

LA ALFARERIA EN REQUENA

por

Fermin Pardo Pardo

LOS ALFARES, PROCESO DE FABRICACION, PIEZAS Y COMERCIALIZACIÓN

El trabajo de barro para fabricar recipientes de almacenaje y cocinado es tan primitivo como las primeras culturas agrícolas más o menos sedentarias. De entre los hallazgos arqueológicos que nos aparecen como vestigios de la vida del hombre en distintos lugares de la Tierra nunca faltan los restos de vasijas confeccionadas con arcilla, cuyas formas, adornos, tratamiento del material y medios de elaboración han ido evolucionando hasta nuestra época.

En la sección de arqueología del Museo de Requena, en el Museo Arqueológico de Caudete de las Fuentes, en el de Camporrobles, en el de Buñol y en el Museo de Prehistoria de Valencia se exhibe abundante material cerámico procedente de distintos poblados prehistóricos de la comarca de Requena-Utiel. Gran parte de este material sería, en su época, confeccionado en nuestra tierra por nuestros primitivos antepasados, aunque algunas piezas pudieron llegar aquí por comercio y trueques, como ocurrió en épocas posteriores.

Haremos mención de yacimientos prehistóricos comarcanos en los que han aparecido materiales cerámicos y entre ellos corresponden a la época del bronce los de La Peladilla de Requena, La Peladilla de Los Ruices, El Picayo, La Cardosilla, etc. De la cultura ibérica son importantes el poblado de Los Villares de Caudete, El Molón de Camporrobles, La Peladilla de Fuenterrobes, El Castellar de Hortunas, La Muela, El Cerro Hueco, La Cueva de los Angeles, etc. Del tiempo de la romanización aparecen muchos vestigios de villas romanas por toda la comarca y de entre sus restos, además de fragmentos de «tegulae» y de ladrillos, se encuentran también vasijas y cacharros de barro. Se han recogido muestras de cerámica de esta época en Cisternas, El Rebollar, Villar de Olmos, La Calerilla de Hortunas, Los Arenales de la Covarrobles en Fuenterrobes, Los Villares y otros parajes cercanos a Campo Arcis.

De épocas históricas, desde el medievo al siglo XX son los cascotes y vasijas fragmentadas que se encontraron al efectuarse, hace algunos años, la limpieza de unos Subterráneos existentes en la Plaza de la Villa de Requena. Tales subterráneos, de los que se opina que pudieron hacerse para silos o bodegas, cumplieron en parte la misión de osario y también de vertedero, por lo que se fueron acumulando en ellos ciertas cantidades de vasijas inservibles correspondientes a distintas fechas de fabricación y procedencia, juntamente con otros despojos y desperdicios. De entre las cerámicas pertenecientes a este largo periodo existen cacharros de alfarería árabe, de Priego, de Cuenca, además de piezas y fragmentos de cerámicas más finas de Manises y Paterna (de los siglos XIV al XIX), de Teruel y de Talavera.

Juntamente con estos restos cerámicos de distintas procedencias y épocas que pudieron llegar a esta comarca por comercio y trueque, nos aparecen vestigios de la alfarería ollera requenense que, seguramente tuvo sus orígenes en tiempos medievales, dando nombre después al pequeño barrio de Las Ollerías, extramuros de la ciudad y cercanos al Regajo, emplazamiento idóneo por la necesidad de agua y de espacio abierto que requería este trabajo artesano. Cabe también pensar que los primeros olleros de Requena fueran moriscos al haber edificado sus talleres y viviendas en lugar relativamente alejado del recinto amurallado.

En la sección de etnografía del Museo de Requena, en el espacio dedicado a la alfarería local, se exponen dos pequeñas ollas (pucheros), procedentes de los subterráneos de La Villa, consideradas como las piezas más antiguas que se conservan de nuestros pucheros (posiblemente correspondan a los siglos XVI o XVII).



Pucheros de los subterráneos de la Villa

La forma de estas ollas difiere un tanto de las más recientes, pero tienen idéntico el acabado plano de la base o «culo», cosa que se hacía después del torneado y de haberse oreado la pieza. Esta característica es una de las que distingue a nuestros pucheros de los valencianos de La Huerta, también usados por nuestras gentes.

Igualmente con la base plana y más parecido a las formas actuales, aunque con estriado en la parte extrema de la panza, se expone otro puchero que pensamos corresponde a mediados del siglo XVIII, pues apareció al levantar el suelo de la ermita de Hortunas, pequeño edificio que fue construido en 1741, según nos manifiesta D. Rafael Bernabeu en su Historia de Requena. Esta olla de la ermita, que es semejante a otras extraídas del subsuelo de La Villa, estuvo colocada al pie del altar, en donde su boca hacia de pequeña pila u orificio en el que se derramaba el agua bendita que sobraba de los bautismos u otras prácticas religiosas. Todo el resto de la pieza estuvo enterrado hasta que se empezaron las obras de reconstrucción de la citada ermita en 1979.



Puchero de la ermita de Hortunas.

Documentalmente hemos encontrado datos que nos hablan de la continuidad de esta artesanía en Requena, por lo menos, desde mediados del siglo XVII. En una relación de vecinos de nuestro municipio efectuada para el reparto de alcabalas, fechada en 1661 y existente en el Archivo Municipal de Requena, nos aparecen con oficio de ollero Vicente Martín y Miguel Celda. De casi un siglo después (1752) encontramos, en el mismo archivo y en un «Libro de Respuestas Generales del Catastro del Marqués de La Ensenada», más datos sobre los pucheros requenenses. Según este documento existían en funcionamiento a mediados del siglo XVIII cuatro alfares olleros en Requena:

- Uno que pertenecía a Manuel Marzo, quien desarrollaba en él el trabajo de puchero.
- Otro «llamado de Zalda», quizá porque sería la ollería que en el siglo anterior poseía el nombrado Miguel Celda y que en esta fecha pertenecía a Martín Moral, quien la tenía arrendada a Jaime Esteve. Este arrendatario tenía como aprendiz a Antonio Sáez.
- La tercera ollería era propiedad de Pedro Gorbe y en ella trabajaba, además del maestro titular sus hijos Pedro y Joaquín, un aprendiz llamado Antonio Sachristán.
- La cuarta alfarería reseñada todavía era propiedad en esta época de un tal Vicente Martínez, quien podría ser descendiente del citado ollero Vicente Martínez en el siglo anterior. Esta alfarería estaba arrendada al maestro ollero Vicente García con quien trabajaba un hijo suyo también llamado Vicente.

A mediados del siglo pasado y según padrones de habitantes conservados igualmente en el Archivo Municipal nos aparece con oficio de ollero Agustín Sánchez y Joaquín Gorbe, ambos vecinos de Las Ollerías, y como oficial de ollero Francisco Casas, quien vivía en la calle de Caracuesta. También vecinos de Caracuesta figuran en la relación Gervasio Gorbe y José Casas, de quienes se dice que tienen oficio de alfareros. No sabemos si ollero y alfarero eran en ese tiempo el mismo o distinto trabajo; pensamos que, necesariamente ollero es equivalente a puchero y que posiblemente dieran el nombre de alfarero a los fabricantes de tejas y ladrillos para distinguirlos de los primeros.

Por el año 1953 y con Joaquín Martínez Argilés, más conocido por Ramón, quien actualmente cuenta con 65 años, desaparece en Requena la elaboración de cazuelas y pucheros de barro, recipientes tradicionales que van siendo sustituidos por otros fabricados con metal (aluminio, hierro, acero inoxidable, etc.) más apropiados para las nuevas formas de cocinar, en las que se ha venido utilizando el petróleo (hoy en desuso) y el gas, desapareciendo paulatinamente para este menester el empleo de leña, carbón o serrín como combustibles de cocina. Al emigrar Ramón el puchero a la Huerta de Valencia (Picanya), en donde trabajó en una fábrica de baldosas, su antigua alfarería con tienda, taller, hornos, eras, molino y balsas, paraliza para siempre su actividad, desmontándose poco después tornos y cocioles de barnizar, tablas, estacas y molino, destruyéndose las balsas y el horno. Algo semejante ocurre con otra alfarería cercana, propiedad de su tío Cipriano. La casa de Ramón todavía mantiene su aspecto externo junto al puente de La Santa Cruz o de Las Ollerías, siendo aprovechada por él y su familia para el veraneo. En ella hemos podido ver todavía los espacios que fueron dedicados a tienda y taller, mientras que el horno, balsas, eras de secar la tierra y molino de barniz dejaron como rastro las piedras semicirculares del viejo molino que aún permanecen en el ejido. Lo que no se ha perdido es el amor de Ramón por su pueblo y a su antiguo oficio de alfarero, heredado de sus antepasados y del que nos habla con enorme añoranza. Su inclinación y apego al trabajo del barro hizo que en el verano de 1982, al montar en la sección de etnografía del Museo el aparato dedicado a la alfarería requenense, colabora con profunda dedicación en la recolección y clasificación de piezas, aportación de datos, así como en la reconstrucción y montaje de un torno con el que se sintió «como niño con juguete nuevo» y más que nuevo, preferido. En este torno revivió Ramón, por unos días, sus años de puchero, volviendo a fabricar nuevamente con barro las variadas piezas que en otra época torneaban, cocían y vendían en su ollería.



Ramón, el alfarero, subiendo la pella.

Nuevamente hemos acudido a Ramón en busca de los datos necesarios para este pequeño estudio de nuestra desaparecida alfarería y para ello hemos utilizado, con la correspondiente acomodación, un interesante cuestionario que fue aplicado en una pequeña obra editada por la Excma. Diputación provincial de Cuenca, dedicada a la alfarería de la provincia con el título, «Estudio Etnográfico de la Alfarería Conquense», siendo sus autores M.^a Dolores Albertos, Andrés Carretero y Matilde Fernández. Este cuestionario les fue aportado a los citados autores por Antonio Limón Delgado, profesor que fue de Etnografía en la Universidad Complutense y actual Director Conservador del Museo Etnológico de Sevilla.

Siguiendo el esquema del citado cuestionario, dividiremos en distintos apartados nuestro pequeño trabajo descriptivo sobre la alfarería requenense:

EL ARTESANO Y EMPLAZAMIENTO DE SU FABRICA

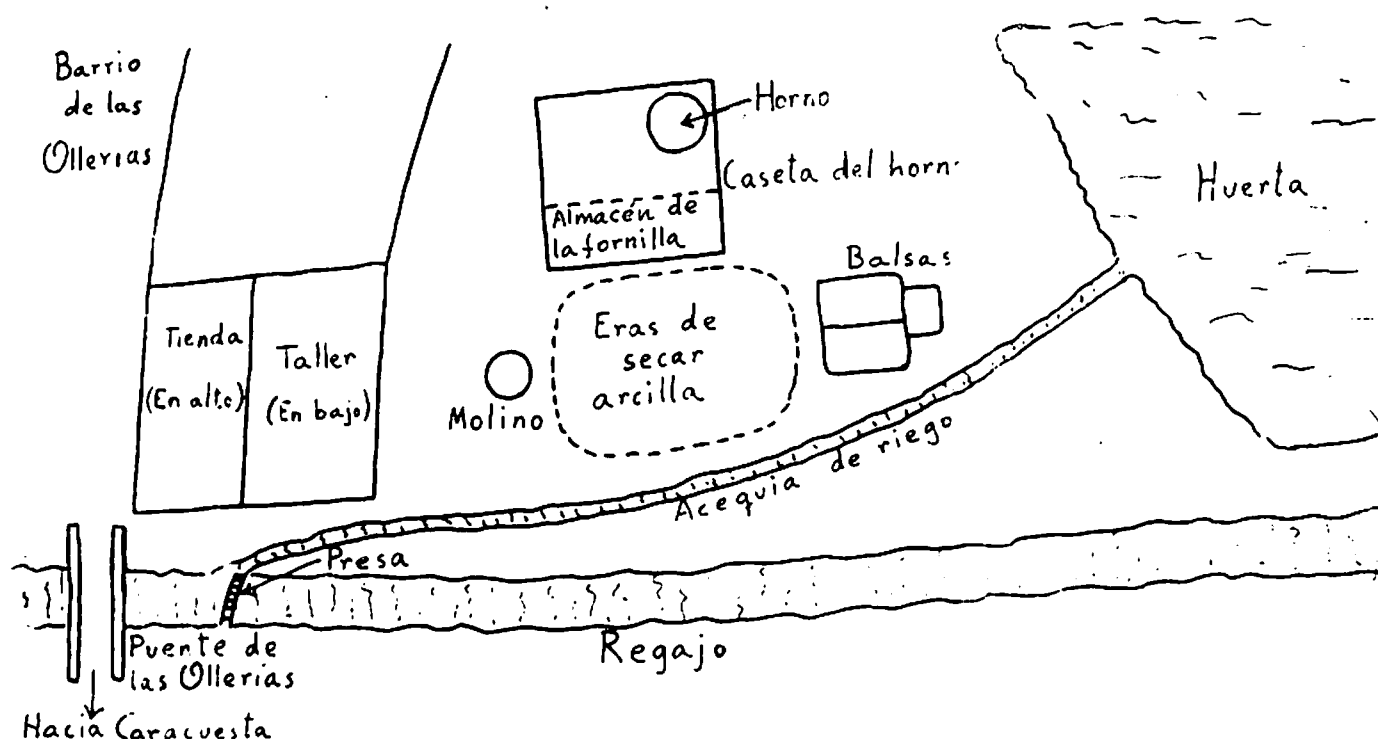
Hemos hecho ya referencia en la introducción a los datos personales del artesano encuestado, en este caso, Ramón el pucherero, también hemos localizado su casa y antiguo alfar, conforme se baja desde Caracuesta, nada más pasar el puente de Las Ollerías, a mano derecha.

El emplazamiento de esta antigua ollería reunía buenas condiciones por encontrarse en las afueras, cerca de agua corriente permanente, del Regajo o de la acequia de riego de las huertas que existían debajo de lo que hoy ocupa el relleno del desvío nuevo de la Carretera Nacional III. Además de la proximidad del agua, el relativo alejamiento del núcleo puramente urbano proporcionaba soltura al trabajo y laboreo del barro, así como al proceso de secado y cocción, ya que esto último, sobre todo, hubiera supuesto molestias por humos y peligro de incendios, de haber estado emplazada en un lugar de vecindario apiñado.

EDIFICACIONES Y DEPENDENCIAS

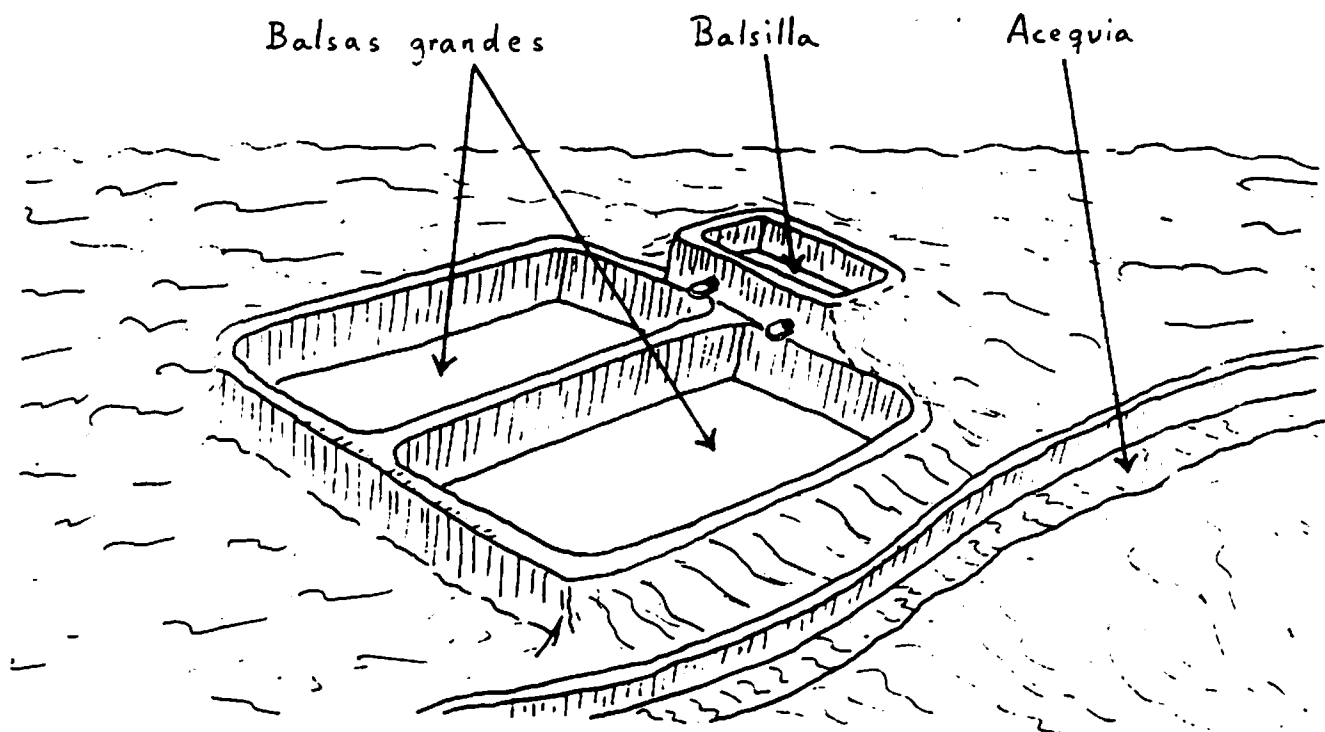
Además de la casa habitación y las tierras que en sus inmediaciones poseía esta familia de alfareros nos fijaremos especialmente en todas aquellas construcciones destinadas de forma específica a la elaboración de cacharros de barro.

Distribución de las distintas partes del alfar



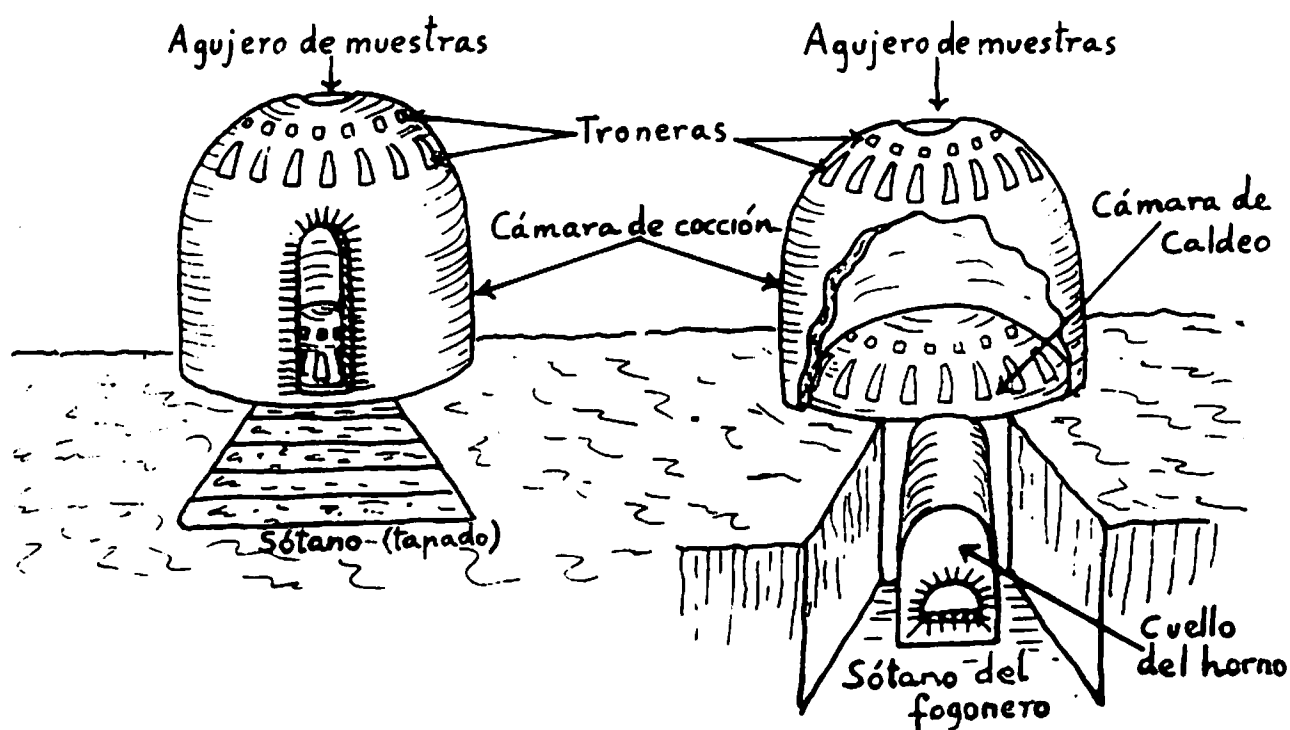
—*Eras de secado de la arcilla:* Se trataba de una superficie allanada, de suelo apisonado y unos 500 metros cuadrados de extensión, situada al aire libre, detrás de la casa, entre el molino y las balsas. En estas eras se extendía la arcilla, una vez traída del yacimiento, para convertir sus grandes gasones en terroncillos pequeños, dejándola a la intemperie con el fin de airearla y secarla debidamente.

—*Balsas de barro:* Eran tres y estaban construidas de piedra o ladrillo, situadas junto a la acequia de riego de donde se extraía el agua para hacer el barro. Dos de ellas tenían el mismo tamaño ocupando una superficie aproximada de 40 metros cuadrados cada una. La otra balsa, de menores dimensiones (unos 4'5 metros cuadrados de superficie) estaba situada a mayor altura que las otras dos y se comunicaba con ellas por un orificio de vertido. La balsa pequeña servía para amerar la tierra secada en la era, batirla, decantarla hecha barro líquido, colarla limpiándola de impurezas, para finalmente dejarla reposar en las balsas grandes hasta estar en condiciones de su traslado al taller.



—*Horno de cocción*: Servía para cocer las piezas después de un previo secado u oreo a la intemperie y en el taller. El horno constaba de dos cámaras diferenciadas por su aplicación, aunque eran semejantes en forma y proporciones. Tales cámaras, una superpuesta sobre la otra, eran de forma cilíndrica y con el techo abovedado en forma de cúpula con unos orificios o troneras para dejar pasar el calor. La cámara inferior colocada en sótano era la del caldeo donde ardía la «fornilla», leña usada como combustible, la cual se introducía por la boca y cuello del horno con una horquilla larga. La boca comunicaba el interior del horno bajo con un pequeño sótano en donde se colocaba el fogonero. A través de los orificios de la cúpula baja pasaba el calor a la cámara superior en donde se habían puesto las piezas para ser cocidas. La cámara superior tenía también una boca o puerta grande para hornar, es decir, colocar las piezas en el horno antes de aplicarle fuego. Esta puerta daba a piso llano tapando con unas tablas el sótano del fogonero.

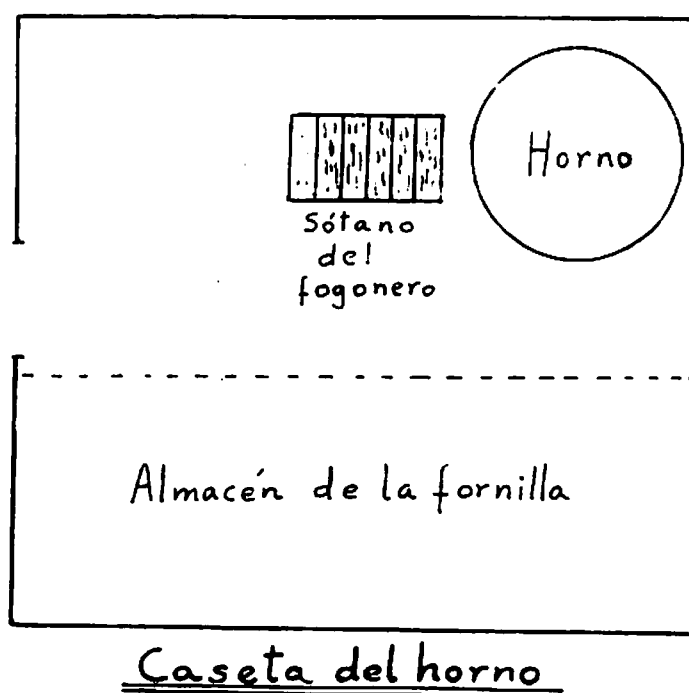
Horno



La puerta del horno, una vez lleno éste con toda la obra que se había de cocer, se tapaba con barro y desperdicios de cascotes o piezas muy defectuosas. Los orificios de la cúpula de esta cámara servían de respiradero para evitar el excesivo calor que hubiera dado a los cacharros un espacio completamente cerrado, con su consiguiente deterioro. En la cúpula superior había un orificio central, del que carecía la inferior, destinado a facilitar la extracción de las «muestras», pequeñas piezas que el alfarero sacaba al final del proceso para asegurarse de la perfecta cocción. Las dimensiones de ambas cámaras eran de unos 4 m. de diámetro por unos 2'15 m. de altura máxima.

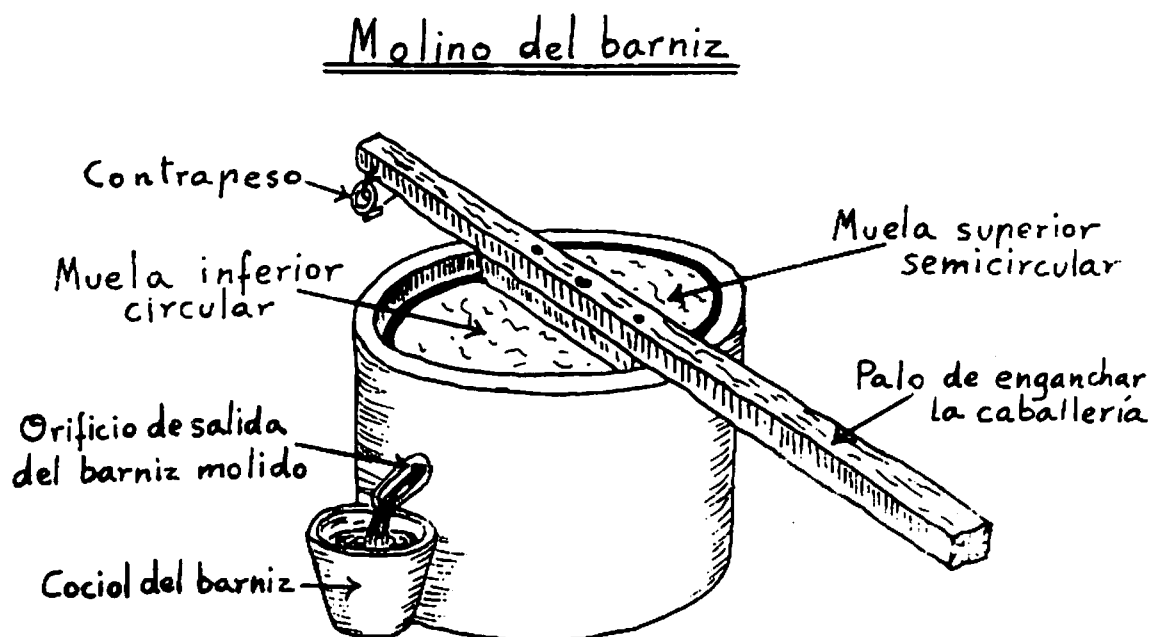
El horno en su conjunto estaba construido en ladrillo y necesariamente, por su estructura, tuvo que ser edificado por albañil y no por los propios alfareros. Su antigüedad no se nos pudo concretar, pues al igual que las demás dependencias y elementos del alfar fueron heredados por miembros de esta familia dedicada ya en anteriores generaciones al trabajo del barro. Las ligeras reparaciones de colocar un ladrillo caído o revocar un desconchado, si corrían a cargo de sus dueños por ofrecer ello pocas dificultades. Igualmente reparaban ellos mismos las balsas, el molino e incluso los tornos y dependencias del taller.

El horno formaba parte de un pequeño edificio o caseta aislada de la casa-taller. En esta caseta además del horno y el sótano para caldear existía un departamento destinado a almacenar la leña, llamado porche de la «fornilla», en donde las pequeñas garbas de matorral se preservaban de la lluvia.



—*Molino del barniz*: Era una edificación al aire libre a manera de pila cilíndrica. Dentro de esa pila existía una piedra o muela circular fija y plana, separada unos 5 cm. de las paredes del molino en todo su ruedo. Sobre esta piedra iba colocada otra muela semicircular también plana y que llegaba a la altura del borde de las paredes del molino. La piedra superior era móvil sobre un eje central y para hacerla mover se le aplicaba un palo largo fijado en ella con dos clavos. En el extremo corto del palo se colgaban dos manguillas de carro como contrapeso y a la parte larga se enganchaba o uncía una caballería que caminando alrededor del molino hacía rodar la media muela sobre la fija. El roce de ambas piedras iba moliendo poco a poco las gujarrillas del barniz, cuyo polvo se mezclaba con el agua que se echaba de vez en cuando sobre la pila del molino. Para reforzar más el peso de la media muela, cuando el barniz se iba desmenuzando, se colocaban sobre ella unas piedras gordas y pesadas que ayudaban a la pulverización.

La pasta líquida, mezcla de agua y barniz molido, se escapaba por un orificio que había en el fondo de la pila, el cual comunicaba con el exterior vertiendo por medio de una teja. Debajo de esta teja se colocaba el recipiente en donde se acumulaba el barniz en forma de líquido más o menos pastoso.

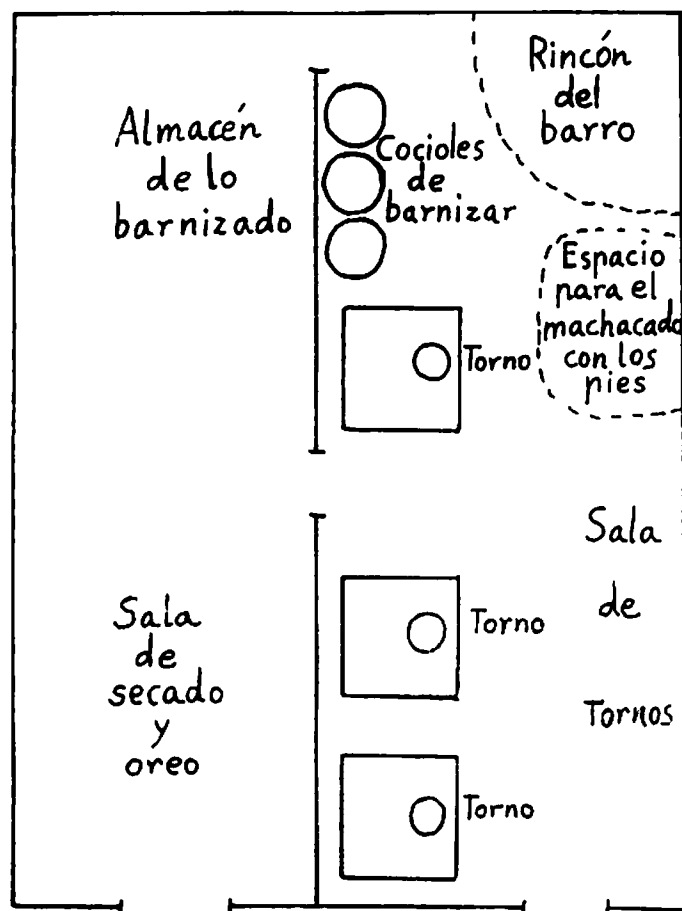


—*Taller de fabricación de piezas:* La casa de esta ollería que venimos tratando es de las construídas utilizando un desnivel del terreno, con lo cual el acceso a ella por la puerta principal (C/ de los Desamparados) está más elevado, puesto que queda a la altura del puente, mientras que en la parte opuesta del edificio tiene una entrada a la altura del cauce del río. La puerta más elevada introducía a una especie de zaguán donde estaba la tienda para ventas. En la parte trasera más baja, se abrían dos puertas que daban acceso al taller, quedando a unos tres metros más hondas respecto a la puerta de la tienda. Estas puertas traseras daban a una sala, especie de sótano, dividida en dos dependencias, comunicadas entre sí por dos vanos abiertos en la pared de separación. En el espacio de la derecha estaban los tornos o ruedas, los cocios de barnizar, el rincón donde se almacenaba el barro para el año y un espacio reservado para adobar o sobar el barro antes de ser utilizado en el torno, operación que se hacía primeramente con los pies extendiendo gran cantidad. Después, cogiendo porciones menores, se volvía a repetir el sobado, pero sobre la mesa del torno y haciendo uso de las manos. La dependencia contigua a la de los tornos tenía las siguientes aplicaciones:

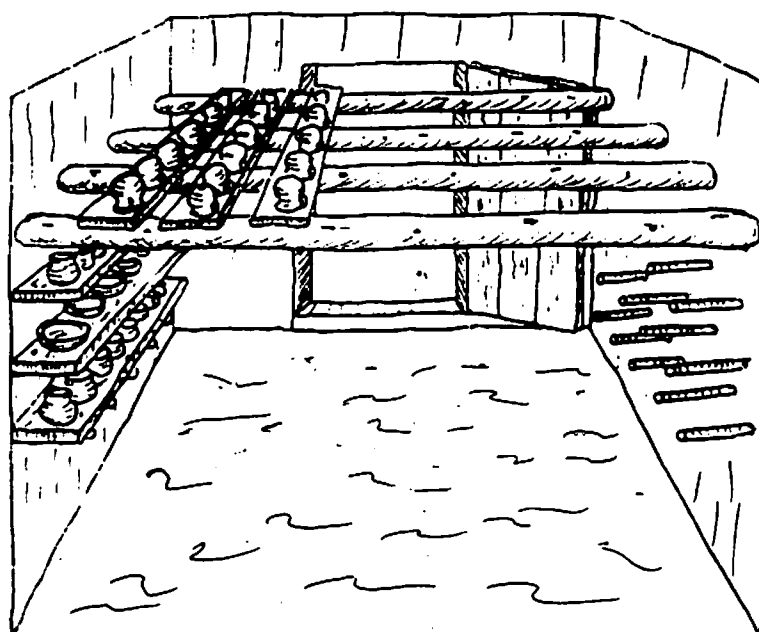
—En la parte más cercana a la puerta tenía lugar el primer oreo de las piezas recién salidas del torno, las cuales se colocaban sobre tablas y éstas se apoyaban sobre estacas hinchadas en la pared. Después pasaban a un segundo secado al exterior de la casa.

—De pared a pared de esta dependencia existían unas vigas apoyando sus extremos a menor altura que las del techo. Sobre tales vigas se travesaban también tablas en las que se colocaban las piezas recién pasadas por el barniz para que se orearan de este baño.

—Al fondo de la sala, en la parte opuesta a la puerta, quedaba un espacio destinado a almacén de crudo, en donde se iban amontonando las piezas una vez oreadas, secadas al sol y pasadas por barniz, esperando ser metidas en el horno para su cocción.



Dependencias del taller



Tablas de secado, vigas y estacas en la sala de oreo

MATERIAS PRIMAS Y PROCESO DE FABRICACION

—*La arcilla, extracción y preparación:* La base principal para la fabricación de nuestras vasijas de material refractario era una especie de arcilla roja desprovista de greda que únicamente se extraía de la partida de Conejeros y más concretamente de una amplia cañada (hoy puesta de hermosa viña) que queda a la izquierda de la carretera de Chera, según se va desde Requena a este pueblo vecino. También se conoce este paraje como Cuesta de la Hora, por costar una hora aproximadamente, a pie o en carro, el recorrer los cuatro kilómetros que separan este lugar de la salida de la ciudad desde Las Peñas.

Por la extracción de la arcilla se pagaba a los dueños del terreno un tanto anual y llegando abril o mayo se procedía a la búsqueda de la tierra de mejor calidad, tanto en lo que era monte como en lo que eran «piazos», entonces de sembradura. Para asegurarse de las buenas condiciones de la arcilla se hacían catas y cuando se encontraba un buen rodal se cavaba en profundidad hasta que se daba en piedra o vetas de distinta clase.

El transporte de la tierra se hacía por carreteros de oficio, aunque hubo temporadas en que, si los alfareros tenían carro, se la portaban ellos mismos. En las últimas épocas y entre los carreteros que podían hacer este transporte se buscaba al tío Cucala y en otras ocasiones al tío Pedro el Cuco, quienes solían hacer dos viajes diarios.

Una vez la tierra en la ollería se descargaba y se extendía sobre las eras de secar, machacando los gasones con mazos o porras hasta dejarlos del tamaño de nueces. Cuando esta tierra perdía su humedad se ponía a amerar (a remojar en agua) en la balsa pequeña. El agua, como ya dijimos, procedía de la acequia de riego de las huertas inmediatas a la casa, teniendo derecho a ella estos alfareros los jueves, día de riego para las huertas de su propiedad. Para llenar la balsa de agua no empleaban ningún procedimiento mecánico, sino que con la ayuda de pozales, colocándose un hombre en la acequia y otro junto a la balsilla, iban elevando el agua necesaria con un toma y dame de pozal lleno y vacío.

La mezcla del agua y la tierra se conseguía batiendo el conjunto con los pies hasta convertirlo en un barro líquido que vertía a las balsas grandes aprovechando el desnivel. Conforme salía el barro por el caño, se iba colando con un tamiz o criba, con el fin de despojarlo de piedrecillas, raíces y otras impurezas que estropeaban la obra al ser cocida. Antes de dejar caer el barro líquido a las balsas grandes se espolvoreaba el suelo de éstas con ceniza, cosa que facilitaba la posterior extracción del barro sólido al evitar que se pegara en la base de las balsas.

Una vez el barro en las balsas grandes, en donde alcanzaba una altura de veinticinco centímetros, iba solidificando al evaporarse el agua; entonces con la ayuda de una caña larga y sobre la superficie del barro se hacían unas divisiones en forma de ladrillos. Conforme se iba secando la arcilla, agrietaba en bloques cúbicos siguiendo las marcas de la caña, con lo cual su extracción de las balsas era más fácil al ayudar estas grietas. De esta manera el barro extraído en bloques se llevaba al rincón que como almacén de la materia prima se reservaba en el taller, donde permanecía para ser gastado a lo largo del año, conservando su humedad.

—*Preparación del barniz:* Para la preparación del líquido pastoso en que se bañaban las piezas para conseguir su vidriado se mezclaban dos productos de procedencia distinta:

a) Una tierra roja y también sin greda, distinta a la del barro de fabricar las piezas, la cual se extraía casi en el hondo de Barranco Rubio, en un lugar cercano al puente de la Carretera Nacional III que salva el desnivel de dicho barranco. Concretamente queda este punto a unos 200-300 m. a la izquierda del citado puente, según se baja de Requena a Valencia y en la margen derecha del barranco.

La tierra de Barranco Rubio servía para mezclar con el «barniz» (barniz), con el fin de conseguir en las piezas un vidriado de color acaramelado del que se precisaban nuestros alfareros, quie-

nes desdeñaban el color verdoso que adquiría el barnizado con la carencia de dicha tierra. La cantidad utilizada de esta tierra era poca y la solían transportar los mismos alfareros con un serón en un mulo.

b) El sulfuro de plomo, al que se le conocía en términos alfareros requenenses por «barniz» procedía de las minas de Linares (Jaén) y venía en forma de granos o guijarrillas como de grava, por lo que era necesario molerlo.

Nuestros alfareros lo adquirían, en las últimas épocas, en Valencia en la tienda de Vda. de Manuel Martín Donderis en donde se vendía por quintales valencianos (alrededor de 50 kgs. cada quintal). No sabemos si en épocas anteriores la comercialización de dicho producto se haría de forma semejante.

El «barniz» solía encargarse al ordinario que hacía viaje diario de Requena a la Capital, pudiendo ofrecer en la tienda tres variantes, «Alcohol Hoja del n.º 4», «Alcohol Hoja del n.º 6» y «Alcohol molido del n.º 1».

Según la clase que de estos tres tipos de barniz se recibía de Valencia, los puchereros le añadían más o menos tierra de Barranco Rubio. Lo más corriente es que utilizaran el Alcohol Hoja n.º 4 al que se le añadían dos espuestas de tierra por quintal. Las otras clases llevaban más o menos mezcla. A la variante de Alcohol Molido n.º 1 se le mezclaba además un cuarto de kilo de polvos de ocre adquiridos en las droguerías.

El proceso de preparación empezaba por la colocación de los granos de barniz en la pila del molino en donde se iban reduciendo a polvo al hacer rodar la caballería la media muela, como ya hemos explicado al tratar el funcionamiento del molino. Al tiempo de la molienda se añadía agua que se mezclaba con el polvo y vertía a los recipientes que lo habían de contener. Se dejaba reposar un día, al cabo del cual el polvo se asolaba, quedando el agua por encima del poso, lo que facilitaba su extracción y separación del barniz, que quedaba en el hondo en forma de tarquin muy blando. Para su uso era preciso pasarlo por un tamiz muy fino, un «ciacillo» (cedacillo) que el alfarero se fabricaba con un aro de un cedazo viejo y una especie de tela muy tupida que adquirían también en Valencia en la ferretería de Luna (Plza. del Dr. Collado).

Una vez bien tamizado el barniz se mezclaba con la tierra de Barranco Rubio también en forma de barro muy fino y tamizado, quedando ya en condiciones de ser utilizado para el baño de las vasijas.

—*El combustible*: El único combustible utilizado para la cocción de piezas en el horno era la «fornilla», nombre que se le daba al monte bajo de matorral que crece en nuestro terreno al ser recolectado. Los «fornilleros», leñadores de azadilla, iban cortando matas y haciendo garbas atadas con cordeta (soga de esparto verde) por barrancos y lomas, solanas y «ombrias» (umbrias) de las zonas montañosas de nuestro término, parajes desiertos desde los que se transportaba este género con mulos y carros hasta las aldeas y la ciudad. Además de la «fornilla» gastada en el consumo local, la gran cantidad del excedente se enviaba hacia Manises, en donde servía también para el caldeo de los hornos de las importantes fábricas de cerámica de esta población, hasta que dejó de emplearse este combustible debido a la industrialización de nuevas técnicas que ello comporta.

La «fornilla», que estaba formada por todo tipo de matorral que crecía en nuestros montes (aliagas, romeros, «matujas» (coscosa), «esnebro» (enebro), sabinas, etc.) la adquirían nuestros alfareros a carreteros «fornilleros» de Requena, quienes la hacían ellos mismos en los montes cercanos a la ciudad o en los más alejados de las aldeas (La Portera, Hortunas, Los Pedrones, Los Isidros, Villar de Olmos, etc.).

Los últimos fornilleros carreteros que servían su género a los puchereros fueron los apodados «Mediatetas» y también Orosio el de la Villa.

Generalmente, para cada hornada eran necesarias unas 700 garbas aunque dependía de los «aires», es decir, de donde soplara el viento. A veces, con vientos secos (castellano o cierzo) con unas 500 garbas había suficiente, mientras que en otras ocasiones, con vientos húmedos (matacabras o solanos) se llegaban a gastar 800 garbas para completar una cocción.

El encargado del combustible a los «fomilleros» se hacía por carros, en los que solían cargar unas 100 garbas por término medio (a veces 120, otras 90). En el almacén de la «fornilla» se apilaban las garbas, previniendo tener siempre almacenada mayor cantidad de ellas que las necesarias para una hornada.

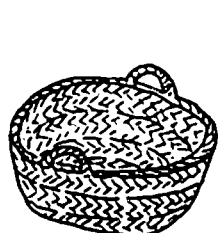
INSTRUMENTOS Y HERRAMIENTAS

Por lo general, y puesto que la obra de los alfares requeñenses era destinada al cocinado en lumbre y «fogues» (hornillos) de carbón, así como a servir de vajilla de diario en la clase labradora y artesana poco adinerada, su proceso de fabricación era rudimentario, sencillo y primitivo, carente de pinturas y ornamentaciones especiales, causa principal de su desaparición al no poderse utilizar en su última época la vía de la comercialización cara al turismo o decoración, ya que no eran considerados como objetos ornamentales, sino con una finalidad puramente funcional.

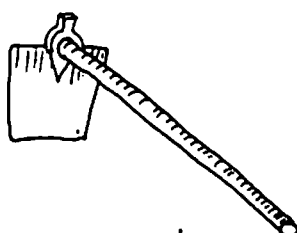
Partiendo de la sencillez y primitivismo de elaboración, las herramientas e instrumentos que utilizaban nuestros alfareros eran toscos, corrientes y muchos de ellos de fabricación doméstica. Para la descripción de cada uno de ellos seguiremos el proceso de fabricación, en el que iremos encontrando su aplicación concreta:

—*Extracción de la tierra:* Se utilizaba una azada corriente de labrador con la que se cavaba el terreno apropiado. Para cargar el carro se hacía uso de una espuerta de pleita de esparto, normalmente, de fabricación doméstica.

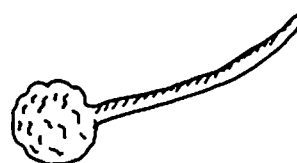
—*Machacado de la tierra en las eras:* Además de mazos y martillos grandes para desmoronar los gaseones de arcilla, era corriente también la utilización de porras de sabina o enebro, plantas del monte que crían en sus raíces unas cepas en forma de bolas, que, extraídas con uno de sus tallos para hacer de mango, servían para aporrear o machacar cosas.



Espuerta



Azada



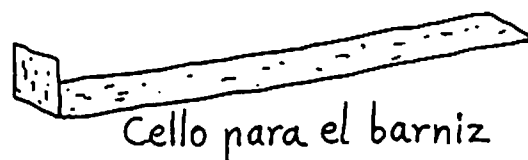
Porra de sabina

—*Elevación del agua a la balsilla:* Para llenar de agua la balsa de amerar la tierra seca se utilizaban pozales o calderos, como ya hemos dicho anteriormente.

—*Colado del barro:* Al hacer pasar el barro líquido de la balsilla a las balsas grandes, también hemos dicho que se colaba con unas cribas espesas.

—*Cortado del barro en las balsas:* Una caña larga servía para marcar unas hendiduras sobre la superficie del barro que estaba a secar en las balsas grandes. Por estas hendiduras agrietaba el barro conforme se iba secando, cosa que facilitaba la extracción al quedar dividido en pequeños bloques.

—*Preparación del barniz:* Además del molino, ya descrito como edificación, se empleaba un trozo de cello (abrazadera de tonel) al que se le doblaba en ángulo recto uno de sus extremos y con él se iba recogiendo el barniz molido que se acumulaba en la hendidura de la pila y se le acercaba hacia el orificio de salida para facilitar su derrame. Ya hicimos mención del cociol o barreño en el que se recogía el barniz líquido.

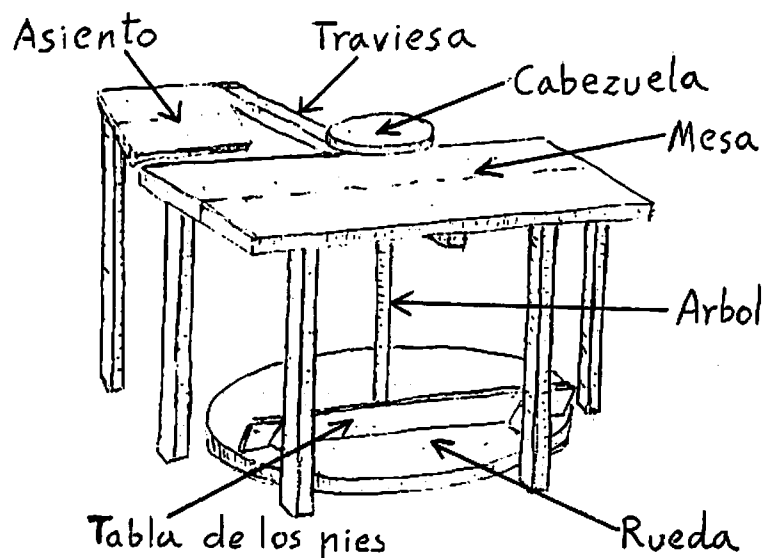


—*Sacar el barro del almacén:* Dijimos que el barro se almacenaba en un rincón del taller. Para coger barro del montón se iban cortando trozos con la ayuda de una «corbella» vieja (hoz).

—*Torneado de piezas:* Para este menester se utilizaba el artefacto más complicado, el torno o rueda que, en esquema, consta de una rueda de madera de 1 m. de diámetro y un grosor de unos 5 cm. aproximadamente que lleva una púa centrada en su parte inferior como si fuera una peonza, la cual apoya y gira sobre un punto de acero obrado en el piso. De la cara superior de la rueda, fijo y verticalmente, sale un eje o árbol que, en su parte superior y a la altura de la mesa, une con la cabezuela, pequeña rueda sobre la que el alfarero coloca las pellas de barro y tornea las vasijas. El árbol, que es un palo cilíndrico, de unos 6 cm. de diámetro, tiene un remate metálico, también cilíndrico, de unos 2 cm. de diámetro y 10 de altura, en el extremo que ensambla con la cabezuela. Este remate de hierro sirve para fijar el árbol en su parte alta a la traviesa que une la mesa con el asiento y se introduce en la pared. La fijación del árbol a la traviesa se hace envolviendo el trozo metálico con una corteza de pernil seco y por este punto se ata al citado travesaño con un vencejo (soga fina de esparto picado). La corteza de pernil con su interior grasoso facilita el giro del árbol en su unión a la traviesa, transmitiéndose así el movimiento de la rueda inferior a la cabezuela para poder efectuar el torneado.

Como partes adicionales del torno hay que citar la mesa en donde se soba el barro a mano y se van colocando las piezas recién salidas del torneado, el asiento y la tabla de apoyar los pies el artesano. Los tornos de Requena estaban fijos al suelo y a la pared por lo que nunca se movían de su sitio.

El torno y sus partes

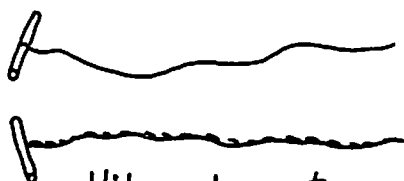


Otros instrumentos del torneado eran las crucetas, hechas de caña rajada y que servían para medir la altura de los pucheros antes de sacarlos del torno y asegurar con ello la capacidad deseada en la vasija. Medida la altura con la cruceta, era fácil para el alfarero el calcular la anchura correspondiente a cada vasija. Había, como es natural, crucetas de distinta altura correspondiendo a las diferentes medidas de pucheros que después describiremos.

En la mesa del torno, mientras el alfarero trabaja y para remojar las manos constantemente, había una cazuela vieja llena de agua. También estaba siempre a mano el hilo de cortar que servía para separar la pieza torneada del trozo de pella que quedaba pegado a la cabezuela. Este hilo llevaba atado a un extremo un palillo fino de unos 5 cm. de largo. El grosor del hilo dependía del tamaño de las piezas que se habían de cortar. Para piezas pequeñas se utilizaba hilo de coser, mientras que para otras mayores se usaba un cordelillo muy fino hecho con medio esparto picado para cada ramal. El barro sobrante de cada vasija que quedaba pegado en la cabezuela se desprendía de ella con la ayuda de una rasquilla metálica semejante a la de las artesas de amasar pan.



Cazuela del agua



Hilos de cortar



Rasquilla

—*Rascar los pucheros*: Se llamaba «rascar los pucheros» a la operación que después de oreados éstos se les hacía en su base, la cual siempre salía gruesa del torno. Para rascar los pucheros se utilizaba un cello semejante al que hemos descrito para el molino del barniz. Cuando al rascar un puchero se horadaba por la base (cosa poco corriente), se arreglaba la pieza con un poco de barro y la ayuda de una maza de mortero.



Rascando un puchero.

—*Abrir las cazuelas*: Tampoco las cazuelas salían definitivamente acabadas del primer torneado. Su proceso seguía los siguientes pasos:

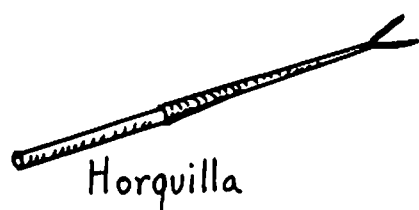
1º) Confección de la pieza en el torno por el sistema de «bochado» cerrado.

2º) Apertura de la pieza ya oreada, para lo cual, y en principio, se le hacía un orificio a fin de que saliera el aire, haciendo uso de una «puncha» gruesa (clavo). Después con una media tijera se habría y cortaba la parte sobrante del barro.

3º) Acabado definitivo de los bordes en el torno con los dedos.

—*Barnizado*: Tres cocioles o barreños contenían el barniz en el taller y con la ayuda de un cazo viejo se vertía parte de este líquido en el interior de cada pieza para barnizarlas por dentro.

—*Caldeo y cocción*: Como hurgonero para lanzar las garbas de fornilla al interior del horno utilizaban una horquilla de hierro con mango de madera. Era de unos dos metros de longitud en su totalidad. Para extraer las muestras se ayudaban de un gancho largo de hierro.



Añadiremos como final que era muy importante a lo largo del proceso de torneado y barnizado la utilización de tablas largas sobre las que se colocaban a orear las vasijas. Con tales tablas se conseguían especie de estantes al apoyarlas sobre estacas en la sala de oreo, también se sacaban a la calle para el secado al exterior y se colocaban sobre las vigas para el segundo oreo de las piezas después de bañarlas en el barniz.

TRABAJO EN EL TALLER

—*Pisado del barro*: Para preparar el barro debidamente tenía lugar, en principio, una inicial suavización, chafándolo con los pies sobre un espacio destinado para este fin en el suelo de la sala de tornos y junto al montón del barro. Los alfareros se calzaban para este trabajo con alborgas, calzado de esparto de confección doméstica.

—*Sobado en la mesa*: Después del pisado se llevaban porciones de barro a la mesa y en ella se sobaba convenientemente hasta estar en condiciones de ser torneado.

—*Torneado*: Cuando el barro estaba suficientemente sobado se montaba la pella sobre la cabezuela del torno. La pella es un pegote de barro que al hacer rodar la cabezuela y con ayuda de las manos toma forma de tronco de cono, partiendo del cual se da paso a lo que llaman «abrir el barro», que consiste en llegar hasta el fondo de la pella con los pulgares o los pulpejos, quedando ésta rebajada y todo el barro a utilizar para la futura pieza abarcado por ambas manos. Partiendo de la apertura y rebajado de la pella se iban elevando las paredes, dándoles el grosor deseado, hasta concluir la vasija en su cuello y boca.

La apertura y rebajado de la pella podía hacerse por el sistema normal, es decir, hundiendo en ella los dedos pulgares encarados con los cuatro dedos de la mano correspondiente. El uso de los pulgares es propio de la confección de piezas pequeñas y medianas de poca anchura.

Cuando para abrir el barro y rebajar la pella se utilizaban los pulpejos de la mano en cuenta de los pulgares se decía que se empleaba el sistema de «bochado», apropiado para el torneado de piezas grandes y anchas.

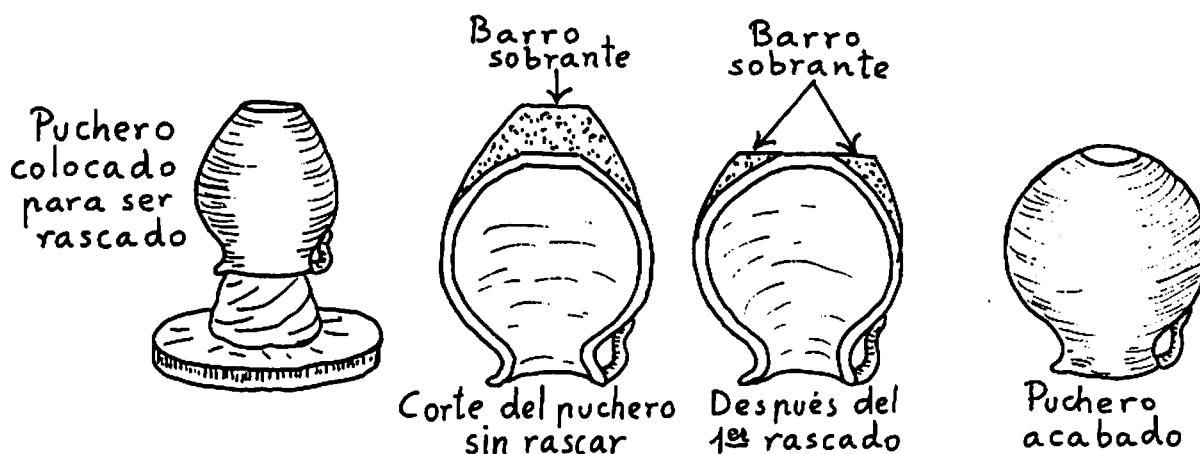
Una vez acabado el primer torneado, bien por el sistema normal o por el de bochado, se cortaba la pieza, es decir, con la ayuda del hilo de cortar, se le separaba del barro que la unía a la cabezuela.

—*Primer oreado*: Sacadas las piezas del torno se iban colocando sobre tablas y éstas sobre las estacas que había hincadas en las paredes de la sala de oreo, con el fin de que las piezas iniciaran su secado lentamente en el interior del taller para evitar el agrietamiento («regatiarse»).

—*Secado al exterior*: Después del oreo interior se sacaban las tablas con los cacharros al exterior en donde se producía un mayor secado, pero en el caso de pucheros y cazuelas no se les dejaba que perdieran la humedad ya que tenían que ser de nuevo llevados al torno para acabarlos definitivamente. Estando en la calle tenía lugar la aplicación de las asas a las vasijas que las llevaban, buscando el momento en el que pegaran adecuadamente y no saltaran después.

—*Rascado de pucheros*: Este proceso es el que distingue a los pucheros de Requena de los de Alacuás por ejemplo. Como ya nombramos en otra parte se trata de lo siguiente:

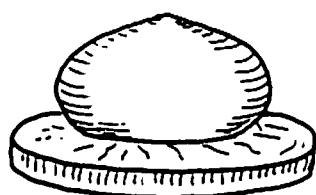
En el primer torneado el puchero se corta con barro sobrante en el «culo» (base). Después de un semisecado se vuelve al torno en donde se coloca boca abajo, utilizando para fijarlo una especie de pella elevada cubierta con un trapo. En esta posición y con la ayuda de la parte larga del cello de rascar y el giro del torno, se va rebajando el barro sobrante hasta dejar el espesor conveniente en la base, cosa que el artesano puede apreciar dando de vez en cuando pequeños golpes con la yema del dedo corazón sobre esta parte de la vasija. El sonido le da a conocer cuando el grosor de la pared en la parte rebajada es el conveniente. Después del primer rascado queda el puchero con una base muy ancha, por ello, utilizando ahora la parte doblada del cello se sigue rebajando hacia las paredes achicando así el círculo de la base y redondeando el perfil de la vasija al tiempo que se iguala el grosor de las paredes en todas sus partes.



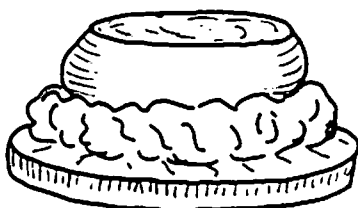
—*Apertura y acabado de cazuelas*: En el torneado de cazuelas se utilizaba el sistema de «bochado» cerrado como ya tenemos dicho, quedando la pieza en este primer proceso como una hucha cerrada y muy rebajada. Una vez se vuelve al torno después del primer secado se le horada por la parte superior con un clavo y a continuación se coloca sobre una especie de soporte hecho de barro en la cabezuela. Al igual que el puchero se invertía para rascarlo, también a las cazuelas se les da la vuelta para acabarlas, quedando arriba lo que fue base en el primer secado. En esta posición y girando el torno, se abría la vasija por la parte que era base, ayudándose de la media tijera a la que ya hicimos alusión. Una vez quitado el barro de lo que fue base, el alfarero, con sus dedos, hacía los bordes de la cazuela, elevando o rebajando sus paredes según quisiera conseguir cazuelas hondas, mareas o llanas. A las cazuelas planas se les deja caer sobre un ladrillo grande con el fin de allanar su base.

Otros tipos de cacharros como «ladriolas», grilleras, morteros, platos, churras, saleros, tuberías, etc., quedaban terminados en la primera fase del torneado, sin necesidad de retoques posteriores.

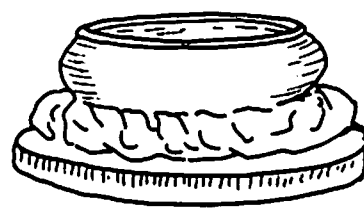
Proceso de Torneado de una cazuela



Primera fase de
torneado



Colocación para
abrirla



Acabado de los
bordes

—*El barnizado*: Utilizando el barniz ya preparado, que reposaba en los tres barreños o cocioles de barnizar, se ejecutaba este trabajo entre dos personas de la siguiente forma:

Se llevaban las piezas completamente terminadas y oreadas cerca de los barreños. Uno de los hombres, puesto junto al primer barreño, vertía barniz en el interior de cada cacharro con la ayuda de un cazo. Después movía la vasija para extender el barniz por todo el interior sin dejar ningún rodal sin remojar (gallos) y luego vaciaba el barniz sobrante en el barreño, dejando cada una de las piezas en una tabla cercana al segundo barnizador. Este otro barnizador, situado junto al segundo barreño, iba introduciendo de forma invertida cada una de las piezas en el barniz de su barreño hasta unos tres o cuatro dedos de profundidad. Con estas dos fases, el interior, las bocas y una franja de los bordes externos de los cacharros quedaban barnizados y nuevamente se les iba dejando sobre tablas, ahora tumbados. Conforme se llenaban las tablas con lo barnizado se travesaban encima de las vigas de secar para que las vasijas se enjugaran de este remojo. Cuando estaban completamente secas se bajaban de las tablas y se amontonaban en el almacén del taller, esperando que hubiera cantidad suficiente para llenar un horno y ser cocidas en él.

El tercer cociole se pasaban por barniz las «corbeteras» (cuberteras o tapaderas) siguiendo después el mismo proceso de secado que los demás cacharros.

El que hubiera tres cocioles de barnizar era porque en el primero, cuyo contenido se destinaba a vidriar el interior de las vasijas, su barniz tenía menos mezcla de tierra de Barranco Rubio que el del segundo, usado para las bocas. Este segundo barniz tenía a su vez menos tierra que el tercer barreño en el que se barnizaban las tapaderas.

Una vez más queda clara la funcionalidad de nuestra alfarería y la poca importancia que tenía en ella lo ornamental pues el mejor vidriado quedaba en el interior, el de segunda calidad cubría las bocas y bordes externos, mientras que el más inferior iba destinado a las tapaderas por ser piezas menos castigadas en el cocinado.

CARGA Y CALDEO DEL HORNO

Cuando había suficiente número de cacharros para llenar un horno, se procedía al trabajo de

«hornar», es decir, colocar las piezas dentro de la cámara de cocción de la manera más idónea, tanto para su correcto cocido como para conseguir la introducción de mayor número de piezas posibles. Norma inamovible era que los pucheros y vasijas hondas se pusieran tumbadas mientras que las cazuelas y tapaderas eran colocadas de canto.

Al empezar a hornar, para salvar la profundidad del suelo de la cámara en su parte próxima a las paredes, se ponían pucheros ya cocidos de los grandes o de tres y conforme se acercaban hacia el centro se iban colocando de menor tamaño. En forma de medias lunas se apilaban las vasijas, rellenando los huecos que quedaban entre las más grandes con cacharros más pequeños o piezas delgadas como las tapaderas. Estas paredes de cacharros se iban achicando conforme se acercaban a la puerta en donde se reataba el llenado de la cámara, desde el suelo hasta el techo. En la parte alta y cercanas al agujero de la cúpula superior se colocaban las «muestras», pequeñas piezas que el alfarero extraía con el gancho para asegurarse de la perfecta cocción.

Una vez bien repleto el horno de obra, se tapaba su boca o puerta aprovechando cacharros rotos o defectuosos haciendo con ellos una pared que se trababa y enlucía con el barro arenoso que se acumulaba en las balsas grandes al pie del chorro de la balsilla, en donde tenía lugar el tamizado.

En una hornada se cocían piezas de todas las clases que después describiremos, pero siempre abundaban sobre lo demás los pucheros y sus tapaderas, seguidos en número por las cazuelas. En cada horno lleno solían haber 4 docenas de pucheros grandes, de 7 a 8 docenas de los llamados de tres, sobre 30 docenas de chestanos, 60 docenas de los pucheros de diez y otros tantos de dos. La mayor cantidad correspondía al tamaño llamado de dos-tres, de los que se metían unas 120 docenas, mientras que de los «pucheretes» pequeños solamente se cocían cada vez de 15 a 20 docenas, entrando de tapaderas de distintos tamaños alrededor de 5.000 unidades.

En cuanto a las cazuelas solían ponerse sobre unas 3 docenas de cada uno de los ocho tamaños de las cuatro clases. No obstante, muchas veces, se cocía mayor número de las del tamaño de diez y de las pequeñas, así como de los platillos, llegando a las 6 docenas de cada una de estas tres variantes.

Las piezas de encargo o muy delicadas se colocaban entre dos cazuelas hondas, de canto y encaradas, que les servían de protección. Los defectos de las piezas por cocción podían ser que se torcieran las bocas o que salieran con besos, es decir, que por estar muy juntos dos cacharros podían pegarse por el barniz, quedando en ambos, al separarlos, como un desconchado.

Entraremos ahora en la explicación del caldeado que, como veremos, era laborioso y delicado:

Se iniciaba con un precalentamiento lento (el templado), encendiendo una rama de fornilla en el cuello del horno. A esta pequeña hoguera se le iba añadiendo más leña, aumentando poco a poco la cantidad durante un periodo de doce a trece horas. En el centro de la propia cámara de caldeado y a la vista del fogonero se había puesto sobre un puchero viejo un cascote barnizado que se llamaba también muestra, porque cuando su barniz se ponía blanco era el aviso para empezar las verdaderas caldas en el horno de fuego, lanzando las garbas enteras empujadas con la horquilla hacia su interior. Diremos que cada calda empezaba cuando se arrojaban al fuego su número correspondiente de garbas de leña y acababa cuando esta leña, después de arder en llamas, se reducía a ascuas candentes sin llegar a ser ceniza.

Comenzaba la serie de caldas agrupándose éstas de tres en tres hasta llegar al final. En la primera calda se quemaban tres garbas y la misma cantidad en las dos siguientes, segunda y tercera, que formaban grupos con la primera. Para las caldas cuarta, quinta y sexta, correspondientes al segundo grupo, se aumentaba una garba por calda. Así se seguía aumentando hasta llegar al último grupo en que sus caldas eran de muchas garbas cada una. Podemos ver este proceso más detallada-

mente a continuación:

3	garbas para la	1.ª, 2.ª y 3.ª	caldas
4	» » »	4.ª, 5.ª y 6.ª	»
5	» » »	7.ª, 8.ª y 9.ª	»
6	» » »	10.ª, 11.ª y 12.ª	»
7	» » »	13.ª, 14.ª y 15.ª	»
8	» » »	16.ª, 17.ª y 18.ª	»
9	» » »	19.ª, 20.ª y 21.ª	»
10	» » »	22.ª, 23.ª y 24.ª	»
11	» » »	25.ª, 26.ª y 27.ª	»
12	» » »	28.ª, 29.ª y 30.ª	»

etc., etc.

El tiempo que duraba el caldeado venía a ser unas veinte horas de trabajo ininterrumpido, por lo que era necesario turnarse dos o tres hombres. Se solía aplicar el primer fuego sobre las cuatro de la tarde, terminándose a las doce o las trece horas del día siguiente. En días de lluvia, para que las gotas frías que podían penetrar por las troneras de respiración no destrozaran los cacharros candentes del interior del horno, se colocaban alrededor de dichas troneras unos pucherillos y encima de ellos una cazuela grande boca abajo, consiguiendo así una especie de capuchón de chimenea que evitaba la penetración del agua y dejaba respirar al horno debidamente.

Para comprobar que la hornada estaba bien cocida y con ello poder dejar de alimentar el fuego, uno de los alfareros subía a la cúpula alta del horno y con la ayuda del gancho extraía por el agujero central una de las piezas colocadas para muestra. Si al sacarla veía su cocción acabada, daba una voz al fogonero para que dejara de meter fornilla al horno. En caso contrario le avisaba que siguiera hasta que otra extracción de muestra manifestara el fin del proceso.

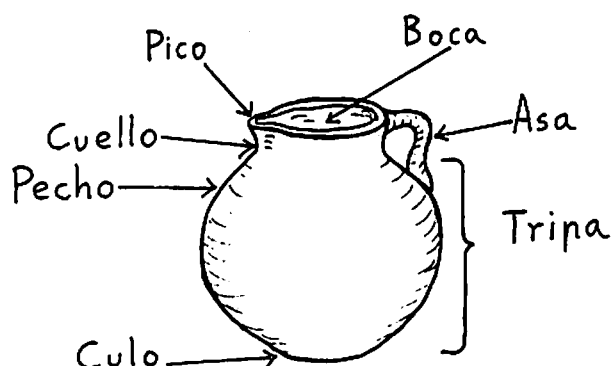
El trabajo de deshornar tenía lugar al cabo de cuatro o cinco días después de acabar el caldeado, cuando ya se había enfriado el horno y los cacharros. No obstante, cuando la demanda era muy grande, se podía sacar a los tres días, aunque sudaran y se quemaran las personas que intervenían en la operación. Tanto en la tarea de hornar como al deshornar ayudaban las mujeres, quienes no participaban en el resto de trabajos de la alfarería, si no era en la venta de piezas sueltas en la tienda y esporádicamente en el mercado.

TIPOS DE VASIJAS Y SUS VARIANTES

PUCHEROS

Por las condiciones especiales del barro empleado en las ollерías que venimos tratando, la mayor arte de los cacharros fabricados en ellas fueron los pucheros, destinados a cocinar en el hogar, junto a la lumbre o en hornillos («fogueles») de carbón. Todos los pucheros tenían la misma forma, variando únicamente su tamaño y capacidad. Los alfareros daban nombres distintos a cada

una de las partes de estas vasijas, cosa que plasmamos en el siguiente dibujo:



En cuanto a los tamaños también nos falta aclarar que se hacían ocho medidas distintas, que de mayor a menor eran:

Puchero Grande: De unos 29 cm. de altura y una capacidad aproximadamente de 10 litros.

Puchero de Cuatro: Con unos 25'5 cm. de altura y 6 litros aproximadamente de capacidad.

Puchero de Tres: Su capacidad estaba alrededor de los 5 litros, siendo su altura poco más o menos de 23'5 cm.

Estas tres medidas (grande, de cuatro y de tres) solían utilizarse en las matanzas, en fiestas o por familias de muchos miembros, dada su gran cabida.

Puchero Chestano: De unos 18'55 cm. de altura y 2 litros y medio de capacidad. Era la medida empleada para cuatro o cinco personas.

Puchero de Diez: Se destinaba para tres o cuatro personas, siendo su altura de 16'5 cm. y 1 litro y medio de capacidad.

Puchero de Dos: Podía servir para dos o tres personas, solía tener una altura de 14 cm. y 1 litro y cuarto de capacidad.

Puchero de Dos-Tres: Solía utilizarse para hervir leche. Su capacidad estaba sobre el medio litro, siendo su altura de unos 10'5 cm.

Puchero Pequeño o «Pucherete»: Tenía poca utilidad por su pequeñez (menos de un cuarto de litro de capacidad y unos 7'5 cm. de altura). Podía hervirse un huevo en su interior.

Queremos añadir que además de estas ocho variantes clásicas, con una sola asa, se hacían también con dos asas los de tamaño de Cuatro y los tostadores de cacahuete o castañas.

De un tamaño intermedio entre el puchero de Diez y el de Dos se hacían en muchas ocasiones los llamados Pucheros de Entre Medias, que juntamente con los Chestanos, los de Diez y los de Dos, eran los más solicitados.

Del tamaño de los Chestanos o los de Diez se hacían los tostadores para cacahuets o castañas. Eran simplemente pucheros con dos asas a los que se les horadaban sus paredes con pequeños agujeros cuando el barro estaba todavía blando. De esta manera y aplicando el cacharro al fuego se facilitaba el tostado de los frutos citados.

Del tamaño de Dos o de Diez se hacían los Pucheros de Pitorro, los cuales no llevaban pico en la boca y se les aplicaba un pequeño caño o pitorro por la parte del pecho para verter con facilidad el líquido contenido. Se usaba como cafetera.

La chocolatera ya no tenía la forma de los pucheros, era menos panzuda. En la boca se le hacía un pico y se le ponía un mango en cuenta de asa.

Las «corbeteras» o tapaderas de los pucheros eran de diferentes tamaños y tenían la forma que nos representa el dibujo.



CAZUELAS

Las cazuelas seguían a los pucheros en cuanto a la cantidad de piezas elaboradas, se agrupaban en cuatro familias distintas, teniendo cada una de ellas diferente aplicación. De cada una de estas familias de cazuelas se fabricaban las ocho medidas equivalentes a los pucheros.

Cazuelas Hondas: Servían para cocinar guisados y salsas. A los tamaños grandes se les llamaba de matanza porque también se les usaba como recipiente de condimentación de carnes para embutidos u otras aplicaciones que en esos días se les da a zafas, lebrillos y cazuelas. Las de tamaño pequeño servían como escudilla para comer los niños.

Cazuelas de Arroz en Cazuela: no eran tan hondas que las primeras y se distinguían de ellas por tener el borde salido. Se destinaban al cocinado de esta variante de guiso de arroz, muy meloso y succulento, propio del día de San Nicolás en Requena, del día de San Antón en las aldeas y en definitiva de los meses de diciembre y enero, época de las matanzas, ya que entre los ingredientes de esta comida, además del arroz, figura la carne fresca de cerdo y más concretamente la careta, el morro, pie, etc.

Cazuelas Mareasas: No solían utilizarse para guisar, sino para abocar, palabra equivalente a escudillar, cuyo significado viene a ser el de verter lo guisado en un puchero sobre un recipiente con el que se saca a la mesa y del cual sacan los comensales con sus cucharas. En otras épocas las familias sencillas de labradores y artesanos no distribuían la comida en platos individuales, sino que la abocaban en una cazuela o fuente, cuyo tamaño dependía del número de personas que habían de sacar de ella. Esta era la finalidad principal de las cazuelas mareasas, cuya profundidad era intermedia entre la cazuela honda y la llana.

Platos y Churras: También como vajilla para comer y no para guisar se fabricaban una especie de escudillas de las que había dos variantes, los llamados Platos de perfil parecido a una zafilla, con paredes curvas y abiertas hacia afuera y las Churras, cuyas paredes eran rectas y casi verticales.

Cazuelas Llanas: Eran de paredes muy bajas y de base extendida y aplanada. Servían para el cocinado de arroz al horno y para abocar comidas de poco caldo, frituras, etc.

Tapaderas de cazuelas: Tenían forma troncocónica muy rebajada, rematando con un pomo cóncavo que nos recuerda las tapaderas de las urnas ibéricas y las que todavía se hacen en el Norte de Marruecos.

Cazuelas



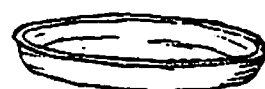
Honda



De arroz en cazuela



Maresa



Llana



Plato



Churra



Tapadera de cazuela

OTROS CACHARROS PARA DISTINTAS APLICACIONES

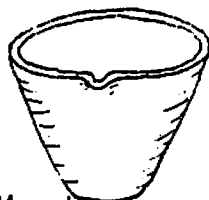
Con destino a la mesa y la cocina se hacían platillos llanos de pequeño tamaño para sacar olivas, saleros en forma de copa, morteros troncocónicos con un pico y escurrideras para el pescado a modo de zafillas con agujeros en la base.



Platillo



Salero

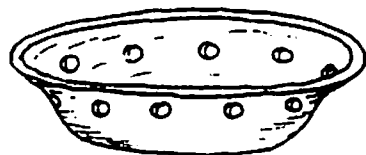


Mortero



Escurridera

Las hornillas de azafrán eran como zafas grandes sin vidriar y con unos orificios en la parte alta de las paredes. Servían como fogón de ascuas para el tostado del azafrán sobre los «ciazos» (cedazos). También se fabricaban moldes para queso blanco y orcillas para guardar la miel.



Hornilla de azafrán



Molde de queso



Orcilla para miel

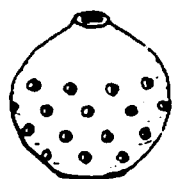
Para los niños se destinaban las grilleras y las «ladriolas» (huchas), estas últimas eran de una forma corriente con su agujero o ranura para introducir las monedas. Las grilleras, semejantes en perfil a las huchas, se distinguían de ellas en que llevaban una boca redonda en su parte superior, la cual se cerraba con un tapón de corcho y además que en sus paredes laterales tenían pequeños orificios a fin de que los grillos que los niños cogían en las huertas, para jugar con ellos, respiraran con facilidad y su estridente sonido pudiera oírse con toda plenitud al hacerse de noche, cosa que divertía a los muchachillos de otras épocas.

Para beber agua los animales de corral (gallinas, pavos, conejos, etc.) se hacían bebedores de dos tipos, de depósito cerrado para aves y en forma de orcilla con grandes aberturas laterales

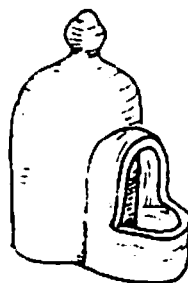
para los conejos. También salían de estas ollerías tuberías de desagüe, hechas en fragmentos cilíndricos con su parte superior más ancha y la inferior más estrecha para después ensamblarlos en el lugar de colocación.



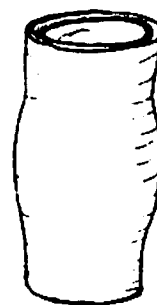
"Ladriola"



Grillera



Bebedor de corral

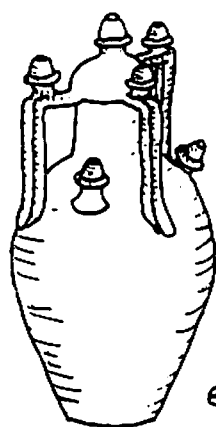


Tubería

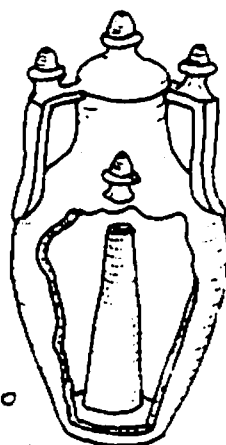
OBJETOS DECORATIVOS

No era corriente su fabricación y cuando se hacían era por encargo. Además de búcaros o floreros se elaboraban los botijos de engaño.

Los búcaros tenían perfiles caprichosos, asas más o menos retorcidas y cénefas toscas incisas. Los llamados botijos de engaño con muchos pitornos, de los que sólo uno comunicaba con el exterior, tenían el orificio de llenado en la base. Para llenar este botijo se colocaba invertido, entrándole el agua a través de un tubo troncocónico como muestra el dibujo del corte de la vasija, de manera que, al ponerlo de pie, el agua no podía escaparse. El engaño consistía en que la persona que quería beber de él, tenía que adivinar cuál de los siete pitornos era el útil.

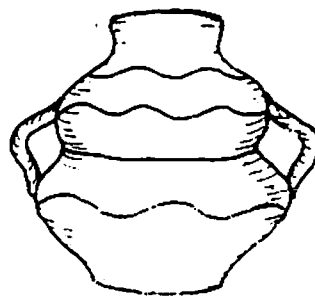


(Exterior)



(Interior)

Botijo
de
engaño



Búcaro

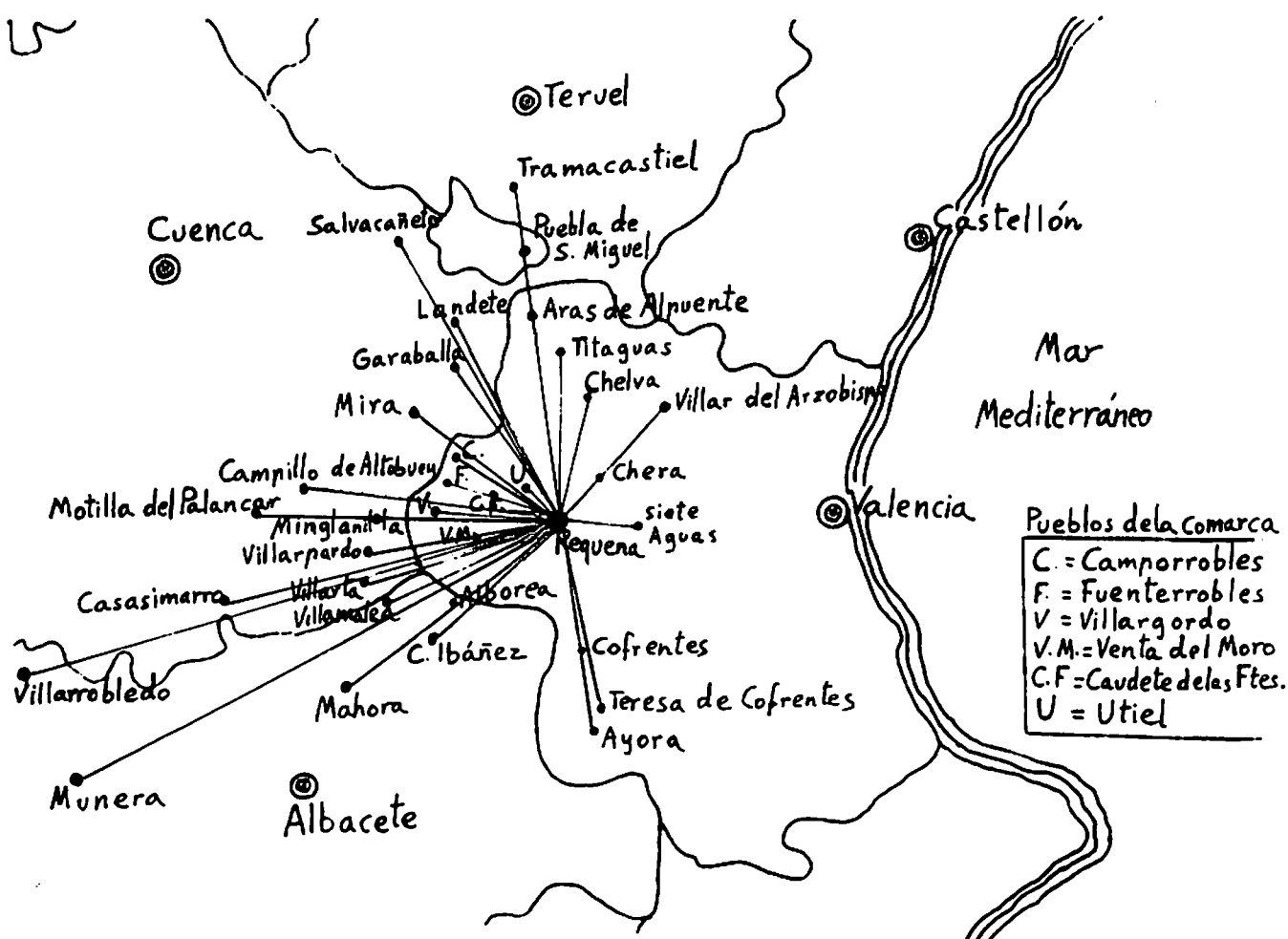
COMERCIALIZACION Y AREA DE VENTA

En la época de utilización plena de vasijas de barro para cocinar, ya hemos dicho, que tuvieron fama los pucheros de Requena por su calidad. Eran especialmente apreciados en La Valle y La Manchuela, según nos manifestó, entre otras personas, Vicente Cebrián, de Teresa de Cofrentes, comerciante que fue de cerámica fina y alfarería por los años cuarenta hasta los cincuenta, quien, además de poseer un buen almacén en Teresa, distribuía de este género por La Valle y La Mancha albaceteña de manera ambulante con un camión. Al igual que este cacharrero citado, con quien pudimos hablar sobre este tipo de comercio, venían a cargar al por mayor a estas ollerías y cubrían su área de venta otros cacharrereros, comerciantes y almacenistas de La Valle, La Mancha, Serranía de Cuenca, Serranía del Turia y Rincón de Ademuz, además de los pueblos de esta comarca. También existían en Requena familias de cacharrereros «quinquilleros» que recorrían pueblos y aldeas

con carros cargados de «vedriao», utilizando el sistema de cambio (por trapos, alpargatas viejas, hierro viejo, etc.). Dentro de la misma ciudad había dos comercios en los que se vendía obra de Las Ollerías. En la misma alfarería existía almacén y tienda en donde se vendía a comerciantes y por piezas sueltas a particulares del pueblo, las aldeas u otras localidades cercanas. Los mismos alfareros en temporadas de poca demanda solían recorrer la comarca tratando de vender su producto o también acudían con sus cacharros al mercado local semanal.

En el mapa siguiente podemos darnos una idea del área de comercio de los pucheros y cazuelas de Requena, comprendiendo toda la parte Oeste de la actual provincia de Valencia, la parte serrana de Cuenca limítrofe a esta comarca, algún pueblo de Teruel y en La Mancha se adentraba hasta puntos tan distantes como Villarrobledo o Munera.

Las poblaciones que aquí figuran corresponden a las localidades de origen de los cacharrereros y almacenistas que según Ramón Martínez venían a cargar obra de su ollería en los años que él se dedicó a este oficio.



NIVEL SOCIAL DE LOS ALFAREROS

Como conclusión diremos que, hasta el inicio de la decadencia, en épocas de demanda normal con actividad ininterrumpida, nuestros pucheros se encontraban en un nivel económico y de reconocimiento social equivalente al de otros artesanos tales como herreros, carpinteros, correcheros, etc. De su trabajo diario obtenían un jornal suficiente para el sustento familiar y según Ramón, siempre quedaba un pequeño remanente para la adquisición de barniz u otros productos no extraí-

bles por ellos mismos. La economía familiar se completaba con el cultivo de algunas tahúllas de huerta para proporcionarse hortalizas, verduras, trigo y judías para el gasto doméstico anual. El trabajo de tales campos se hacía quitando horas al de la alfarería que les tenía ocupados en todas las épocas del año.

Hacia 1953 y ante el desequilibrio económico que ocasionan en esta artesanía los gastos de producción y la escasa demanda, debido al uso generalizado de otros materiales en la fabricación de objetos de cocinar y por el empleo paulatino de métodos industriales, nuestras ollerías de pucheros tienen que cerrar sus puertas, desapareciendo así uno de tantos trabajos artesanos por dejar de tener aplicación y uso sus productos. En estas fechas dejaron de producirse en Requena pucheros y cazuelas que a tantas familias, humildes y acomodadas, fueron capaces de juntar a la mesa, conteniendo mayores o menores suculencias, tanto en la rutina cotidiana de los días de hacienda como en las alegres matanzas o en las celebraciones de las fiestas principales.

Sirva este trabajo como homenaje a todos los hombres que trabajaron el barro en nuestra tierra y en especial a Ramón Martínez Argilés, nuestro último pucherero que tan amablemente y con tanta claridad nos ha transmitido todo cuanto aquí hemos reflejado.

marca
bles
bles
o
Moro
las Ftes.