

LA CERAM  
ICA VALEN  
CIANA de José  
Gimeno

**Manises, 700 años fabricando cerámica.**

**La Fábrica-Museo de José Gimeno, un edificio singular**

**Un proceso de fabricación totalmente artesanal**

**Una amplia exposición-museo**

**Cómo llegar**



**LA CERÁMICA VALENCIANA de JOSÉ GIMENO**

Calle Huerto, 1 - 46940 Manises

Tel 0034 96 154 5913

[www.fabricagimeno.com](http://www.fabricagimeno.com)

## **Manises, 700 años fabricando cerámica.**

Una de las características más destacadas de la cerámica de Manises es la larga pervivencia de su producción; Manises es el único centro de España cuya producción cerámica se ha mantenido ininterrumpidamente desde el siglo XII hasta el siglo XXI.

La cerámica de Manises tiene sus orígenes conocidos en la época andalusí /periodo almohade (1146-1228).

En los siglos XIV-XV-XVI fue el centro productor más importante de cerámica gótico-mudéjar, decorada en azul y/o reflejo metálico dorado, exportada a toda Europa y gracias a la cual Manises ocupa un lugar privilegiado en la historia de la cerámica mundial.

En los siglos XVIII y XIX , tras un periodo de recesión, la cerámica de Manises vuelve a recuperar su esplendor con una producción de cerámica policromada, caracterizada por su estética popular, su vivo colorido, sus trazos seguros y buena técnica: la cerámica barroca valenciana.

La Cerámica Valenciana de José Gimeno sigue elaborando la cerámica tradicional valenciana siguiendo las técnicas de producción artesanal empleadas desde hace más de 700 años.

## **La Fábrica-Museo de José Gimeno, un edificio singular**

Nuestra fábrica se levanta, en la Calle del Huerto, sobre las bases de un antiguo alfar del siglo XV, del cual probablemente todavía quedan restos originales, enclavado en el barrio de Obradors de Manises.

Obradors es el barrio del origen de la tradición ceramista de Manises, levantado en el siglo XIV a las afueras de la ciudad aprovechando el curso de las acequias que nacen del río Turia y de las que las fábricas toman sus aguas para elaborar las arcillas que darán forma a las piezas de cerámica.

Tras el paso de los años y tres generaciones de ceramistas, todavía se conservan gran parte de las instalaciones originales de gran interés etnográfico. La fábrica taller, mantiene intacto el carácter artesano del método de fabricación. Se ha incorporado toda la tecnología y sistemas de seguridad adecuados a las necesidades actuales, respetando al máximo la tradición que nos es característica y representativa.



*La fábrica de D. José Gimeno en 1957*

## **UN PROCESO DE FABRICACIÓN TOTALMENTE ARTESANAL**

La conservación de los máximos procesos productivos tradicionales es el aspecto diferenciador de nuestra empresa. Básicamente, el proceso no ha cambiando en nuestra fábrica desde los tiempos de José Gimeno Martínez. La técnica que se describe a continuación es aplicable tanto a las piezas de forma como a la fabricación de azulejos.

Las arcillas siguen siendo las características de nuestras tierras valencianas; ferruginosas. Hoy nos llegan ya preparadas y bajo los pertinentes controles técnicos de fábrica. Estas arcillas se modifican, ya en nuestra fábrica, para obtener los resultados y características acordes con el tipo de producto que necesitamos obtener.

Las técnicas utilizadas para la conformación de las piezas son:

- el torneado directo de la arcilla sobre la torneta, eléctrica o manual.
- el modelado manual directo sin ayuda de molde o con la ayuda del molde de escayola (técnica del apretón)
- el colaje de molde de escayola, convirtiendo previamente, la arcilla en barbotina fluida. La escayola, de la que están hechos los moldes, es porosa, de manera que absorbe el agua que contiene la arcilla fluida y deja las partículas sólidas pegadas a las paredes del molde. Tras vaciar el resto de fluido, queda conformada la pieza.

Posteriormente a la conformación de la pieza y tras un periodo de secado en condiciones ambientales, las piezas se introducen por primera vez en el horno para ser bizcochadas o cocidas a 1080°C obteniendo así la “terracota” o “bizcocho”. La cocción dura alrededor de 9 horas, aunque hay que esperar alrededor de 12 horas más para su enfriamiento gradual, antes de poder abrir el horno. Los hornos cerámicos actualmente utilizan como combustible el gas natural, limpio y cómodo, y que garantiza una homogeneidad en la atmósfera interior de la cámara de combustión.

Una vez bizcochada la pieza, se procede a esmaltarla.

El esmalte cerámico es una suspensión líquida de minerales finamente molidos y su composición es similar a la de un vidrio transparente u opaco.

Este proceso se realiza de forma manual, sumergiendo o bañando la pieza en el depósito que contiene el esmalte (generalmente blanco), o bañando el azulejo por una cara. El esmalte convertido en polvo y disuelto en agua, se adhiere instantáneamente a la superficie porosa de la pieza cerámica, secándose rápidamente al absorber la terracota el agua que contiene.

Después de repasar las impurezas y fallos de esmalte, la pieza o azulejo ya se puede decorar. Para ello podemos recurrir a la ayuda del estarcido (papel perforado destinado a transportar el perfil de la decoración con carbón vegetal) o bien hacerlo de forma directa sobre la superficie de la pieza cubierta de esmalte ya seco.

El proceso de decoración se realiza con la ayuda de pinceles de pelaje muy fino y delicado. Para la decoración se utilizan colorantes cerámicos obtenidos a partir de óxidos de diferentes metales y disueltos en agua. Los diferentes tonos de colores se obtienen en nuestra fábrica a partir de los colores u óxidos primarios suministrados por nuestros proveedores y que cumplen con la estricta normativa respecto a la salud laboral.

Una vez decorada la pieza se vuelve a introducir al horno para someterse a la segunda cocción de 980 a 1000°C. En el interior del horno, tras alrededor 9 horas más de cocción, la superficie esmaltada se funde junto con la decoración, obteniéndose el acabado cristalino característico de nuestra cerámica.



*La arcilla se amasa para su homogenización antes de elaborar cualquier pieza.*

*El modelado de una pieza en el torno requiere de una habilidad sólo adquirible con el paso de los años y la práctica. El torno eléctrico es más cómodo y práctico para trabajar. El resto de labores aún se llevan a cabo sobre el torno manual accionado con los pies.*



*Moldes de escayola para colaje con barbotina, arcilla líquida. Este uno de los sistemas tradicionales de conformación de las piezas.*



*Después de modelar cada pieza es necesario realizar un secado lento de la arcilla. En estos espacios descansan las piezas hasta el momento de realizar la primera cocción.*



*Carga de la vagoneta con piezas listas para la cocción.*



*Introduciendo la vagoneta cargada de piezas en el horno para proceder a la cocción.*



*Dos imágenes del taller. Zona de esmaltado y zona de hornos.*



*Antes de esmaltar cada pieza hay que proceder a su limpieza. Proceso de esmaltado manual de azulejos y de piezas mediante el sistema tradicional debaño o inmersión. Los esmaltes y barnices cerámicos se diluyen en agua hasta alcanzar la densidad de trabajo deseada*





*Previamente a la decoración sobre el esmalte, se transfiere el perfil del dibujo con carbón vegetal a partir de una plantilla perforada llamada “estarcido”.*



*Pintando una reproducción de un plato. La decoración de cerámica sobre esmalte requiere destreza y seguridad en el trazo. Después de aplicar el estarcido, se aplica el color cerámico disuelto en agua por medio de pinceles finos y delicados.*



## UNA AMPLIA EXPOSICIÓN-MUSEO

La fábrica-museo de José Gimeno, está abierta al público con el propósito de contribuir a la conservación, conocimiento y divulgación de la cerámica tradicional valenciana, de la historia y cultura de nuestra tierra.

En la actualidad la exposición cuenta con 8 salas y alberga un amplio repertorio de piezas, azulejos y paneles cerámicos. A través de un recorrido por estas salas se puede descubrir la riqueza de la cerámica valenciana, conocer su evolución a través de las diferentes épocas (del gótico al barroco), abriéndonos de este modo las puertas a su historia.



## CÓMO LLEGAR

Nuestra fábrica está situada en Manises, a 7 km. de la ciudad de Valencia. De fácil acceso desde la autovía V-30, utilizando la salida Paterna-Manises disponible en ambas direcciones.

En Metro, utilizando las líneas 3 y 5 dirección Aeropuerto, a tan solo 20 minutos del centro de Valencia y tan sólo 5 minutos del Aeropuerto de Valencia.



**La Cerámica Valenciana  
de José Gimeno**

Artesanos ceramistas desde 1925  
[www.lcvgimeno.es](http://www.lcvgimeno.es)

Calle Huerto, 1 - 46940 Manises

Tel 0034 96 154 5913

[www.fabricagimeno.com](http://www.fabricagimeno.com)

[www.lcvgimeno.es](http://www.lcvgimeno.es)

[info@lcvgimeno.es](mailto:info@lcvgimeno.es)

Premio Nacional de Cerámica 2012 (AeCC)

Finalista Premio Nacional de Artesanía 2013