

EL LADRILLO DE VALENTÍN. UNA TRADICIÓN EN VANGUARDIA

Alcañiz Martínez, J.H.
UCAM, jalcaniz@ucam.edu

Lasheras Estrella, A.
UCAM, alasheras@ucam.edu

RESUMEN

Valentín es una pequeña pedanía muy cercana a la localidad de Calasparra, situada en el Noroeste de la Región de Murcia, con baja densidad de población, la mayor parte de ella dedicada a la fabricación de un tipo especial de cerámica. Se trata de: ladrillo cerámico macizo, teja curva y loseta de pavimento, fabricados por métodos tradicionales, con arcillas de la zona y que se destina principalmente a su uso en fachadas, como ladrillo “cara vista”, en aplacados decorativos, pavimentos rústicos y uso en Restauración. Se pretende mediante esta investigación profundizar en el origen, características del material, técnicas de fabricación y su disposición en obra. Para concluir destacar que se trata de un producto que aúna las cualidades de un material tradicional con gran potencial de uso en la actualidad.

PALABRAS CLAVE

Ladrillo Valentín, Tradición, Restauración

1. INTRODUCCIÓN

El ladrillo de Valentín es un material de construcción tradicional, fabricado con arcillas especiales, de ejecución manual, totalmente artesanal. Con este tipo de cerámica se fabrican distintos formatos, destacando el ladrillo cerámico macizo, la teja curva, la loseta de pavimento y algunas piezas especiales, todos ellos fabricados por métodos tradicionales. Se destina principalmente a su uso en fachadas, como ladrillo cara vista. Entre sus aplicaciones destaca su uso en Restauración y Rehabilitación del Patrimonio. El objetivo de la presente comunicación será realizar un análisis profundo del material de construcción para su posterior divulgación y puesta en valor.

2. PROCESO DE FABRICACIÓN

Agua, tierra y fuego son las tres palabras clave. La tierra es de naturaleza margo-caliza de color gris, con alguna tonalidad marrón rojizo. El agua recogida en aljibe (de lluvia). El fuego, hornos mornos de construcción tradicional.

Las margas arcillosas son extraídas de una cantera del Paraje “Anises” o “Cañada de los Cerdos” y la más arenosa procede de la “Loma del Cementerio”, ambas situadas en las cercanías del casco urbano de Valentín.

Analizando estas margas arcillosas, se observa la presencia de pirolusita (sulfuro de manganeso) que se deposita en las fracturas de la roca y no afecta para nada a las características del producto final. También se observa la presencia de algunas partículas de óxido de hierro, que le confiere ese color rojizo.

El proceso se inicia con el acopio de estos dos materiales en una plataforma al aire libre, junto a la propia nave de producción. Se extiende, se labra y se mezcla en las proporciones citadas, con la mayor aproximación. Se extiende en la plataforma de acopio y se deja secar.

Una vez preparada y tratada esta materia prima, se confeccionan dos tipos de barro: El barro tradicional (o normal) y el barro fino. El normal se utiliza para la producción tradicional, a la que nos vamos a referir en nuestro trabajo y el barro fino, para la fabricación de losetas y pequeñas piezas, para posteriormente esmaltar en otras fábricas.

El proceso de producción del barro se realiza de modo continuado y sin interrupciones, limitado exclusivamente por la capacidad de las “balsas” o las “habitaciones del barro”, que sin los recintos de acopio del barro de la fábrica.



Figura 1. Detalle del barro preparado para su uso

El barro una vez preparado y adecuadamente tratado puede permanecer un mes, manteniendo la humedad en los recintos cerrados y en las balsas, preparado siempre para su uso. Son escasos los medios necesarios para la fabricación de este producto: Una nave, adecuadamente organizada y un horno dotado de los elementos mínimos de combustión. La nave de trabajo (nave de producción) carece de cerramiento para permitir el paso del aire que secará el producto en el proceso de fabricación. En caso de días de mucho viento o mucho calor, se cierra con láminas plásticas que evitan la desecación rápida y por tanto, el deterioro de las piezas fabricadas. En cuanto a los hornos, existen tres claros tipos, el tradicional horno moruno, al que nos vamos a referir en esta ponencia los hornos “Hoffman” y los modernos hornos de gasoil, con los que, aún perdiendo la tradición popular, se consigue una mayor producción. Los primeros con una menor capacidad (no caben más de 15.000 piezas, mientras que en los segundos se llega hasta 80.000 piezas en una cocción y en los de gasoil, se consigue una producción continua sin interrupciones en los procesos de carga y descarga)

El resto de medios materiales son elementos mecánicos simples y están basados en elementales molinos, machacadoras, tolvas, elevadores, cribas, amasadoras, batidoras, sobadoras y muy poco más. Lo más importante del proceso, sin embargo, son los medios humanos y su atención y dedicación a este especial modelo de producción.

La técnica utilizada en el proceso de producción la describimos a través las dos siguientes fases: La fabricación cuyo proceso puede durar seis – siete días, dependiendo de la capacidad de la fábrica y de la temperatura ambiente en cada momento y la cocción, que puede durar otros seis – siete días, dependiendo del tipo de horno y de su capacidad.

El proceso de fabricación propiamente dicho empieza con el amasado del barro adecuadamente acopiado, mezclado y protegido (en balsas o habitaciones cerradas). Se prepara la solera de la nave, se limpia y sobre ella se extiende una fina capa de arena de playa lavada que hace el efecto de antiadherencia. Están ya preparados los marcos de madera, con el formato de la pieza que se desea fabricar en cada momento. Se embadurna el marco de madera con arena de playa, para evitar que se adhiera el barro. Se coloca el marco de madera en el suelo o en la bandeja de fabricación, se vierte entonces el barro, de forma manual, se rellena y se extiende sobre el propio marco, también de forma totalmente manual. Con un listón de madera se alisa sobre el propio marco, añadiendo agua superficialmente para suavizar la cara superior de la pieza.



Figura 2. Vertido del barro sobre el marco de madera

Inmediatamente se retira el marco de madera y se continúa el proceso, repitiendo sucesivamente esta operación. Estas piezas, sin moverlas, se dejan dos días en el suelo para su secado.

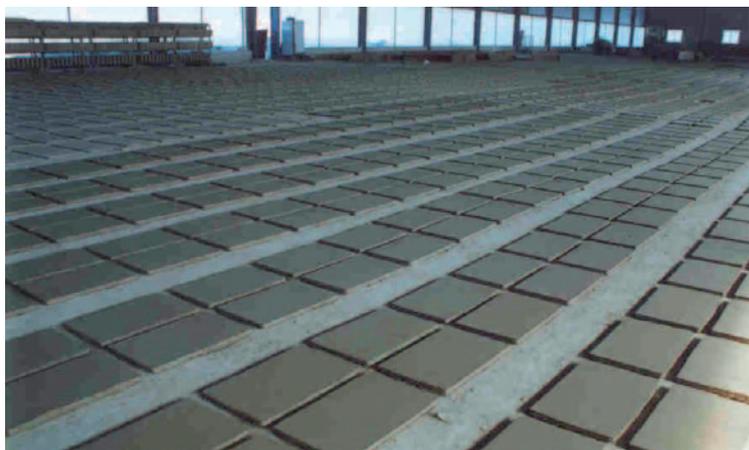


Figura 3. Plataforma de fabricación

Se “palmea”, que consiste en presionar ligeramente las piezas en proceso de secado, para evitar las habituales deformaciones iniciales del producto por las tensiones internas de la arcilla, que lo fisurarían, haciéndolo inservible y se dejan secar durante dos días más. Cuando han pasado tres o cuatro días desde su fabricación, permaneciendo inmóviles las piezas, se levantan y se “raspan” para su desbastado, limpiando la rebaba y se colocan de pie, apoyadas unas junto a otras, se dejan un par de días más, para su aireado y su correcto secado. A continuación se colocan ordenadamente en los soportes de secado y se llevan al horno. Una vez pasado este periodo, se procede a la cocción de las piezas, que resulta ser el paso más delicado de todo el desarrollo de fabricación. Como es el objeto de esta ponencia, nos centramos exclusivamente en el tradicional horno moruno.

El proceso de “carga” del horno, se inicia colocando a mano, pieza a pieza, se “casan” adecuadamente separadas entre sí, para garantizar el paso del calor entre ellas. En la parte inferior se colocan las piezas de ladrillo y se continúa con la plaqueta, hasta el llenado total del horno, que dependiendo de su capacidad, este proceso puede durar dos - tres días. Se continúa cargando el “hogar” del horno con leña. Empieza a arder hasta conseguir una temperatura interior de 750 ° C (Se alcanza en seis o siete horas). El fuego aumenta añadiendo más leña al hogar, incrementándose paulatinamente la temperatura

Se calienta durante veinticuatro horas ininterrumpidas (añadiendo leña de forma manual) hasta conseguir llegar a los 950° C como temperatura máxima que se deberá mantener durante dos o tres horas, antes de proceder al enfriamiento lento, que puede durar cuatro – seis días, sin abrir el horno (esto podría suponer un enfriamiento rápido con rotura de piezas). Una vez enfriado lentamente el horno se procede a su descarga, cuya duración puede llevarnos otros cinco o seis días más, dependiendo de la capacidad del horno y de los medios humanos disponibles, ya que este proceso también es totalmente manual. Una vez fuera del horno se procede a la introducción del producto acabado, durante cinco – diez minutos, en una balsa de agua para su curado con el apagado de la cal interior. A continuación se organizan y se acopian en explanadas contiguas a la nave para su control y expedición.

Se fabrican varios tipos de productos acabados, destacando el ladrillo tradicional, la loseta cerámica rústica y la loseta para esmaltar, además de teja curva y una serie muy variada de productos o piezas especiales (placas bordillo de piscinas, canalizaciones, vierteaguas, etc).



Figura 4. Loseta cerámica acabada

Las dimensiones estándar de los productos más significativos son:

- Ladrillo tradicional: 25 x 12 x 3 o 3,5 cm.
- Loseta / baldosa: 40 x 40 x 3; 30 x 30 x 2; 22 x 36 x 2; 25 x 25 x 2; 20 x 20 x 1,8; 10 x 10 x 1,5 cm.
- Loseta para esmaltar: 20 x 20, 15 x 15, 13 x 13, 10 x 10 cm.
- Pieza especial vierteaguas (canales).
- Pieza bordillo piscina: 33 x 30 x 7 cm.
- Teja de 40 y de 20 cm.

La producción que se consigue en una fábrica de tipo medio, presenta las siguientes cifras:

- Empresa de tipo medio, con cinco o seis operarios
- Cada persona produce 500 Uds. de loseta al día
- Diariamente pueden salir acabados de la fábrica los siguientes productos:
- Ladrillo tradicional: 2.500 Uds.
- Loseta / Baldosa: 1.500 Uds.
- Loseta para esmaltar: 3.000 Uds.
- Los precios de mercado que se manejan oscilan alrededor de:
- Ladrillo tradicional: 50 Pts./und.
- Loseta / Baldosa: 200 Pts./und. (1.800 – 2.200 pts/m²)
- Loseta para esmaltar: 40 Pts./und.

Son varios los aspectos que se cuidan en el proceso de control de calidad del material. En primer lugar, en la materia prima, su composición – dosificación y posteriormente en el producto acabado, su aspecto final (Color - cuanto más blanco es el aspecto final de la pieza, mas cocido está el barro y cuanto más rojo, menos cocido).

Se cuida especialmente la calidad del proceso de cocción, se controla la existencia de fisuras, desconchados, etc. El último “ensayo” de comprobación de la calidad final de la loseta es el “control del sonido” y se efectúa mediante golpeo por elemento metálico que emite un sonido muy característico. Esta “prueba de sonido” se realiza sobre todas las piezas, una a una, con lo que se garantiza la calidad total del producto acabado, previamente a su expedición. Se rechazan las piezas que no tienen un “claro sonido campanil”.

3. APLICACIONES Y USOS

Varios son los usos de los distintos productos que se fabrican en Valentín, destacando sus aplicaciones en exteriores (dada su alta resistencia a la intemperie), como en interiores (buen comportamiento frente al desgaste y un agradable aspecto estético), sin desmerecer algunas otras aplicaciones puramente ornamentales.

En todos los casos se debe cuidar el proceso de ejecución y puesta en obra, debiendo tener en consideración algunos aspectos como:

- Tienen una gran capacidad de absorción de agua.
- Mojar las piezas intensamente antes de su uso (deben estar totalmente colmatadas), si se utilizan morteros convencionales de cemento para su colocación.
- Al ser muy absorbente, se manchan mucho, por lo que hay que cuidar especialmente la puesta en obra y su protección posterior.
- Se puede colocar indistintamente con mortero de cemento tradicional o con morteros colas de alicatar.

Tradicionalmente, el sistema de fijación y adherencia es mediante mortero convencional de cemento y arena, aunque ya se está empezando a colocar con morteros cola, similar al utilizado en los pavimentos de plaqueta cerámica o de gres convencional, desconociéndose todavía sus resultados, aunque previsiblemente serán buenos, dado su buen comportamiento con otros tipos de pavimentos.

A la vista de cómo están funcionando los mercados actualmente, se esperan unas muy buenas perspectivas de futuro. En este momento se está vendiendo un importante porcentaje de producción a países extranjeros, tanto el ladrillo tradicional como la loseta para pavimentos, siendo Francia un buen cliente.

El consumo doméstico (de la Región de Murcia y regiones cercanas) es mayoritario y está soportando una doble competencia: la interna, entre las propias fábricas de Valentín – piénsese que existen más de diez productores en una localidad tan pequeña -, así como la competencia externa, de las fábricas de cerámica de otras zonas productoras, con elementos de similares características, aunque ninguno de ellos trabajados de forma tradicional, manual, totalmente artesanal.

4. CONCLUSIONES

A la vista del resultado de nuestra investigación y de todo lo expuesto en este trabajo, se podría concluir manifestando que:

Se trata de un producto con las cualidades de un material tradicional (belleza, calidad, durabilidad, etc.) y con las ventajas de lo novedoso, de un uso muy actual tanto en actuaciones de obra nueva como en la restauración y conservación del patrimonio.

Se debe investigar en la producción de este material con la materia prima de la zona, para conseguir, si cabe, mejoras de su calidad.

Se debe potenciar su uso dadas sus cualidades ya señaladas, tanto en nuestra Región y en el resto de España, como en el extranjero, con las ventajas económicas que supondría para la localidad.

Se deben potenciar los procesos de fabricación manuales (artesanales) y diferenciarlos claramente de los más avanzados procesos fabriles, que desvirtúan el origen tradicional de este material.

