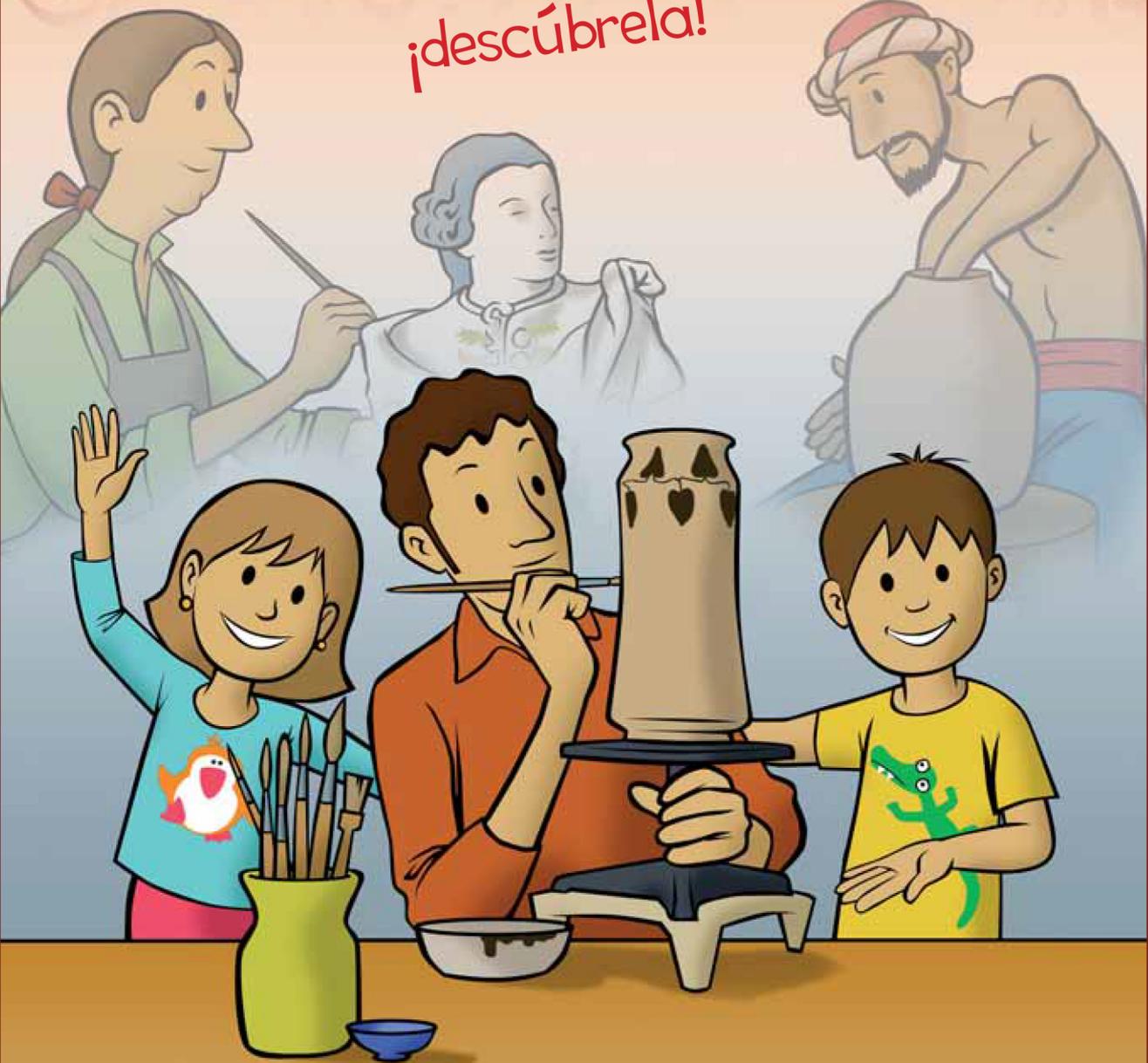


LA CERÁMICA VALENCIANA

¡descúbrela!



ASOCIACIÓN VALENCIANA DE CERÁMICA AVEC-GREMIO

LA CERÁMICA VALENCIANA

¡descúbrela!

Textos e ilustraciones:

Román Sánchez / Malabar, serveis gràfics i editorials S. L.

Impresión:

© de las imágenes, los autores

© de los textos: los autores

© De esta edición: AVEC-Gremio 2010

C/ Valencia, 29 - 46940 Manises

Tel. (+34) 961 54 51 50

formacion@avec.com

www.avec.com

Reservados todos los derechos. Queda prohibida, bajo sanciones establecidas por las leyes, la reproducción total o parcial de esta obra, por cualquier medio o procedimiento, sin la autorización previa de los titulares de la propiedad intelectual y de la editorial.

ISBN:

depósito legal:

LA CERÁMICA VALENCIANA

¡descúbrela!





PRESENTACIÓN

Desde hace más de veinte mil años, o lo que es lo mismo unas 800 generaciones, la cerámica nos acompaña en nuestro hacer cotidiano. Aún hoy estamos rodeados de elementos construidos con este material, no sólo en la mesa, en la cocina, en la despensa o en suelos, muros, en el aparador o la alacena. La cerámica hoy se encuentra además en soluciones de alta tecnología de nuestros coches, hogares, ordenadores, etc. Pero poca gente, –y menos los niños– conocen el largo camino que hemos seguido para llegar hasta aquí, y quizás conocen poco también lo que ha significado como motor económico y de innovación en el pasado de algunas de nuestras poblaciones, como ocurrió con la misma Manises. El conocimiento es la base del progreso, y la educación, desde la más tierna edad, debe fomentar que nuestros ciudadanos lo adquieran para ser mejores. La escuela es la mejor herramienta sistemática que hemos creado, y los logros que esta Institución ha conseguido para el desarrollo social y el progreso en el día a día de nuestra vida, son indiscutibles. Pero a esta tarea de la formación y la educación debemos contribuir todos ya que en ello no cabe escatimar esfuerzos, y cuanto más se aporte con variadas estrategias hacia el objetivo de hacer crecer mejor a nuestros ciudadanos, con información y conocimiento, mejores frutos reportará.

En este sentido debemos aplaudir la iniciativa de AVEC-Gremio de publicar un cómic sobre la historia de la cerámica de Manises. Las ventajas de este medio son obvias: las historias contadas con el apoyo de dibujos son amenas, gráficas y atractivas, y contribuyen a la diversión de nuestros jóvenes lectores, al aprendizaje y la comunicación. Contri-

buye también a mejorar su percepción y a enriquecer conocimientos y lenguaje. La idea es simple, pero supone un gran esfuerzo que tiene como objetivo hacer crecer personalmente a nuestros niños ya que en el futuro se enfrentarán con las arduas obligaciones del ciudadano adulto. Si con el cómic de la cerámica conseguimos transmitir aquellos conocimientos que consideramos básicos para nuestros hijos, si les acercamos ese pasado de la cerámica y de nuestra historia que, desgraciadamente, se encuentra ya un poco en el olvido, si abrimos su curiosidad y les enseñamos a apreciarla, y finalmente, si ello les sirve de instrumento para su mejor formación, se habrán alcanzado metas que parecen sencillas pero que no lo son.

Desde estas líneas queremos aplaudir esta iniciativa ya que creemos que servirá sin duda para conseguir ese enriquecimiento. No dudamos que el cómic junto a la propia fascinación y magia que posee la cerámica como material expresivo, permitirán formar mejor a nuestros jóvenes y ciudadanos, tarea en la que empeñamos nuestro día a día.

Jaume Coll Conesa

Una historia de la cerámica



Pepa y Víctor van a ser vuestros guías en un apasionante recorrido por la historia, en el que descubriréis que la cerámica ha sido, desde hace miles de años, muy importante para la vida de las personas y ha ocupado un lugar destacado en la cultura y la economía de nuestra tierra. La cerámica valenciana ha estado en las cabañas de nuestros antepasados más remotos y en los palacios de los reyes más poderosos. Pepa y Víctor te explicarán porqué.

I. Los orígenes



Hace miles de años, nuestros antepasados vivían en unas condiciones que hoy nos parecerían muy duras. Pero como eran personas ingeniosas, hicieron importantes descubrimientos que transformaron el mundo para siempre.



El primero de ellos fue la agricultura. Aprendieron a sembrar y cultivar la tierra para obtener alimentos, dejaron de vagar en busca de caza y comenzaron a vivir en poblados estables, al lado de sus cultivos.

Otro importante descubrimiento fue la ganadería. Primero aprendieron a domesticar animales de compañía como el perro, para después hacer lo mismo con caballos, cabras, ovejas y cerdos, que les proporcionaban leche, carne, pieles...



¿Os imagináis un mundo sin cerámica?

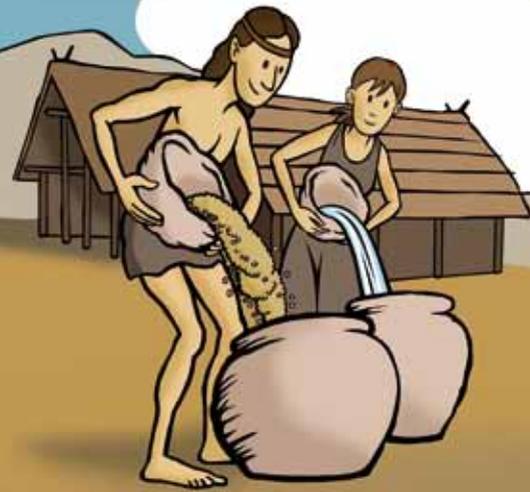
Al principio, nuestros antepasados tenían problemas para guardar cosas tan importantes como el agua y los alimentos. Necesitaban estar siempre cerca de los ríos o los manantiales y la comida se estropeaba con rapidez. Comenzaron a utilizar calabazas huecas para transportar y guardar el agua y cestos de mimbre para recoger frutos y guardar el grano, pero a veces no tenían calabazas, los cestos no podían mantener el agua y en ellos el grano se humedecía y se acababa pudriendo.



... y lo secaremos junto al fuego.

Alguien tuvo la idea de recubrir un cesto con barro y secarlo al sol. De este modo, era más impermeable y el agua tardaba más en escurrirse... aunque aquello no funcionaba del todo bien. Pero al fin, un auténtico genio tuvo una idea brillante: modeló con barro una especie de cuenco y lo puso a secar cerca del fuego ¡había inventado la cerámica!

El invento fue todo un éxito y cubría las necesidades domésticas. En estos cuencos primitivos, la gente podía guardar agua, leche, cereales, carne... ya no era necesario estar todo el tiempo al lado de un río y el trigo podía conservarse durante meses sin estropearse.



Pero los recipientes que fabricaban eran toscos y se rompían con facilidad. Era necesario mejorarlos y hubo gente decidida e ingeniosa que se puso manos a la obra. Para empezar era necesario cocer el barro a más temperatura para que se endureciera: excavaron hoyos en el suelo donde colocaban las piezas y sobre ellas prendían una hoguera.



Con el tiempo llegó otro invento definitivo: el horno. En su interior, las piezas se cocían a una temperatura mucho más alta sin necesidad de estar en contacto con el fuego. De este modo se conseguían cuencos y vasijas más impermeables y de superficie mucho más pulida, pudiendo así los artesanos realizar productos en serie satisfaciendo otras necesidades sociales.

Hacia el año 2.000 a.C., otro genio desconocido se dió cuenta de que podía modelar mucho mejor las piezas de cerámica haciendo girar el barro rápidamente mientras le daba forma con las manos. Acababa de inventar el torno.



Nuestros antepasados eran gente práctica, pero también había artistas entre ellos. Pronto comenzaron a decorar sus vasijas, cuando aún estaban sin cocer, haciendo dibujos sobre ellas con los dedos o con cuerdas, punzones o conchas, representando iconografías, siendo también la cerámica utilizada para diversos rituales.



Así, la cerámica fue mejorando poco a poco y extendiéndose por el mundo. Cada cultura desarrolló su propio estilo y las piezas más perfectas y bellas se convirtieron en objetos valiosos con los que comerciar. Los historiadores de hoy en día han aprendido muchas cosas del pasado gracias a los restos de cerámica descubiertos en las excavaciones. Estos trozos de cerámica, frágiles pero muy resistentes, nos cuentan muchas cosas acerca de cómo eran y cómo vivían las personas que los fabricaron.



II. Historia de la cerámica valenciana

En el neolítico, nuestros antepasados ya decoraban sus obras con animales, figuras humanas y motivos vegetales y geométricos muy elaborados.

Griegos y fenicios trajeron a nuestras tierras, entre otras muchas cosas, sus conocimientos en la elaboración de cerámica. Los íberos aprendieron de ellos y desarrollaron su propio estilo. El *Vaso de los Guerreros*, encontrado en Liria, es una de sus obras maestras.



Cuando los romanos conquistaron la península, trajeron sus costumbres y formas de vida. La cerámica era una parte importante de su economía. La utilizaban para almacenar trigo, aceite y vino. Eran gente muy práctica y su cerámica siglata era muy apreciada y utilizada en forma de contenedores para servir alimentos.

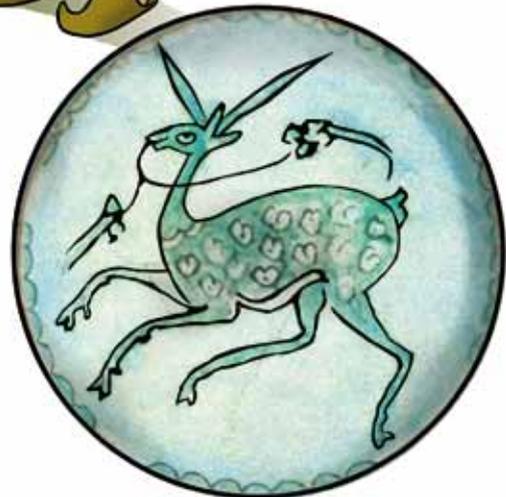
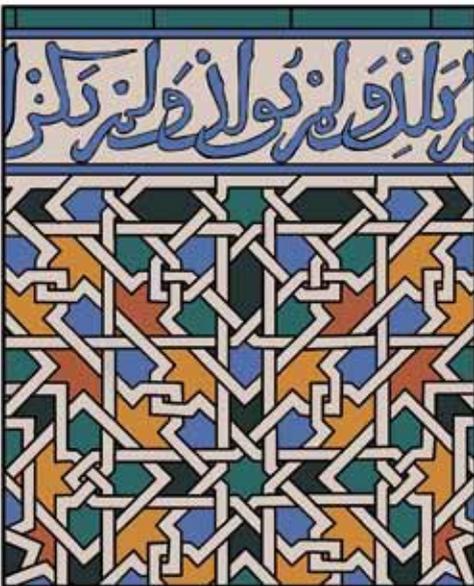
Los romanos eran muy buenos ingenieros y perfeccionaron los hornos, haciéndolos bastante parecidos a los que hemos usado hasta hace pocos años.



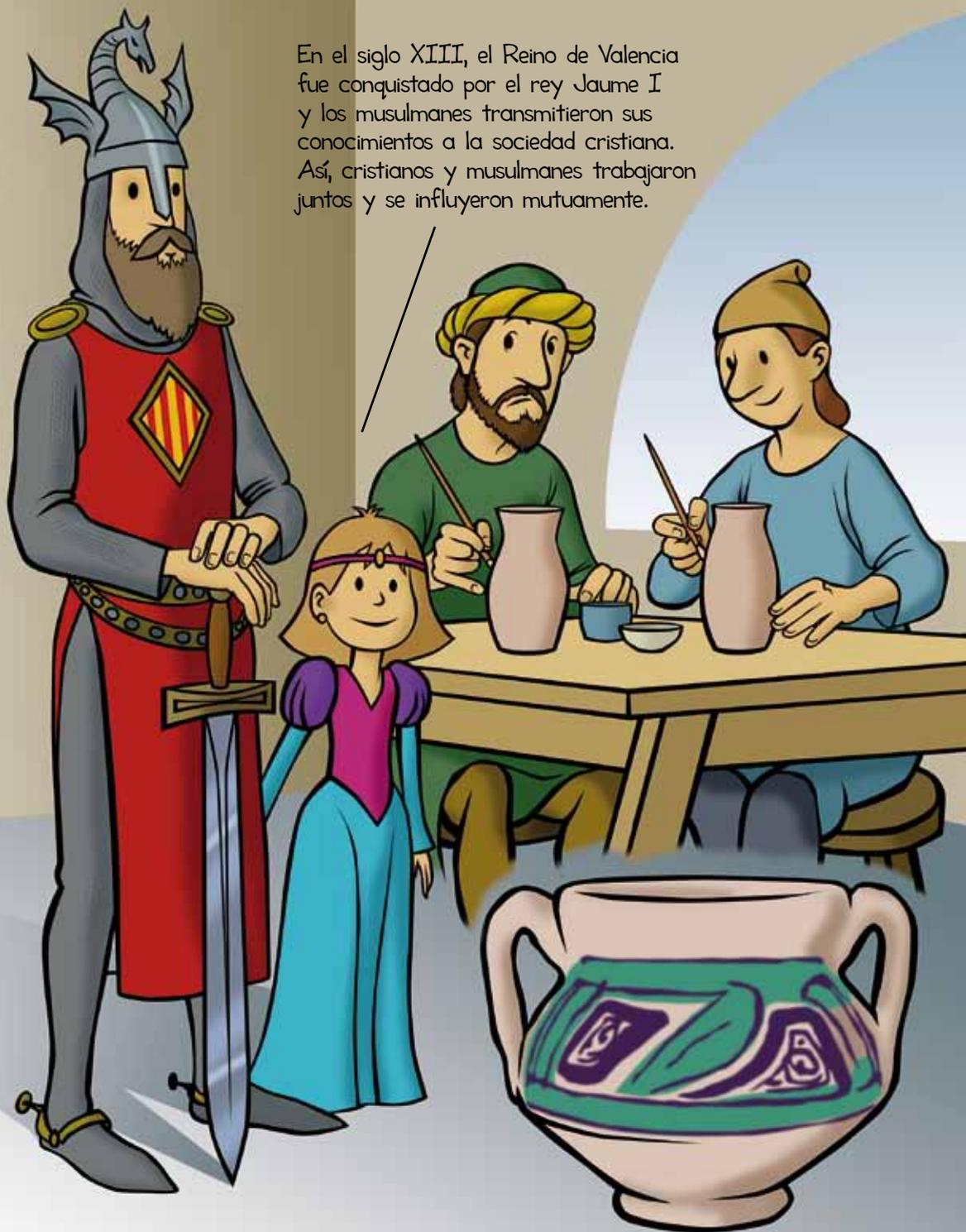
Siglos después, fueron los musulmanes quienes llegaron a nuestras tierras. Grandes artesanos, desarrollaron la mayoría de las técnicas cerámicas que conocemos: la *cuerda seca*, el *reflejo metálico*, la loza recubierta con esmalte blanco de estaño y los alicatados.



También mejoraron los hornos romanos hasta convertirlos en los *hornos morunos* que se han utilizado hasta el siglo XX.



En el siglo XIII, el Reino de Valencia fue conquistado por el rey Jaume I y los musulmanes transmitieron sus conocimientos a la sociedad cristiana. Así, cristianos y musulmanes trabajaron juntos y se influyeron mutuamente.



Y de estos años son también las primeras referencias documentales a dos ciudades que desde entonces han sido protagonistas de la cerámica mundial: Manises y Paterna.

En esta época apareció un tipo de cerámica decorada en verde y morado sobre esmalte de estaño.



La cerámica valenciana se hizo muy famosa en los siglos XIV y XV. Nobles y obispos, reyes y papas encargaban a nuestros artesanos azulejos para decorar los suelos y las paredes de sus palacios y piezas de vajilla para sus banquetes.

La técnica que más gustaba y que hizo a Valencia famosa en todo el Mediterráneo fue la loza dorada.



En los siglos XVI y XVII nuestra cerámica entró en crisis. A la expulsión de los musulmanes, que privó a los talleres valencianos de muchos buenos artesanos, se añadió el cambio de gustos de la sociedad, que se inclinó por las innovaciones tecnológicas que procedían de Italia, con cerámicas más coloristas, que enseguida adaptaron en Sevilla y Talavera.

Los talleres valencianos se dedicaron a realizar una cerámica de más amplia divulgación, utilizada para servir alimentos, y a la fabricación de azulejos con policromías.



En el siglo XVIII se produjo un cambio importante. El Conde de Aranda funda en 1727 en Alcora (Castellón) una fábrica muy moderna para la época. Cambió la forma de trabajar y trajo a técnicos franceses para que enseñaran los nuevos estilos que estaban de moda por entonces en Europa.

Se introdujeron nuevos estilos con fondos muy blancos y más colorido. El resto de talleres pronto comenzaron a imitarlo.



A partir de la influencia de Alcora, que era refinada y elegante, los talleres valencianos desarrollaron durante el siglo XIX una cerámica más popular y vistosa, incorporando ya, en ocasiones, la utilización de moldes.

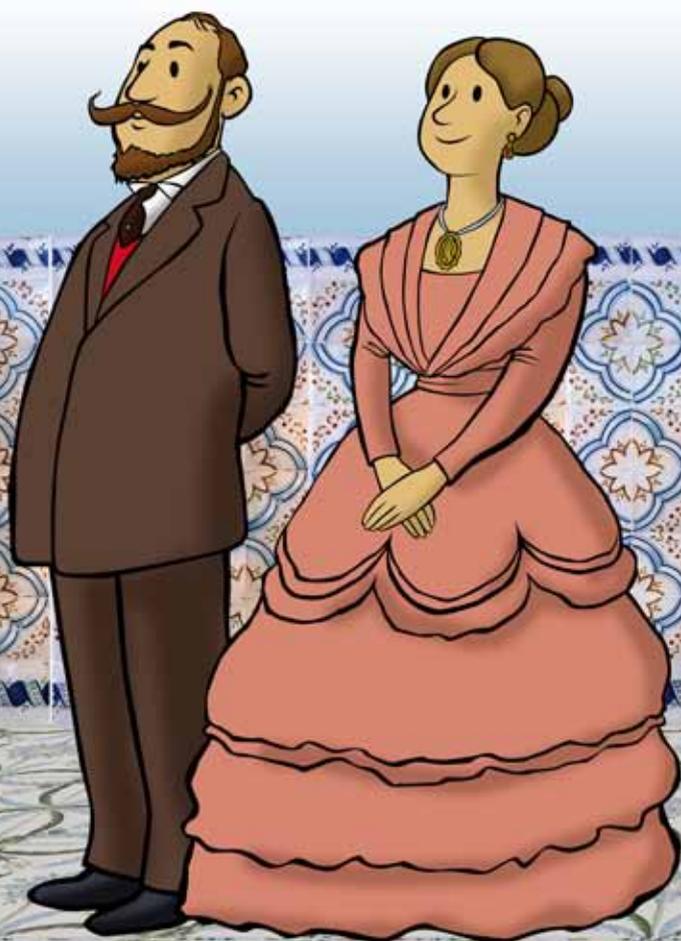
Las decoraciones eran también coloristas, pero ingenuas.



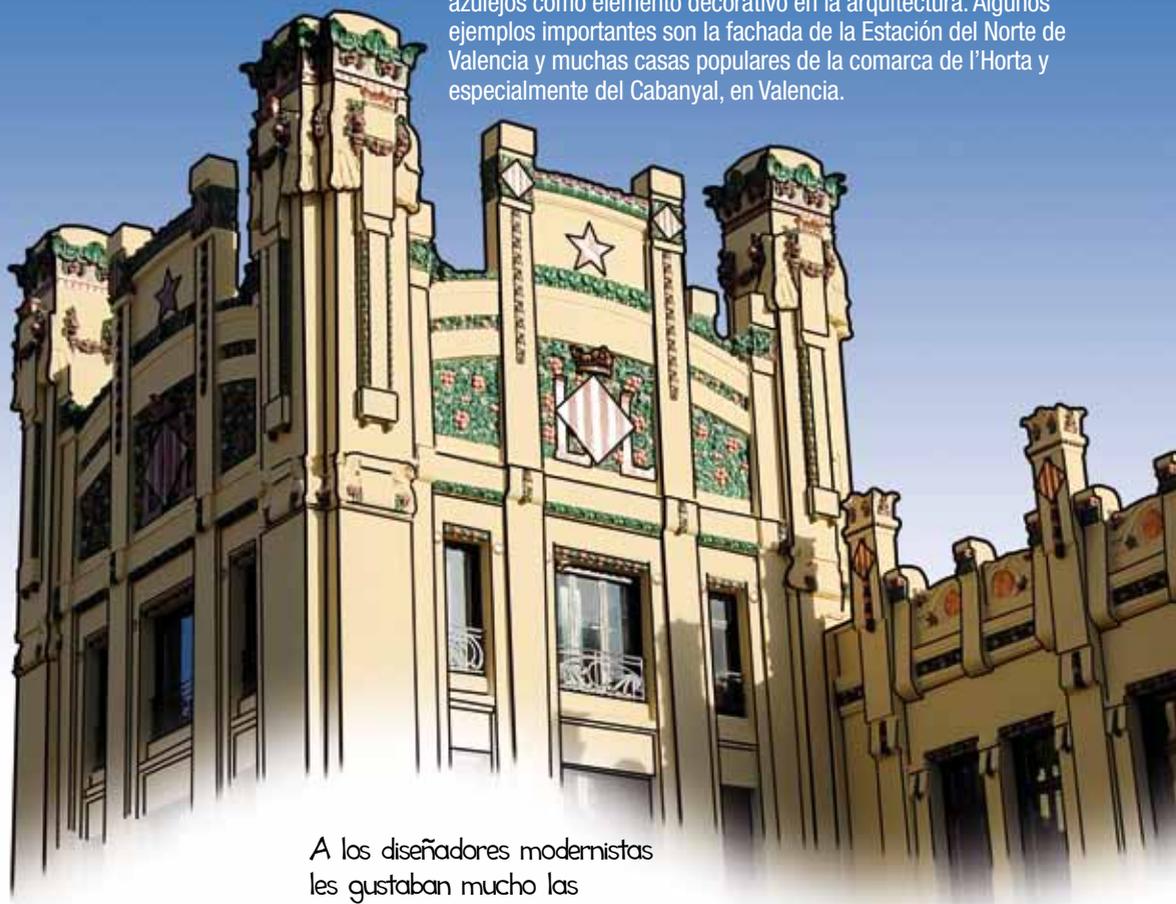
En el siglo XIX la forma de vida de los europeos comenzó a cambiar. Muchas familias emigraron del campo a la ciudad. Era necesario construir nuevas viviendas y que éstas fuesen saludables e higiénicas.

Los azulejos eran un material idóneo para cubrir suelos y paredes, a la vez que fáciles de limpiar. Y de esta forma, algunos talleres cerámicos tuvieron mayor demanda y comenzaron un periodo de industrialización.

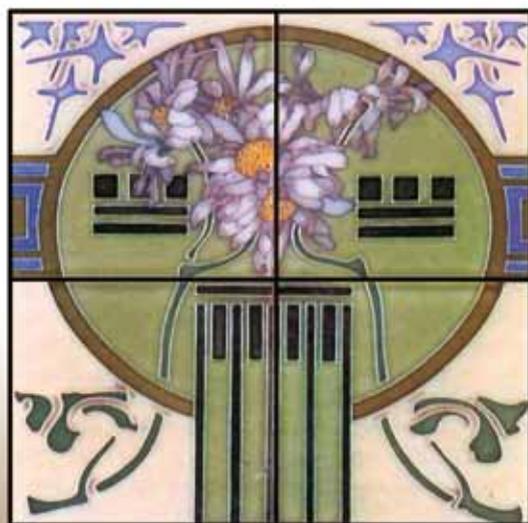
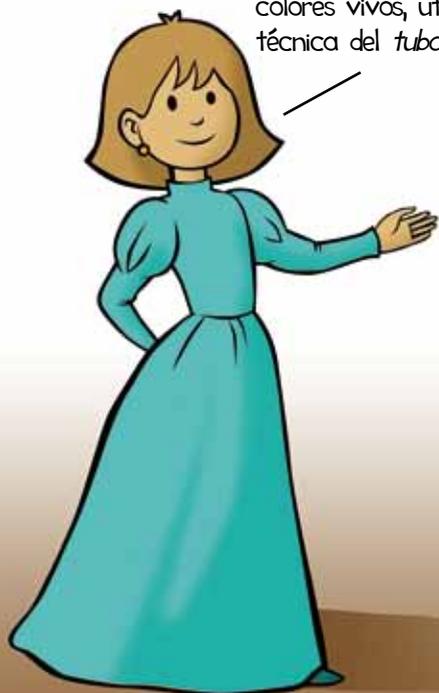
Los azulejos valencianos se hicieron famosos en toda España y se vendían también en el extranjero, sobre todo en América.



Nuevos estilos artísticos como el Modernismo utilizaron los azulejos como elemento decorativo en la arquitectura. Algunos ejemplos importantes son la fachada de la Estación del Norte de Valencia y muchas casas populares de la comarca de l'Horta y especialmente del Cabanyal, en Valencia.



A los diseñadores modernistas les gustaban mucho las flores, las líneas curvas y los colores vivos, utilizando la técnica del *tubart*.

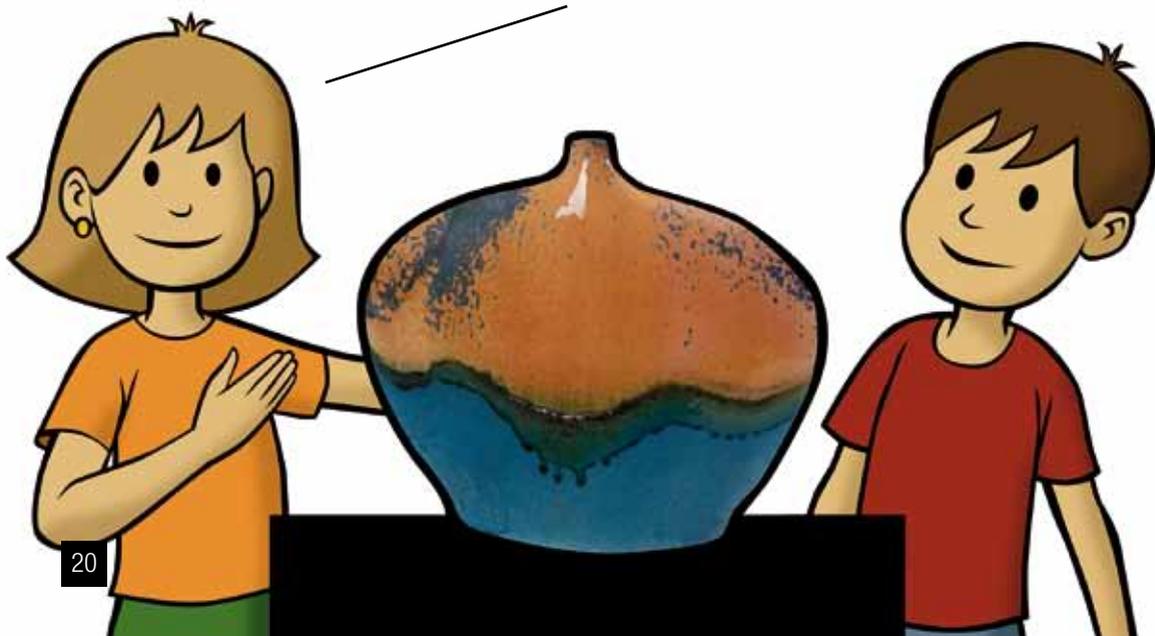




En el siglo XX, los artesanos estaban cada vez más preparados, incluso se contrataban escultores y pintores con formación académica para mejorar los diseños y las decoraciones.

Desde el siglo XX hasta la actualidad, la cerámica ha seguido evolucionando. Es una industria, pero también un trabajo artesano e incluso muchos artistas la han utilizado para realizar obras de arte moderno.

La cerámica ha formado parte de nuestras vidas desde la prehistoria y ¡seguirá con nosotros en el futuro!



III. Historia de la cerámica de Manises

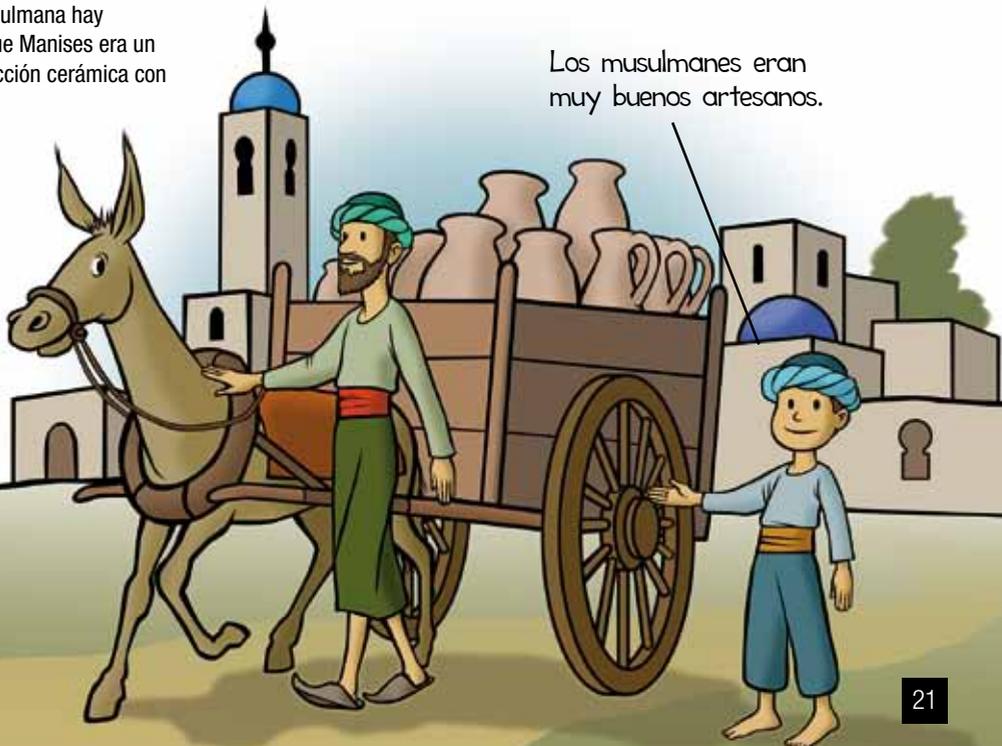
Manises está ligada a la cerámica desde sus mismos orígenes. En el siglo III a.C. ya había alfarerías en esta zona.

Los íberos se dieron cuenta de la calidad de la arcilla que se encontraba en las tierras del Pla de Quart: Alacuás, Aldaya, Manises, Quart de Poblet, etc.



En la época musulmana hay evidencias de que Manises era un centro de producción cerámica con muchos alfares.

Los musulmanes eran muy buenos artesanos.



Cuando Jaime I conquistó Valencia, concedió la ciudad de Manises a Artal de Luna, uno de sus hombres de confianza.



Poco después, en 1304, el señorío de Manises pasó a manos de Pere Boil. Sus descendientes lo conservaron hasta el siglo XIX, cuando los señoríos fueron suprimidos.



El escudo familiar de los Boil sigue siendo el emblema de la ciudad.



Pere Boil fue embajador en la corte de Granada. Allí conoció los famosos jarrones de *reflejo metálico* de la Alhambra y decidió traer esa técnica a Manises.



Precisamente, en Manises continuaban trabajando artesanos musulmanes, que no tardaron en aprender la nueva técnica.

La fama de Manises como productora de cerámica se debió a las piezas de reflejo dorado, piezas de lujo para uso doméstico, y a los azulejos de color azul para la construcción.

Azulejos de Manises pavimentaron el Palacio del rey en Tortosa, el Palacio de los papas en Aviñón, el Monasterio de Poblet o el Castillo de Olite, en Navarra.





Otro tipo de elemento que dió renombre a esta ciudad era el *socarrat*, que se fabricaba principalmente en Manises y Paterna, y se utilizaba normalmente para decorar el entrecigado de los techos de las estancias.

La edad de oro de la cerámica de Manises comienza en el siglo XIV. La nobleza decoraba sus palacios con azulejos de nuestra ciudad y utilizaba la vajillería de reflejo dorado, productos que se enviaban por mar desde el puerto de Valencia a las costas de todo el Mediterráneo.



Durante todo este tiempo, cristianos y musulmanes trabajaron juntos en Manises.

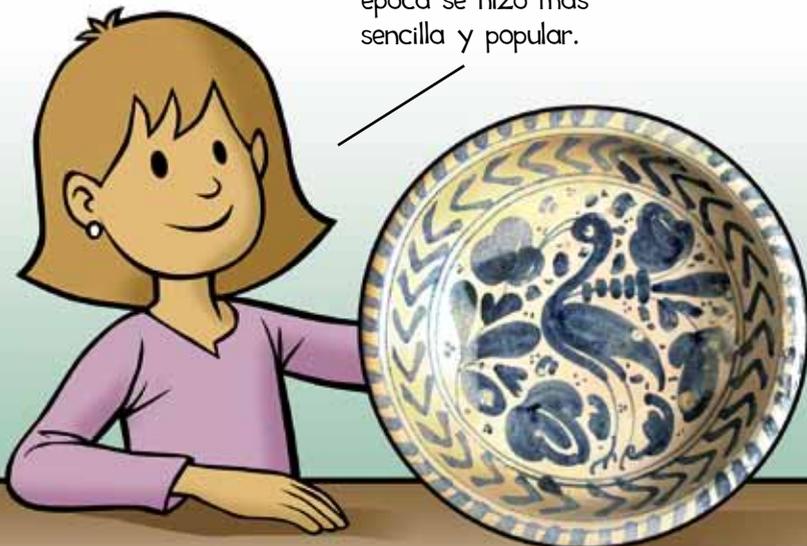
Pero en 1609, el rey Felipe III decidió expulsar a los musulmanes de España, y esto fue un serio problema para la ciudad.

Con la expulsión, Manises perdió a muchos de sus mejores artesanos.



A partir del siglo XVII, la cerámica de reflejo dorado pasó de moda y los talleres de Manises tuvieron que adaptarse a los nuevos tiempos.

La cerámica de esta época se hizo más sencilla y popular.



Manises continuó durante el siglo XVIII elaborando cerámica decorada en *reflejo metálico* y azul, destinada al mercado de la ciudad de Valencia.

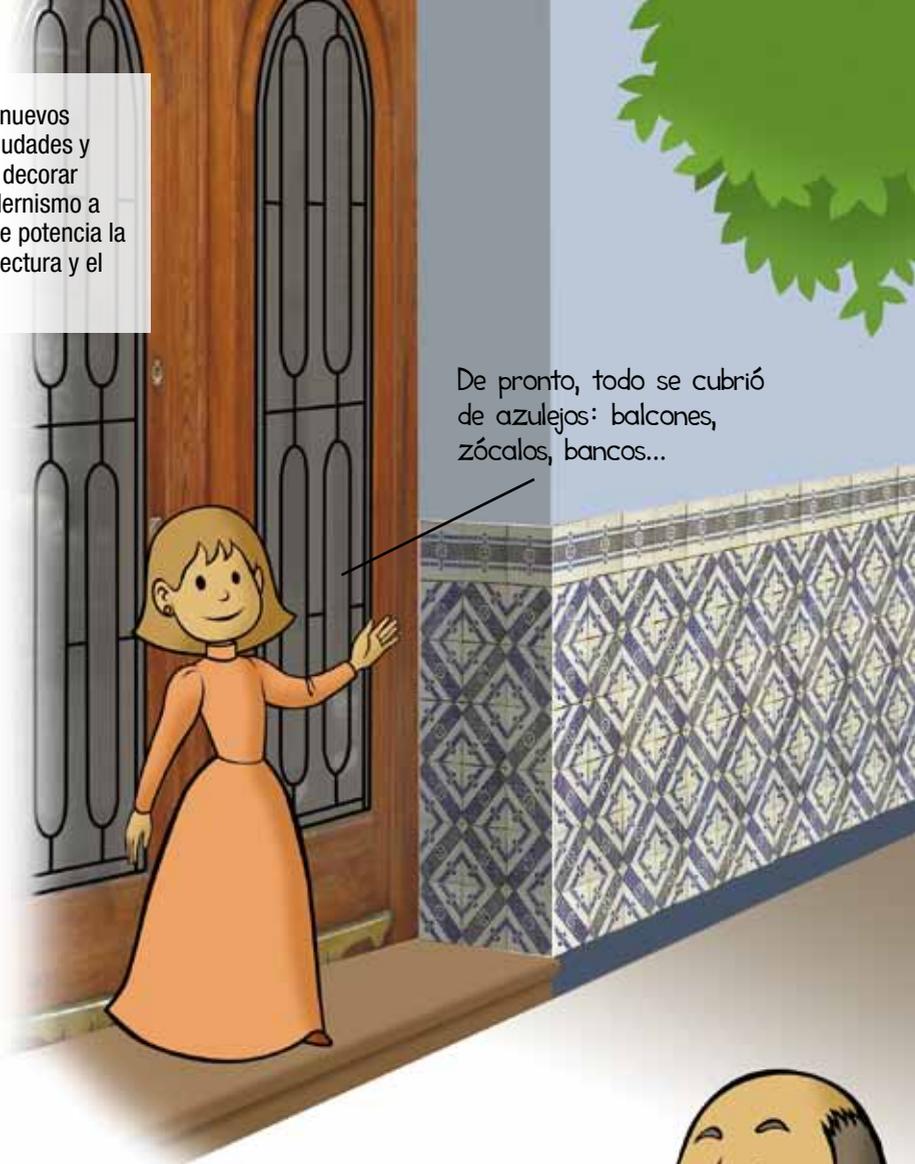
Pero Manises ya no tenía tanto prestigio. Los ricos preferían comprar loza polícroma o porcelana contemporánea de Centroeuropa. Y en 1787 se creó en Manises el Montepío Militar para Pobres, donde se fabricaba loza a imitación de Alcora.



A principios del siglo XIX, la guerra de la independencia provocó un serio descalabro en la producción cerámica. En Manises tan sólo quedaron seis fábricas de las treinta y cuatro que habían antes de la guerra.



A partir de 1850 surgen nuevos gustos, se amplían las ciudades y con ello la necesidad de decorar las casas y surge el Modernismo a principios del siglo XX. Se potencia la ornamentación en arquitectura y el uso de los azulejos.



De pronto, todo se cubrió de azulejos: balcones, zócalos, bancos...

Manises volvió a tener renombre internacional. En 1897 ya estaba en funcionamiento su Escuela de Cerámica, y es reconocida de manera oficial con carácter estatal en 1916, siendo, junto a la de Madrid, las dos únicas existentes en España.



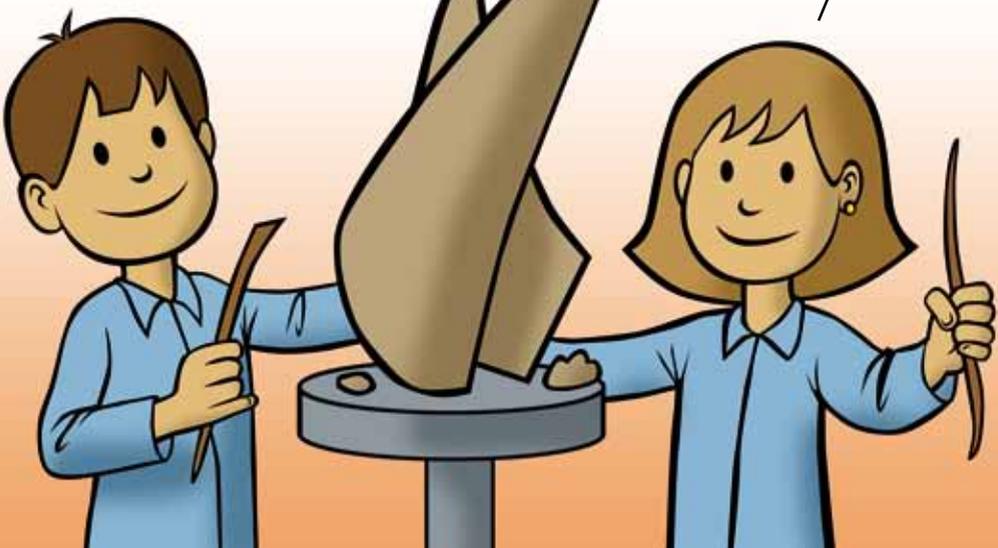
Con el siglo XX, se produce una división entre la cerámica industrial y la artesanal. Las piezas industriales, hechas con moldes, tienen una producción masiva, aunque también la artesanal se hacía en grandes cantidades.



Aunque también se utilizan nuevas técnicas, en Manises se elabora la cerámica artesanal como hace muchos siglos.

En las últimas décadas, los ceramistas han conseguido ser reconocidos como artistas que experimentan con nuevas formas y nuevos materiales y que utilizan la cerámica como un medio más de expresión artística.

La cerámica de Manises viene de una antigua tradición y continúa hacia el futuro.



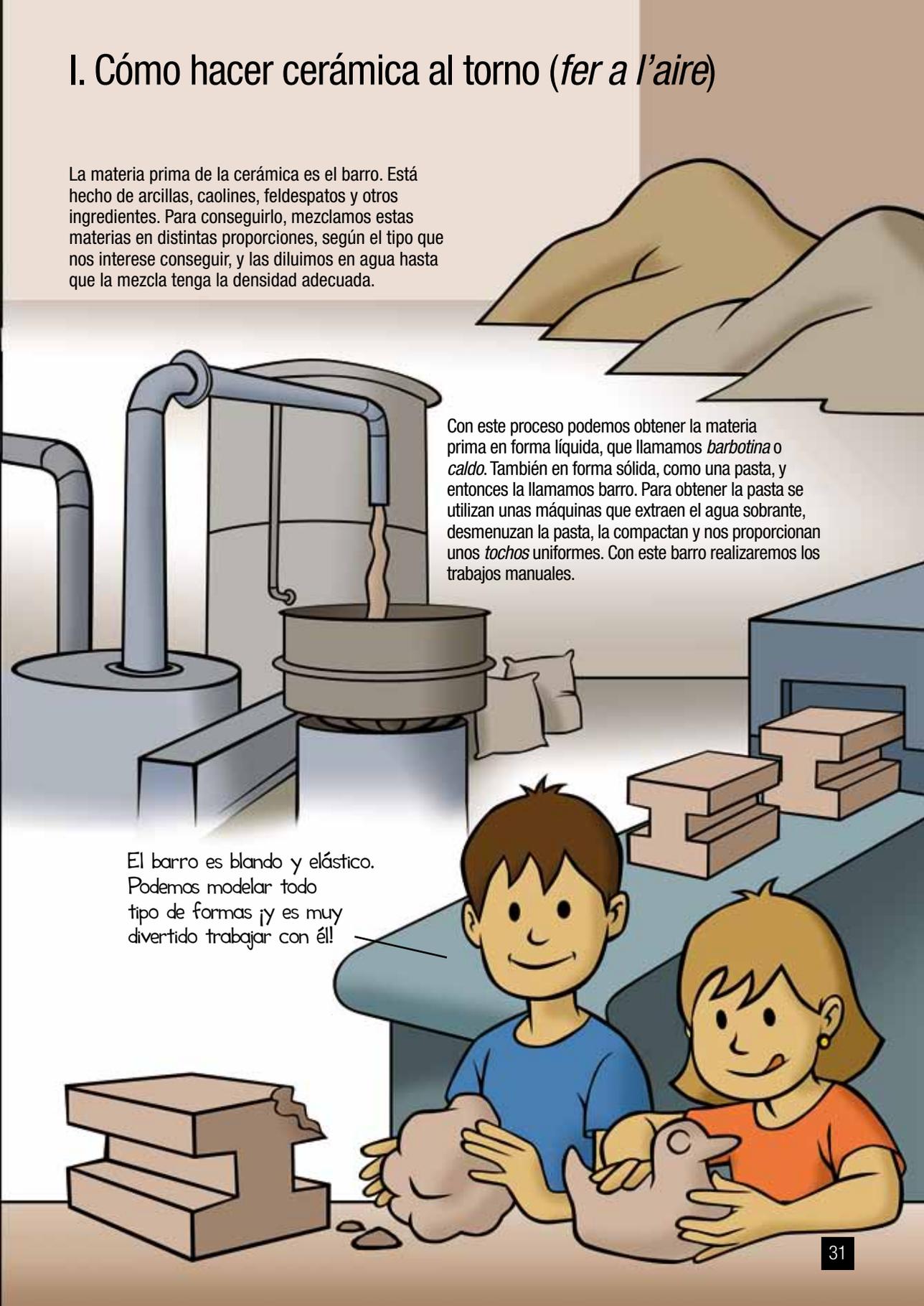


Técnicas de elaboración de la cerámica



I. Cómo hacer cerámica al torno (*fer a l'aire*)

La materia prima de la cerámica es el barro. Está hecho de arcillas, caolines, feldespatos y otros ingredientes. Para conseguirlo, mezclamos estas materias en distintas proporciones, según el tipo que nos interese conseguir, y las diluimos en agua hasta que la mezcla tenga la densidad adecuada.

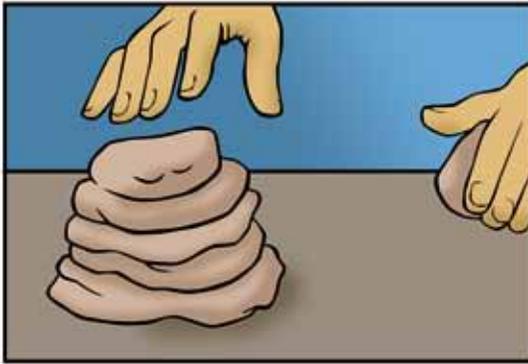


Con este proceso podemos obtener la materia prima en forma líquida, que llamamos *barbotina* o *caldo*. También en forma sólida, como una pasta, y entonces la llamamos barro. Para obtener la pasta se utilizan unas máquinas que extraen el agua sobrante, desmenuzan la pasta, la compactan y nos proporcionan unos *tochos* uniformes. Con este barro realizaremos los trabajos manuales.

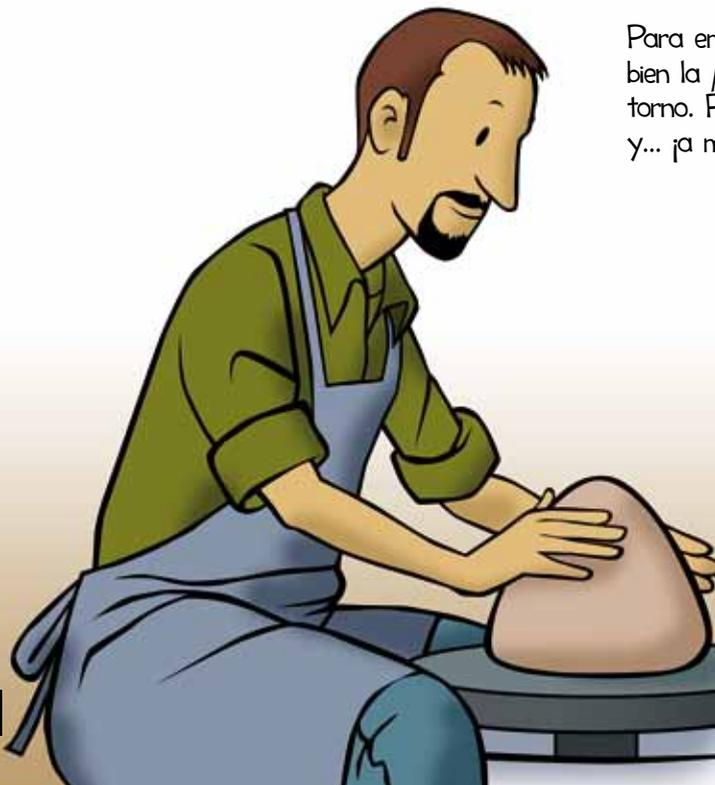
El barro es blando y elástico. Podemos modelar todo tipo de formas ¡y es muy divertido trabajar con él!



Antes de trabajar con el barro, debemos mezclarlo bien para extraer el aire que pudiera tener en su interior y conseguir que quede homogéneo y elástico. Así podremos modelarlo con más facilidad. A este proceso lo llamamos *amasado*.



Al final, hemos formado un bloque o *pella* con la que daremos forma a la pieza que queremos elaborar.



Para empezar, debemos centrar bien la *pella* sobre el plato del torno. Ponemos éste en marcha y... ¡a modelar!



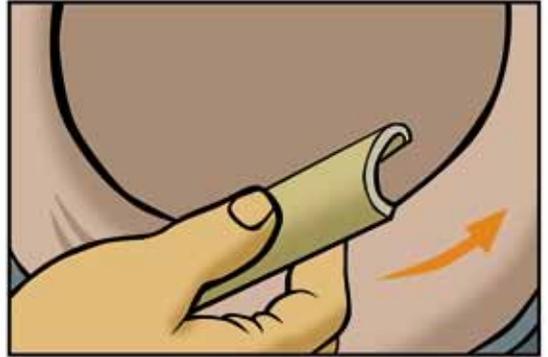
Mientras trabajamos, mojamos a menudo el barro para hacerlo más manejable.



Presionamos con los pulgares el centro del barro para ir formando un hueco.



Después, con una mano vamos formando las paredes interiores de la pieza y, con la otra, le damos la forma exterior.



Con la mitad de un trozo de caña vamos alisando la superficie y hacemos unos retoques finales.



Cuando la pieza está terminada, la separamos de la base con un hilo de alambre.



Si queremos hacer una pieza distinta, de menor altura y más extensa, comenzamos a elaborarla de igual manera. Después, poco a poco, vamos ensanchando la pieza presionando el barro con las manos desde el centro hacia afuera, hasta conseguir la forma que buscamos.

Ya tenemos las piezas modeladas.
Ahora tenemos que esperar a
que se sequen para darles los
últimos retoques y... ¡al horno!



II. Cómo se hacen las piezas por colado

Algunas piezas de cerámica se hacen en serie utilizando moldes de escayola, esta técnica se conoce con el nombre de *llenado* o *colado*.



Para empezar, debemos limpiar muy bien el molde...

A continuación, mojamos con un poco de *barbotina* la zona donde ésta caerá, para evitar que se produzcan defectos durante el llenado: *taca*. Recuerda que la *barbotina* es arcilla líquida.



Ahora montamos el molde juntando las diferentes partes y lo sujetamos con gomas elásticas para que no se abra cuando lo llenemos.



Removemos bien la *barbotina* para que quede homogénea.



Lenamos con ella una jarra...



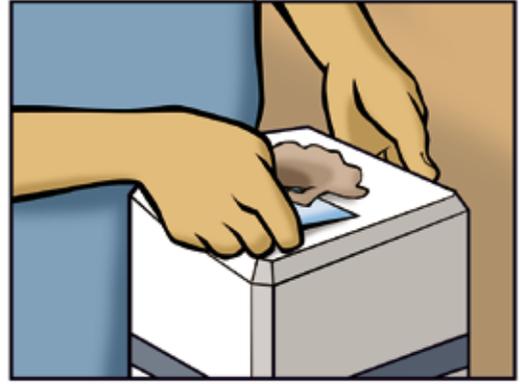
... y la vertemos en el interior del molde hasta llenarlo. Para evitar que caiga bruscamente sobre el fondo, nos ayudamos de un objeto que recibe el primer impacto.



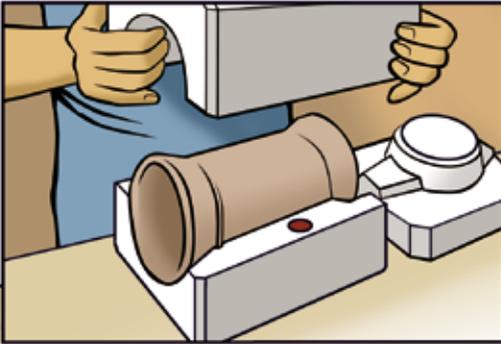
La *barbotina* permanece en el interior del molde unos 20 minutos y vamos añadiendo más a medida que se va secando sobre la pared del molde, mientras éste absorbe el agua y desciende su nivel.



Poco a poco, se va formando en la pared interior del molde una fina capa de barro, con su misma forma. Cuando tiene el grosor adecuado, vertemos la *barbotina* sobrante para reutilizarla.

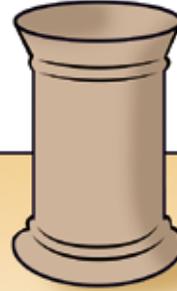


Dejamos que se seque y eliminamos la pasta sobrante con una especie de espátula, llamada *llandeta*.



Desmontamos el molde y ya tenemos preparada la pieza *en crudo*.

Ahora deberemos eliminar algunas impurezas de la misma. Para ello se utiliza el torno de alfarero.



Si conservamos bien el molde, podemos hacer con él más de 100 piezas como ésta.





Centramos la pieza sobre el plato giratorio.



Con una cuchilla, llamada *puncha*, eliminamos la parte superior.



Suavizamos las aristas de la boca.



Retocamos también las rebabas producidas por las uniones del molde en los lados y en la base.

Alisamos la pieza con una esponja mojada. Así se le borran las huellas de cualquier imperfección. A este proceso se le llama de *repasado*.

Dejamos que la pieza se seque, luego la cocemos en el horno para bizcocharla y ¡ya está lista para decorar!



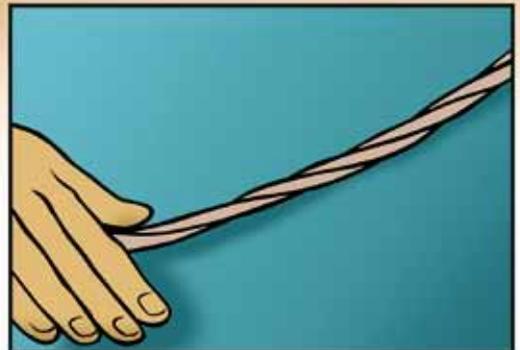
III. Cómo se hace una pieza de mimbre cerámico

Metiendo arcilla en esta máquina y dándole a la manivela conseguimos estos hilos de barro, de grosor uniforme, que llamamos *colomins*.

El mimbre cerámico se hace trenzando estos hilos de arcilla. ¡Parece divertido!



Se cortan todos los *colomins* a la misma medida y juntamos varios.

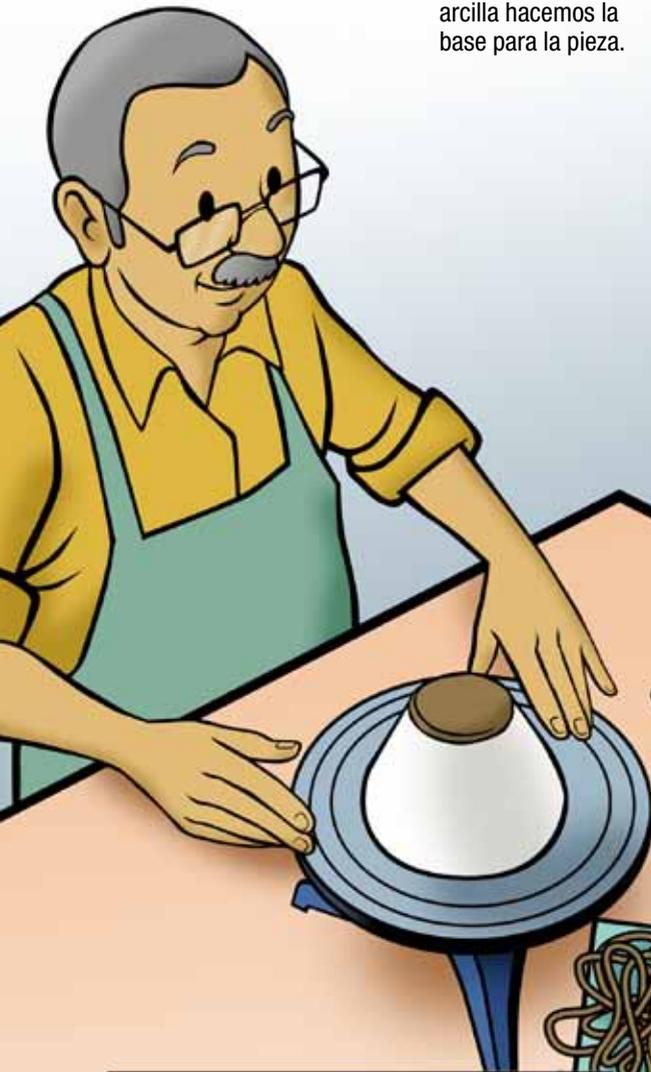


Enrollándolos con la mano hacemos una trenza. ¡Es increíble la velocidad con la que los artesanos lo hacen!

Allanando con un rodillo un poquito de arcilla hacemos la base para la pieza.



Ya tenemos todo lo necesario para hacer nuestra pieza de mimbre...



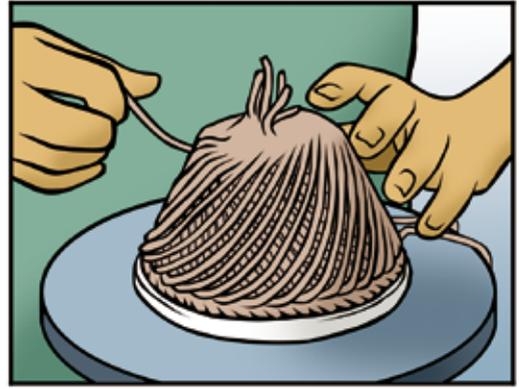
Colocamos sobre un molde la base y con un trenzado hacemos el cierre.



Mojamos la base y el trenzado con un compuesto de arcilla y agua llamado *llamosa*. Con ésta podemos pegar todo tipo de elementos de barro.



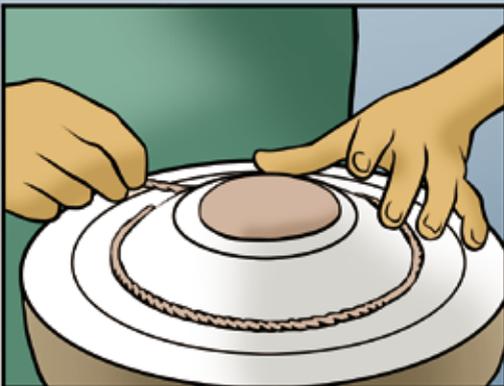
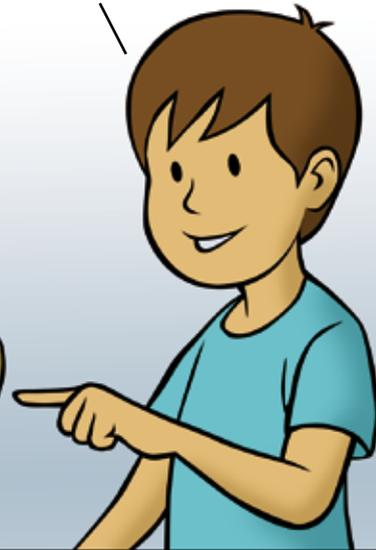
El artesano va colocando los *colomins* sobre la pared del molde. Primero en una dirección...



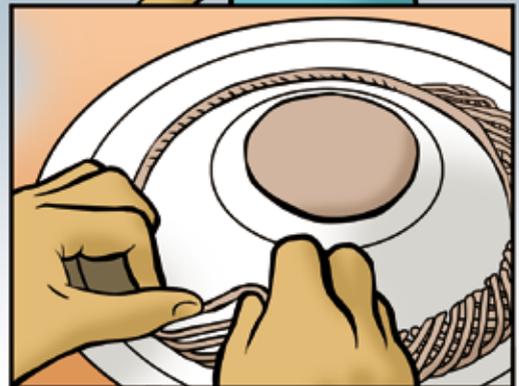
... y después en la contraria. Así va formando un enmallado.



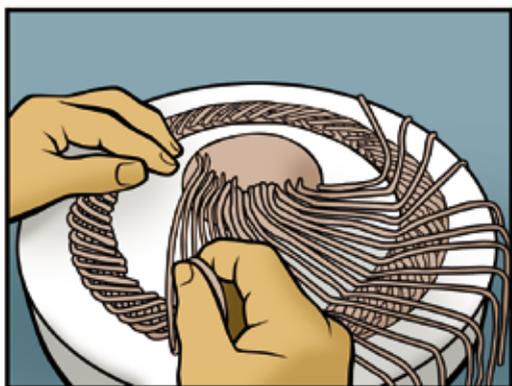
Retiramos el material sobrante y ya tenemos terminada la primera parte de la pieza. La hemos sacado del molde porque ya se ha secado.



Ahora vamos a hacer la otra parte y para eso tenemos un molde diferente. También aquí ponemos una base y un cierre.



Y hacemos otro enmallado de *colomins* uniéndolos con la *llamosa*.



Ya tenemos lista la segunda parte. Ahora unimos las dos...

... y reforzamos la unión con otro trenzado.

Y así hemos conseguido un bonito centro de mesa. Ahora tenemos que dejarlo secar antes de cocerlo por primera vez, barnizarlo, decorarlo y ¡otra vez al horno!



IV. Cómo se hacen las flores de cerámica

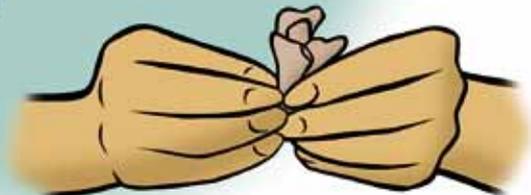
Hacer flores de cerámica no es fácil. Hace falta mucha práctica, habilidad y gusto. ¡Las personas que las hacen son verdaderos artistas!



Utilizando los dedos y la palma de la mano, convertimos pedacitos de arcilla en hojas y pétalos.

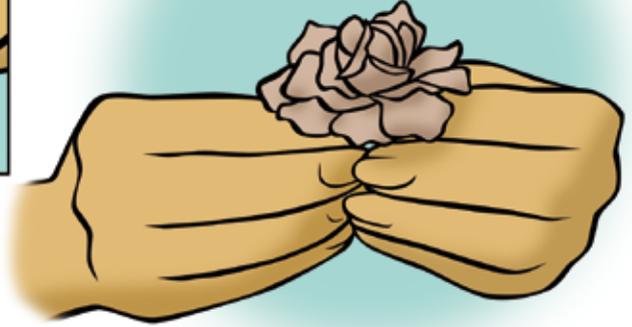


Juntando varios pétalos, formamos la corola de la flor.

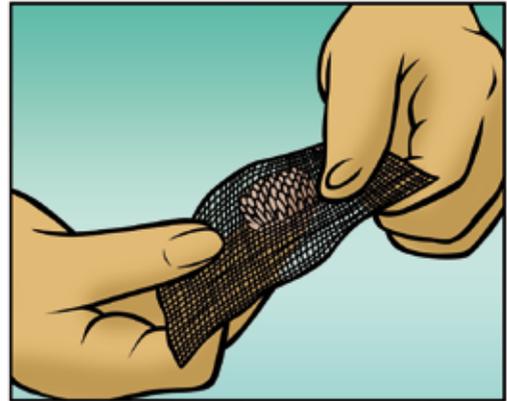




Los pétalos de barro se humedecen un poco para que se peguen unos a otros. Así vamos juntándolos hasta formar una rosa.



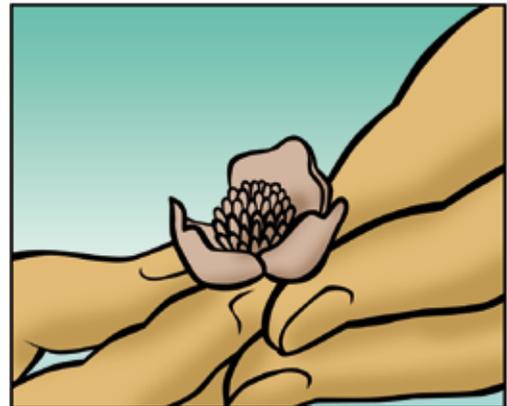
Para algunos detalles usamos cosas tan comunes como una tela de tamizar o un peine.



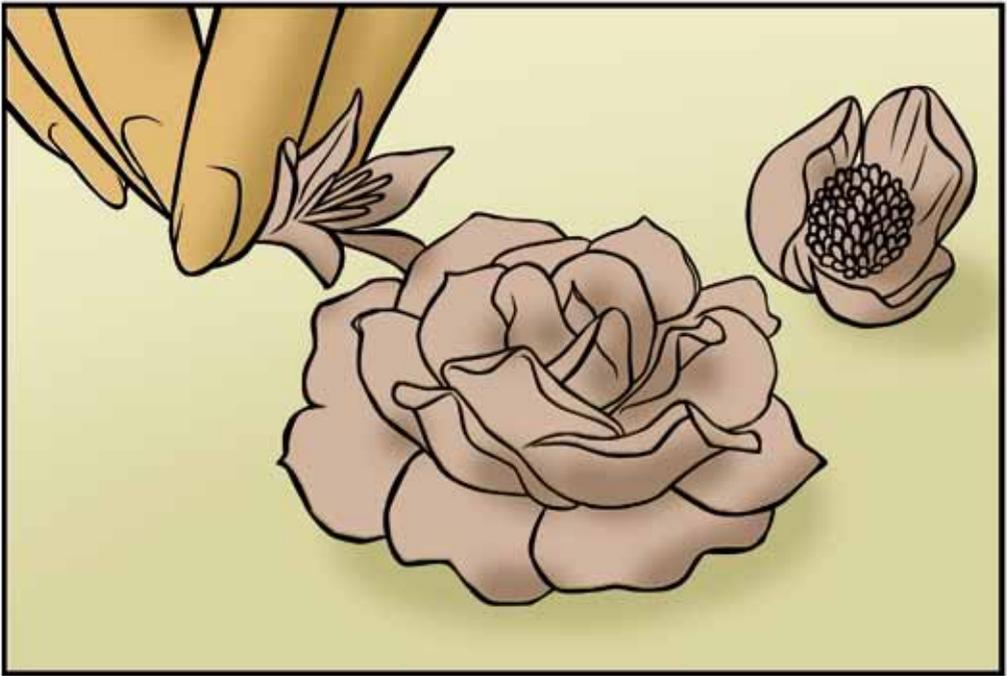
Presionando un poco de barro contra la tela de tamizar conseguimos los estambres de la flor.



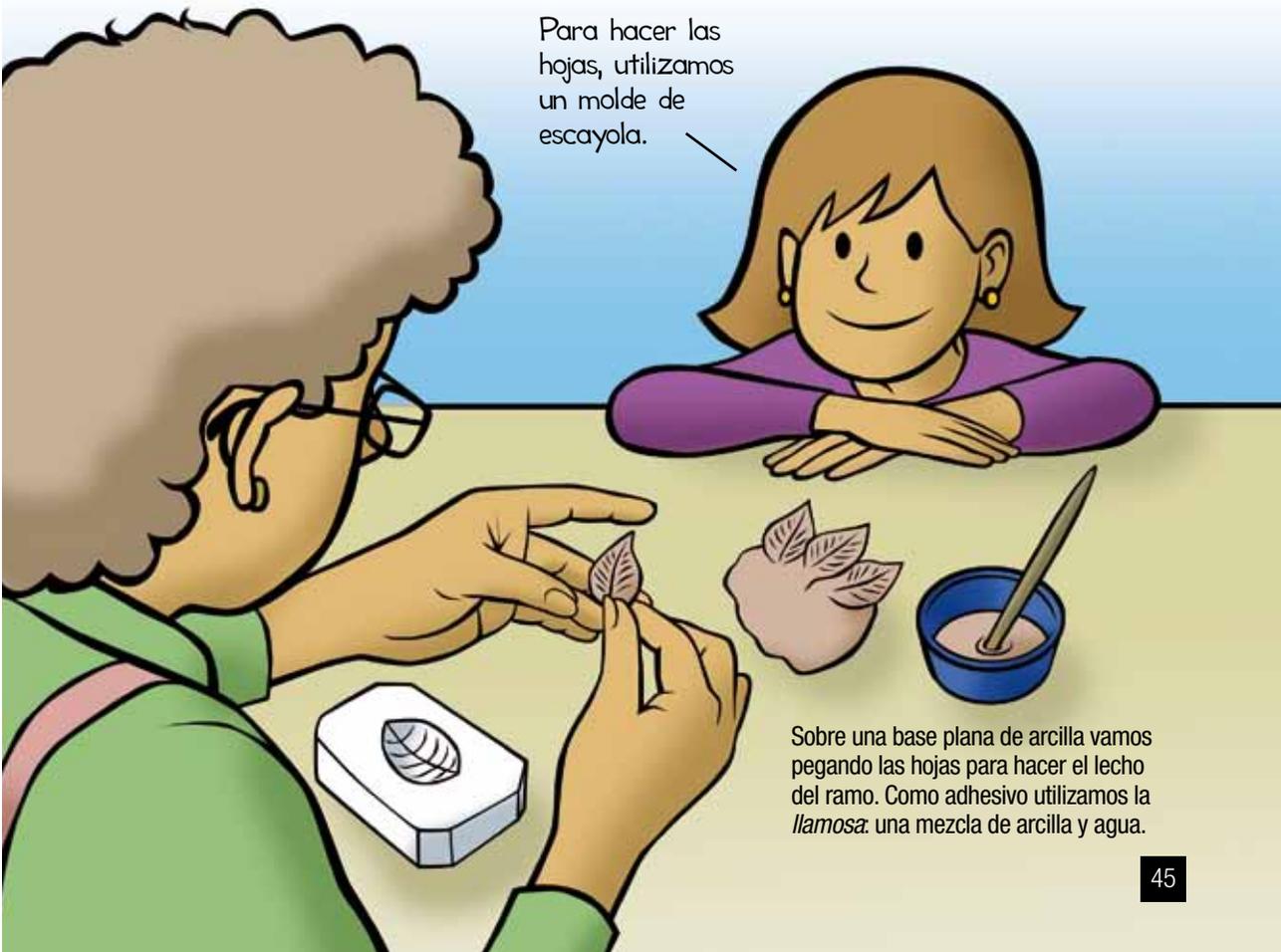
Y pasando el peine sobre un pétalo marcamos unas estrías.



Y así tenemos otro tipo de flor.

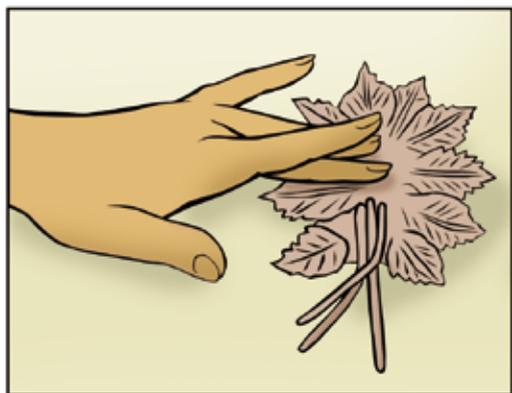


Una a una, la artesana va elaborando las diferentes flores que compondrán el ramo.

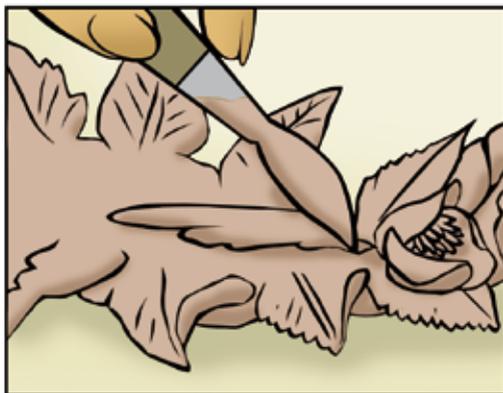


Para hacer las hojas, utilizamos un molde de escayola.

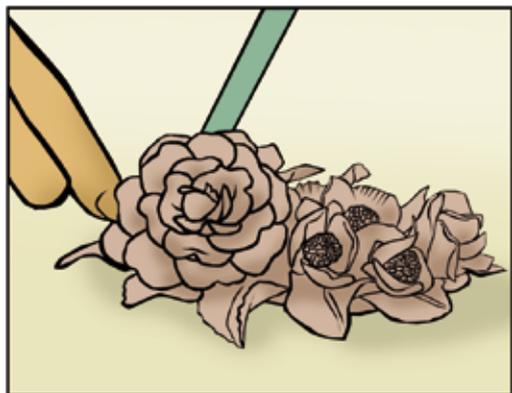
Sobre una base plana de arcilla vamos pegando las hojas para hacer el lecho del ramo. Como adhesivo utilizamos la *llamosa*: una mezcla de arcilla y agua.



Además de las hojas, ponemos unos tallos.



Mojamos la base con más *llamosa* para que las flores queden bien pegadas.



Con mucho cuidado, vamos añadiendo las flores, procurando que la composición quede bonita.



Terminamos el conjunto floral añadiendo flores más pequeñas en los huecos.



Ya tenemos nuestro ramo. Ahora tenemos que dejarlo secar antes de cocerlo por primera vez para poderlo decorar y que quede aún más bonito.

V. Cómo se hace un *socarrat*



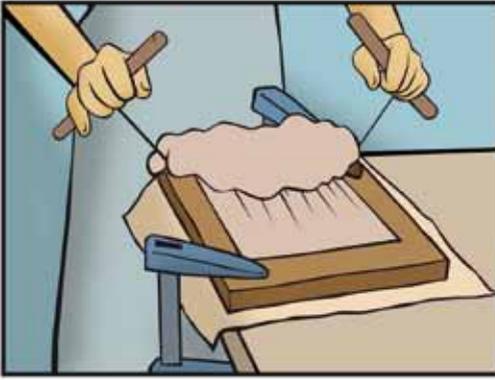
El *socarrat* es un azulejo pintado que comenzó a utilizarse en la edad media para decorar los techos de algunos edificios importantes.



Para hacer un *socarrat*, primero necesitamos preparar el azulejo. Para eso utilizamos un bastidor de madera bien sujeto a la mesa de trabajo.



Llenamos el bastidor con arcilla bien apretada. Debajo hemos puesto un papel para que no se pegue a la mesa.



Quitamos la arcilla que sobra con un hilo de alambre y alisamos bien el azulejo con una especie de espátula que llamamos *llandeta*.

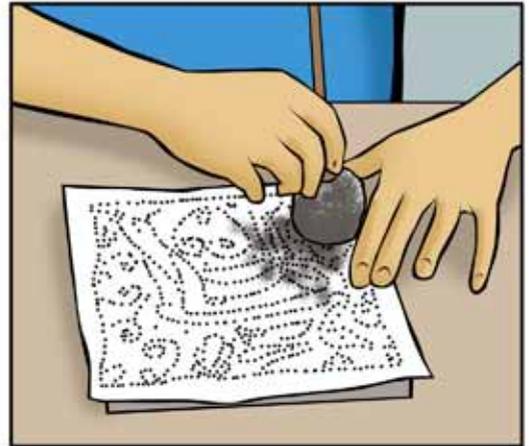


Después se separa el azulejo del bastidor con una cuchilla. Dejamos que se seque y retiramos con cuidado el bastidor.

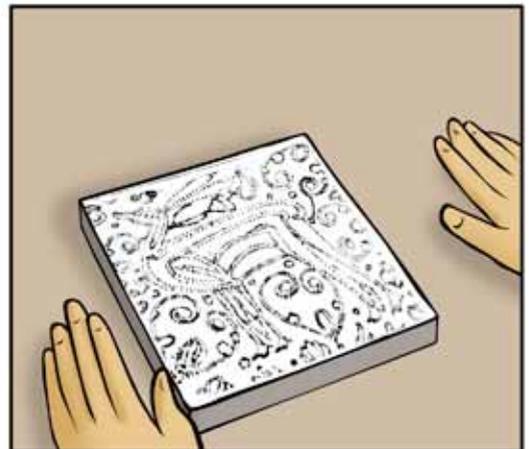
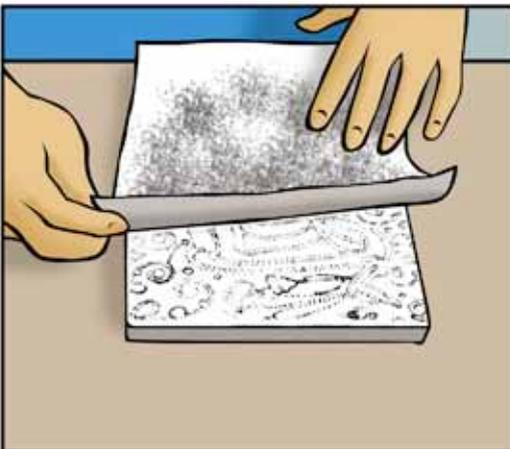
Cuando el azulejo está bien seco, lo pintamos con arcilla blanca (engobe), que servirá de fondo para que podamos decorarlo.



Para decorar el *socarrat*, comenzamos dibujando la imagen elegida en papel sulfurizado.



Las líneas del dibujo se puntean con un pequeño punzón y, apoyando el papel agujereado sobre el azulejo, lo frotamos con un preparado de polvo de carbón...



... así, el dibujo queda marcado. Esta acción se conoce con el nombre de *estarcido*. Ya tenemos marcado el diseño del *socarrat*.



Con un pincel, se aplican los engobes cerámicos, que son arcillas disueltas y coloreadas. En primer lugar, las líneas de los elementos ornamentales se perfilan con un engobe de tonalidad rojiza que contiene óxido de hierro.



Después se perfila el motivo central con un engobe de tonalidad negruzca que contiene óxido de manganeso. Para finalizar la decoración se cierran los bordes del azulejo.



Se cocerá en el horno a una temperatura cercana a los 1.000°C y en posición vertical para evitar deformaciones.

¡Y ya tenemos terminado nuestro socarrat!



VI. Cómo hacer un plato y decorarlo

Comenzamos por amasar bien la arcilla y eliminar el aire que pueda tener en su interior y que adquiera el adecuado grado de elasticidad.

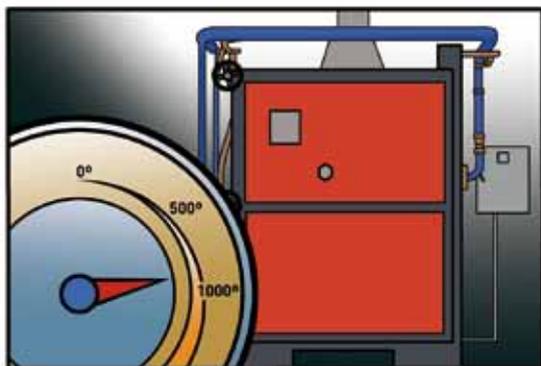
La *pella* de barro se corta con unos hilos de alambre montados en un bastidor en láminas que llamamos *cocas*.

Después alisamos las *cocas* con un rodillo.

Ponemos la coca sobre el molde del plato, colocado sobre un torno de alfarero. La humedecemos, la estiramos y la presionamos hasta que adquiera igual grosor en todas sus partes.



Con un fino cordón de arcilla se forma la base de apoyo del plato.

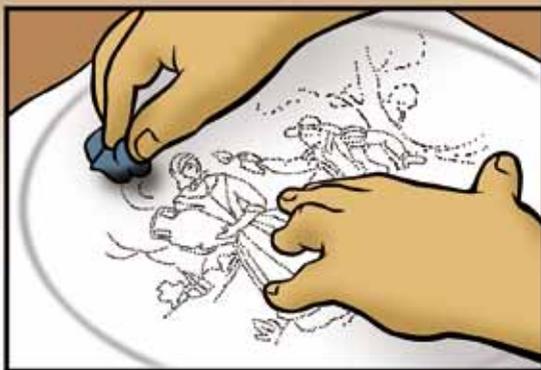


Dejamos que el plato se seque y, después, lo cocemos en el horno a 980°C. Esta primera cocción se conoce como *proceso de bizcochado*.

Ya tenemos el plato listo para decorar. Para empezar, calcamos el dibujo que hemos elegido sobre un papel especial sulfurizado.



Con un punzón fino perforamos las líneas del dibujo, procurando que los agujeros queden bien apretados.



Colocamos el dibujo perforado sobre el plato y lo frotamos con un preparado de carbón en polvo. Así pasamos el dibujo a la superficie del plato. A esta técnica se la llama *estarcido*.

Con el dibujo marcado sobre el plato, ya podemos comenzar a pintar.



Preparamos el color con el que perfilaremos el dibujo utilizando pigmento de manganeso.



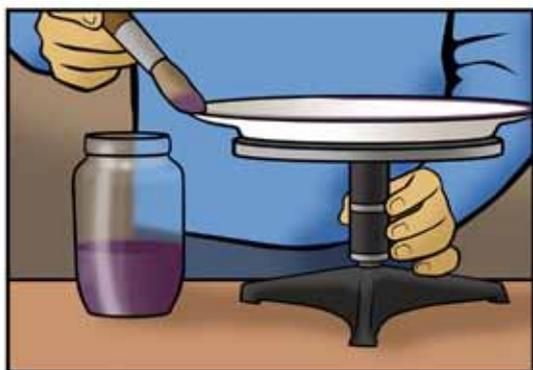
Apoyándonos en un bastidor de puente, que es una madera elevada por encima del plato para no tocarlo, vamos dibujando líneas con un pincel, siguiendo el trazado de puntos. Esta acción la conocemos como *proceso de perfilado*.



Rellenamos cada zona con el color deseado, utilizando el pincel adecuado para cada caso.



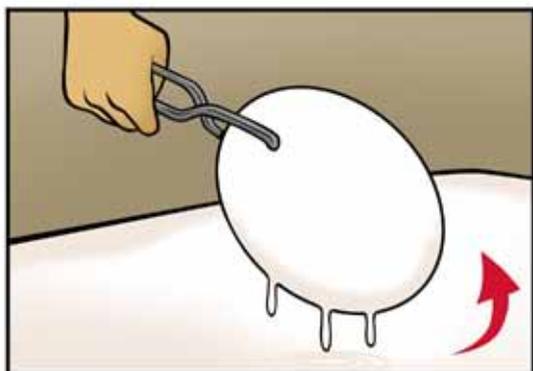
Damos los últimos toques y ya tenemos el plato pintado.



Finalmente, lo ponemos sobre una torneta, bien centrado, y cerramos el borde con un pincel grueso.



El plato se sumerge luego en barniz líquido.



El barniz oculta la decoración bajo una capa blanca opaca. Y a este proceso se le llama de *barnizado*.

En el horno, el barniz se funde y cubre todo el plato con una capa transparente que protege la decoración y la realza. ¡Mirad qué bonito ha quedado!



Para terminar, cocemos la pieza en el horno por segunda vez, ahora a 960°C. Este proceso completo de decoración se llama *bajo cubierta*. Y al pasar por segunda vez en el horno, se le conoce como *proceso de cocción de fino*.



VII. Cómo se hace una figura modelada a mano y decorada sobre barniz

Como siempre que modelamos con arcilla, lo primero que hacemos es amasarla bien para que quede elástica y sin aire en su interior.



Para unir las dos partes, las pegamos con una mezcla de arcilla y agua que llamamos *llamosa*.

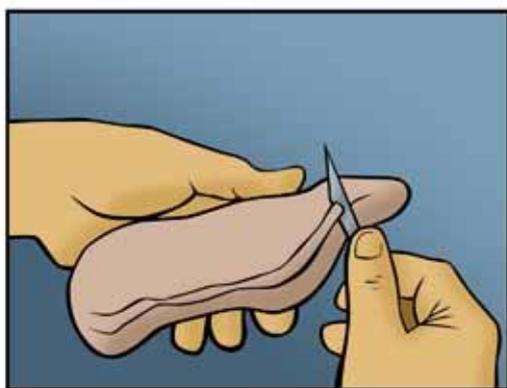
Vamos a modelar y decorar la figura de un soldado a caballo, inspirado en las tropas de Napoleón. Lo haremos empleando unas técnicas muy antiguas, las mismas que se usaban en el siglo XVIII. Con la arcilla ya preparada, llenamos las paredes de un molde de escayola que tiene la forma del cuerpo del caballo, procurando que su interior quede hueco (no macizo).



Unimos las dos partes del molde y presionamos para que ajuste bien.



Vaciamos el molde y ya tenemos el cuerpo del caballo.



Quitamos las rebabas sobrantes de la junta con una cuchilla que llamamos *puncha*.

Ahora tenemos que modelar todas las demás partes de la pieza: las patas, las orejas, la cola, la espada, las riendas... y el soldado.



Preparamos la base de la figura trabajando sobre un azulejo, para que quede bien plana, y le damos la forma requerida.



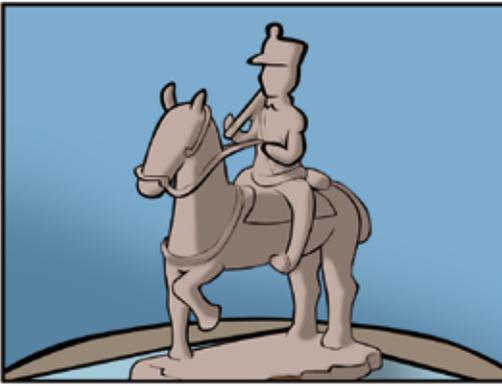
Con la misma arcilla hacemos unos soportes que sirven para apoyar el cuerpo y que sea más fácil pegar las patas con la *llamosa*.



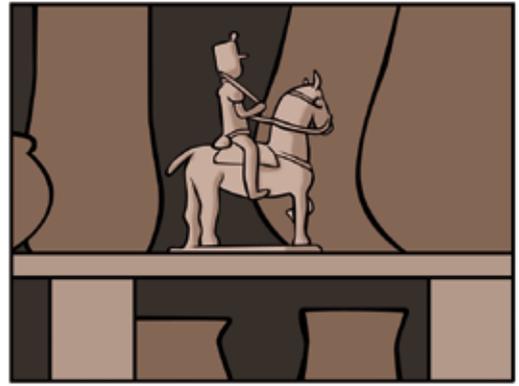
Pegamos el caballo sobre la base...



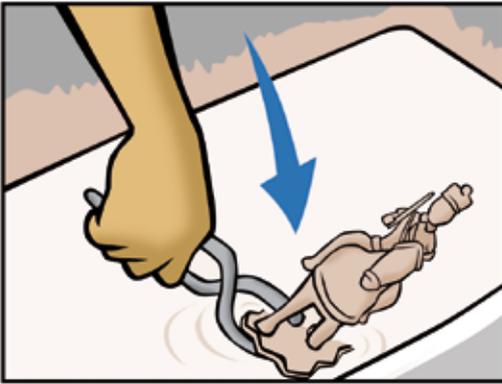
... y vamos añadiendo las distintas partes: las orejas, la cola, las piernas del soldado...



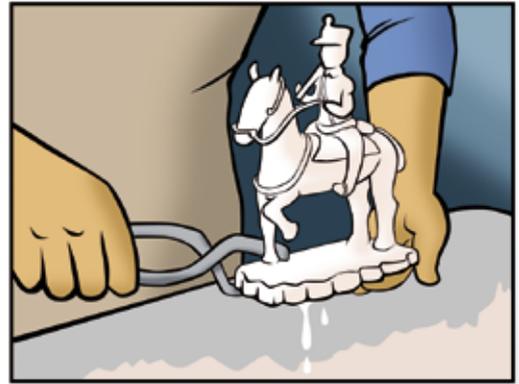
... hasta tener la figura completa. Ahora tenemos que dejar que se seque.



La cocemos por primera vez en el horno. Tardará unas 7 horas en alcanzar la temperatura necesaria, que es de 980°C. Después de unas 10 horas de enfriamiento, el horno se abre para sacar la pieza ya bizcochada.



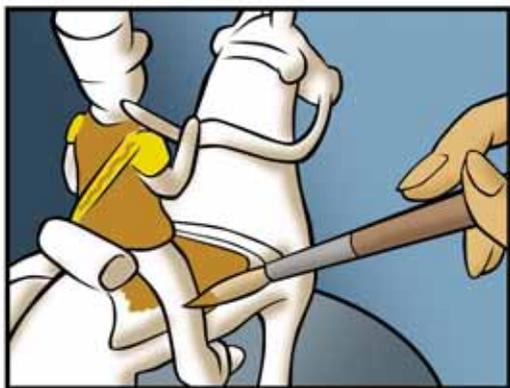
Sumergimos la pieza en barniz...



... que la cubre totalmente con una capa blanquecina. Y queda lista para ser decorada.

Para decorar la pieza, utilizamos diferentes colores que obtenemos mezclando agua y óxidos en polvo. Y pintaremos con pinceles de pelo sintético. Hace años, se hacían con las crines de asnos y caballos.





Con pulso firme, cada parte de la figura se va cubriendo con los diferentes colores.



Esta técnica de decoración denominada *sobre barniz* es la que se utilizaba en el siglo XVIII.



Finalmente, se perfilan los detalles con un pincel más fino.

Cuando sale del horno, decimos que está *fina* y ya está terminada. Durante esta cocción se funde el barniz y una capa cristalina y transparente envuelve la pieza, protegiendo su decoración. ¿A que ha quedado bonita?



Hay que cocer por segunda vez la pieza. Ahora a una temperatura de 960°C.



VIII. El reflejo metálico o “loza dorada”

Esta es una técnica muy antigua, que ya se usaba en el siglo XIV en al-Andalus. Fue traída al señorío de Manises por la familia de los Boïl. Este tipo de piezas tuvieron tanto éxito que aquella fue la primera gran época de prestigio de nuestra cerámica.

Y ahora se sigue elaborando igual que se hacía hace siglos.



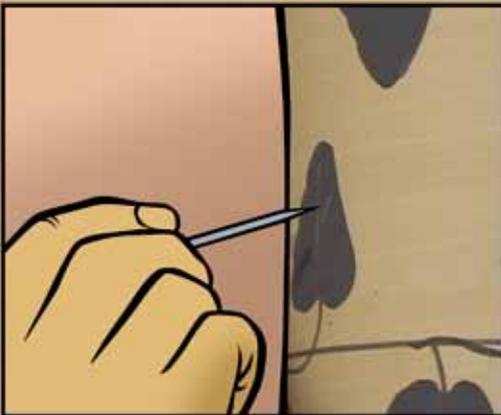
La pieza se elabora en un torno de alfarero. El artesano da forma a la arcilla mediante la técnica conocida como *fer a l'aire* (hacer al aire).



Así se prepara la pieza en su primera fase, *en crudo*.

Cuando la pieza está bien seca, empezamos a decorarla. Para ello utilizamos un pincel y la pintamos con óxido de cobalto, dejando espacios sin llenar que pintaremos más tarde.

Para hacer estas piezas tan bonitas hay que saber pintar muy bien.



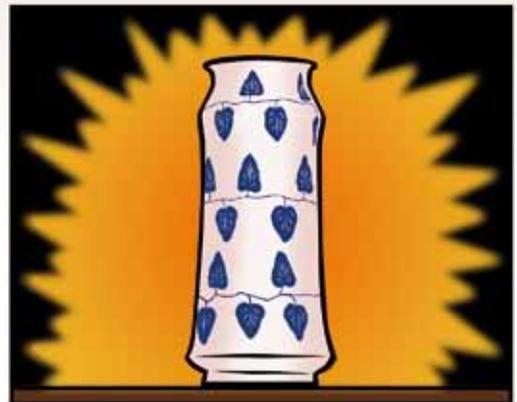
Con un punzón marcamos los nervios en las hojas que hemos pintado. Es lo que se llama *esgrafiado*.



A continuación la pieza se cuece en el horno a 1020°C y sale ya bizcochada.



La bañamos en barniz...



... y se cuece por segunda vez a 980°C. Ahora tendrá un acabado brillante sobre el que aplicaremos una nueva decoración.



Ahora pintamos nuevas hojas de hiedra y otros detalles en los huecos que quedaban de la anterior decoración. Esta pintura contiene, entre otros ingredientes, cobre y plata. ¡La fórmula exacta es el secreto máspreciado del artesano!



La tercera cocción, a una temperatura de unos 630°C, se realiza en una atmósfera especial de combustión. A veces en un *horno moruno*, como los que se usaban hace siglos.



Alimentamos el fuego por la boca del horno con leña de bosque bajo, sobre todo romero. Cada dos minutos hay que alimentar el horno con más leña utilizando la *forca*. Es lo que llamamos una *calda*.

Ponemos las piezas dentro del horno y lo cerramos con un tabique.



Durante la combustión vamos sacando muestras del interior del horno. Así sabemos cuando las piezas están listas.



Debemos dejar que el horno se enfríe antes de sacar las piezas.

Limpiamos bien la pieza con una esponja...



...y aparece la loza dorada con toda su belleza.

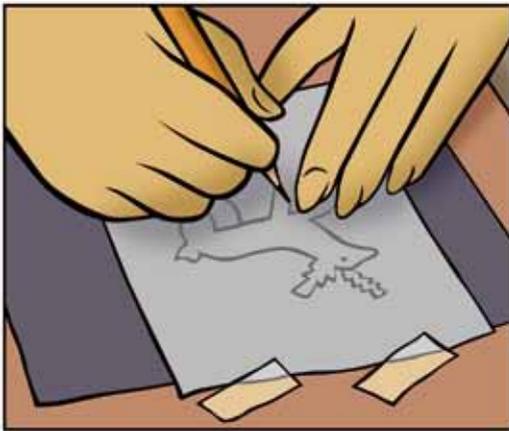


IX. La técnica de la cuerda seca

Es una técnica muy antigua, que ya se utilizaba en la época musulmana. Consiste en decorar con esmaltes coloreados que forman relieves de escaso grosor sobre la pieza.

Para empezar, necesitamos el dibujo que servirá de base para la decoración.





Con ayuda de un papel de calco, pasamos el dibujo a la pieza que vamos a decorar...



... que en este caso es un azulejo y ya tenemos listo el dibujo.



Ahora debemos preparar el material con el que pintaremos las líneas del dibujo. Empezamos con pigmento negro en polvo al que...



... añadimos aceite de linaza...



... y mezclamos bien hasta que la pintura tenga la densidad que queremos.



Trabajando sobre un bastidor elevado, para no tocar la pieza, vamos repasando con un pincel todas las líneas del dibujo.

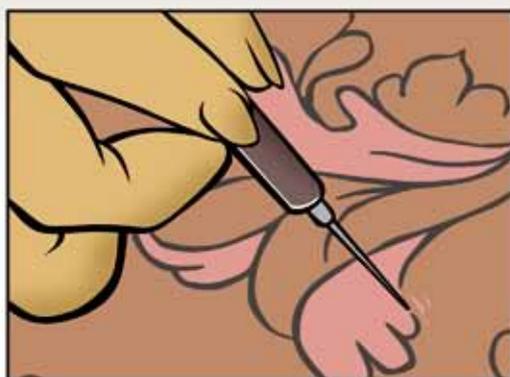
Ahora vamos a colorear la pieza.



Para aplicar los colores empleamos estas jeringas en forma de pera.



Con mucho cuidado, vamos rellenando de color las zonas marcadas por el dibujo. La espesa pintura negra ha formado una especie de pared que hace que el color se quede dentro de cada espacio reservado.



Si un poco de pintura sobrepasa su zona, la eliminamos con un punzón.



Poco a poco, vamos completando la decoración con los colores que hayamos elegido.



Es un trabajo difícil. Hay que tener un pulso muy firme para cubrir los detalles más pequeños sin que se salga la pintura.



Ya hemos terminado de colorear. Repasamos algunos pequeños fallos y la pieza ya está lista.



La cocemos en el horno a 980°C.

Cuando sale del horno, la pieza ha cambiado mucho. ¡los colores son ahora mucho más vivos y brillantes!



X. Cómo se hace una albahaquera

La albahaquera es una pieza tradicional de la cerámica valenciana del siglo XIX. Para hacerla, primero tenemos que preparar la arcilla con una mezcla de dos tipos de barro distintos, batidos con agua para preparar lo que llamamos *barbotina* o *caldo*.



Con la *barbotina* llenamos los moldes de escayola de las diferentes partes de la pieza: la tapa, el cuerpo y el pie.



Después de un tiempo, vaciamos el exceso de *barbotina*. La pieza se forma gracias a la capa de arcilla que queda pegada al molde.



... y las llevamos a la mesa de trabajo para unir las.



Abrimos los moldes para extraer la partes de la pieza...

El artesano une las diferentes partes pegándolas con *llamosa*.



Hacemos las aberturas de la albahaquera cortando el barro con una cuchilla muy fina y con mucho cuidado para evitar romperlo. A este proceso se le denomina *calado*.



A continuación, aplicamos los adornos: las asas, las hojas...



... el relieve de los bordes...



... y la figurita que hay sobre la tapa.



Ya tenemos la pieza totalmente montada.



Ahora debemos realizar la primera cocción o *cocción de bizcochado* a una temperatura aproximada de 1000°C. La pieza sale del horno bizcochada.



Después sumergimos la pieza en barniz. Y como en estado bizcochado la pieza es muy porosa, se seca muy rápido y estará lista para ser pintada en pocos segundos.

Para decorarla sobre la capa de barniz utilizamos colores hechos con óxidos de diferentes metales diluidos con agua. A este proceso se le denomina *decoración sobre barniz*.

Los colores que vemos ahora son muy distintos a los que aparecen cuando la pieza esté cocida.



Con un pincel muy fino y mucha habilidad, la artesana decora la pieza totalmente a mano.



Y terminamos el proceso con la segunda cocción, que se realiza a una temperatura un poco inferior a la primera. Desde que encendemos el horno hasta que podemos sacar la pieza terminada pasan unas 24 horas, porque el calentamiento y el enfriamiento deben hacerse poco a poco.

Ya tenemos la albahquera terminada. ¡Mirad qué bien ha quedado!



XI. El horno moruno

Durante la Edad Media, la cerámica floreció en la España musulmana. Aquellos hábiles artesanos cocían sus piezas en hornos muy similares a los que se emplearon durante siglos y hasta hace pocas décadas. Por eso son conocidos como *hornos morunos*.



En Manises, uno de los centros productores de cerámica más importantes de Europa, se utilizaban centenares de estos hornos, alimentados con leña de los campos y bosques cercanos a la ciudad.

Aunque en la actualidad se utilizan hornos más modernos, el proceso de elaboración de la cerámica sigue siendo, esencialmente, similar al que se empleaba hace muchos años. Entonces, en los *hornos morunos*, después de una primera cocción, en la que las piezas quedan bizcochadas, se decoraban y eran cuidadosamente preparadas para la segunda cocción.

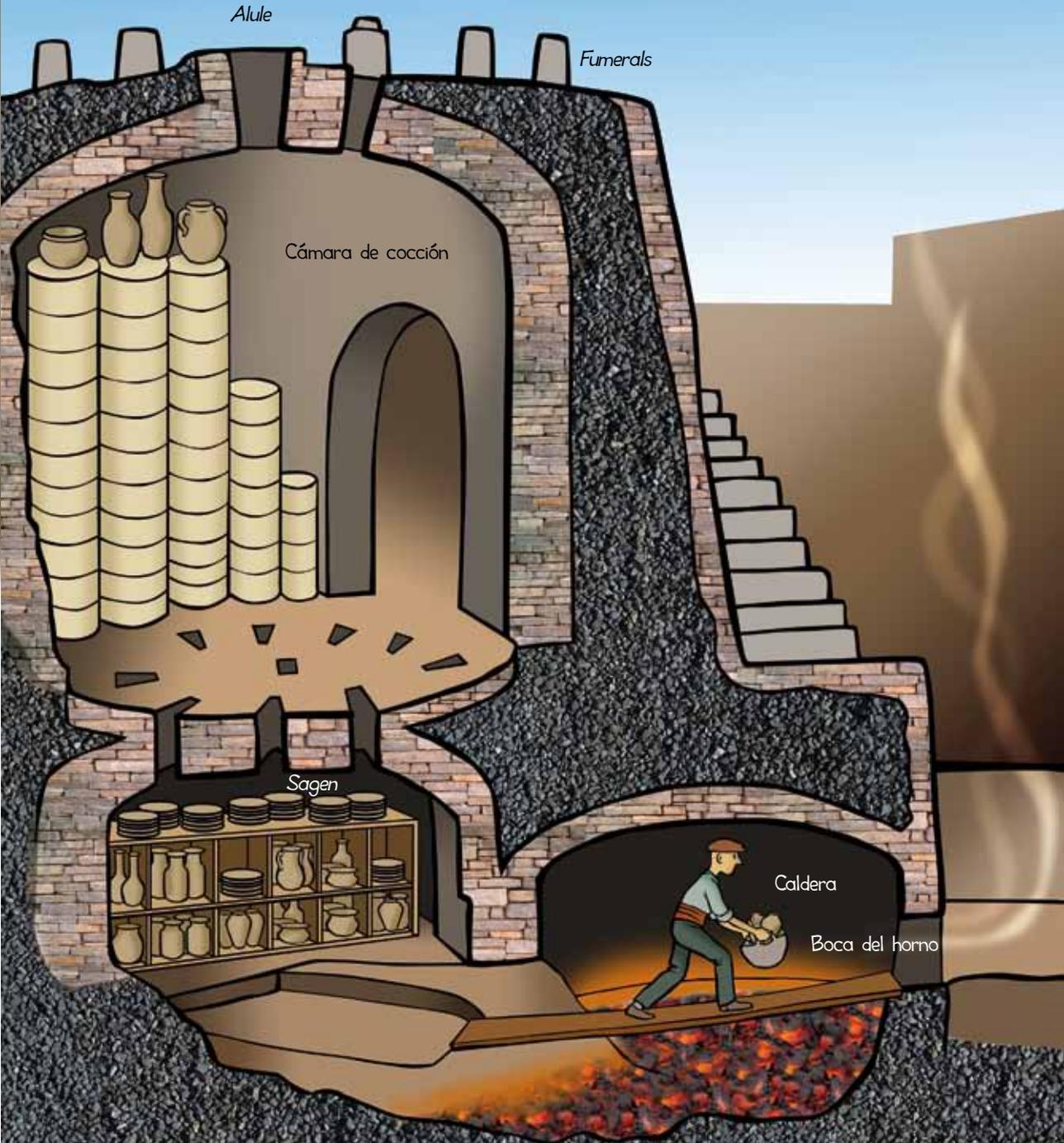


Con mucho cuidado, las piezas, separadas unas de otras, se colocaban en cajas cilíndricas de material refractario para evitar que el humo dañase las piezas decoradas.



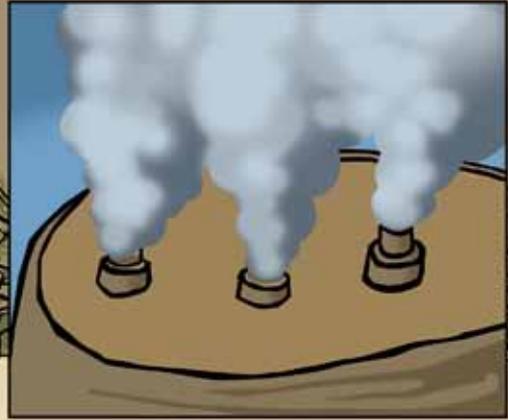
Después se disponían las cajas, apiladas formando columnas en el interior del horno. Una vez lleno, se tapiaba la puerta de acceso para dejar la cámara de combustión cerrada herméticamente.

Aquí podemos ver el interior de un *horno moruno* tradicional con sus distintas partes.





El horno se alimentaba con leña procedente de arbustos de los montes próximos a Manises: romero, aliaga, sabina... era necesario alimentar el horno a menudo para mantener una temperatura de cocción constante.



El humo de los *hornos morunos* cubría los cielos de Manises durante el tiempo de cocción, que podía ser de más de 30 horas.



Antes de apagar el horno, se comprobaba el punto adecuado de cocción sacando unas muestras a través de los respiraderos.



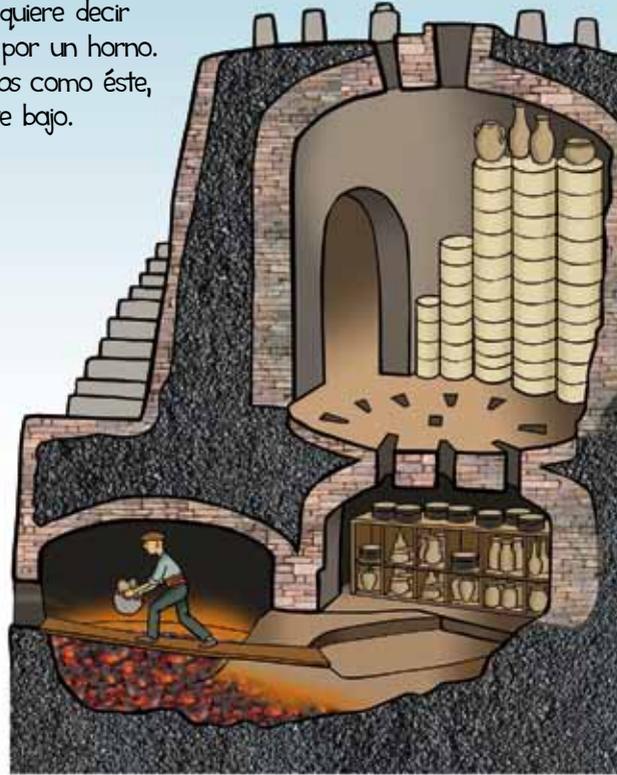
Para enfriar el horno, se abría poco a poco el tapiado de la puerta de acceso. Primero unos agujeros, después algunos ladrillos...

Había que esperar muchas horas hasta que el horno se enfriase para poder ver por fin el resultado ¡Parece que ha salido bien!

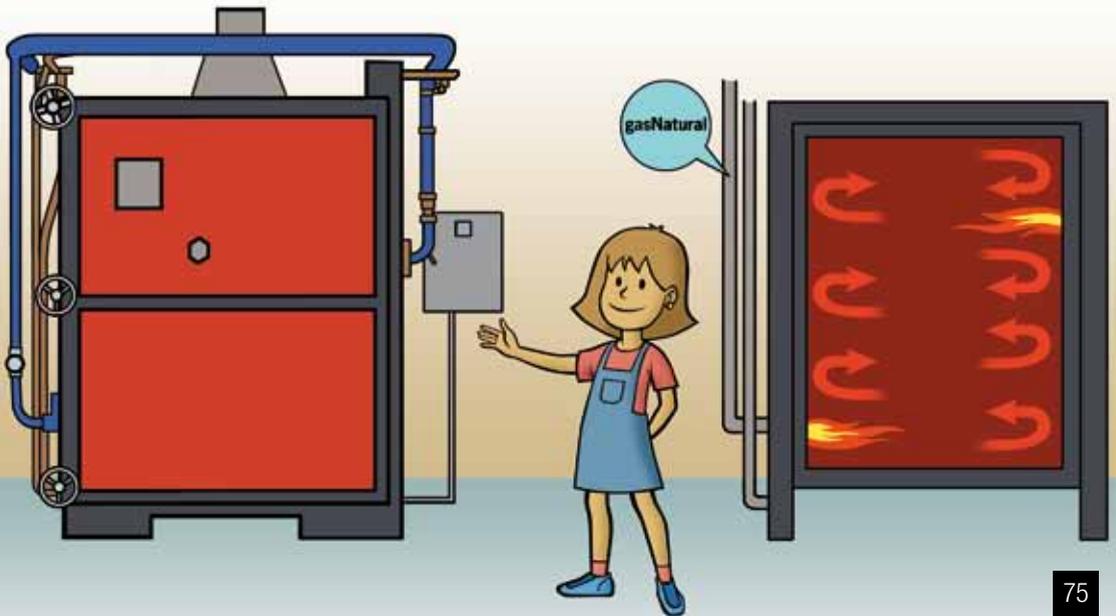


XII. El horno. Cómo se cuecen hoy las piezas

La cerámica siempre ha de ser cocida. Eso quiere decir que cualquier pieza de cerámica ha pasado por un horno. Durante siete siglos, se usaron hornos morunos como éste, alimentados por leña de matorrales de monte bajo.



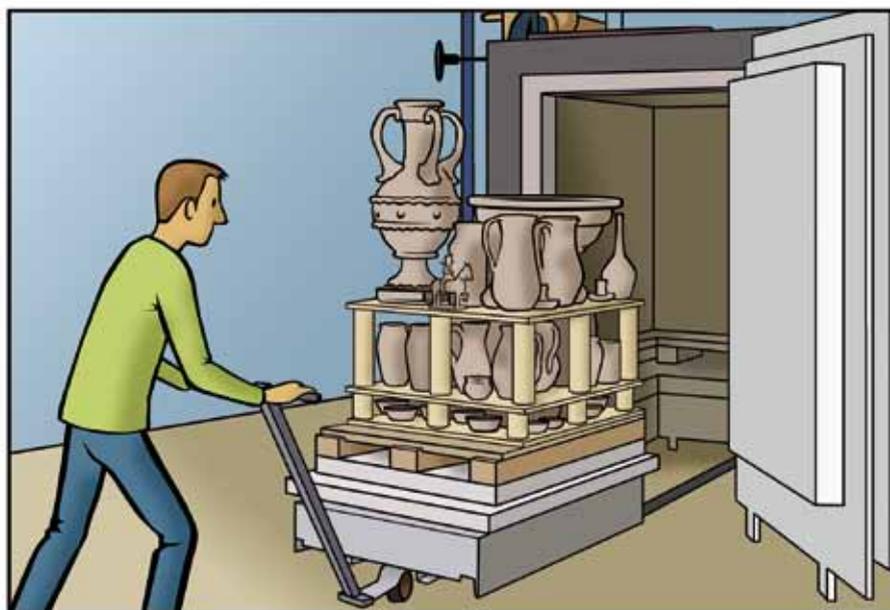
En la actualidad utilizamos energías como el gas natural o el gas propano en hornos que se calientan con quemadores y, menos frecuentemente, se utiliza energía eléctrica en hornos que funcionan con resistencias. En todos los tipos de horno, el interior está recubierto con un material refractario, que evita que el calor se escape y hace que se concentre en su interior, alcanzando temperaturas homogéneas en todas sus zonas.



Colocamos las piezas, que deben estar ya secas, en una estructura que montamos cada vez de diferente forma, dependiendo del tamaño de las piezas, sobre una plataforma móvil.



Cuando ya tenemos colocadas todas las piezas, las introducimos en el interior del horno empujando la estructura, que se desliza sobre una guía.



Normalmente, una pieza se cuece en el horno dos veces, aunque en ocasiones, para conseguir determinados efectos, podemos hacer más cocciones. En la primera cocción, que se realiza cuando la pieza está *cruda*, el horno se calienta a una temperatura aproximada de 980°C y las piezas pueden estar en contacto.



Ahora debemos encender el horno. Éste tiene un quemador en la parte frontal inferior izquierda y otro en la parte trasera superior derecha y está diseñado para que la temperatura se distribuya uniformemente en su interior.

Durante toda la cocción, la temperatura está controlada por un programa informático, que hace que el calor sea el adecuado en cada momento.



Después de un corto período de calentamiento con la puerta del horno entreabierta, para eliminar las partículas de agua que aún puedan contener las piezas, se cierra la puerta.

Cuando acaba la cocción, debemos esperar a que se enfríe, para evitar que las piezas se resquebrajen por un cambio brusco de temperatura.



El enfriamiento puede tardar unas 10 horas.



Al cabo de ese tiempo, las piezas aparecen bizcochadas y están listas para ser decoradas.



La segunda cocción a 960°C se realiza después de la decoración y barnizado de las piezas, que no pueden tocarse entre si, para no pegarse al fundir el barniz.

De esta segunda cocción las piezas salen en su estado final, que se conoce como *fino*.



¡Ahora están mucho más bonitas y brillantes!

XIII. La cerámica en la escuela

“LA CERÁMICA EN LA ESCUELA” es un proyecto innovador de la Asociación Valenciana de Cerámica AVEC-GREMIO, que se desarrolla en su Taller de Cerámica del “Centro de Servicios y Promoción de la Cerámica Valenciana”, en Manises.

En el Taller de Cerámica, expertas monitoras especializadas imparten talleres didácticos de modelado y decoración cerámica, orientados a los colegios e institutos de la Comunidad Valenciana.

¡Bienvenidos!



Ven con nosotros a conocer una de nuestras tradiciones más antiguas y bonitas. ¡Y a divertirte descubriéndola!



En estos talleres, los niños descubren el origen de la cerámica y se sumergen en las raíces del pueblo valenciano y su cultura y, además, desarrollan sus habilidades plásticas en divertidas actividades.

Vamos a decorar un azulejo. A ver quien hace el diseño más bonito.



Con pigmentos disueltos en agua, los jóvenes artistas demuestran su imaginación y su extraordinaria creatividad.

¡Mirad qué guai ha quedado!





Cubrimos los azulejos con barniz para, posteriormente, cocerlos en el horno. Así, cada artista podrá conservar su obra perfectamente acabada.

Después de pintar, llega el momento de modelar. Los niños disfrutan con el barro e inventan las formas más divertidas e ingeniosas. Además, trabajan en equipo, desarrollando el sentido de la cooperación.

Entre todos vamos a hacer un pueblo. Podéis modelar las casas, los coches, las personas...



De la creatividad de los niños, con un material tan versátil como el barro, surgen todo tipo de formas y pronto tenemos una ciudad completa.

¡Qué divertido!



La visita ha sido una agradable experiencia para todos y los niños han aprendido muchas cosas sobre la cerámica, protagonista de un gran capítulo de su herencia cultural.

¡Espero que os haya gustado!

¡La cerámica es una parte muy importante de nuestro pasado y formará parte también de nuestro futuro!



¡Hasta pronto!



GLOSARIO

Aceite de linaza Aceite secante, fluido y de color amarillo que se extrae del lino. En la *cuerda seca* se mezcla con manganeso para trazar el dibujo que actuará como separador de los esmaltes.

Albahaquera Pieza de cerámica que recibe en su interior una maceta de albahaca.

Alfar Taller del alfarero.

Alfarero Persona que elabora vasijas de barro cocido.

Alicatado Revestimiento de azulejos o trabajo realizado con ellos.

Alule *Fumeral* central en el techo del horno moruno.

Arbustos de monte bajo Mata de tallo bajo, ramificado y leñoso que se usaba como combustible en los hornos de cerámica: romero, aliaga, sabina, etc.

Arcilla También conocida por barro. Material para la elaboración de cerámica que empapado en agua, da un color característico, se hace muy plástico, y por calcinación pierde esta propiedad, se contrae y queda permanentemente endurecido.

Aristas Bordes de la pieza cerámica.

Artésano Persona que hace objetos de uso doméstico, imprimiéndoles un sello personal.

Azulejo Pieza cerámica plana que generalmente se utiliza como revestimiento de suelos o de paredes.

Barbotina (Caldo) Arcilla o barro cerámico en estado líquido.

Barniz Sustancia con que se recubre la pieza de cerámica, que se vitrifica en la segunda cocción.

Barro También conocido por arcilla. Pasta cerámica, producto resultante de la mezcla de agua, arcilla y caolín principalmente.

Bastidor Soporte de madera de diversas formas que se emplea en diferentes operaciones del proceso cerámico.

Bizcochado Pieza de cerámica después de su primera cocción. También conjunto de piezas resultantes de esa primera cocción.

Boca del horno moruno Obertura en forma de arco de medio punto reforzada por la parte exterior con una pieza de hierro, a través de la cual se alimenta la caldera del *horno moruno* con haces de leña, en su proceso de cocción.

Calda Cantidad de leña que, a intervalos regulares, se ha de lanzar a la caldera para controlar la temperatura del horno.

Caldera Parte interior del *horno moruno* donde se produce la combustión de la leña.

Caldo (Barbotina) Pasta cerámica en estado líquido que se utiliza para la fabricación de piezas por el *proceso de llenado o colado*.

Cámara de cocción En el horno cerámico, lugar en el que se cuecen las piezas.

Caña Planta gramínea de tallo hueco que el alfarero utiliza en algunas operaciones de refinado de la pieza cerámica.

Caolín Arcilla blanca muy pura.

Carbón (En polvo) Se utiliza para filtrarlo a través de las perforaciones de las plantillas del *estarcido* para producir sobre la pieza el dibujo que se desea marcar.

Cerámica Toda pieza de arcilla modelada y cocida.

Cerámica sigilata Tipo de cerámica con aspecto exterior de tonalidad rojiza o anaranjada, que se fabricaba en el siglo I d.C.

Cobre Metal que se utiliza en algunas fórmulas de pinturas o esmaltes con los que se consigue una tonalidad semejante en tercera cocción, como en el *reflejo metálico*.

Coca Cada una de las porciones cortadas horizontalmente que se obtienen del *tocho* de barro en forma de rodajas.

Cocción Acción de someter a la acción del calor del horno piezas de cerámica con el fin de que adquieran determinadas propiedades.

Colomins Tiras de barro de forma cilíndrica usadas para la fabricación de mimbres cerámicos, y para asentar cajas de refractario en la cámara de cocción del *horno moruno*.

Colores al agua Pinturas cerámicas que se diluyen en agua para su aplicación sobre la pieza.

Crin Pelo de la parte alta del cuello del caballo con el que se fabricaban los pinceles.

Cuenco Vaso de barro hondo, ancho y sin borde.

Curva de cocción Representación gráfica de la evolución de la temperatura del horno durante el proceso de cocción.

Defecto Imperfección de la pieza.

Deformación Alteración de la forma de la pieza.

Densidad Relación entre masa y volumen de una sustancia. En cerámica se controla en las arcillas, las pinturas y los esmaltes.

Elementos ornamentales Elementos decorativos.

En serie Proceso de fabricación repetitivo que facilita la producción de productos semejantes.

Engobe En alfarería pasta de arcilla de una o más coloraciones que se aplica a los objetos de barro antes de cocerlos. Después de su aplicación o decoración con pigmentos, en algunas ocasiones se procede al *esgrafiado*.

Emallado En el procedimiento de mimbres, trama urdida al entrecruzarse los hilos de arcilla o *colomins*.

Entrevigado Sistema de rellenado de los espacios entre las vigas, normalmente con *socarrats*.

Escayola Variedad de yeso compacta de grano muy fino y color blanco. Molido y amasado con agua se utiliza para hacer los moldes para cerámica.

Espátula Paleta pequeña que se usa en cerámica para mezclar componentes y aplicarlos.

Esmalte Barniz vítreo de tonalidad variada que se aplica en cerámica para decorar.

Excavación Procedimiento de investigación que consiste en desenterrar con método adecuado utensilios y restos del pasado.

Fer a l'aire Modelar el barro sobre el plato en movimiento del torno de alfarero, dándole forma con las manos.

Fino Textura de la pieza cerámica después de su segunda cocción.

Forca Palo rematado en uno de sus extremos por un hierro en forma de U que utilizaba el encargado de la cocción del *horno moruno* para empujar los haces de leña a la caldera, a través de la boca del horno.

Fumeral Oberturas redondas hechas en el techo del horno por las cuales se desalojan los humos y gases de la cocción.

Fundir Acción de derretir el barniz, en la segunda cocción de la pieza, formando una capa transparente y cristalina envolviendo la cerámica protegiendo su decorado.

Gas Natural Mezcla de gases ligeros que se encuentran frecuentemente en yacimientos de petróleo que se utiliza como combustible para la cocción en los hornos de cerámica.

Goma elástica Recortes circulares de escasa anchura de la parte interior de los neumáticos que presionan al molde de escayola en el proceso de colado para evitar su desarticulación.

Hilo de alambre Se utiliza por el alfarero para separar las piezas ya elaboradas al torno de la *pella* de barro.

Horno Espacio cerrado de obra donde se introduce lo que se quiere someter a la acción del calor.

Horno moruno Horno antiguo para cocer cerámica, en el que se usaba leña como combustible y en los que estaban separadas las cámaras de combustión y la de cocción.

Humo Producto que en forma gaseosa se desprende de la combustión. En forma muy abundante en la cocción de los *hornos morunos*.

Impureza Término que en cerámica se refiere a las sustancias y elementos extraños que aparecen en la superficie de la pieza durante algunos procesos de su elaboración.

Industrialización Desarrollo del sector industrial dentro de la actividad económica de una zona.

Jarra Vasija con asa y boca de pico que se utiliza para trasladar y verter líquidos.

Jarrón Vasija grande sin asas.

Jeringa (Pera) En la técnica de la *cuerda seca*, utensilio en forma de pera que contiene la pintura en su interior y la aplica sobre la pieza a decorar por el extremo que tiene una cánula de punta hueca.

Leña Combustible tradicional en la cocción cerámica utilizado en los *hornos morunos*. Está formada por arbustos de monte bajo.

Llandeta Planchas finas de latón en forma de rectángulo que el alfarero utiliza en diferentes fases del proceso de elaboración de la cerámica.

Llamosa Pasta cerámica muy fluida, mezcla de barro y agua, que sirve para pegar a la pieza los complementos ornamentales, así como para unir partes de la misma.

Loza Objetos cerámicos fabricados con materias primas arcillosas plásticas, ricas en alumina.

Loza dorada o cerámica dorada Ver *Reflejo metálico*.

Manganeso Óxido de manganeso. Diluido en aceite de linaza sirve en el proceso decorativo de la *cuerda seca* para delimitar las zonas de la pieza que han de ser rellenadas por diferentes colores.

Material refractario Revestimiento del interior de los hornos que concentra el calor y evita fugas de temperatura. Material con el que se fabricaban elementos de protección de la cerámica, en forma de caja cilíndrica, durante su cocción en *horno moruno*. Igualmente elementos que forman la estructura de distribución de la carga en hornos de gas natural.

Mayólica Loza común.

Media caña Sección de caña cortada, biseccionada verticalmente. Sus extremos se cortaban en bisel. Sirve como útil de trabajo, indispensable para el alfarero.

Mezcla Conjunto de materias que mezcladas entre sí conformaban la composición del barniz. Su composición y cantidad dependía del formulario particular de cada maestro artesano o fabricante.

Mimbre cerámico Técnica cerámica que, a imitación de la confección de mimbre, la pieza se conforma urdiendo trenzas o *colomins* de barro.

Modelar Dar forma a la pieza de forma manual.

Modernismo Movimiento artístico y decorativo de finales del siglo XIX y principios del XX, caracterizado por la profusión de motivos naturales, líneas curvas y un uso depurado del color.

Molde Cualquier objeto que sirva para dar forma y obtener una segunda pieza. En realidad es el negativo de la misma. Los utilizados para la elaboración de piezas cerámicas están confeccionados en escayola y pueden ser de varias clases. Para el *proceso de colado o llenado*, están compuestos por varias piezas, dependiendo de la complejidad del producto a reproducir y tienen forma cóncava, con un mismo orificio de entrada y posterior vaciado de la *barbotina* sobrante. Para la realización de mimbres son de una pieza y tienen forma convexa. Para obtener grabados, suelen ser de superficie casi plana con los motivos grabados que se desea reproducir. Para conseguir piezas por la técnica de presión manual suelen ser de dos piezas y cierre hermético.

Muestras Piezas u objetos cerámicos utilizados como pruebas para controlar la temperatura de la cocción.

Musulmana En España, época entre los siglos VIII y XV caracterizado por el dominio ejercido por pueblos que profesaban el islam y que tuvieron una influencia notable en técnicas y estilos cerámicos.

Neolítico Último período de la Edad de Piedra, que supuso una revolución en muchos aspectos de la vida del hombre.

Óxidos en polvo Compuestos químicos utilizados en cerámica que, al fundir a altas temperaturas, colorean las zonas donde han sido aplicados.

Papel sulfurizado Papel también llamado vegetal que se utiliza para calcar dibujos en el *proceso del estarcido*.

Pegar Unir partes de la cerámica con *llamosa* en su proceso de elaboración *en crudo*.

Pella Porción de pasta amasada y presentada en forma troncocónica para elaboración de piezas de cerámica.

Pieza cruda (En crudo) Pieza cerámica únicamente conformada, es decir antes de ser sometida a la primera cocción.

Pieza fina Nombre que se da a toda cerámica que una vez barnizada ha estado sometida a *cocción de fino* o vidriado (segunda cocción).

Pigmento Materia colorante que, disuelta en agua, se utiliza para aplicar colores a la pieza cerámica en su estado bizcochado.

Pincel Instrumento para pintar que consiste en un conjunto de pelos sujetos a un mango.

Plata Metal que se utiliza en algunas fórmulas de pinturas o esmaltes con los que se consigue una tonalidad semejante en tercera cocción, como en el *reflejo metálico*.

Plataforma móvil Zona plana de material refractario con ruedas que es desplazada hasta el interior del horno con carga de piezas de cerámica.

Plato giratorio Elemento del torno que gira alrededor de un eje de simetría.

Policromía Uso de varios colores.

Presionar Apretar sobre superficie plana.

Proceso de amasado En cerámica, técnica de mezclado del barro para eliminar moléculas de aire y darle la textura idónea para ser trabajado.

Proceso de barnizado Acción de aplicar el barniz a una pieza de cerámica mediante inmersión en líquido.

Proceso de bizcochado Primera cocción a que es sometida la cerámica *en crudo*.

Proceso de calado Decoración hecha con hendiduras y recortes en la pared de la cerámica *en crudo*.

Proceso de calentamiento Tiempo transcurrido entre el encendido del horno hasta la finalización de la cocción.

Proceso de cocción de fino Segunda cocción a la que es sometida la pieza tras el proceso de decoración, con la que se vitrifica el barniz y queda fijada la decoración.

Proceso de colado ó llenado Procedimiento de conformación de la pieza, consistente en el vertido de la arcilla en estado líquido al interior de un molde y posterior vaciado del sobrante, una vez se ha formado en su interior una capa de pasta sólida, con la forma del mismo.

Proceso de decoración bajo cubierta Se conoce como tal el proceso de decoración sobre una pieza bizcochada que ha de barnizarse después.

Proceso de decoración sobre barniz Se conoce como tal el proceso de decoración sobre una pieza bizcochada que previamente ha sido barnizada.

Proceso de enfriamiento Tiempo transcurrido entre la finalización de la cocción hasta que las piezas pueden ser manipuladas.

Proceso de esgrafiado Sistema de decorado practicado sobre objetos *en crudo*, sobre los que se ha aplicado un recubrimiento de engobe. Suele realizarse por medio de estiletes, cucharillas o cualquier elemento más o menos puntiagudo.

Proceso de estarcido Estampación de dibujos presionando sobre la pieza cerámica con un trapo impregnado de carbón en polvo a través de un papel sulfuzado en que previamente se han perforado las siluetas del dibujo a reproducir.

Proceso de perfilado Trazar con el pincel la silueta de los dibujos o detalles de las decoraciones.

Proceso de repasado Supervisión de la pieza conformada para eliminar las imperfecciones.

Puncha Hoja de acero templado, con mango de madera, presentada en forma de punta de lanza, de unos 10 cm. de largo por 2 cm. de ancho, punta muy aguda y los dos lados afilados.

Punzón Utensilio de trabajo formado por una barilla de acero encastrada a un mango. Se utiliza en los *procesos de esgrafiado y estarcido*.

Quemador (Mechero) Dispositivo que regula la salida del combustible en los hornos de gas y sirve para facilitar y controlar la combustión.

Rebabas Impurezas de barro sobrante que aparecen en la pieza al sacarla del molde.

Reflejo metálico Técnica de origen musulmán que por medio de una mezcla especial de ingredientes y un proceso de cocción en atmósfera reductora, consigue un acabado en la superficie de la pieza cerámica similar al de los metales nobles. Su elaboración en los alfares de Manises, desde el siglo XIV al XVII, dieron a esta ciudad reconocimiento y prestigio mundial.

Resistencia Elemento de un circuito eléctrico que produce calor.

Respiraderos Aberturas en el techo de la cámara de cocción de los *hornos morunos* por donde se desaloja el humo de la combustión.

Resquebrajar Aparecer grietas o roturas en la pieza de cerámica.

Rodillo Cilindro para aplanar la arcilla.

Romero Arbusto de monte bajo utilizado en la cocción de *horno moruno*, principalmente en la cocción de piezas de loza dorada.

Sagen Lugar situado al fondo de la caldera del *horno moruno* en plano superior a ella. Se usaba normalmente para fundir la *mezcla* y para bizcochar algunas piezas. Por extensión también se nombra *sagen* al contenido del mismo.

Socarrat (Azulejo) Azulejo elaborado de forma manual al que se aplica un engobe y es decorado posteriormente con óxido de hierro, que le da una tonalidad rojiza, y óxido de manganeso, que le da tonalidad negra, y posteriormente es cocido a una temperatura de unos 800°C. Durante los siglos XIV a XVI se utilizó como decoración en los entrevigados de los techos.

Socarrat (Bizcochado) Pieza de cerámica que sólo ha estado sometida a una primera cocción. Por extensión se llama así al conjunto de piezas cocidas.

Taca Mancha amarillenta que aparece en las piezas bizcochadas provocada por la mala aplicación del *proceso de colado o llenado*, al chocar con demasiada fuerza la *barbotina* con la superficie del molde.

Técnica de la cuerda seca Proceso de decoración en cerámica en el que una materia grasa delimita las zonas sobre la pieza a decorar, que son cubiertas después por distintos esmaltes con la utilización de unas jeringas, impidiendo que se mezclen.

Técnica del Tubat Utilizando un pequeño tubo, se trazan sobre un azulejo las líneas de un dibujo con un material también cerámico. Estos espacios se rellenan después con distintos vidriados coloreados.

Terracota Bizcochado que resulta de la cocción de barro ferruginoso o rojo.

Tochos Bloques de arcilla.

Torneta Pequeño torno de tracción manual que se utiliza para apoyar la pieza a decorar.

Torno de alfarero Máquina para conformar piezas *al aire*, depositando la arcilla sobre un plato giratorio a velocidad constante, regulada de forma mecanizada, sobre la que las manos del alfarero trabajan el barro hasta darle la forma deseada.

Torno de pie (De falda) Torno de alfarero, de madera y mayores dimensiones, que se acciona por frotamiento del pie sobre una rueda de madera concéntrica con el eje del torno, regulando así la velocidad del mismo necesaria para cada acción.

Trenzado Hacer *colomins* o trenzas en la técnica del mimbre.

Vasija Recipiente destinado a contener líquidos o alimentos.

Zócalo Zócalo o rodapié es una pieza que se coloca en la base de los tabiques o muros de las habitaciones como elemento estético y para protegerlos de golpes o roces.

ÍNDICE

PRESENTACIÓN	5
UNA HISTORIA DE LA CERÁMICA	7
I. LOS ORÍGENES	9
II. HISTORIA DE LA CERÁMICA VALENCIANA	13
III. HISTORIA DE LA CERÁMICA DE MANISES	21
TÉCNICAS DE ELABORACIÓN DE LA CERÁMICA	29
I. CÓMO HACER CERÁMICA AL TORNO (FER A L'AIRE)	31
II. CÓMO SE HACEN LAS PIEZAS POR COLADO	35
III. CÓMO SE HACE UNA PIEZA DE MIMBRE CERÁMICO	39
IV. CÓMO SE HACEN LAS FLORES DE CERÁMICA	43
V. CÓMO SE HACE UN <i>SOCARRAT</i>	47
VI. CÓMO HACER UN PLATO Y DECORARLO	51
VII. CÓMO SE HACE UNA FIGURA MODELADA A MANO Y DECORADA SOBRE BARNIZ	55
VIII. EL REFLEJO METÁLICO O “LOZA DORADA”	59
IX. LA TÉCNICA DE LA CUERDA SECA	63
X. CÓMO SE HACE UNA ALBAHAQUERA	67
XI. EL HORNO MORUNO	71
XII. EL HORNO, CÓMO SE CUECEN HOY LAS PIEZAS	75
XIII. LA CERÁMICA EN LA ESCUELA	79
GLOSARIO	84

