparar las paredes de los hornos y demás edificios recubriéndolas con buro.
REGALADAS. — Piezas defectuosas por exceso de cocción.
RUEDA. — Se utilizaba como sinónimo de torno.
RUELLO. — Rodillo de piedra. Otras denominaciones que se usan para referirse al mismo instrumento son rulo, rollo y ruejo.
SOBAR. — Amasar el barro con las manos
SOBADOR. — Mesa de piedra donde se amasaba el barro después de pisado.
TACADA. — Conjunto de tejas, ladrillos y baldosas que en sucesivas capas se colocaban en el suelo del horno sobre la que se apoyaban las piezas.
TERRERO. — Ver: BARRERO.
TEMPLAR. — Calentar el horno poco a poco al principio de la cocción.
TIRADA. — Subir el barro en el torno en sentido vertical desde la base colocada en el plato. Según el tamaño de la pieza se hacían una, dos, tres tiradas, hasta acabar el cuerpo principal.
TORCIDAS. — Piezas que se han desequilibrado durante el oreo, porque la evaporación del agua no ha sido uniforme.
TRIPA. — Ver: BOMBA.
VOLANTE. — Rueda inferior del torno de mayor diámetro que la superior.
ZOQUE. — Bloque rectangular de piedra o de madera, de gran solidez, que servía indistintamente para golpear y amasar el barro, así como para palmear las baldosas.

BIBLIOGRAFIA

ALVARO ZAMORA, M.ª I.: Cerámica Aragonesa I. Colección Aragón, n.º 2. Librería General. Zaragoza, 1976.

— Las artes populares en Aragón: recuperación, significado y futuro de una actividad artística. «I Coloquio de Arte Aragonés» (Teruel, marzo, 1978), pp 1-25.

— Alfarería popular aragonesa. Librería Pórtico. Zaragoza, 1980.

— Léxico de la cerámica y alfarerías aragonesas. Librería Pórtico. Zaragoza, 1981.

Publicaciones del Instituto Aragonés de Antropología:

— Temas de Antropología Aragonesa, núm. 1.
— Temas de Antropología Aragonesa, núm. 2.
— Las navatas, monografía 1.
— La alfarería en Huesca, monografía 2.

De próxima aparición:

— Temas de Antropología Aragonesa, núm. 3.

Agradecemos al Archivo Compairé las fotografías cedidas para esta publicación.

Agradecemos el apoyo prestado por:

— Diputación General de Aragón
— Diputación Provincial de Huesca
— Diputación Provincial de Zaragoza
— Ayuntamiento de Huesca
— Ayuntamiento de Zaragoza
— Caja de Ahorros de la Inmaculada. Huesca