



ANÁLISIS, IDENTIFICACIÓN Y PUESTA EN VALOR DEL ÚLTIMO HORNO MORUNO EN EL BARRIO DE “OBRADORS”

RECORRIDO POR EL HISTÓRICO PATRIMONIO INDUSTRIAL DE MANISES

**MÁSTER EN PATRIMONIO CULTURAL: IDENTIFICACIÓN, ANÁLISIS Y GESTIÓN
CURSO 2017/2018**

FACULTAD DE GEOGRAFÍA E HISTORIA



**Tutor: Dr. José Luis Jiménez Salvador
Alumna: Remedios Gómez Pardo**

RESUMEN DE CONTENIDOS

El patrimonio industrial continúa siendo en España un patrimonio incomprendido y olvidado. La obsolescencia del sector industrial al que estos bienes van unidos y su ubicación, en muchos casos, en espacios urbanos privilegiados los convierten en elementos de interés especulativo y su fin último, ante la falta de protección legal, termina siendo la ruina, el olvido, y la destrucción. El presente trabajo se centra en el análisis, catalogación y difusión del único horno de tipo *moruno* que ha “sobrevivido” a la demolición de las fábricas y talleres cerámicos que había en el histórico barrio artesanal cerámico de *Obradors*, en Manises (Valencia). La destrucción injustificada del conjunto de Patrimonio Histórico Industrial al que este horno va ligado nos obliga a tomar conciencia de la necesidad de actuar con firmeza. Pues solo el conocimiento, junto a la catalogación de este horno para que sea protegido como Bien de Relevancia Local lo librá de desaparecer. Para ello, hemos procedido a catalogar este horno y a investigar, inventariar y recuperar la importante memoria histórica del trabajo y del lugar al que pertenece. De manera que la difusión de estos conocimientos, junto a los testimonios orales y gráficos que hemos recopilado contribuyan, por un lado, a visibilizar un patrimonio histórico industrial que ha sido destruido y, por otro, a salvaguardar el escaso patrimonio material que ha quedado en este singular barrio cerámico.

Palabras claves: Patrimonio Histórico Industrial, horno *moruno*, talleres cerámicos, barrio de *Obradors*, Manises, Bien de Relevancia Local, memoria histórica del trabajo y del lugar, testimonios orales y gráficos.

SUMMARY OF CONTENTS

Industrial heritage keeps being a forgotten and misunderstood heritage in Spain. The obsolescence of the industrial sector related to this good and their location, usually urban outstanding spaces, makes them into elements of speculative interest. Eventually, considering the lack of legal protection, they end up in ruins, between oblivion and destruction. This work focuses on the analysis, catalogue and diffusion of the only Moorish type oven surviving the demolition of the factories and ceramic workshops of the historical ceramic artisanal quarter of *Obradors*, in Manises (Valencia). The unjustified destruction of the group of industrial heritage linked to this oven forces us to become aware of the need to act with determination, since only knowledge, along with the catalogue of this oven to protect it as a monument of local significance, will get it away from disappearance. In order to accomplish this, we have proceeded with the catalogue of this oven, and the investigation, inventory and recovery of the important historical memory of the work and the place where it belongs. In this way, we expect that the diffusion of this knowledge, along with graphical and oral testimonies that we have collected, help to make visible the historical industrial heritage that has already been destructed, and to protect the limited heritage remaining in this singular ceramic quarter.

Key words: Industrial heritage, *Moorish*, ceramic workshops district of *Obradors*, Manises, of Local relevance, historical memory of the work and the place, oral and graphic testimony.

ÍNDICE

ANÁLISIS, IDENTIFICACIÓN, CATALOGACIÓN E INVENTARIO DE BIENES INDUSTRIALES EN EL HISTÓRICO BARRIO ARTESANAL DE “OBRADORS” EN MANISES

1. INTRODUCCIÓN.....	7
1.1. Justificación del trabajo	8
1.2. Objetivos.....	10
1.3. Metodología.....	11
1.3.1. Antecedentes y planificación de la investigación	12
1.3.2. Búsqueda e información documental	12
1.3.3. Trabajo de campo.....	15
1.3.4. Realización del catálogo y del inventario	17
1.4. Dificultades.....	19

MEMORIA JUSTIFICATIVA

2. ANTECEDENTES HISTÓRICOS.....	23
2.1. Orígenes y desarrollo de la cerámica en Manises	24
2.2. Área histórica de fabricación: barrio de <i>Obradors</i>	37
2.2.1. Obradores cerámicos.....	51
2.3. Hornos <i>morunos</i> y sus modalidades técnicas.....	54
3. MARCO NORMATIVO Y LEGISLATIVO	69
3.1. La defensa del Patrimonio Industrial en el ámbito Internacional	69
3.2. Reparto de competencias en materia de Patrimonio Industrial en España	72
3.3. Marco legislativo	74
3.4. Definición y grados de protección.....	76
4. CATALOGACIÓN	81
5. INVENTARIO DE BIENES	103
5.1. Relación de elementos singulares.....	104
5.2. Fichas de inventario de bienes.....	105

ÍNDICE

INTERPRETACIÓN Y DIFUSIÓN DEL ÚLTIMO HORNO MORUNO EN EL HISTÓRICO BARRIO ARTESANAL DE “OBRADORS” EN MANISES

6. PLANTEAMIENTO GENERAL DEL PROYECTO	167
6.1. Planificación estratégica.....	170
6.2. Análisis DAFO	171
6.3. Objetivos	173
7. ASPECTOS TÉCNICOS DEL PROYECTO.....	175
7.1. Espacio expositivo.....	175
7.2. Diseño de paneles y trípticos.....	178
8. GESTIÓN.....	181
9. DIFUSIÓN	183
10. ASPECTOS ECONÓMICOS (PRESUPUESTO)	185
11. CRONOGRAMA	187
12. CONCLUSIONES	189
13. BIBLIOGRAFÍA.....	193
14. ANEXOS.....	200
14.1. Anexo I. Entrevistas orales	200

1. INTRODUCCIÓN

Las huellas que la industria deja sobre el territorio: arquitectura fabril, talleres artesanales, maquinaria antigua, estructuras ingenieriles, etc., no son meros edificios, ni artilugios técnicos, sino también lugares y artefactos con los que los hombres en el devenir de los años han desarrollado relaciones económico-sociales, tanto internas como externas, en torno a las cuales ha girado la cultura material y social del lugar en el que se ubican. Estos elementos se convierten así en testimonio de lo cotidiano, en vestigios del pasado y conforman las señas de identidad y parte de la memoria del trabajo colectivo del lugar en el que se ubican (Álvarez Areces, 2010:22). Desde esta perspectiva, la recuperación del patrimonio industrial se convierte en un fin en sí mismo, pasando a ser un elemento importante del patrimonio cultural, con un gran valor histórico, etnológico, cultural y social, cuyo inventario, protección, conservación, investigación y difusión se hacen imprescindibles para comprender la sociedad contemporánea y valorar la herencia recibida del pasado. Como seña de identidad y parte de la memoria del trabajo y del lugar es un “bien nacional” (PNPI/2001).

En las últimas décadas, la dimensión jurídica en torno al patrimonio industrial se ha visto ampliada con la promulgación de leyes, que vienen a suplir enormes deficiencias y vacíos anteriores para la defensa y salvaguarda de los restos industriales. También ha crecido la sensibilización ciudadana para conservar y difundir su herencia industrial histórica. Diversos colectivos, desde lugares diferentes, han fomentado la valoración de este tipo de patrimonio, elaborando un gran número de estudios sobre la memoria y la cultura del trabajo, las tradiciones populares, los paisajes industriales y artesanales, y numerosas investigaciones sobre ámbitos de la actividad humana que merecían ser rescatados del olvido. Sin embargo, todo ello no ha impedido que muchos de estos bienes hayan desaparecido de manera fulminante en los últimos años.

Prueba de ello es lo que ha sucedido con el patrimonio industrial en nuestra Comunidad, que al igual que ha ocurrido en otras Comunidades de España y como en muchos países europeos, ha sido altamente sensible a las reconversiones industriales de los ochenta, pero, sobre todo, a las estrategias de crecimiento en las ciudades modernas, que han ido incorporando los antiguos núcleos artesanales o industriales de las ciudades a las nuevas áreas residenciales y de ocio. Mientras políticos y técnicos discuten por qué

un objeto mueble o inmueble de interés industrial y cultural debe ser conservado, lo más frecuente es que el bien o bienes objetos de la disputa terminen por desaparecer, víctimas de perversas estrategias de especulación urbanística, sin que ni siquiera las partes en conflicto hayan llegado a un acuerdo.

1.1. JUSTIFICACIÓN DEL TRABAJO

Las consideraciones anteriores sobre patrimonio industrial son para contextualizar el presente Trabajo Final de Máster, que aborda el análisis, identificación y puesta en valor del único horno de tipo *moruno* que ha “sobrevivido” a la demolición de las fábricas u obradores cerámicos que había en el histórico barrio de *Obradors* de Manises. Este tipo de horno cubierto, que en el léxico alfarero se conoce por horno *árabe* o *moruno*, fue la tipología constructiva utilizada en las antiguas fábricas del histórico barrio de *Obradors* para la cocción de piezas cerámicas desde que empezara la producción de loza dorada en Manises durante el siglo XIV (López Elum, 1985). Construcciones que perduraron activas durante siglos, junto al desarrollo de la actividad cerámica en todos los obradores de esta ciudad, hasta que en la década de los setenta del siglo pasado estos hornos alimentados con leña empezaron a ser sustituidos por hornos de fuel-oil, gas propano, gas ciudad y, en menor medida eléctricos, para aumentar el ritmo de la producción y satisfacer las demandas que en esos momentos exigía el mercado.

Demandas que coincidían con el apogeo que el Sector Industrial de la cerámica decorativa experimentó en la Comunidad Valenciana, cuya industria se localizaba mayoritariamente en la ciudad de Manises. No obstante, muchos de los hornos *morunos* no desaparecieron de las fábricas, siguieron perviviendo, aunque inactivos, en este singular barrio utilizándose como secaderos de moldes o para almacenar piezas cerámicas. De hecho, a principios del siglo XXI el barrio de *Obradors*, cuyo estudio se abordará con más detalle en el apartado 2.2. de este trabajo, seguía siendo un antiguo núcleo fabril con una marcada estructura tradicional y familiar, que había ido adquiriendo identidad propia, a nivel de entramado urbanístico y de todos sus elementos arquitectónicos y constructivos-técnicos, en el largo y continuado proceso de siete siglos dedicado a la producción de diversas modalidades técnicas de producir manufacturas cerámicas. Actividad que se había iniciado durante la Baja Edad Media de la mano de los Boil, señores de la villa de Manises, y que a principios de nuestro siglo seguía activa en este singular barrio cerámico.

Este hecho que por sí mismo suponía uno de los principales puntos fuertes del barrio de *Obradors*, pues al ser tributario de valores intrínsecos (histórico, etnológico, cultural y social) de la ciudad de Manises lo hacía valedero de la consideración de ser un núcleo histórico tradicional de gran valor patrimonial; y, por lo tanto, un conjunto único de Patrimonio Histórico Industrial Valenciano que había que proteger y conservar, también constituyó un gran hándicap para el mismo. Sobre todo, a partir de la Crisis que afectó al Sector Industrial de la Cerámica Decorativa a finales de los ochenta y que llevó al cierre de multitud de empresas y negocios de todo tipo y tamaño. Comenzando por las pequeñas fábricas familiares ubicadas en el Barrio de *Obradors*. A las que siguieron las industrias potencialmente más productivas ubicadas en los polígonos industriales del Aeropuerto y de Masía la Cova donde se concentraba el grueso del potente sector industrial cerámico de Manises.

El cierre de empresas en el Barrio de *Obradors* provocó el abandono y el posterior deterioro de algunos de los conjuntos fabriles aquí ubicados, aunque ello no justifica la degradación consentida a la que se vio sometida toda esta histórica área de producción cerámica. La obsolescencia funcional del barrio, que implicaba una ausencia de rentabilidad económica para propietarios, junto a la escasa sensibilidad por conservar este tipo de patrimonio y su absoluta desprotección legal, llevaron al derribo de muchas fábricas y condujeron finalmente en el período comprendido entre 2002-2010 a la destrucción de este histórico barrio cerámico, junto a sus obradores y antiguas construcciones técnicas. Elementos singulares como: hornos *morunos*, muflas de leña, *armeles*, balsas de decantación o minas de arcilla. Además, de espacios y utensilios del ámbito tradicional de trabajo: coladoras o batidoras para el barro, prensas, bombos de refinado, tornos de alfarero, moldes y matrices, pintadores, espacios para barnizar, secaderos... Un conjunto patrimonial único, que alberga el desarrollo histórico de la industria cerámica de Manises, digno de que las distintas instituciones de las que depende la conservación del patrimonio cultural hubiesen hecho todo lo posible por conservarlo, especialmente la Administración local por su cercanía. Sin embargo, este no fue el caso. Para las Autoridades locales de Manises, que regían en esos momentos el Consistorio de esta localidad, esta histórica área fabril tuvo más valor como recurso de suelo al servicio de la política de un urbanismo depredador, coincidente con los intereses privados para la construcción de un PAI de viviendas en toda esta área, que como un conjunto de

patrimonio a conservar por ser valedero de las señas de identidad (histórica, cultural y social) de la ciudad de Manises.

La actualidad de este lamentable suceso, junto al hecho de residir en Manises, y la noticia aparecida en prensa de que entre una pequeña ruina marginal del arrasado barrio de *Obradors* había aparecido un horno de tipo *moruno* casi en perfecto estado de conservación, el cual sigue después de siete años “sobreviviendo” literalmente entre los cuatro muros derruidos de una ruina fabril sin ningún tipo de protección, ha sido lo que me ha motivado a realizar este trabajo.

1.2. OBJETIVOS

El objetivo de nuestro proyecto será identificar, catalogar y poner en valor este singular horno *moruno* de forma que todo ello contribuya a su protección, conservación y salvaguarda. Máxime cuando es uno de los escasos ejemplos de hornos de este tipo que han llegado hasta nuestros días y el único que se conserva íntegro en la ciudad de Manises. Todo lo cual le confiere un gran valor desde el punto de vista etnográfico, histórico, cultural y social, ya que se trata de un elemento representativo de la tipología de construcciones técnicas artesanales que durante siete siglos hicieron posible el desarrollo de la actividad cerámica en la ciudad de Manises. Concretamente en el primigenio barrio de *Obradors*, transmitiéndose generación tras generación hasta llegar a nuestros días.

La destrucción injustificada del conjunto histórico de patrimonio industrial al que este horno iba unido nos obliga, ahora más que nunca, a tomar conciencia de la necesidad de actuar urgentemente para impulsar su protección y asegurar su pervivencia. No debemos obviar que en la actualidad este horno es doblemente vulnerable, pues carece de protección legal, porque hasta el momento no se han tomado las medidas necesarias para protegerlo. Y si a ello le sumamos que se encuentra ubicado en el terreno de una ruina fabril y dentro de una zona donde hay aprobado un PAI para la construcción de viviendas, el porcentaje de que en poco tiempo pueda desaparecer es preocupante.

También hemos considerado necesario inventariar los hornos *morunos*, *armeles* y muflas de leña que fueron destruidos junto a la demolición de las antiguas fábricas ubicadas en este histórico barrio cerámico, ya que la ejecución de este valioso patrimonio se llevó a cabo sin una catalogación previa. Creemos que la identificación y registro de estos elementos singulares es un paso necesario para futuros trabajos, pues no se puede pasar por alto que debajo del gran solar que ha quedado hay un importante yacimiento

arqueológico, imprescindible para el estudio “in situ” de la historia de la cerámica de Manises. Así mismo, hemos considerado necesario registrar el único obrador antiguo que aún pervive activo en lo que fue esta histórica área fabril, pues su peculiaridad arquitectónica, así como los elementos singulares, espacios y utensilios del ámbito tradicional de trabajo que alberga en su interior, le confieren un gran valor desde el punto de vista, histórico, etnológico, social y cultural.

Nuestra intención es registrar estos bienes y proporcionar datos empíricos que contribuyan a transmitir los valores intrínsecos que van asociados a los mismos y que están ligados íntimamente con la historia, el trabajo, las personas y la cerámica producida en esta población. Concienciar a todos los entes sociales que en nuestras manos está impedir que lo poco que ha quedado también desaparezca. Debemos aprender de los errores cometidos en el pasado para impedir que vuelva a repetirse la imperdonable agresión que hace unos cuantos años sufrió el Patrimonio Histórico Industrial de esta población.

El objetivo final será llamar la atención de todos los entes sociales, empezando por la Administración que es la encargada de tutelar y proteger nuestro patrimonio. Despertar el interés y el afecto por este tipo de bienes, de manera que ello contribuya al desarrollo de políticas comprometidas y responsables que conduzcan a proteger, conservar y consolidar lo poco que ha quedado de este valioso patrimonio, seña de identidad de todo el pueblo de Manises.

1.3. METODOLOGÍA

Nuestro trabajo forma parte del ámbito de la Arqueología Industrial, entendida esta como la antropología histórica de la sociedad industrial, una nueva disciplina nacida en los años sesenta del siglo pasado en el Reino Unido y que va unida desde su nacimiento al patrimonio industrial y a los problemas que de su gestión se derivan. Su método de investigación es interdisciplinario (Antropología, Historia, Geografía, Sociología, Economía, etc.) y su campo de estudio práctico y teórico recurre al trabajo de campo y a la protección de los restos industriales, centrandó su análisis teórico en el proceso de valoración de los vestigios industriales, materiales o inmateriales, teniendo en cuenta su contexto histórico-social, territorial y tecnológico (del Pozo, 2002:218; Querol, 2010).

Desde la misma pretendemos acercar a la sociedad a este tipo de patrimonio, concienciar a toda la población de la importancia que este tipo de construcciones técnicas

han tenido para el desarrollo de nuestra región y, en particular, para la ciudad de Manises. Solo el conocimiento, junto a la difusión de los valores intrínsecos que van asociados a este tipo de horno puede impedir que desaparezca. Para ello he desarrollado el presente trabajo que se estructura en dos fases de estudio.

Una primera parte de análisis e identificación, en la cual se elabora la Memoria Justificativa de este proyecto en base a un trabajo de investigación que aborda: el estudio del origen y evolución de la cerámica de Manises, el desarrollo y características de su área histórica de producción, barrio de *Obradors*, y las modalidades técnicas (hornos *morunos*) que hicieron posible dicha actividad durante el largo período de siete siglos en el mismo enclave fabril. A continuación, hemos procedido a documentarnos sobre el marco normativo y legislativo que ampara a este tipo de patrimonio. Tras lo cual hemos procedido a realizar la catalogación de este horno *moruno* para tramitar su declaración como Bien de Relevancia Local. Y a registrar en un inventario, por un lado, los hornos morunos, *armeles* y muflas de leña, que junto a las fábricas que los contenían, fueron derruidos durante el transcurso del 2002-2010. Y, por otro lado, el único obrador antiguo que aún permanece activo en lo que fue este histórico barrio cerámico.

1.3.1. Antecedentes y planificación de la investigación

Nuestro trabajo de catalogación e inventariado debe partir del conocimiento previo, para ello las acciones que hemos realizado han sido las siguientes: conocer, estudiar, documentar y registrar. Y para este fin hemos planificado la metodología de estudio a seguir en la que hemos conjugado tres tipos de tareas: la búsqueda e información documental, la realización de trabajo de campo y el almacenamiento y tratamiento de los datos obtenidos para realizar el catálogo y el inventario.

1.3.2. Búsqueda e información documental

La primera fase de nuestro trabajo ha sido identificar los valores intrínsecos que iban asociados a este horno *moruno* de forma que ello nos permitiera justificar su reconocimiento como un bien patrimonial que debía protegerse y preservarse. Esta fase de estudio se ha realizado mediante la búsqueda de información documental a partir de la consulta de fuentes bibliográficas, archivísticas y gráficas.

A) Fuentes bibliográficas: proceden en un primer término de los fondos históricos de la Biblioteca de Manises sobre historia local, entre ellos los estudios del que fuera Cronista de este Municipio, José María Moreno Royo, sobre protocolos notariales con

relación a obradores de cerámica, propiedades y emplazamientos; Capitulaciones del Gremio de Maestros Alfareros de Manises; y trabajos sobre los *Quinque libris* del Archivo Parroquial de San Juan Bautista, que contienen registros sobre la profesión de los parroquianos y sus testigos. También se han consultado fuentes y trabajos académicos sobre Crónicas de Valencia y sus conquistadores, Historia del País Valencià, orígenes de Manises y su Cerámica, genealogía de la familia Boil, contratos notariales de maestros *d'obra de terra* de Manises, loza decorada en España, cerámica medieval valenciana y española, loza dorada y azul nazarí, loza y azulejería de Manises, hornos medievales de cerámica, excavaciones arqueológicas en el barrio de *Obradors*, protoindustria e industria cerámica en Manises, etc., procedentes todas ellas de la Biblioteca de Humanidades de Valencia, de la Biblioteca Virtual del Patrimonio Bibliográfico, y, sobre todo, de la Biblioteca especializada del Museo Nacional de Cerámica y Artes Suntuarias “González Martí”, todas las cuales se referencian en el apartado (13. Bibliografía) de la segunda parte de este trabajo.

De especial interés para el desarrollo del apartado Antecedentes históricos ha sido mi estancia de prácticas formativas durante el pasado mes de mayo en el Museo Nacional de Cerámica y Artes Suntuarias de Valencia, tutorizadas por su director, Jaume Coll Conesa, ya que durante el transcurso de las mismas pude participar directamente en la investigación relacionada con un azulejo heráldico fabricado en los alfares maniseros durante el siglo XV, para lo cual tuve acceso a un gran número de fuentes inéditas y trabajos especializados que he podido utilizar para mi investigación. Entre los que destacan los del propio fundador del Museo, Manuel González Martí, antiguo director de la Escuela de Cerámica de Manises. Así como los de su actual director, Jaume Coll Conesa, y aquellos llevados a cabo por el que fuera director del Museo de Cerámica de Manises, Josep Pérez Camps, entre los de otros autores/as.

Además, hemos tenido que documentarnos sobre el marco normativo y legislativo que ampara a este tipo de patrimonio a nivel internacional, nacional y provincial. Todo lo cual se detalla en el apartado (3. Marco Legislativo del Patrimonio Industrial), de la Memoria Justificativa de este trabajo.

B) Fuentes archivísticas: proceden del Archivo Histórico Municipal de Manises, de la Asociación Valenciana de Empresarios de Cerámica y Gremio de Maestros Artesanos Ceramistas(AVEC) y del departamento de Rentas del Consistorio de Manises.

Archivo Histórico Municipal: consulta de la Matrícula Industrial o Contribución Industrial de Manises por décadas, desde el año 1937 a 1980. Este tipo de impuesto, que emana del Reglamento de 28 de mayo de 1986 y de la base 31, capítulo 3ª del Real Decreto de 11 de mayo de 1926, es un listado anual en el que están registradas las personas naturales o jurídicas que ejercían la actividad industrial, comercial o profesional en esta localidad, clasificadas por tarifas y epígrafes con la cuota que a cada uno le correspondía pagar. A pesar de que se trata de una documentación de carácter fiscal, su consulta nos ha sido útil para hacernos una idea aproximada de los talleres artesanales y fábricas cerámicas dadas de alta en esta localidad para el período consultado, tanto en el barrio de *Obradors*, como en los polígonos industriales de Aeropuerto y Masía la Cova, pues contiene el nombre y dirección social de la industria o contribuyente, y el tipo de su actividad. En nuestro caso, se ha consultado la Tarifa 1ª y 3ª de dicha matrícula, a través de esta última hemos podido conocer las empresas que tenían hornos para fritar plomo situadas en el barrio de *Obradors*. Así mismo, dicha consulta nos ha servido también para corroborar la existencia del gran número de hornos *morunos* y muflas de leña existentes en esta población para el período consultado, aunque no hemos podido establecer un análisis en profundidad que nos permitiera conocer con exactitud el número total de estas construcciones técnicas debido a nuestro desconocimiento sobre esta fuente fiscal, y a que los datos obtenidos de ella en relación a conceptos y nomenclaturas fiscales requieren de un mayor grado de análisis y aclaraciones, que nosotros no hemos podido determinar.

Asociación Valenciana de Empresarios de Cerámica y Gremio de Maestros Artesanos Ceramistas(AVEC-GREMIO): consulta del listado histórico de empresas y artesanos asociados al Gremio y posteriormente a AVEC, desde el año 1953 hasta la actualidad. En este listado figura el nombre del asociado o empresa, la dirección social y la fecha de alta y cese de su actividad. Ello nos ha permitido conocer la progresión de la actividad cerámica en el pueblo de Manises e identificar a muchos de los artesanos y de las fábricas existentes en esta población asociadas a dicha institución desde su alta en la misma hasta su cese. Y también identificar el nombre de las industrias y artesanos ubicados en el barrio de *Obradors*, como paso previo al trabajo de campo.

Departamento de Rentas y Exacciones: consulta del IAE (Matrícula Industrial de Actividades Económicas), según Real Decreto 1175/90 de 29 de septiembre de 1990 y que viene a sustituir la antigua Matrícula Industrial. Se ha consultado la sección 1ª de los epígrafes 247.1 al 247.9., que recogen las actividades empresariales dedicadas a

fabricación de cerámica. Y la sección 2ª, epígrafe 861 que recoge a las actividades profesionales, los artesanos. Ambas consultas se han realizado desde el año 1997 hasta el 2017 por intervalos de cinco años. Los datos obtenidos nos han servido para conocer la progresión del sector industrial y artesanal de la cerámica en Manises desde los años noventa hasta la actualidad.

C) Fuentes gráficas: proceden del Departamento de Urbanismo de Manises, del Archivo Municipal, de colecciones privadas y de las realizadas por nosotros.

Departamento de Urbanismo: consulta de fuentes gráficas (fotografía y planos) relacionadas con el barrio de *Obradors* y con el horno *moruno* que hemos catalogado. Consulta del proyecto del Plan de Reforma Interior del “*Barri d’Obradors*”. El acceso a dichas fuentes nos ha permitido documentar gráficamente la estructura interior y exterior del horno que hemos catalogado, así como señalar la ubicación del mismo en planos y la de los bienes que hemos inventariado.

También hemos tenido acceso al archivo fotográfico de D. Carlos Sanchis, quien en 2011 hizo donación del mismo al Ayuntamiento de Manises, así como a los fondos del que fuera fotógrafo de Manises D. José Gadea Luján. Actualmente todo este material es gestionado por D. Vicente Masó, archivero Municipal, quien amablemente nos ha facilitado cuanto necesitábamos, aportándonos los datos convenientes acerca de lo acaecido en cada fotografía. De gran valor ha sido la documentación gráfica procedente de colecciones privadas, a las que hemos podido tener acceso por medio de las personas entrevistadas, quienes nos han proporcionado todas las explicaciones necesarias con relación a cada una de ellas. Junto a todas ellas hemos utilizado fuentes gráficas propias efectuadas en las numerosas visitas que hemos realizado al área objeto de estudio para la realización de este trabajo.

1.3.3. Trabajo de campo

Una vez cotejada la información procedente de las fuentes bibliográficas, archivísticas y gráficas hemos realizado la segunda fase de nuestro método de estudio, el trabajo de campo. Este ha consistido en realizar una prospección al área objeto de nuestra investigación, aunque previamente ya habíamos realizado una primera aproximación de análisis a la misma para tomar contacto con el estado de conservación del horno *moruno* que teníamos que catalogar. Nuestro objetivo ha sido delimitar el terreno y localizar restos relacionados con la actividad cerámica desarrollada en el barrio de *Obradors* (ruinas

fabriles, restos de construcciones técnicas, fragmentos cerámicos, caminos, acequias, etc.), cualquier tipo de vestigio material que nos ayudara a ubicar los elementos singulares que debíamos inventariar y los edificios fabriles que los contenían. Así como a identificar aquellos obradores que en la actualidad aún pervivieran activos en este desolado núcleo fabril.

Para llevar a cabo esta segunda fase de la investigación hemos recurrido a la consulta de fuentes orales, para lo cual hemos realizado una serie de entrevistas y consultas telefónicas a algunas de las personas que, en el ejercicio de su actividad profesional, han estado ligadas al desarrollo de la producción cerámica en el barrio de *Obradors* durante toda su vida, lo cual nos ha llevado unos cinco meses de trabajo. La tarea propuesta ha consistido en elaborar en todos los casos una historia vital del desarrollo de su actividad profesional en este barrio cerámico. De manera que los datos aportados por el entrevistado nos permitieran localizar y ubicar los bienes a inventariar.

Las entrevistas han sido semiabiertas, las preguntas han sido preparadas previamente y sus contenidos se han centrado fundamentalmente en aspectos relacionados con la cultura material, tanto a nivel urbanístico como artefactual: localización e historia de sus fábricas, contenido estructural de los diferentes ámbitos de trabajo, tipología de los hornos y muflas en los que cocían sus manufacturas cerámicas, tipo de maquinaria y elementos singulares que utilizaban en el desarrollo de su actividad, métodos de trabajo, relaciones con el personal de trabajo y con la vecindad, recuerdos personales, etc. Para la realización de las respuestas se ha concedido un gran espacio, dejando que las personas encuestadas se explayaran libremente en sus recuerdos y experiencias sociales vividas.

Las entrevistas se llevaron a cabo previa cita con los seleccionados y tras realizar las preguntas los relatos se grabaron en cinta magnética, dejando plena libertad para que el entrevistado expresara sus opiniones acerca de lo preguntado. Una vez terminada la entrevista se llevó a cabo la transcripción literal de las mismas, realizando un tratamiento adecuado de todas ellas (Lejeune, 1989). Las entrevistas se han realizado en fases de distintos días por persona entrevistada, dejando un margen de tiempo entre ellas y atendiendo siempre a las peticiones del entrevistado.

Los testimonios y recuerdos aportados por estas personas han sido indispensables para localizar los bienes que teníamos que inventariar y las industrias que los contenían.

Y a continuación hemos procedido a señalar cada uno de ellos en un mapa, anotando el nombre de las calles en los que estaban ubicados. Este trabajo se ha realizado mediante la consulta de portales webs encargados de la elaboración y difusión de la cartografía a nivel nacional y provincial. La cartografía de la zona de influencia, barrio de *Obradors*, se ha descargado de forma gratuita a través del Instituto Cartográfico Valenciano, así como del portal de la Dirección General del Catastro y del Instituto Geográfico Nacional (CNIG). A través de este último hemos podido tener acceso a ortofotos y fotogramas de vuelos históricos que nos han permitido capturar imágenes históricas sobre el área objeto de estudio para señalar las fábricas que hemos inventariado y los elementos singulares que contenían en su interior. También se ha recurrido a páginas especializadas y servidores de internet como Google Maps.

1.3.4. Realización del catálogo y del inventario

Una vez recopilada, estudiada y ordenada la información detallada anteriormente hemos procedido a realizar la catalogación y el inventario. Para la catalogación se ha tomado como referencia el modelo de ficha del catálogo del Patrimonio Cultural Valenciano para Bienes Inmuebles de Relevancia Local Individual, aunque adaptada a nuestro criterio personal. La ficha posee información básica como: denominación, condición jurídica, titularidad, planos de situación, localización, alzada y planta, tipología, cronología, referencias históricas, fuentes gráficas, legislación normativa... En este apartado, junto con la recopilación de estas normas, se han realizado algunas sugerencias para mejorar la conservación y difusión del bien catalogado.

El inventariado de los edificios fabriles y de sus elementos singulares se ha realizado a partir de la elaboración de fichas, tomando como referencia la ficha del catálogo del Patrimonio Industrial de Mallorca, pero adaptada a nuestro criterio personal. Las fichas poseen información básica relativa a los mismos: razón social de la empresa, sector, período de alta y cese de la actividad, domicilio, denominación del bien o bienes, número de unidades, uso primitivo y actual, dimensiones, fecha de construcción, estado de conservación, datos descriptivos del conjunto fabril y del fabricante, así como fuentes gráficas que nos han permitido documentar los bienes inventariados. Lamentablemente, no todas las fichas contienen la misma información, ni tampoco hemos podido inventariar todos los bienes destruidos, solamente una pequeñísima parte de ellos. La actual inexistencia de los mismos y la escasez de fuentes documentales, orales y gráficas para poder documentarlos ha limitado nuestro trabajo. No obstante, dicho inventario es un

valioso registro que deja constancia del valor patrimonial de lo que un día fue este histórico enclave fabril y del valor etnológico, histórico, social, cultural y arqueológico que tienes los bienes que aún perviven en él.

La segunda parte de nuestro proyecto se ha centrado en la interpretación y difusión de nuestra investigación, tal como exige la normativa del presente Trabajo Final de Máster. En la misma hemos desarrollado una propuesta de puesta en valor cuyo fin sería, por un lado, celebrar que se haya hecho efectiva la protección legal de este horno *moruno* con su declaración de Bien de Relevancia Local. Y, por otro, presentar y transmitir los valores de memoria histórica, tecnológica, productiva, humana y social que van unidos a esta tipología de construcción técnica y a todos los bienes que hemos inventariado.

El proyecto a grandes rasgos contempla el montaje de una exposición temática sobre los hornos *morunos* en Manises. Para llevarlo a cabo se utilizarán las fuentes documentales, orales y gráficas que hemos recopilado a lo largo de este trabajo. También se realizarán proyecciones audiovisuales que mostrarán el testimonio de algunas de las personas entrevistadas. La exposición destacará la importancia que los hornos *morunos* tuvieron para el desarrollo de la actividad cerámica en la ciudad de Manises desde el siglo XIV hasta nuestros días. Se mostrará el horno catalogado y las fábricas y elementos singulares que hemos inventariado, ya que todos ellos forman parte de la historia y del registro de la vida de numerosos hombres y mujeres que en su quehacer diario a lo largo de los tiempos se dedicaron, y aún se dedican, al oficio de la cerámica, permitiendo con ello el crecimiento y el desarrollo de esta laboriosa e histórica ciudad.

Para comprobar la viabilidad de nuestro proyecto se ha realizado previamente una planificación estratégica, realista y viable mediante un análisis DAFO. Esto nos ha permitido identificar las amenazas internas y externas a las que estaría expuesto el proyecto expositivo, para así definir los objetivos económicos y sociales a alcanzar.

La intención que se persigue es difundir el valor de estos bienes y generar una mayor sensibilización social hacia los mismos. Tanto la población local, especialmente los jóvenes, como la foránea, están poco sensibilizados con este tipo de bienes culturales localizados en su ámbito territorial. En la mayoría de los casos la población desconoce su importancia histórica, etnológica, social y cultural y, por lo tanto, no los valoran. Creemos que es necesario desarrollar campañas de sensibilización social a nivel local que permitan establecer un vínculo entre la población y sus propios bienes industriales; de forma que

todo ello derive a que las gestiones de conservación, restauración y consolidación que deben realizarse tras la protección efectiva de este horno sean tendentes a convertir este bien patrimonial en una interesante variante de desarrollo local para este municipio y para uso y disfrute de toda su población.

1.4. DIFICULTADES

El mayor problema con el que nos hemos encontrado al abordar este trabajo ha sido la escasez de fuentes relativas a los elementos que teníamos que catalogar e inventariar, ya que como hemos indicado anteriormente el 95 % de las antiguas fábricas ubicadas en el barrio de *Obradors* ya no existen en la actualidad, lo cual ha dificultado enormemente nuestra investigación. Existe una amplia bibliografía con relación al estudio de la Cerámica de Manises, pero muy pocos estudios sobre la evolución de su núcleo productivo y poblacional. Tampoco ha sido estudiado el papel jugado por esta población como centro productor cerámico de relativa importancia, dentro de la red de villas existentes alrededor de la ciudad de Valencia durante el Bajo Medievo, ni posteriormente durante la Época Moderna y Contemporánea. Y, por último, no se ha abordado un estudio en profundidad sobre el contenido y distribución espacial de las fábricas situadas en el primigenio enclave fabril de *Obradors*, que pudiera permitirnos tener un mayor conocimiento sobre las mismas y sobre los elementos singulares que contenían sus instalaciones, como hornos *morunos*, muflas de leñas, *armeles*, minas de arcilla, etc.

Otra dificultad inicial fue el hermetismo mostrado por cierta institución de este municipio a la hora de facilitarnos la documentación que necesitábamos para realizar nuestro trabajo. Así mismo, la localización de personas que pudieran ofrecernos datos concretos con relación a los bienes a catalogar e inventariar tampoco ha estado exenta de problemas; lo que ha hecho replantearnos una y otra vez el contenido del presente trabajo hasta llegar a darle el cuerpo actual.

Como contrapunto, no todo han sido dificultades y me gustaría mostrar mi gratitud a una serie de personas e instituciones sin las cuales no habría sido posible la realización del presente trabajo.

En primer lugar, a mi tutor, José Luis Jiménez Salvador, por haber tenido la gentileza de dirigirlo y por su colaboración y apoyo desde principio a fin, sus sugerencias y consejos han sido de gran ayuda para el desarrollo de este trabajo, por lo que le estoy muy agradecida.

Al Ayuntamiento de Manises, representado en las figuras de su concejal de cultura, Xavier Morant Verdejo, que me autorizó ante los diversos departamentos municipales para que tuviera acceso a toda la documentación que necesitaba. Al siempre dispuesto a cooperar Eugenio Cremades Martín, arquitecto municipal, por hacerme llegar toda la documentación que necesitaba con relación al horno que he catalogado. A Vicente Masó, archivero municipal, por su disposición y atención durante mis visitas al archivo, ayudándome y proporcionándome cuanto precisé para mi investigación archivística y fotográfica. A José Luís Montón Castellano, jefe del servicio de Rentas y Exacciones, y a Gloria González, funcionaria de dicho departamento, que realizó un arduo trabajo recopilando toda la información que les solicité.

También a AVEC-GREMIO, representada en las figuras de Carlos Martí Gómez y M.^a Carmen Bosch Rubio, que desinteresadamente me facilitaron la documentación requerida para mi investigación y me allanaron el camino para localizar a algunos de los entrevistados.

A Miguel Gallego Puchades, antiguo ceramista en el barrio de *Obradors*, por su paciencia y dedicación durante todos los días y horas que duraron las entrevistas, su testimonio ha sido primordial para poder llevar a cabo nuestra investigación con relación al barrio de *Obradors* y a los bienes que hemos inventariado. También quiero agradecer la colaboración prestada por Salvador Gallego Puchades, Remigio García, Jesús Gimeno Ríos, Enrique Vilar, Pepe Royo y Amparo Sanchís, antiguos fabricantes del barrio de *Obradors*, quienes siempre sacaron un hueco para atenderme personal o telefónicamente y facilitarme toda la información que necesitaba. A Vicente y M.^a José Gimeno Peris, que amablemente me abrieron las puertas de su fábrica, La Cerámica Valenciana, y me dieron todo tipo de información y explicaciones sobre la historia de esta y sobre el barrio de *Obradors*. Además, me facilitaron el acceso a un valioso conjunto fotográfico que ha sido primordial para completar el inventario de este trabajo.

A mi padre, antiguo fabricante de hornos cerámicos, cuyo conocimiento sobre las características y funcionamiento de este tipo de construcciones técnicas ha sido fundamental para el desarrollo de este trabajo.

A mi amigo Pedro Gómez, por enseñarme pacientemente a maquetar las fotografías sin deformarlas y por colaborar desinteresadamente en el diseño y realización de los

prototipos de los paneles expositivos para el proyecto de puesta en valor. Su apoyo ha sido un estímulo de gran valor, por lo que le estoy muy agradecida.

Y, por último, aunque no menos importante, quiero agradecer a mi familia su apoyo y comprensión constante durante todo el proceso, sin el cual hubiera sido más difícil realizar este trabajo.



ÁNALISIS, IDENTIFICACIÓN, CATALOGACIÓN E INVENTARIO DE BIENES INDUSTRIALES EN EL HISTÓRICO BARRIO ARTESANAL DE “OBRADORS” EN MANISES

RECORRIDO POR EL HISTÓRICO PATRIMONIO INDUSTRIAL DE MANISES

MEMORIA JUSTIFICATIVA

2. ANTECEDENTES HISTÓRICOS

Manises está situada dentro del área metropolitana de la ciudad de Valencia, a 6 Km. de esta capital, en el extremo Oeste de la comarca de *l'Horta*, en la margen derecha del río Turia y rodeada por los términos municipales de Quart de Poblet, Paterna y Ribarroja. La ciudad se ubica sobre un pequeño altozano a 60 metros sobre el nivel del mar y limita al norte con el *Camp de Morvedre* y *Camp del Turia*, al oeste con la Hoya de Buñol, y al sur con la Ribera Alta y Baja, siendo su límite oriental el Mediterráneo, de cuya costa dista a unos 15 Km. El límite oriental de la ciudad se encuentra separado por el cauce de la Rambla del *barranquet* que separa Manises de Quart de Poblet.

Entre el río Turia y el casco urbano discurren las acequias de Mislata y de Quart, que desde la Edad Media han permitido el trasvase de agua del río hacia la ciudad y, hacia sus tierras de cultivo. La acequia de Mislata abastecía las tierras de cultivo de la huerta, ubicadas en las terrazas del Turia. Mientras que la de Quart al estar más próxima al núcleo poblacional abastecía tanto la ciudad como la zona de los obradores cerámicos, situada extramuros y al este de la ciudad. Al llegar al Barranquet esta acequia se desvía formando un ángulo de 90°, cuyo curso discurre paralelo al acueducto "*dels Arcs*" y el agua se encauza hacia Quart de Poblet y Aldaya.

El origen y desarrollo histórico de Manises va ligado a la intensa actividad artesanal de producción cerámica desarrollada en los *obradores* y hornos *morunos* de esta localidad desde que empezara la fabricación de loza y azulejos en dorado y azul cobalto a principios del siglo XIV. Una actividad que ha perdurado hasta nuestros días, lo cual ha definido el desarrollo artesanal y después industrial de esta población. De ahí que Manises sea conocida por haber sido objeto de numerosas investigaciones con relación a su condición de centro productor de cerámica de significada relevancia.

Para comprender el desarrollo histórico de esta población y para entender la ciudad que ha llegado a nuestros días se deben tener en cuenta una serie de factores:

- 1) El origen y desarrollo de la cerámica de Manises.
- 2) El área histórica artesanal de fabricación: barrio de *Obradors*.
- 3) Los hornos *morunos* y sus modalidades técnicas.

2.1. ORIGEN Y DESARROLLO DE LA CERÁMICA DE MANISES

La actividad de la producción cerámica en Manises al parecer es muy antigua. Su origen debe buscarse en el asentamiento alfares musulmanes en este lugar cuando Manises era todavía una alquería árabe, dentro del contexto de la producción cerámica desarrollada en los territorios valencianos del *Sharq al-Andalus* (López Elum, 1984). Hasta la fecha no existen evidencias arqueológicas concluyentes que puedan demostrar cómo sería esta actividad cuando Manises era una alquería árabe, lo que sí se puede constatar es que existió una transferencia técnica de la cultura musulmana a la cristiana. En tiempos de la Conquista Manises tuvo que ser ya un centro productor de cierta importancia, pues el rey Jaime I la cedió en julio de 1237, junto a Paterna, a Artal de Luna, uno de los nueve principales caballeros que lo acompañaron en la conquista del Reino de Valencia. Donación que el monarca aragonés cumplió rigurosamente tras su entrada triunfal en la ciudad de Valencia el 9 de octubre de 1238.

Tras la Conquista, la actividad de la producción cerámica fue desarrollada en Manises, al igual que en Paterna, por alfareros musulmanes que permanecieron en estas tierras produciendo cerámica utilitaria denominada *obra aspra: alcolles, alfàbies y gerres* (Coll Conesa, 2008 b). Así lo constata el hecho de que Jaime I después de la conquista dispensara a los alfareros de Paterna y de Manises del pago de todas sus tasas a fin de que prosiguieran con su arte (Villanueva Morte, 2003-2006: 255). Pero a partir de la primera década del siglo XIV la trayectoria en ambas poblaciones fue muy diferente (López Elum, 1984: 95). En 1304 Pedro Boil y de Aragón adquirió el señorío de Manises mediante compraventa a los descendientes de Artal de Luna. Y ese mismo año (1304) mantenía un litigio con el señorío de Ribarroja por el uso de las tierras de los (*cabeços d'Alhetx*), de donde se extraía la *Terra de Cànter* necesaria para que los alfareros de su señorío fabricaran *alcolles, alfàbies* (cántaros y tinajas). Estos cabezos eran unas pequeñas elevaciones de terreno que separaban los términos de Manises y Ribarroja, los cuales contenían una tierra con propiedades idóneas para la alfarería que los artesanos medievales de su villa necesitaban para realizar sus labores (Elum, 1984: 49-50).

Con los Boil se inicia el despegue de la producción cerámica de lujo en la villa medieval de Manises. Una villa que no se asienta sobre la antigua alquería musulmana citada en el *Llibre del Repartiment*, sino que responde a una fundación cristiana ex novo creada en un momento indeterminado tras la conquista cristiana (entre 1238-1304) por el nuevo poder feudal (Algarra Pardo y Berrocal Ruiz, 1993: 251). Pedro Boil fue un gran

magnate al servicio de la Corona de Aragón, ocupó cargos de Consejero, Mayordomo y Tesorero del Rey Jaume II. También fue Mestre Racional de Valencia y un destacado militar. Tomó parte en la guerra de Sicilia y en las guerras de Aragón contra Granada y desarrolló destacadas embajadas ante importantes príncipes extranjeros. Entre las que destaca la negociación de la capitulación de Almería (1309-1310) con el rey Nasar y el Wali de Málaga, durante la cual entró en contacto con los centros de producción de la prestigiosa loza dorada de *Málica* (Coll Conesa, 2008 a: 56). Al parecer, el nuevo señor de Manises conocedor de la importancia artística y económica que reportaba esta producción supo aprovechar ese contexto para iniciar relaciones comerciales con el reino nazarí tendentes a introducir el secreto y la técnica de la fabricación del reflejo dorado en su señorío de Manises. Todo apunta a que, tras su muerte en 1323, su hijo, Felipe Boil, aprovechó su influencia social y política para ese propósito, posiblemente mediante incentivos para que (*Magister operis d'obra de terre de Maleche*) venidos desde alfares nazaries se instalaran en Manises (González Martí, 1952; López Elum, 1984: 94; Coll Conesa, 2008 b: 156).

Las investigaciones llevadas a cabo por Osma (1908) y López Elum (1984) indican que la loza dorada empezó a ser fabricada por los artesanos de Manises en un momento del primer cuarto del siglo XIV, aunque se desconoce la fecha exacta del inicio de esta producción. Lo que sí se puede constatar es que a partir de 1325 los documentos mercantiles ya mencionan la exportación de loza dorada manisera, especificando la incorporación del azul de cobalto a partir de 1333. Así lo reflejan los contratos notariales de compraventa suscritos por los maestros de obra de tierra de Manises relativos al período de (1325-1333), en los que aparecen los términos (*opus álbum et pictum, opus aureum, opus terre daurada, opus terre daurati cum safra* u *opus maleche*) para referirse a la producción de loza decorada en reflejo metálico y azul de cobalto sobre cubierta blanca opaca de esmalte estannífero. Una calidad técnica hasta entonces nunca producida en tierras valencianas; indicándose en los mismos el compromiso del comprador de suministrar para cada hornada de obra las materias primas necesarias para su ejecución (haciendo referencia al plomo y al estaño) y la obligación de los maestros de obra, en su gran mayoría mudéjares, de realizar la producción tal como correspondía a la “*obra de Máliqa*”. Expresión que en el ámbito del comercio internacional se utilizaba para designar a la prestigiosa loza dorada de la corte granadina, cuyo principal foco productivo era la ciudad costera de Málaga, de ahí el nombre de “*Maliqa*” (Osma, 1909; Fábregas García,

2012). Pero a partir de la segunda década del siglo XIV esta expresión también fue utilizada para denominar a la loza dorada valenciana producida en los obradores de Manises, no con el sentido de indicar el lugar de procedencia, sino para definir una técnica, un estilo y un tipo de cerámica de altísima calidad, que comercialmente había entrado en competencia directa con la loza dorada malagueña.

La loza dorada, técnicamente llamada reflejo metálico, ha sido desde siempre una de las cerámicas de mayor calidad y prestigio, muy valorada en el mundo islámico y en los reinos cristianos de Occidente desde el Bajo Medioevo. Esta técnica pertenece a un grupo de familias de carácter ornamental (el vidriado de plomo y el vidriado estannífero) que conforman el sustrato básico sobre el que se desarrolló toda la loza musulmana peninsular medieval y también la tradicional española posterior. Todas ellas nacieron en Oriente, dentro de la sociedad islámica del siglo IX y del contexto político, cultural, comercial, científico, económico, militar y religioso que rodeó a la lujosa corte del califato abbasí de Bagdad (750-936), capital del Islam desde que esta dinastía persa derrocara a los omeyya y destruyera Damasco en el 750. Al parecer, la técnica del reflejo metálico deriva de una utilizada por los coptos en los últimos tiempos del imperio romano, la cual fue conservada en Egipto hasta la conquista islámica, siendo utilizada luego en Damasco (Siria) hasta época abbasí. Bajo el dominio de la refinada corte de los califas abasidas de Bagdad los alfareros introdujeron los cambios fundamentales para conseguir una loza de lujo que, por un lado, emulara el blanco opaco de las porcelanas chinas que allí llegaban desde la corte de la Dinastía Tang en el siglo IX y, al mismo tiempo, imitara el brillo del color áureo, ya que algunos textos coránicos prohibían el uso de vajillas que fueran de metales preciosos (Coll Conesa, 2014). La complejidad técnica que requiere su elaboración, pues se necesitan tres cocciones para realizarla (una de bizcocho, la del vidriado estannífero y la del dorado, esta última en atmósfera reductora y en hornos especiales), junto al elevado precio de sus componentes preciosos (plata y cobre), y su uso asociado al escalafón más alto del poder califal, le confirieron desde sus más tempranos orígenes un aura mítica con un gran valor simbólico.

Desde Bagdad este tipo de lozas de lujo se distribuyeron como objetos de comercio por todo el imperio islámico, difundiéndose así sus protocolos suntuarios de uso, junto a sus modelos y técnicas para su fabricación, por el sudeste asiático (Irán, Irak), el norte de África (Egipto) y por España (al-Andalus), tras la entrada de los musulmanes en la Península (711). En la España andalusí la producción de lozas decoradas vidriadas en

plomo y estanníferas para el servicio de mesa se inició durante el período califal ligadas a la ciudad palatina de Madinat al-Zahra, que se convirtió en un verdadero foco de arte alíptico (Vallejo Triano, 1992). Pero no fue hasta la caída del califato de Córdoba y su descomposición en reinos de taifas cuando la loza musulmana peninsular alcanzó una cuota de complejidad mayor al introducirse bajo los almorávides la difícil técnica del reflejo metálico, siendo Murcia, Almería y Málaga los principales centros productores. Bajo la dinastía nazarí de Granada (1238-1492) esta técnica alcanzó su máximo apogeo estilístico y comercial ligada al foco productivo de Málaga, favorecida por la incorporación del azul cobalto junto al dorado y la elaboración de piezas de gran tamaño, como los vasos de la Alhambra, que muy pronto abrieron un mercado de gran renombre para el consumo de obra de “*Maliqa*”, tanto en la Europa Medieval como en el lejano Oriente. En Valencia su producción no empezó hasta 1325, pese a que la tierra de aluvión de su litoral tuviese una excelente materia prima para ello (Morley-Flecher, 1985).

A partir de la fragmentación del Califato de Córdoba en pequeños reinos de taifas (siglos XI, XII y XIII) los territorios valencianos tomaron más relevancia. Los nuevos reyes locales en un intento de legitimarse emulando el refinamiento de la corte cordobesa potenciaron el artesanado local y fomentaron el desarrollo de la vida urbana, la cultura, las artes y el comercio. Los alfares de la ciudad y de sus focos poblacionales cercanos comenzaron a producir, además, de obra ordinaria para el transporte, almacenamiento, cocinado y servicio del hogar, cerámicas de mayor calidad con un repertorio formal más extenso (ollas, lebrillos, fuentes, candiles, ánforas, tinajas, cazuelas, braseros...) vidriadas en plomo, opacificadas con estaño, así como decoradas en verde y negro-manganeso, decoradas con cuerda seca, esgrafiadas y azulejería (Coll Conesa, 2008 a: 39-51).

Los tiempos agitados de la Conquista provocaron cierto estancamiento en la producción de manufacturas cerámicas y también en las del textil, pero durante la etapa de consolidación de esta, que duró aproximadamente hasta 1280, se reactivaron de nuevo enmarcadas ya en el nuevo ámbito político y expansivo de la Corona de Aragón. En este entorno la ciudad de Valencia con su puerto del Grao, a pesar de no haber transcurrido demasiado tiempo desde su conquista a los musulmanes, figuraba ya como uno de los principales centros mercantiles del Mediterráneo Occidental, ofreciendo a ricos mercaderes catalanes, mallorquines y narbonenses otro enclave para prolongar sus actividades comerciales. El comercio, entendido este como máximo exponente del progreso, fue impulsado por la rica burguesía valenciana que regía el Gobierno municipal

de la ciudad, facilitando que Valencia fuera la plataforma ideal para la comercialización de cualquier tipo de productos, en especial manufacturas textiles y cerámicas (López Elum, 1984). Desde el puerto del Grao las mercancías llegaban y salían tanto hacia el interior de la Península, como hacia los confines más remotos del *Mare Nostrum*.

En este contexto no es de extrañar que Pedro Boil y sus descendientes, que también fueron importantes caballeros próximos a la Corona y ocuparon cargos de relevancia política, concibieran su señorío de Manises, sobre todo, para el largo período comprendido entre los siglos XIV al XVIII como una “Empresa señorial” de la cual obtener y mantener importantes rentas. Principalmente, impulsando la especialización técnica de su artesanado cerámico. Para ello fomentaron el mantenimiento de una población mixta formada por cristianos y mudéjares, y realizaron las gestiones necesarias para atraer a Manises a alfareros nazaríes formados en la técnica de la fabricación de la loza de reflejo metálico, lo cual aportó un contingente importante de mano de obra especializada para el desarrollo de esta nueva actividad. Además, adaptaron los hornos *morunos* existentes y patrocinaron otros nuevos de carácter señorial, que permitieron el desarrollo de un potente artesanado local.

De la mano de los Boil dio comienzo en Manises la producción a gran escala de loza dorada de mesa hispanomusulmana u obra de “*Maliqa*” valenciana, que alcanzó una posición comercial hegemónica frente a la obra dorada malagueña, cuya producción más exclusiva y minoritaria desapareció a finales del siglo XV tras la conquista cristiana del reino de Granada. A partir de 1325 las lozas y los azulejos elaborados por los obradores de Manises comenzaron a adquirir importancia y prestigio. El pasaje de la obra de Francesc Eiximenis, *El Regiment de la Cosa Pública* (1383), destinado a los jurados de Valencia, es uno de los primeros testimonios de una larga cadena de escritos que hasta época de hoy han dado noticia del aprecio y del éxito de la cerámica de Manises. El texto dice así:

“...más sobre tot es la bellesa de la obra de Manizes, daurada e maestrivolmente pintada, que ja tot lo mon ha enamorad, en tant que lo Papa e los Cardenales e los Príncipes del mon per especial gracia la requeren i estan meravellats que de terra se puxa fer obra axi excellent et noble”.

Desde la segunda mitad del siglo XIV y, sobre todo, durante el XV y primera mitad del XVI, los obradores de Manises fabricaron miles de azulejos y lozas en reflejo dorado y azul cobalto sobre vidriado estannífero (blanco opaco) de las más diversas formas y

motivos decorativos para satisfacer la gran demanda de productos personalizados que las más altas jerarquías del momento realizaban para singularizar sus propiedades (Osma, 1906). En principio con decoraciones islamizantes como las “alafías”, “la estrella”, la “orla de peces”, el “*hom*”, el “florón persa”, junto a espirales, zigzags, retículas o acicates con epigrafía árabe. Y a partir de principios del siglo XV combinando esas decoraciones con motivos cristianos, que dieron lugar a un estilo autóctono, denominado gótico-mudéjar, con el que la cerámica de Manises llegó a alcanzar su mayor gloria. Decoraciones con hojas de puntos, de brionia, de perejil, de hiedra, piñas, flores-lazo, rosas góticas, media naranja o coronas combinadas con temas geométricos y abundante fauna (jabalíes, toros, ciervos, aves, leones rampantes...); junto a los llamados atauriques carnosos, los acicates y el estilo orfebre con epigrafía cristiana, fueron las de mayor prestigio y las más solicitadas por las principales élites del momento en las cortes de toda Europa (Fig.1, 2, 3 y 4).



Fig.1. Plato de Manises decorado con orla de peces y florón persa en reflejo metálico sobre vidriado estannífero. Siglos (XIV-XV). Museo Nacional de Cerámica de Valencia.



Fig.2. Plato de Manises decorado con hoja de perejil, helecho y brionia, en azul cobalto y reflejo metálico. Siglo XV. Imagen extraída del MNCV.

Durante este período Manises se convirtió en el centro productor de cerámica áulica más importante del Bajo Medievo. Todo ello coincidía con la época de mayor expansión y esplendor de la cultura valenciana durante el reinado de Alfonso V el Magnánimo, en la que el Reino de Valencia y la ciudad que le da nombre se convirtió en el primer centro comercial de la Corona de Aragón (Furió, 2001). La documentación mercantil del período estudiada por autores como Font y Gumà, Osma o González Martí indican que las exportaciones fueron muy numerosas, sobre todo, hacia Italia por las relaciones políticas existentes. Hasta el punto de que se crearon compañías mercantiles especializadas en la comercialización de las lozas y azulejos maniseros. De especial relevancia fueron las producciones heráldicas para las grandes familias de Aragón, Castilla, Navarra y Sicilia:

el rey Alfonso el Magnánimo y la reina María de Castilla, los Papa de Medici, Felipe el Bueno, duque de Borgoña, Blanca de Anjou, los reyes Católicos, así como ricos mercaderes italianos de Florencia, Venecia y Siena, hacían numerosos encargos personalizados de *rajoletes*, *escudelles*, *gerres* o *plats* de Manises para singularizar sus propiedades (Coll Conesa, 2008: 82-83).



Fig.3. brasero de loza estannífera en dorado y azul cobalto decorado con hoja de hiedra, estrellas y jabalís. Manises siglo XV. Imagen extraída del catálogo del Museo de Cluny.



Fig.4. Azulejo heráldico en azul cobalto decorado con el toro y el Castell, emblema de los Boil. Manises 1401-1425. Imagen extraída del catálogo del (MNCV).

Así lo demuestran las cartas enviadas en 1454 por la reina María de Castilla, esposa del rey Alfonso el Magnánimo, a Pedro Boil V, encargándole unas vajillas de labores de obra de *Málica* para su uso y servicio propio (Osma, 1912). También su esposo, el monarca Alfonso V de Aragón, era cliente habitual de los obradores de Manises, entre 1446-1458 demandaba al maestro alfarero Joan Al-Murci varias partidas de decenas de miles de azulejos con su heráldica y divisas reales para para decorar sus nuevos castillos de Nápoles (Osma,1909). Y con anterioridad el mismo alfarero manisero había elaborado azulejos con los emblemas del monarca para el Palacio Real de Valencia (Algarra, 1998).

Los azulejos y lozas doradas de Manises en este período decoraron y revistieron el Palacio de Aviñón, el Real de Barcelona, el Castelnovo y el de Gaeta de Nápoles, las estancias borgianas del Vaticano, la capilla de S. Jerónimo del convento de la Concepción de Toledo, la Lonja de la Seda, el Monasterio de Poblet, los castillos del Duque de Borgoña y de Berry.... También llegaban las cerámicas maniseras al lejano Oriente, así como a Inglaterra y a los Países Bajos donde a menudo eran reflejadas en las obras de los pintores flamencos más importantes del momento. La proyección que el artesanado de esta villa adquirió desde sus inicios le permitió mantenerse durante más de ciento cincuenta años en una posición de predominio dentro del mercado mundial (Fig.5).

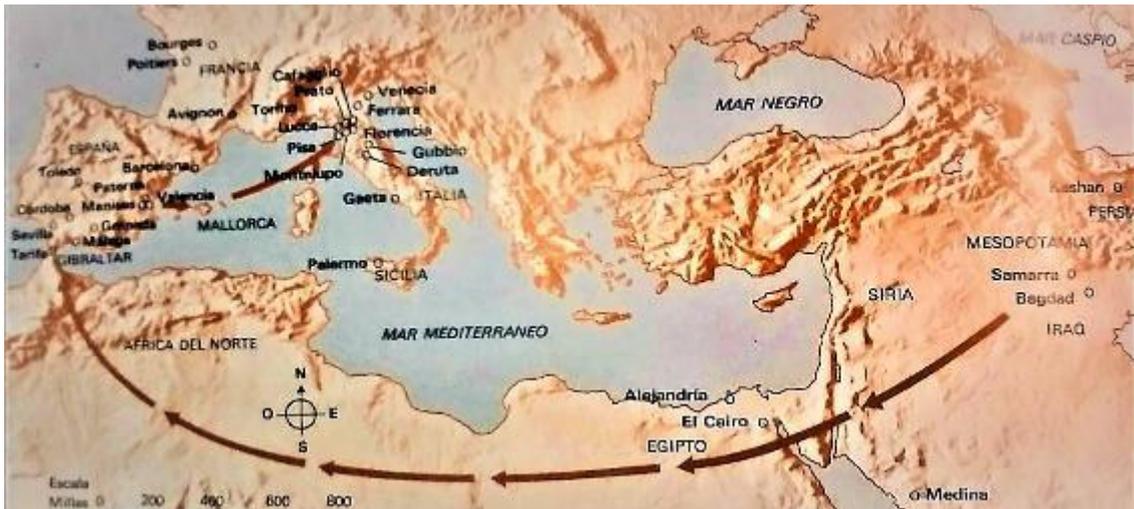


Fig.5. Mapa de la expansión de la técnica del reflejo dorado desde Mesopotamia hacia el Norte de África, la España árabe y cristiana, y desde ahí hacia Mallorca e Italia. Reproducido del libro de Hugo Morley-Flecher et at, *Técnicas de los grandes maestros de la alfarería y cerámica*, pág.32.

A partir de la segunda mitad del siglo XVI la producción de loza dorada siguió elaborándose a gran escala, y aunque el mercado fue menor por la irrupción de la loza policromada italiana, catalana y castellana, *els plats daurats i les rajoletes manises* siguieron siendo muy valorados durante la época Moderna (Fig.6). En el S. XVII la producción se vio afectada por la expulsión de la población morisca (1609), ya que el artesanado cerámico de reflejo metálico estaba mayoritariamente en sus manos. Así mismo, la escasez del suministro de estaño, a consecuencia de las contiendas en las que se vio envuelta la Monarquía española de los Austrias Menores, también afectó a la producción. No obstante, muchos de los cristianos viejos eran *Mestres d'obra daurada*, por lo que dicha producción pudo seguir su curso, aunque alejada del repertorio técnico (blanco opaco) tan característico de los siglos anteriores (Fig.7), (Camps, 1998: 237).



Fig.6. Braser de loza estannífera de estilo orfebre con relieve en reflejo metálico. Manises siglo XVI. Fuente extraída del catálogo del Museo Lázaro Galdiano de Madrid.



Fig.7. Plato en reflejo metálico de Manises, finales siglo XVII. Fuente extraída del catálogo del Museo Nacional de Cerámica de Valencia (MNCV).

A principios de esa centuria (1605) se crea el Gremio de *Mestres d'obra de terra* de Manises con el beneplácito de don Felipe Boil (XVI señor de Manises). La influencia del Gremio en el sector condujo a cierto proteccionismo e inmovilismo (regulación del acceso a la maestría y de la producción), que alejó a la loza manisera de las innovaciones estilísticas de la época. Sin embargo, ello no supuso una caída en el consumo de loza dorada. Los aranceles del Manual del *Consells* para mercancías correspondientes al período comprendido entre (1671-1685) mencionan la venta de obra “blanca, *blava* i *daurada*” de Manises en la misma proporción numérica que las lozas policromadas italianas. Y el registro arqueológico también muestra un panorama similar con relación a las cerámicas policromadas castellanas (talaveranas y sus imitaciones), que el relatado en las fuentes documentales (Berrocal y Algarra, 2011).

Durante el siglo XVIII la fabricación de lozas y azulejos decorados en dorado y azul cobalto, como las cerámicas en verde y manganeso, continuaron siendo la base del prestigio de los obradores de Manises y su principal fuente de ingresos. Y aunque la producción siguió afectada por la crisis del suministro de estaño a consecuencia de las guerras del siglo anterior (de los Treinta Años, de independencia de Portugal, la de Francia), y por las del período dieciochesco (de Sucesión), las lozas doradas con decoraciones heráldicas siguieron siendo un producto de prestigio muy apreciado entre las élites sociales y religiosas del momento. En especial entre los mercedarios y dominicos, así como en las casas de menestrales y nobles de la época (Coll Conesa, 2008: 163). A finales del XVIII y comienzos del siglo XIX, tras un período de estancamiento tecnológico, la producción manisera vuelve a recuperar su máximo esplendor. El desarrollo industrial y la liberación de la producción provocan que el control gremial sobre el artesanado comience a ser más flexible, lo que deriva en la introducción de nuevas tendencias tecnológicas como la policromía producida en los alfares de Talavera, Sevilla o Toledo (Santamarina Campos y Carabal Montagud, 2011: 152-159).

A comienzos del siglo XIX la policromía triunfa ya en toda la cerámica manisera. Esta se basa en la fabricación de cerámica popular para el hogar con colores muy vivos y buena técnica: platos, jarros, barreños, lebrillos, etc., decoradas con ingenuos dibujos de personajes famosos (Napoleón, Fernando VII), Santos y Vírgenes, que van acompañados de temas vegetales y de fauna (flores, paisajes, aves...), esmaltadas con cubiertas que presentan una mayor riqueza de estaño (Fig. 8 y 9). Ambas son un claro ejemplo de la cerámica barroca valenciana de este período.



Fig.8. Loza policromada de Manises con motivos vegetales siglo XIX. Imagen extraída del catálogo del MNCV.



Fig.9. Jarra policromada de Manises con motivos vegetales y personaje relevante (1850-1891). Imagen extraída del catálogo del MNCV.

En el último tercio del siglo XIX resurge la producción del antiguo reflejo dorado de fama medieval (Fig.10 y 11), como el que produce Francisco Monera Gil, Francisco Valdecabres, Fernando Mora Osca y Francisco Mora Gallego (Pérez Camps, 1998: 28-38). Algunos talleres dejan de fabricar vajilla común y comienzan a fabricar loza fina y azulejos utilizando procedimientos nuevos como la utilización de pastas blancas o feldespáticas, denominada “mayólica”, que permite la utilización de esmaltes transparentes y la pintura bajo cubierta; y el colado con moldes de escayola para conformar las piezas y las trepas en los decorados. Esto conduce a un aumento de la producción, coincidiendo con la demanda del sector de la construcción en España, en pleno auge por el crecimiento demográfico, la cultura por la higiene y la renovación de las grandes ciudades (Pérez Camps, 1998: 240-241). En estos tiempos los fabricantes de Manises se agrupan y se presentan a la Exposición Internacional de Londres (1880) llevando consigo sus productos, cuyo reconocimiento es unánime en la capital inglesa.



Fig.10. Plato dorado de Manises siglo XIX. Imagen reproducida del libro *La Ceràmica de Reflex Metàlic a Manises* (1850- 1960). Museu de la Diputació de València, p. 110.



Fig.11. Plato dorado de Manises siglo XIX. Imagen reproducida del libro *La Ceràmica de Reflex Metàlic a Manises* (1850- 1960). Museu de la Diputació de València, p. 111.

Desde principios del siglo XX hasta la década de los sesenta-setenta, Manises se convierte en el primer centro productor de loza popular para el Estado español. Los cambios técnicos y estilísticos producidos durante el siglo anterior culminan en esta centuria. A lo cual se une un aumento de la cualificación de mano de obra tanto técnica como artística, favorecida por la creación en 1916 de la Escuela de Cerámica de Manises. La técnica del reflejo metálico, en piezas suntuarias de inspiración “hispano-mudéjar”, alcanza en el primer tercio de siglo grandes niveles productivos en los más de veinte talleres especializados que se dedican a esta técnica. Entre ellos destacaron por su calidad las marcas de fabricantes como: Francisco Monera Gil, Francisco Mora Gallego, Francisco Mora Catalá, Francisco Valldecabres, Justo Vilar e Hijos, Bartolomé Mora Carrasco, Juan Bautista la Huerta, José María Martínez Aviñó, Vicente Gimeno Dies, entre otros muchos, cuyas esmeradas piezas se exhiben en numerosas Ferias y Exposiciones Nacionales y Extranjeras. Otro fabricante que destacó en el primer tercio de este siglo por sus esmeradas piezas fue José Gimeno Martínez, ceramista con formación académica, que en los años veinte se hizo cargo del taller de su familia en el barrio de *Obradors* e inició una producción artesanal destinada en recuperar la cerámica valenciana tradicional de los siglos XVIII y XIX. Junto a él también destacaron fabricantes como Juan Bautista Cabezo “La Rosa”, “La Esfinge”, “La Española” Vicente Mora y Vicente Montaner, entre muchos otros (Pérez Camps, 1998: 32-54).

Durante este periodo adquiere importancia la fabricación de azulejos de pasta blanca como los que produce Cedolesa, empresa creada por Eloy Domínguez Veiga en el *Barranquet*, que llega a contar con novecientos empleados en su momento más álgido. Otros fabricantes de azulejos que destacaron desde principios de siglo fueron Leopoldo Mora Mas y José María Verdejo.

La proyección y trayectoria de la cerámica en Manises durante tantos siglos se vio reconocida en 1924, cuando a petición de D. González Martí, director de la Escuela de Cerámica de Manises, y de las autoridades civiles de Valencia y Zaragoza, el rey Alfonso XIII concedió a esta población el título honorífico de Ciudad Histórica y Laboriosa de la Cerámica (Moreno Royo, 1983: 265-268).

A partir de la posguerra destaca “La Hispania”, que produce porcelana y se convierte en una fábrica modelo. Además, se crean nuevos talleres que producen delicadas piezas de mimbre y macetas como María Benlloch, posteriormente Miguel Gallego Puchades. También adquiere importancia la fabricación de vajilla común y la

juguetería que, aunque presente en los alfares maniseros desde la Edad Media, resurge de forma destacada en una decena de pequeños talleres familiares en el barrio de *Obradors* como los que produce Remigio García (Pérez Camps, 1993: 8; Remigio García, comunicación personal del 22 de marzo al 15 de julio).

A partir de los años treinta adquiere importancia la fabricación de loza sanitaria (inodoros, lavabos, cisternas, etc.), que alcanza un gran apogeo tras la Guerra Civil, lo que crea el ambiente propicio para que esta producción se industrialice. Siendo su momento más álgido durante los sesenta, favorecido por el boom constructivo de los Planes de Desarrollo del tardofranquismo (Pérez Camps, 1993: 8). Entre los primeros fabricantes industriales de sanitarios destacaron Enrique Palés, José Ajenjo e Ismael Mora en el barrio de *Obradors*, así como UNISAN (Asociación de Fabricantes de Loza Sanitaria). En este período las fábricas introducen elementos que vienen a sustituir el esfuerzo humano, surgen los molinos y amasadoras para el barro, las mezcladoras, los hornos de pasaje para azulejos, las fábricas de colores, los talleres de moldes, las serrerías y almacenes de leña etc. En los años setenta los hornos *morunos* empiezan a ser sustituidos por modernos hornos de gas propano, acondicionados posteriormente para gas natural, y también eléctricos, que permiten una producción más industrial (Moreno Royo, 1983). En ese período, las fábricas y talleres cerámicos de Manises no solo abastecieron a toda España, también a Europa, EE. UU., Hispanoamérica, y el norte de África.

A finales de los ochenta la industria de la cerámica decorativa en Manises entra en una profunda crisis. Crisis que se va agudizando lentamente durante los noventa, alcanzando su cénit a partir del año 2000. La tendencia de las fábricas de abandonar la producción autóctona tradicional; junto a la entrada de nuestro país en la *C.E.E.*; la implantación del I.V. A.; la conducta de la demanda buscando productos sustitutivos de la cerámica (cestería, plástico, vidrio, etc.); y la inclusión en el mercado internacional y nacional de cerámicas procedentes de países del sudeste asiático (Taiwán, Hong-Kong, Corea del sur), a un precio mucho más asequible que la producida en las fábricas y talleres de esta localidad, influyeron decisivamente en el sector. El carácter tradicional de la estructura productiva de la gran mayoría de la industria de Manises (escasamente mecanizada y sustentada en un porcentaje elevado de mano de obra), impidió que las fábricas de esta población pudieran abaratar costes para que sus productos compitieran con los llegados de fuera. Lo que condujo definitivamente, entre otros factores, al declive de un sector tradicional con más de siete siglos de existencia.

En la actualidad no llegan a una decena los pequeños talleres familiares que han logrado sobrevivir a esta crisis y que producen diferentes modalidades de manufacturas cerámicas. Entre ellos destaca La Cerámica Valenciana, dirigida por Vicente y M^a José Gimeno Peris, en cuya fábrica ubicada en pleno corazón del barrio de *Obradors* continúan fabricando laboriosas piezas inspiradas en la recuperación de la azulejería valenciana del siglo XVIII y de la loza manisera del siglo XIX, siguiendo el carácter artesanal y tradicional iniciado por su abuelo D. José Gimeno Martínez, quien en 1920 comenzó con dicha producción en este obrador (Fig.12). Y Arturo Mora Benabent, que en su taller ubicado en el Polígono del Aeropuerto sigue fabricando laboriosas lozas y azulejos en reflejo metálico, siguiendo la tradición iniciada por su tatarabuelo, Fernando Mora Osca, quien a finales del siglo XIX comenzó con la producción del antiguo reflejo dorado de fama medieval. Una actividad que ha sido ejercida por sus descendientes hasta llegar a nuestros días (Fig.13).



Fig.12. Albahaquera modelada y decorada a mano con decoración tradicional del S. XIX. Producida en el taller artesanal de La Cerámica Valenciana. Manises siglo XXI. Imagen extraída de la pág. Web de esta empresa.



Fig.13. Bote en reflejo metálico inspirado en las decoraciones de fama medieval. Producido en el taller de Arturo Mora Benabent. Manises siglo XXI. Imagen extraída de la pág. Web de esta empresa.

Así, la cerámica ha sido para el pueblo de Manises el principal eje de su economía y su mejor embajadora en el mundo entero desde que comenzara la producción de la loza de mesa en dorado y azul cobalto durante el siglo XIV. Y desde entonces y hasta mediados-finales de los años setenta del siglo pasado las construcciones técnicas utilizadas en todos los obradores o talleres cerámicos para llevar a cabo la producción de las diferentes modalidades de manufacturas cerámicas fueron los hornos *morunos*. Sin ellos la producción cerámica en Manises no hubiera sido posible. De ahí la importancia que estas construcciones técnicas han tenido a lo largo de los siglos para el desarrollo histórico, económico, social y cultural de esta población.

2.2. ÁREA HISTÓRICA DE FABRICACIÓN: BARRIO DE *OBRADORS*

Con la adquisición del señorío de Manises por Pedro Boil (1304) se produce la diferenciación de la villa en dos áreas con funciones muy concretas. La primera está constituida por el núcleo poblacional, actual Casco Antiguo, delimitado por un perímetro amurallado y articulado por varios espacios jerarquizados: el Castell-casa-palacio de los Boil, centro político y administrativo del señorío (Fig.14, n.º 1), la antigua iglesia, actual *capella de Sant Antoni*, centro religioso (Fig.14, n.º 2), y el área de viviendas de la población cristiana y mudéjar. La segunda se corresponde con la zona de producción del artesanado cerámico, área que se reconoce en la actualidad como barrio de *Obradors* (Fig.14, n.º 4), situada extramuros al este del núcleo poblacional y situada entre dos ejes, la acequia de Quart y el Camino de Valencia. Un tercer lugar entre estas dos áreas estaba reservado para el cementerio mudéjar, más tarde morisco (Fig.14, n.º 5). Y también estaban las partidas destinadas a infraestructuras para impulsar el artesanado cerámico, como el molino de barniz (Fig.14, n.º 3). Y aquellas destinadas a la agricultura, tanto de secano como de regadío (Algarra y Berrocal, 1993: 251-253).

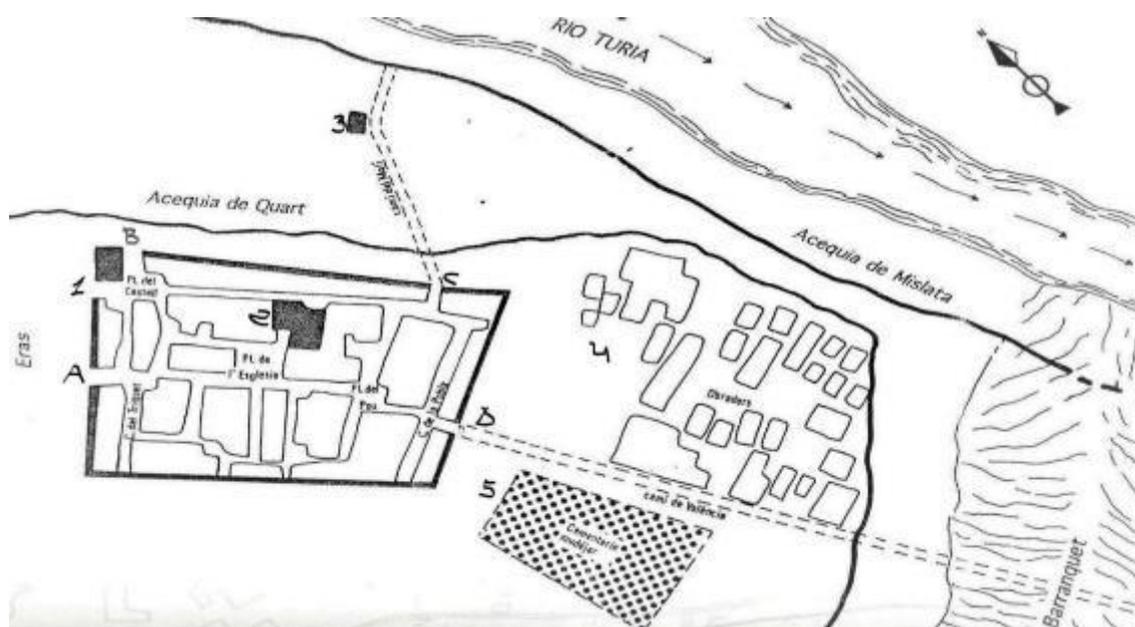


Fig.14. Trazado urbano de la villa medieval de Manises siglo XV. 1. Casa Palacio de los Boil. 2. Iglesia y cementerio cristiano. 3. Molino el barniz. 4. Barrio de los obradores cerámicos. 5. Cementerio mudéjar. A. Portal de les Heres. B. Portal de l'Hort o del Señor. C. Portal del Moli. D. Portal del muro este. Según V. Algarra y P. Berrocal, 1993:270.

El emplazamiento del artesanado cerámico en la zona conocida como barrio de *Obradors* debe situarse a finales del siglo XIII y principios del XIV, fecha esta última en la que aparecen los primeros documentos relacionados con la producción de loza dorada en Manises (López Elum, 1984). Las excavaciones realizadas en el subsuelo de este barrio

a finales de 1991 y principios de 1992 han revelado la existencia de testares de época medieval con fragmentos cerámicos en verde y manganeso. Además, de restos de un obrador cerámico con una cronología que data del último tercio del siglo XIV, cuya actividad tuvo continuación hasta mediados del XX (Algarra y Berrocal, 1993b: 869). Así mismo, las excavaciones llevadas a cabo por el Museo de Cerámica de Manises en coordinación con el Museo de Cerámica de Valencia, González Martí, durante las campañas (2011-2017) han sacado a la luz numerosos fragmentos cerámicos que datan de los siglos XIV, XV, XVI, XVII y XVIII. Todo ello, junto con la documentación de la venta y alquiler de obradores cerámicos en el siglo XVIII, confirman que el barrio de *Obradors* ha pervivido desde la Baja Edad Media hasta nuestros días como una potente zona artesanal de producción cerámica (Moreno Royo, 1988: 337; Algarra y Berrocal, 1993a, 1993b; Coll Conesa, 2008, 2012).

La ubicación del artesanado cerámico en este lugar debió responder a algún tipo de ordenanza municipal. Por un lado, sería una forma de evitar la gran cantidad de humo que producían los hornos morunos durante el proceso de cocción de las manufacturas cerámicas. Y por otro, que los productos tóxicos que los obradores vertían al agua no contaminaran el uso doméstico de esta en *lo mig del poble*. Ya que el área de viviendas se abastecía, al igual que el área de los obradores cerámicos, del agua de la acequia de Quart, a través de una cisterna pública que había situada en la plaza del Castell, que en la actualidad aún perdura (Algarra y Berrocal, 1993: 256). Estos hechos llevarían al establecimiento del artesanado cerámico fuera del recinto amurallado, aunque próximo a éste, siguiendo el curso de la acequia de Quart y de las diferentes acequias que nacen de las presas o “*assuts*” del río Turia, para así acceder fácilmente al aprovechamiento del agua, componente esencial en el tratamiento de las arcillas para fabricar las cerámicas. Algo que fue habitual en el barrio de *Obradors* hasta la segunda mitad del siglo XX (M. Gallego y R. García, comunicación personal, 22 de abril de 2017). A su vez, esta ubicación resultaba idónea por su proximidad a yacimientos de arcillas calcáreo-ferruginosas de buena calidad procedentes de la *Pla de Quart*, de color rojiza, (Fig.15), y de la “*Terra de Cànter*”, de color amarillento, que combinadas han sido utilizadas por los artesanos de Manises desde el Bajo Medieval hasta nuestros días para producir sus propias arcillas en las minas hondas y balsas de decantación que contenían sus fábricas (López Elum, 1984: 60; Pérez Camps, 1998: 55; Coll Conesa, 2008: 62; Gallego y García, comunicación personal el 22 de marzo al 15 de julio de 2017).



Fig.15. Yacimiento de arcilla de la Pla de Quart. Reproducido del libro de Josep Pérez Camps, *Sobre la manera de fabricar la azulejería en Manises durante los siglos XIV al XVI*, 1993, p.84.

Otro factor decisivo para el emplazamiento de los obradores cerámicos en esta zona debió estar relacionado con su conexión directa con el denominado *Camí de València* (Fig.14), que era la principal vía de comunicación que unía Manises con la capital. Ello suponía una ventaja a la hora de transportar las manufacturas cerámicas ya elaboradas hacia la propia ciudad de Valencia, hacia el interior, o hacia el puerto del Grao. Desde el Grao las cerámicas de Manises han sido enviadas desde el siglo XV hasta nuestros días hacia todos los confines del Planeta. Y también en el Grao los artesanos de esta villa se abastecieron desde el Bajo Medievo de materias primas como el plomo y el estaño, esenciales ambas en el proceso de fabricación de las cerámicas vidriadas y doradas. Minerales que desde el siglo XIII ya circulaban con regularidad por todas las costas de nuestras tierras, distribuidos por mercaderes italianos que controlaban las exportaciones de estaño procedentes de Inglaterra a Europa (López Elum, 1984: 60). A mediados del siglo XV se produce una gran demanda de lozas y azulejos en reflejo dorado y azul cobalto, lo que condujo a la explotación de toda esta área y al establecimiento de nuevos obradores que ocuparon las zonas más alejadas del agua, situándose próximos al Camino de Valencia. Algo que perduró hasta el siglo XIX, con algún período de retroceso durante la expulsión de la población morisca en el siglo XVII (Algarra y Berrocal, 1993: 260).

El interés de la familia Boil por potenciar desde sus inicios el artesanado cerámico en su señorío se tradujo en la creación de una red de infraestructuras necesarias que impulsaran dicha actividad, pues ello les aportaba grandes beneficios económicos y de prestigio. Para ello patrocinaron ciertos edificios de la reserva señorial como el molino de barniz (Fig.14, n.º 3), que se usaba para moler las sustancias necesarias para crear los barnices. Y equipamientos comunes como la *Cambra del Plom*, que servía para mantener una reserva constante de plomo y estaño, imprescindibles para la producción de las cerámicas de reflejo metálico. Y la *Cambra de les Rajoles*, en la que se guardaban los

materiales de construcción para la realización de las pequeñas reparaciones que periódicamente debían hacerse a los obradores y a sus hornos morunos (Coll Conesa, 2008: 113-114). Además, debió ser necesario la adaptación de los hornos *morunos* preexistentes por los especialistas foráneos que fabricaron las primeras lozas doradas y azules. Así como, la creación de nuevos hornos que impulsaran dicha actividad, ya que las infraestructuras técnicas, al igual que los conocimientos para producir diferentes tipos de manufacturas cerámicas son específicos.

Por las actas notariales redactadas en la segunda mitad del siglo XV con motivo de la toma de posesión del Señorío de Manises por los sucesivos miembros de la familia Boil se tiene constancia que en dicho período esta villa contaba con 87 hogares: 53 cristianos y 34 musulmanes (Algarra y Berrocal, 1993). Y el área de producción contenía hornos *morunos* grandes en los que se cocía toda la obra blanca y *blava* que producían los obradores mudéjares y cristianos que tenía la villa. También disponía de *fornets de daurar l'obra de terra*, llamados de fino, en los que se cocía *l'obra de terra pictum et album* (de reflejo dorado y azul cobalto), lo cual aportaba elevadas rentas anuales a los señores, pues el riguroso diezmo gravaba cada hornada de obra *blanca et daurada* que se producía en la villa (Cortés, 1985: 16-17). También existía un tipo de horno pequeño, llamado *armele*, en el que se realizaban las fritas para hacer los esmaltes, el cual estaba sujeto al dominio jurisdiccional de los señores.

Los estudios realizados por el historiador Joan Reglà señalan, que en el año 1609 en Manises había 150 casas de cristianos viejos, unos 600 habitantes (Coll Conesa, 2008: 114). Y en las Capitulaciones del Gremio (1619) firmadas entre los “*Mestres d'obra de terra de Manises i el Senyor de dita vila*”, así como en sus sucesivas ampliaciones (1627, 1652, 1667 y 1676), figuran una treintena de obradores cerámicos con sus respectivos hornos *morunos* para la producción de loza dorada (Coll Conesa, 2008: 130).

Un siglo más tarde, en los *Cabreu* de (1742-1744) aparecen 980 cabezas de familia en Manises y una veintena de obradores o talleres cerámicos en la partida de *Obradors*, con un total de trece hornos *morunos* grandes para cocer *l'obra de terra*, y tres hornos *morunos* pequeños o de reflejo metálico, cuya propiedad podía ser compartida. Además, figuran siete obradores-vivienda situados dentro de la muralla, en el núcleo poblacional, entre ellos el del Maestro Alfarero Mayor, casi todos con hornos pequeños para cocer obra dorada. (Moreno Royo, 1988: 378-379). Junto a ellos aparece un horno de *armele*,

que es propiedad del señor de Manises, cuyo arriendo es gestionado por el Gremio de Maestros Artesanos a razón de 23 libras por año al alfarero que lo solicitara.

En 1787 el señor de Manises percibía una libra y diez sueldos por cada hornada de obra común que se cocía en los hornos *morunos* grandes. Y diez sueldos por cada hornada de obra vidriada que se cocía en *els fornets de daurar l'obra* (hornos 1/3 de capacidad de los grandes en los que se cocía el reflejo metálico (Coll Conesa, 2008: 163).

El oficio de alfarero requería un largo período de ejercitación para lograr el dominio de esta técnica, por ello en Manises siempre ha sido un oficio familiar en el que los conocimientos técnicos, así como los mismos obradores y sus hornos *morunos*, se han transmitido siempre de padres a hijos, entre consortes, o de abuelos a nietos (Moreno Royo, 1988; fuentes orales, 2017). Los obradores eran de propiedad privada, cada maestro de obra tenía su propio taller cerámico con su horno *moruno*, incluso algunos artesanos/as tenían más de uno, que cedían en arriendo a otros alfareros. Otros Maestros de obra de Manises poseían obrador con horno *moruno* y parcela de tierra en la partida de *les Olleríes* de Paterna (Llibrer Escrig, 2014: 221).

Se tiene conocimiento que desde el siglo XVI existieron dentro del núcleo poblacional obradores-vivienda con pequeños hornos *morunos* que no superaban el metro cúbico, en los que solamente se realizaba la decoración del reflejo metálico. Estos artesanos compraban las piezas ya bizcochadas y esmaltadas (vitrificadas) a terceros, y ellos solamente realizaban en sus talleres-vivienda la tercera cocción reductora con la que obtenían el reflejo metálico. Las primeras fases de producción (preparación de la arcilla, cocción de bizcocho, embarnizado i segunda cocción de fino), que requerían mayores infraestructuras se realizaban en los obradores situados en el área de producción, barrio de *Obradors*. Una tónica que se repitió en Manises hasta los años ochenta del siglo XX (Pérez Camps, 1998: 30-34).

Los protocolos notariales del siglo XVIII también revelan abundante información sobre la estructura y contenido de los obradores. En los mismos se recogen más de una veintena de escrituras de venta y arriendo de talleres con sus hornos *morunos* en la partida de *Obradors*. Entre ellos el de Vicenta Ribes, viuda de Salvador Ricart y vecina de Valencia, que arrienda y cede a Vicente García, maestro alfarero de la villa de Manises: Un obrador de vidriado fino, con dos hornos grandes, *porchada*, ruedas, dos hornos de reflejo metálico, un almacén, un *armele* y todos los utensilios de trabajo que hubiera en

dicho obrador por un tiempo de cuatro años (Moreno Royo, 1988: 337). El plano de Manises y alrededores elaborado por el Mariscal Suchet, “*Plano de Valence de 1812*”, (Fig.16) muestra como el foco productivo de los obradores cerámicos (barrio de *Obradors*) se mantuvo en el mismo emplazamiento sin cambios sustanciales desde el siglo XV hasta el siglo XIX. Hemos señalado con el n.º 1 el área del núcleo poblacional, y con el n.º 2 (bordeado en color azul) el área de producción, barrio de *Obradors*.

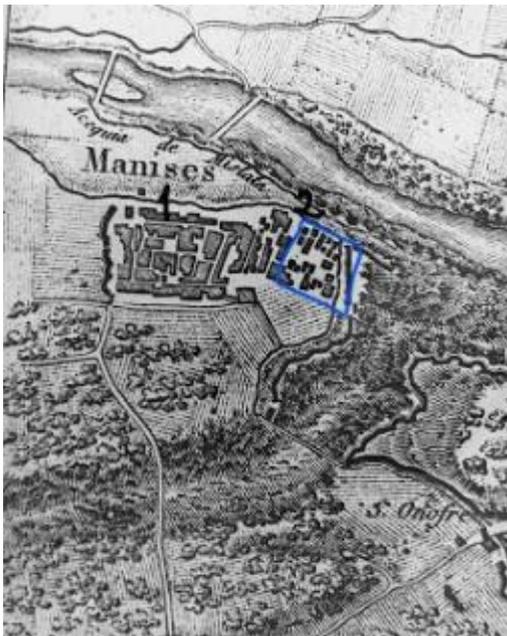


Fig.16. Plano de Manises y alrededores, año 1812. Fragmento del “*Plan de Valence*” de las Armas Francesas de Aragón a las órdenes del Mariscal Shuchet. Reproducido del libro del cronista local de Manises José María Moreno Royo: *Manises retazos de su historia*, 1983, pág.322. Modificado por nosotros.

Entre finales del XVIII y principios del XIX se produce un gran aumento en la demanda de productos cerámicos, lo que lleva a que el barrio de *Obradors* amplíe su espacio productivo, superando por primera vez los límites medievales. Esta expansión se produce hacia la zona de la Rambla del *Barranquet*, y también hacia el sur, al otro lado de la calle Valencia, sobre la antigua área en la que se ubicaba el cementerio mudéjar y más tarde morisco, en esas fechas ya abandonado (Algarra y Berrocal, 1993: 262). En esta zona se crearon varias fábricas de loza fina (mayólica) como la de *Justo Vilar e Hijos* en 1828 (Fig. 17). Y la denominada Sociedad o *Montepío Militar para Pobres*, ubicada en la actual calle Montepío, de ahí su nombre (Moreno Royo, 1983: 132).

Aproximadamente sobre esas fechas se desarrollaron en el sector noroeste del barrio tres arrabales de viviendas, que ocuparon la calle Rafael Valls, de las Fábricas y el inicio de la calle Valencia (Algarra Pardo, Berrocal Ruiz y Barranco, 1994 b: 82). Todo ello condujo a que este primigenio núcleo fabril se consolidara como una zona de producción cerámica muy activa, en la que se habían ampliado los obradores familiares y se habían

creado nuevas fábricas que ocupaban toda el área disponible para la producción de manufacturas cerámicas.



Fig.17. Fachada principal de la fábrica de Justo Vilar e Hijos ubicada en la calle Valencia. Manises segunda mitad del siglo XX. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises. Fondo Carlos Sanchis.

A finales del siglo XIX el agotamiento de terreno en el barrio de *Obradors*, junto al incremento de la demanda de azulejos, lozas y, posteriormente material sanitario, lleva a la creación de nuevas fábricas cerca de la estación del ferrocarril de la línea Valencia-Liria inaugurada en 1889, aprovechando la nueva vía de comunicación que une con la capital para el envío y recepción de materias primas (Fig.18). Esta nueva zona de producción cerámica acogerá a las numerosas fábricas que durante el primer tercio del siglo XX se crean en naves industriales con estructuras que hicieran posible racionalizar el trabajo y aumentar la producción, llegando a convertirse durante la segunda mitad del siglo XX en un potente polígono industrial cerámico, conocido como Polígono Industrial del Aeropuerto (Berrocal Ruiz, Pérez Camps y Algarra Pardo, 1992).



Fig.18. Polígono del Aeropuerto de Manises segunda mitad del S. XX. Imagen cedida por el Archivo Municipal Manises. Fondos Carlos Sanchis.

A partir de 1912 se crean nuevos talleres y fábricas al sur de Obradors como la fábrica de azulejos de Eloy Domínguez (Cedolesa), conocida como el *Barranquet*, que aglutina una producción de miles de millones de azulejos, junto a las cuatro fábricas más pequeñas que el mismo fabricante tenía repartidas por Manises. Excepto esta, el resto de las nuevas fábricas que se edificaron a partir de este período lo hicieron fuera del barrio de *Obradors*. Una de las zonas que acogieron nuevas fábricas fue la situada al oeste del núcleo poblacional, actual Avenida Blasco Ibáñez y *Avinguda dels Tramvies*. En esta última se crean algunos talleres como la fábrica-vivienda de Juan Bautista La Huerta, El Arte (Fig. 19), cuya fachada decorada con azulejos en reflejo metálico y azul cobalto de inspiración hispanoárabe servía de reclamo comercial para sus clientes (Cerdá Manuel y Berrocal, P., 1995: 396-397).



Fig.19. Fábrica-vivienda El Arte, de Juan Bautista La Huerta, Manises segunda mitad del siglo XX. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises.

Los datos recopilados por Vicente Masó, archivero municipal de Manises, para el estudio "*Antropología y crónica de la cerámica de Manises*" de José M^a Hurtado Ríos y otros autores (2000) señalan que en 1940 en Manises existían 68 fábricas en las que se producían diferentes modalidades de manufacturas cerámicas (p. 201). Alrededor de esta industria nacen toda una serie de industrias auxiliares: fábricas de pastas, colores y maquinarias (amasadoras, mezcladoras y molinos) serrerías, transportistas de leña, moldistas, etc. Todas ellas, junto a la industria cerámica, dieron trabajo a la población de Manises y a la de poblaciones cercanas como Quart, Paterna, Ribarroja y Mislata. Durante los años cincuenta y sesenta la producción y el número de fábricas aumenta

progresivamente (cuadro 1.1.). Esto condujo a la creación de varios barrios de viviendas como: Socusa, en el *Barranquet*, el Carmen, S. Jerónimo, y S. Francisco, que dieron cobijo a personas llegadas a Manises desde otras zonas de España y que encontraron trabajo en la potente industria cerámica de esta localidad (Algarra y Berrocal, 1994 b).

En este período en Manises habría aproximadamente casi un centenar de hornos *morunos* y numerosas muflas de leña. De hecho, en esos años Manises no solo era conocida por su cerámica, sino también por ser la ciudad del humo (Fig.20), ya que el humo que desprendían los hornos *morunos* y las muflas de leña durante el proceso de cocción de las manufacturas cerámicas era perceptible desde kilómetros de distancia antes de llegar a la ciudad (Gallego, García y Royo, comunicación personal, 22 de marzo al 15 de julio de 2017).



Fig.20. Manises 1960. A la derecha aparece el barrio de *Obradors* y su ampliación a ambos lados de la calle Valencia y hacia la zona de la rambla del *Barranquet*. Se observa el humo que desprenden los hornos *morunos* y muflas de leña durante el proceso de cocción de las manufacturas cerámicas. Imagen cedida por Archivo Municipal de Manises. Fondo Carlos Sanchis.

En el período comprendido entre 1970-1980 Manises concentra el 55% de la industria cerámica de toda la Comunidad Valenciana y el 60% de las fábricas cerámicas que se crean entre 1970-1985 lo hacen en esta población (AVEC, 1980). En esta etapa Manises llega a tener más de 300 empresas dedicadas al sector cerámico y auxiliares del mismo. Pese a ello, el 90% de los talleres y fábricas siguen manteniendo procesos productivos tradicionales, sustentados en un porcentaje elevado de mano de obra, una característica que permanecería intrínseca en el sector hasta el siglo XXI.

CUADRO 1.1. EMPRESAS DE PRODUCTOS CERÁMICOS			
CLASE DE PRODUCCIÓN	AÑO 1947	AÑO 1950	AÑO 1960
Venta de loza fina al por mayor	1	1	3
Venta de loza ordinaria al por mayor	30	34	14
Venta de loza ordinaria y cacharros al por menor	1	2	4
Fábricas de porcelana	2	8	27
Fábricas de loza entrefina blanca pintada	114	127	82
Fábricas de loza ordinaria blanca pintada	28	22	28
Fábricas de objetos cerámicos para adorno	9	13	5
Fábricas de azulejos	45	32	30
Fábricas de losetas hidráulicas	4	3	2
Fábricas de tejas y ladrillos	–	–	1
Fábricas de vasijas ordinaria	–	–	3
Exportadores mayoristas	2	4	4
Fábricas de material sanitario	–	–	2
Fábricas de colores	2	3	2
Fábricas de minio	11	9	6
Fábricas de barnices	15	15	12
Molinos trituradores	–	8	11
Fábricas de moldes de yeso	–	–	9
Fábricas de productos refractarios/ gres	5	2	2
Fábrica piedra artificial	–	–	1
Almacenes de leña	2	–	10
Talleres de envases de madera	–	–	1

Elaboración propia, según los datos recopilados de la consulta de la matricula industrial de esos años. Archivo Municipal de Manises.

Desde el siglo XIV hasta los años setenta del siglo XX los hornos *morunos* fueron las construcciones técnicas utilizadas en todos los talleres y fábricas de Manises para la cocción de los diferentes tipos de manufacturas cerámicas (Fig.21). No fue hasta mediados-finales de esa década cuando las empresas y talleres familiares empezaron a incorporar al sistema productivo los modernos hornos de gas y eléctricos, que suplieron el esfuerzo humano y aumentaron el ritmo de la producción (J. Gómez, comunicación personal, 12 de mayo al 28 de julio de 2017). No obstante, aunque muchos de los hornos *morunos* desaparecieron de los obradores a partir de esta fecha, algunos siguieron conservándose en los talleres y fábricas utilizándose como secaderos de moldes. Esto permitió que un número significativo de estas construcciones técnicas, impulsoras durante siglos del desarrollo económico, social y cultural de la ciudad de Manises pudieran llegar hasta nuestros días en buen estado de conservación.



Fig.21. Horno *moruno*, Manises años 60-70. Imagen cedida por Archivo Municipal de Manises.

En la segunda mitad del siglo XX el barrio de *Obradors* era una zona artesanal afianzada, con un trazado urbano antiguo e irregular, formado por una placeta (Plaza de Miramar) y cuatro calles: de Las Fábricas, Ceramista Gimeno, Obrador y Huerto, que formaban las principales vías de acceso al barrio fijadas por la evolución urbana de la trama medieval. Una trama urbana que venía definida por la presencia de antiguos obradores con patios interiores, callejones estrechos y trazado irregular (Fig.22, 23 y 24), en cuyo interior se conservaban hornos *morunos*, muflas de leña, balsas de decantación, minas de arcilla, y utensilios tradicionales del ámbito de trabajo de gran valor histórico y etnológico. Edificios fabriles y construcciones técnicas que en el devenir de los siglos

sufrieron cambios de propiedad y se fueron remodelando lentamente, adaptándose a los procedimientos de producción de las diferentes modalidades de manufacturas cerámicas.



Fig.22. Portón situado en el camino vecinal que había detrás de la calle Ceramista Gimeno en el barrio de *Obradors*, año 1957. Se observan algunos obradores y la chimenea de una mufla de leña. Fuente Luis A. Montesinos.



Fig.23. Balsas de decantar el barro en el patio de la fábrica de D. José Gimeno Martínez, situado en la calle Huerto del barrio de *Obradors*, año 1957. Fuente Luis A. Montesinos.

Junto a este primigenio trazado urbano, que en sus orígenes era más extenso, aparecen una serie de calles como: la de Rafael Valls, Valencia, Montepío, Santa Justa y Rufina y el Polígono del *Barranquet*, que acogen a las nuevas fábricas cerámicas que se crean a lo largo del siglo XVIII, XIX y XX.



Fig.24. Calle huerto en el barrio de *Obradors*, año 1957. En primer plano aparece la fábrica de D. José Gimeno Martínez. Fuente Luis Alejandro Montesinos.

En el último tercio del siglo XX y comienzos del XXI, el barrio de *Obradors* era un conjunto artesanal-industrial único dentro del contexto español y posiblemente también europeo. Un barrio con un gran valor patrimonial para el pueblo de Manises, pues albergaba el desarrollo histórico de la industria cerámica de esta localidad, cuya cerámica había sido tan admirada en el mundo entero desde el Bajo Medievo. Un foco fabril que había llegado hasta nuestros días evolucionando *in situ*, pero conservando su integridad arquitectónica y antiguas construcciones técnicas durante el dilatado período de siete siglos dedicado a la fabricación de manufacturas cerámicas (Fig. 25, 26, 27, 28, 29). De hecho, algunos de los ceramistas que hemos entrevistado habían permanecido en este enclave fabril desarrollando esta actividad hasta octubre del 2008. Tal es el caso de Jesús Gimeno Ríos, quien en su taller artesanal ubicado en la calle *Obradors* n.º 9 fabricaba reflejo metálico, según la tradición hispanomusulmana para cocer obra *daurada* que había heredado de su abuelo a inicios del S. XIX.



Fig.25. Uno de los callejones del barrio de *Obradors* con sus talleres y fábricas, años 80 del siglo XX. Imagen cedida por Archivo Municipal de Manises. Fondos Carlos Sanchis.

También es el caso de Enrique Vilar, cuya fábrica de loza mayólica heredada de su tatarabuelo y ubicada en la calle Montepío n.º 9 estuvo en funcionamiento hasta el año 2008, conservando en su interior dos grandes hornos *morunos*. El de Miguel Gallego Puchades, quien en su fábrica ubicada en la calle de Las Fábricas n.º 1 estuvo produciendo macetas hasta el 2003, conservando en su interior tres hornos *morunos* de mediados del S. XVIII. Y el de La Cerámica Valenciana, cuyo obrador dirigido actualmente por los nietos de D. José Gimeno Martínez aún continúa activo en lo que fue este singular barrio cerámico, produciendo laboriosas piezas modeladas y decoradas a mano, conservando en su interior varias balsas de decantación, una mina o balsa honda, una coladora para el barro, tornos de alfarero y numerosos espacios y utensilios del ámbito tradicional de trabajo.



Fig.26. Talleres y fábricas en la calle Ceramista Gimeno del barrio de *Obradors*. Manises años 80. Imagen cedida por Archivo Municipal de Manises. Fondos Carlos Sanchis.



Fig.27. Portón situado en el barrio de *Obradors* que daba acceso al patio comunitario que había entre la calle Huerto y la calle *Obrador*, Manises año 2002. Fuente V. Gimeno Peris.



Fig.28. Calle Ceramista Gimeno (barrio de Obradors) año 2000. Imagen cedida por Archivo Municipal de Manises.



Fig.29. Calle vecinal en el barrio de *Obradors* situada entre la calle de Las Fábricas y la calle Obrador que daba acceso a la fábrica de Gallego, Remigio y Domínguez, año 2003. Fuente V. Gimeno.

2.2.1. Obradores cerámicos

A nivel arquitectónico los obradores solían ser de planta baja con techo a doble vertiente de tejas morunas y piso superior, contruidos alrededor de patios descubiertos. Todos o casi todos los obradores disponían de horno con *porchada* para la leña y una era para realizar el procesado de la tierra. También contenían una serie de espacios de trabajo

y elementos productivos fijos, donde los maestros de obra, junto a oficiales y peones, realizaban sus labores. Este espacio productivo estaba constituido por:

A) Un espacio interior donde se ubicaban los tornos de alfarero (Fig.30 y 31), entre dos, tres, cuatro, ocho, dependiendo del período y de la capacidad productiva de la fábrica. Y las pequeñas balsas o minas hondas con una profundidad (entre 2-2,5 m), en las que se conservaba y almacenaba el barro durante todo el año. Esto permitía a los obradores tener suministro constante de arcilla, facilitando así la rapidez y ejecución de las piezas en los meses más fríos del año (Gallego y García, comunicación personal, 22 de marzo de 2017). Esta área interior estaba conformada también por distintos espacios del ámbito de trabajo como (el llenador, repasador, zona de embarnizado, pintador, *encaixador*, etc.) y las zonas de almacenaje donde se depositaban las piezas a la espera de ser embaladas para servir los pedidos.

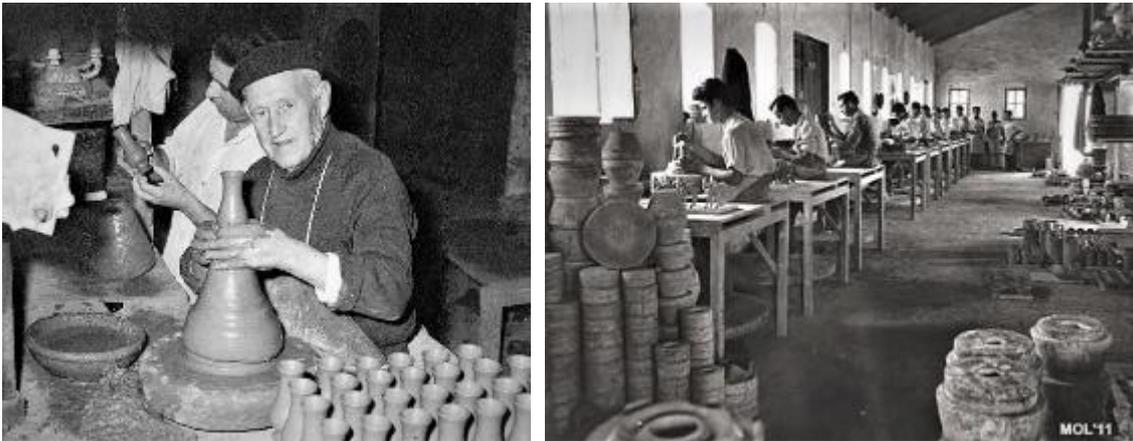


Fig.30 y 31. Operarios trabajando en los tornos de alfarero. Derecha Fábrica de mayólica de Juan Bautista Cabedo, “La Rosa”. Manises años 70 del siglo XX. Imagen cedida por AMM. Fondo Carlos Sanchis.

B) Un espacio abierto o patio interior donde se sacaban los moldes y las piezas en crudo para que se secaran al sol (Fig. 32). En este espacio abierto también estaban las balsas de sedimentación o *corralets* descubiertos. Éstas eran de planta rectangular, construidas sobre la superficie y se utilizaban para decantar el barro (entre 4-8 unidades). En estas balsas los artesanos de Manises han mezclado hasta tiempo muy reciente las arcillas rojas y amarillas con otros componentes (arena, calcita, agua), según el tipo de obra que fueran a producir para hacer sus cerámicas (Fig. 33). El proceso de la mezcla en sus orígenes era realizado por un peón que descalzo y arremangado hasta las rodillas iba pisoteando el barro hasta conseguir homogeneidad. La última era la llamada balsa “*fonda*” donde el barro quedaba depositado una vez había sido tamizado por otro operario, hasta que alcanzaba su estado óptimo para ser utilizado. Tras lo cual era sacado por el peón de

la balsa y depositado en la mina honda, que habitualmente estaba situada debajo de una de las balsas de decantación (J. Gómez, comunicación personal, 12 de mayo de 2017).



Fig.32. Patio de un obrador cerámico con moldes secándose al sol. Manises década de los 70 del siglo XX. A la izquierda se observa parte de la estructura de un horno *moruno*. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises. Fondos Carlos Sanchis.



Fig.33. Balsas de decantar el barro en el patio de un obrador de Manises, años setenta del siglo XX. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises.

C) Y un tercer espacio productivo formado por el horno *moruno*, que era la instalación técnica más importante en el proceso de fabricación de las manufacturas cerámicas. Las dimensiones y características de los hornos podían variar de unos a otros dependiendo del poder adquisitivo del artesano y de la capacidad productiva que tuviera

el obrador. Dada la inversión que se necesitaba para mantener los hornos, algunos alfareros desde época medieval compartieron horno con otros alfareros, alquilándolos para cocer el bizcocho y la producción del fino (Moreno Royo, 1988; Llibrer Escrig, 2014). Aunque lo habitual en casi todos los obradores de Manises fue que cada fábrica tuviera su propio horno u hornos *morunos*. Estos, al igual que sucedía con las muflas de leña, solían ubicarse en el patio del obrador, resguardados bajo la porchada (Fig.34).



Fig.34. Personalidades visitando una fábrica de Manises, primera mitad del siglo XX. A la izquierda se observa un horno *moruno* de grandes dimensiones ubicado bajo la *porchada* de este obrador. Imagen facilitada por el Archivo Municipal de Manises.

2.3. HORNOS MORUNOS Y SUS MODALIDADES TÉCNICAS

El horno era el equipamiento técnico más sofisticado del taller y el que permitía la producción y el acabado final de las manufacturas cerámicas. El proceso de cocción de las piezas cerámicas en las que se podía haber tardado semanas en modelar y decorar era la prueba final del arte de los alfareros. Todo dependía de la cocción del horno, por ello los alfareros de Manises hasta hace pocas décadas han pegado pequeñas cruces de barro sobre el *port* o puerta del *forn morú* cada vez que se tapiaba para realizar una cocción, ya que del resultado de la hornada dependía la economía del *obrador* y de todas las personas que en ellos trabajaban (Fuentes orales consultadas, 2017; Moreno Royo, 1983: 148).

A lo largo de los siglos se han desarrollado muchos tipos de hornos, desde los más rudimentarios a los más sofisticados. En tierras levantinas el horno utilizado desde la Edad Media hasta la actualidad ha sido el *horno moruno*, de origen islámico que, a su vez, era derivación del horno romano. Este tipo de construcción técnica fue introducida

en la Península Ibérica con la llegada de la sociedad islámica (711). Las excavaciones arqueológicas realizadas en restos de alfares medievales de Manises, Paterna, Valencia, y otras localidades de la comunidad Valenciana han encontrado restos de *hornos morunos*, cuya tecnología ha llegado hasta nuestros días (Amigues y Mezquida, 1987; Pérez Camps y Requena Díez, 1987; Pérez Camps, 1998: 65-70; Coll Conesa, 2008: 40-42; Coll Conesa y García Porrás, 2010; Berrocal Ruiz, 1993).

Los hornos musulmanes podían obedecer a dos diseños tipológicos, uno de barras con estructura circular, de tiro directo y sin emparrillado de separación de cámara. Y otro de doble cámara, de tiro directo y parrilla de separación de cámara, que en nuestras alfarerías se denominan “*hornos árabes o morunos*” (Amigues y Mezquida, 1987; Coll Conesa, 2008: 41-42). Estos últimos eran estructuras técnicas más complejas, que permitían mejorar el rendimiento térmico y podían albergar en la cámara de cocción millares de piezas cerámicas.

En Manises los hornos utilizados desde la Edad Media hasta mediados de los años 70 del siglo XX fueron los hornos *árabes o morunos* de tiro directo, que se alimentaban con combustible vegetal (romero, aliaga, coscoja, tomillo, jara), denominada también leña de ramaje. Existían diversas tipologías:

Horno árabe o moruno: Se trata de grandes estructuras de planta rectangular con dos pisos de altura. La parte superior está formada por el laboratorio o cámara de cocción (Fig. 35, n.º 6), que ocupa 2/3 de la estructura, con forma cilíndrica y construida con muros gruesos de ladrillos y adobe. Se encuentra reforzada por una estructura exterior que forma un poco de talud, compuesta por hormigón de cal, arena, restos cerámicos y piedras. Su parte superior o *alcoba* es una bóveda perforada con una bravera o chimenea central (Fig.35, n.º 9) y diversos orificios u *ojales* repartidos en tres o cuatro hileras alrededor de la bóveda, que servían para dominar bien el tiro del fuego, según las necesidades de cada hornada (Fig.35, n.º 10). La parte exterior dispone de una escalera (Fig.35, n.º 11), por la que se accede hasta la cubierta del horno para el control de los ojales y la bravera, esencial durante el proceso de cocción. El acceso a la cámara de cocción se realiza a través de una abertura o *port* (Fig. 35, n.º 4), que se tapiaba con ladrillos y se enlucía con barro cada vez que se realizaba una cocción. Al terminar la misma, tras el enfriamiento del horno, el *port* era destruido para acceder al interior del laboratorio y así poder descargar las piezas cerámicas ya cocidas (J. Gómez, comunicación personal, mayo a julio de 2017).

La parte inferior está excavada en el subsuelo y en ella se encuentra el hogar o caldera donde se origina el fuego (Fig.35, n.º 2). Sus dimensiones podían oscilar entre los 4 x 2 m de altura, hasta 16 m de longitud y 7 m de anchura. Caldera y cámara de cocción están separadas por un piso o suelo perforado de ladrillos o adobes llamado *garbell* o parrilla (Fig.35, n.º 5), el cual permitía el paso del calor desde la caldera a la cámara de cocción donde se disponían las cerámicas que se iban a cocer. La caldera dispone de una abertura por donde se introducían los garbones o caldas de leña y las personas que tenían que alimentar el horno, también por esta abertura se sacaban las cenizas tras haber concluido la cocción (Fig.35, n.º 1), (J. Gómez, comunicación personal, mayo a julio de 2017).

El piso de la caldera forma un murete o banco llamado *sagen*, situado verticalmente con relación a la cámara de cocción y construido con muros de adobe muy cuidados y enlucidos con barro (Fig.35, n.º 3). En el *sagen* solían colocarse las piezas en crudo para realizar la primera cocción (el bizcochado o *socarrat*), una práctica que fue habitual en Manises desde la Edad Media hasta el último tercio del siglo XX. También se utilizaba para fabricar pequeñas cantidades de cal viva que se empleaban en las fábricas. Pero, sobre todo, para vitrificar la mezcla, con la que los artesanos de Manises fabricaban sus propios esmaltes (Gallego y García; J. Gómez, comunicación personal, abril a julio de 2017). La cámara de cocción o laboratorio está reforzada con unas abrazaderas de pletinas de hierro (Fig.35, n.º 8 y n.º 7), ello evitaba que los ladrillos de adobe de las paredes del horno se desprendieran con las dilataciones y contracciones producidas por el calor durante el proceso de cocción y tras el enfriamiento del horno (Rosselló Verger, 1963: 165-166; J. Gómez, comunicación personal, mayo a julio de 2017).

La capacidad de estos hornos podía oscilar entre los 30, 40, 50 o 70 m³. En ellos se cocían millares de diferentes tipos de manufacturas cerámicas (lozas, azulejos, cacharros, cazuelas, inodoros, lavabos, etc.), para lo cual se realizaban dos cocciones: una de bizcocho y una de fino a una temperatura que variaba dependiendo del tipo de arcilla utilizada y del producto que se fuera a fabricar. Tradicionalmente la primera cocción a la que era sometida la cerámica cruda para fabricar loza con *terra* de *Cánter* y *terra* de la *Pla* de Quart alcanzaba alrededor de los 1000 - 1050°C. La segunda cocción de vidriado se realizaba a una temperatura aproximada de 950°C. El tiempo que se tardaba en cocer una hornada de bizcocho oscilaba entre dos, tres y cuatro días, dependiendo de las dimensiones que tuviera el horno. En cocer una hornada de fino se tardaba un día menos

que en la de bizcocho, los días venían determinados por la capacidad del horno en cuestión (J. Gómez, Gallego y García, comunicación personal abril a julio de 2017).

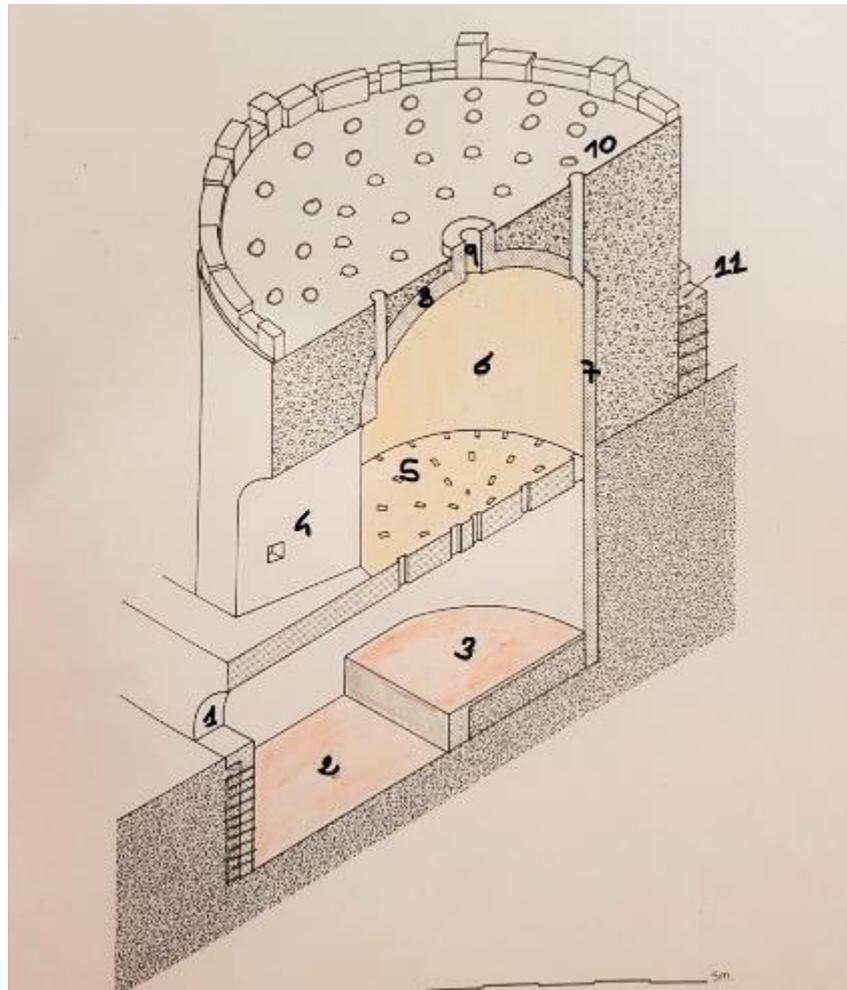


Fig.35. Estructura de un horno árabe o moruno. Imagen extraída del libro *Taullells de Manises 1900-1936*, de Josep Pérez Camps, 1987: 58, modificada por nosotros.

Tras el proceso de cocción comenzaba el proceso de enfriamiento del horno, que tardaba otros dos o tres días, dependiendo de las dimensiones del horno. Al segundo día empezaban a retirarse algunos de los ladrillos que tapiaban el *port*, una cantidad pequeña para evitar roturas por la entrada de aire (J. Gómez, comunicación personal, 2 de junio de 2017). Como el proceso de cocción y enfriamiento requería de muchos días, algunas fábricas de Manises disponían de varios hornos. Esto les permitía intercalar las hornadas de bizcocho y fino, de forma que los pedidos de miles de piezas pudieran servirse en el tiempo contratado (J. Gómez, comunicación personal, mayo a julio de 2017).

La persona encargada del control de la cocción solía ser casi siempre el maestro alfarero o un oficial de su máxima confianza, pues su habilidad tenía que ser extraordinaria para controlar que el fuego fuera homogéneo por todas las partes del horno.

El control de la cocción se realizaba introduciendo una muestra de barro con el mismo esmalte que se iba a cocer dentro de una caja cerámica que era depositada en el interior de la bravera del horno. Cada cierto tiempo esta muestra era extraída con un gancho y por su color se sabía el tiempo que le faltaba a la hornada (J. Gómez, Gallego y García, comunicación personal, del 22 de marzo al 15 de julio de 2017).

La carga del horno y el mantenimiento de intensidad de la cocción combinaba tanto mano de obra especializada, como auxiliar. El traslado y colocación de las piezas en el interior del horno de forma adecuada era realizado por un oficial y varios peones. Para la cocción de bizcocho las piezas eran colocadas verticalmente unas sobre otras, aprovechando al máximo el espacio disponible dentro de la cámara de cocción. La carga del horno comenzaba desde el fondo del laboratorio hasta el límite del techo de la bóveda y se avanzaba hasta llegar a la línea de la abertura o *port*. Tras lo cual era tapiada con ladrillos de adobe que se enlucían con barro. Para cargar una hornada de bizcocho se necesitaban unas 15 horas y varias personas (Gómez, comunicación personal, 23 de junio de 2017).

La alimentación del horno también requería abundante mano de obra, no porque el consumo de leña fuera excesivo, sino por lo dilatado del tiempo de cocción. Se necesitaban varias personas para echar las garbas de leña a la caldera del horno, que iban turnándose durante todo el proceso (Fig. 36). La cocción de bizcocho comenzaba con un precalentamiento, para lo cual había que echar leña cada (4-5 minutos) durante las primeras doce horas. Esto permitía eliminar el agua completamente de las piezas. Tras este primer proceso se aumentaba la cantidad de leña y se retrasaba el tiempo de alimentación del horno, cada diez minutos aproximadamente. Al final de la cocción se volvía a reducir la cantidad de leña y el tiempo de alimentación. En los años sesenta del S. XX fue habitual que las fábricas de Manises utilizarán también serrín para alimentar los hornos *morunos*. Sobre todo, cuando se cocía material sanitario, ya que el coste del serrín era menor que el de las garbas de leña (Fig. 37), (J. Gómez, comunicación personal, 23 de junio de 2017).

Tras la cocción de bizcocho las piezas eran retiradas del horno, limpiadas y revisadas, a fin de que no tuvieran roturas o estuvieran abiertas antes de ser devueltas a al interior del *obrador*, donde eran almacenadas a la espera de ser pintadas y embarnizadas. Los ladrillos utilizados para tapiar la puerta del horno se limpiaban y guardaban para la siguiente cocción, siempre se utilizaban los mismos. Terminada la

cocción un operario sacaba la ceniza del interior de la caldera del horno y la dejaba limpia para la siguiente cocción (Gómez, comunicación personal, 23 de junio de 2017).



Fig.36 y 37. Operarios en el piso inferior de un horno moruno. Se puede observar la caldera y también el murete o banco denominado *sagen*. En la imagen superior echando a la caldera garbas de leña. En la inferior alimentando la caldera del horno con serrín. Manises año 1969-1970. Imágenes cedidas por el Archivo Municipal de Manises.



Una vez bizcochadas, las piezas eran pintadas y embarnizadas (recubiertas con esmalte) por uno o varios operarios. La cubierta o vidriado que recubría las piezas se realizaba con una frita de óxidos o carbonatos de plomo con otros fundentes, que previamente se habían cocido en el *armele*. Si a esa mezcla se le había añadido óxido de estaño, la cubierta que se obtenía era estannífera para hacer el blanco opaco. Desde la Edad Media los artesanos de Manises prepararon sus propios esmaltes cociendo esa

mezcla en el *sagen* o banco de la cámara de combustión del horno *moruno*, junto con arena de sílice y sal. Con ello obtenían una masa de vidrio que rompían en trozos pequeños con una maza, tras lo cual los molían y refinaban en un bombo con piedras y agua hasta que obtenían el caldo o barniz con el que ya podían barnizar las piezas de bizcocho, las que habían sido cocidas en primera cocción (J. Gómez; Gallego y García, comunicación personal abril mayo de 2017). La decoración podía realizarse bajo cubierta o sobre cubierta. Las mujeres eran las encargadas de pintar las piezas a mano alzada en el pintador (Fig. 38) y de limpiar los cantos del barniz. El colectivo femenino fue siempre muy importante en el proceso productivo de los obradores cerámicos, las mujeres no solo trabajaban en las fábricas, también pintaban piezas cerámicas en sus casas, una práctica que fue muy habitual en Manises hasta bien entrada la segunda mitad del siglo XX.



Fig.38. Pintoras de la fábrica de Vicente Aviñó y José M^a Royo en la calle Montepío del Barrio de *Obradors*. Manises años 60-70 del S. XX. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises. Fondo Carlos Sanchis.

Una vez barnizadas y pintadas las piezas se introducían de nuevo en el horno para realizar la segunda cocción, la de vidriado o fino. Para evitar que el fuego directo del horno dañara el esmalte de las piezas estas solían protegerse dentro de cajas cerámicas con forma cilíndrica. Estas cajas estaban perforadas para poder introducir unos clavos triangulares de cerámica que actuaban de soporte de las piezas, tras lo cual se cubrían con una tapa de cerámica y se ataban con cordeles. Esta actividad casi siempre era realizada también por el personal femenino que trabajaba en las fábricas (Gómez y Gallego, comunicación personal, 19 de mayo de 2017).

Después varios operarios cargaban estas cajas una por una dentro de la cámara de cocción del horno, intentando aprovechar el espacio al máximo (Fig. 39 y 40). En ocasiones también eran las mujeres las encargadas de descargar las piezas cerámicas del horno, una vez se había enfriado. La retirada progresiva de las piezas del horno exigía una evaluación de estas. Las piezas se clasificaban por clases (de 1ª, 2ª, 3ª etc.) y las que salían rotas se tiraban a pequeñas fosas o testares. Tras ser clasificadas, las piezas se llevaban al almacén del taller o de la fábrica para su embalaje y posterior venta (Moreno Royo, 1983: 135-158; Gallego, comunicación personal, 19 de mayo de 2017).

En el año 2002 quedaban alrededor de unos quince hornos *morunos* de diferentes dimensiones en el barrio de *Obradors*. En la actualidad solamente se conserva con todas sus partes íntegras y en un estado de conservación bastante óptimo el horno *moruno* que ha sobrevivido al derribo del conjunto fabril de la calle Rafael Valls, 34. También se conserva parte de la estructura de un horno *moruno* en el sótano del edificio de AVEC, el cual se encuentra cubierto por un montículo de tierra.

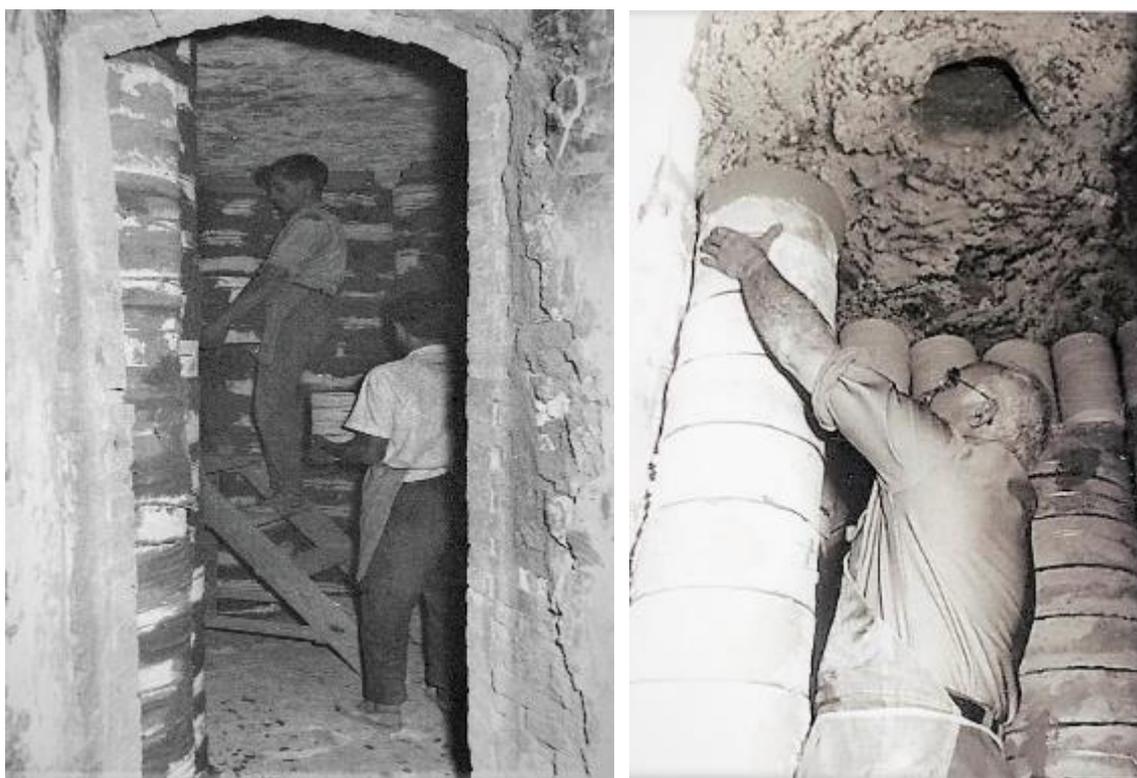


Fig.39 y 40. Operarios en la cámara de cocción de dos hornos *morunos* durante el proceso de la carga de fino. Se pueden observar las cajas cerámicas en las que se introducían las cerámicas barnizadas y pintadas para protegerlas del fuego durante la cocción. Manises 1970, imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises. Fondo Carlos Sanchis.

Horno de reflejo metálico o *fornet per coure l'obra daurada*: Este era una tipología de horno *moruno* con características muy particulares que se utilizó en Manises

desde el Bajo Medievo hasta nuestros días para producir loza dorada o de reflejo metálico. Como ya se ha señalado anteriormente, esta técnica es de origen islámico y fue introducida en tierras valencianas durante el siglo XIV por los Boïl, señores de Manises. Para su producción se necesitaban realizar tres cocciones: una de bizcocho, una de fino (estannífero) y la de reflejo metálico. La cocción de bizcocho y la de fino se realizaban en hornos *morunos* grandes. Y la tercera cocción, la del reflejo, que requería la utilización de pigmentos especiales (óxido de cobre o de plata con almagre, sulfuro de mercurio, vinagre y óxido de hierro) y una atmósfera reductora, se realizaba en hornos *morunos* pequeños con particularidades propias que los diferenciaba de sus homólogos más grandes.

Por los datos etnológicos recopilados por autores como M. González Martí (1944) y Josep Pérez Camps (1988); así como por los testimonios que nos han proporcionado las fuentes orales consultadas, sabemos que el horno de reflejo metálico era un horno de tamaño reducido, que no superaba el 1 m³, denominado *fornet* de *daurar l'obra* en las fuentes antiguas. Su planta era cuadrada, con bóveda baja y una chimenea o bravera en el centro. Disponía de un hogar o caldera y cámara de cocción, ambas estaban separadas por el *garbell* o parrilla, el cual disponía de cinco salidas de sección triangulares para el paso del calor y de los gases del hogar al laboratorio, una central y dos en cada esquina. En estos hornos era importante la proporción que existía entre la caldera y la cámara de cocción, que era aproximadamente de 5 a 1. Esta diferencia propiciaba la realización de las cocciones reductoras en la última fase de la cocción, pues la falta de tiro impedía la entrada de oxígeno, propiciando una combustión oxidante con abundancia de gases y humo, esenciales para conseguir un acabado adecuado en la calidad del reflejo metálico. Sobre los dos tiros de cada esquina se construían dos columnas huecas hacia la bóveda, con aberturas que disponían de contrapesos hacia la cámara de cocción, lo cual permitía la salida uniforme de los gases para conseguir una atmósfera reductora y uniforme por todos los niveles del laboratorio (Gimeno y Gómez, comunicación personal julio de 2017).

Las piezas decoradas con la técnica del reflejo metálico también solían introducirse en cajas cerámicas, pero estas no disponían de orificios y dentro de las mismas solía incorporarse algo de serrín para ayudar a producir más humo en el interior del horno (Gimeno, comunicación personal 7 de julio de 2017). Otras veces, se colocaban sobre soportes de cerámica formando hileras y disponiendo las piezas más grandes en la parte

inferior del horno. Las piezas podían tocarse unas con otras sin peligro de que se pegaran entre ellas, pues al no sobrepasar la cocción los 700 °C el barniz no llegaba a fundir. Para conseguir una combustión adecuada, el combustible utilizado en la cocción de estos hornos era leña aromática, principalmente romero, rica en hidrocarburos naturales y que por sí misma produce gases reductores. Era esencial que el romero estuviera seco y fuese menudo, solo se utilizaban las puntas, las raíces se desechaban (J. Gómez y J. Gimeno, comunicación personal julio de 2017).

La alimentación del horno consistía en ir echando poco a poco ramitas pequeñas de romero a la caldera del horno, teniendo cuidado de que no se apagaran durante la primera hora. Tras este primer proceso, se aumentaba la cantidad de ramaje hasta llegar a media calda en las dos primeras horas y a una calda llena a las dos horas y media de haberle pegado fuego al horno, con cuidado para que no saliera mucha llama fuera de la boca de la caldera. Aproximadamente se tardaban unas cinco horas en el encendido, tras lo cual había que ir aumentando la cantidad de ramaje aromático hasta alcanzar una temperatura que oscilaba alrededor de los 650 a 700°C. Para el control de la cocción solían colocarse en el interior de la chimenea o bravera unas pequeñas muestras de barro con el mismo vidriado y pigmento que el de las piezas que se depositaban en el interior del horno, los cuales se iban extrayendo durante la cocción hasta comprobar que esta había alcanzado el punto óptimo. En cocer un horno de reflejo metálico solían emplearse unas siete u ocho horas (J. Gimeno, comunicación personal 7 de julio de 2017).

Terminada la cocción y tras enfriarse el horno había que retirar las piezas del interior del laboratorio y lavarlas en agua con un cepillo dentro de un recipiente para retirar el residuo que las cubría y así conseguir un acabado perfecto del color.

Un ejemplar de horno *moruno* para cocer reflejo metálico pervivió en la fábrica la Ceramo hasta aproximadamente 1985 (Fig.41). En Manises tenemos constancia que hubo una mufla de esta tipología en la fábrica de Gimeno Ríos S.L., ubicada en el barrio de *Obradors*, la cual estuvo funcionando activamente hasta la década de los ochenta del siglo pasado.



Fig.41. Horno *moruno* de reflejo metálico de la fábrica la Ceramo (apr.1985). Imagen reproducida del libro *La Ceràmica de Reflex Metàlic a Manises* (1850-1960). Museu de la Diputació de València, p.68.

Horno de *Armele*: Otro tipo de horno utilizado en Manises desde el siglo XIV hasta los años setenta y ochenta del siglo XX fue el *armele* (Fig.42). Según Eguilaz (1886) este término viene a designar arena y deriva de los vocablos árabes Almala y Almila, con los que se denominaban en Granada a los hornos musulmanes de esta tipología en los que se preparaban las fritas para producir los vidriados cerámicos (Coll Conesa, 2008: 61). El *armele* era un tipo de horno auxiliar de pequeño tamaño que se utilizaba para realizar las fritas de plomo y estaño, la oxidación del plomo con otros componentes. Disponía de dos partes conectadas por un conducto, un hogar o caldera y una cámara o crisol, donde era depositada la mezcla de los minerales con el resto de los elementos una vez se habían fundido tras siete horas de cocción. El proceso exigía remover continuamente la mezcla con una larga paleta de hierro llamada "dragó", tras lo cual se obtenía una especie de arena de óxido de plomo llamada "acercó" (González Martí, 1944:25). Este producto, una vez enfriado, se cocía en el "sagen" de los grandes hornos *morunos* con arena de sílice y sal, formando una masa de vidrio que posteriormente se troceaba con una maza y se refinaba en un bombo, obteniéndose un polvo que se suspendía en agua y con ello se conseguía el barniz de plomo o el barniz estannífero, si la mezcla llevaba estaño, para vidriar las cerámicas. Este tipo de construcciones técnicas también se alimentaba con combustible

vegetal y a diferencia de las anteriores su número era reducido, dos o tres ejemplares en toda la población.

Las fuentes documentales antiguas constatan que este tipo de horno estaba sujeto a la jurisdicción del señor de Manises. Durante el siglo XVIII su arriendo era gestionado por el Gremio de Maestros Alfareros al artesano que solicitaba explotarlo. En la consulta realizada sobre el registro de la Matrícula Industrial de Manises (1937-1980) consta que en 1937 la fábrica de colores y esmaltes de Vda. de Manuel Martí Donderis situada en la Calle Valencia, 21 del Barrio de *Obradors* tributaba por un horno para oxidar plomo, un crisol y un molino para refino. Y en 1940 dicha empresa tributaba por dos hornos para oxidar plomo. Las fuentes orales y gráficas consultadas constatan que un horno de esta tipología permaneció hasta finales del siglo XX en la C/ Huerto, 3 del barrio de *Obradors*, justo al lado de la fábrica de D. José Gimeno Martínez, actualmente La Cerámica Valenciana. Dicho horno fue destruido en julio de 2002 durante la demolición de la fábrica ubicada en la calle Huerto n.º 3. Actualmente en Manises ya no queda ningún horno de esta tipología.



Fig.42. Horno de *armele* para fundir plomo, ubicado en la calle Huerto n.º 3 del barrio de *Obradors*. Manises 1960. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises. Fuente procedente de los fondos de Carlos Sanchis.

Muflas de leña: Era otro tipo de construcción técnica alimentada con ramaje de monte bajo que fue utilizada en los talleres y fábricas cerámicas de Manises para la cocción de las manufacturas cerámicas. Su uso es bastante reciente, empezaron a

utilizarse en la primera mitad del XX. Se trataba de construcciones cuyas características técnicas las convertía en elementos etnológicos muy singulares. Las muflas de leña eran grandes estructuras de un solo piso y planta rectangular construidas con muros de ladrillos y adobes. Sus dimensiones podían oscilar entre 2, 4, 6, 8 metros cúbicos, según la capacidad de producción de la fábrica y las manufacturas cerámicas que se realizaran en la misma.

A diferencia de los hornos *morunos*, las muflas de leña disponían de dos hogares o calderas gemelas. La abertura para acceder a la cámara de cocción contaba con dos paredes de ladrillos de adobe separados por una cámara en el medio por donde circulaba el calor. Las piezas se cocían a través del calor que desprendían los ladrillos de la segunda pared (Gómez, comunicación personal, del julio de 2017). La puerta o *port* de la mufla se tapiaba con *atabones* que se enlucían con barro, el procedimiento era igual al realizado en los hornos *morunos*. La chimenea era alargada y estaba construida con ladrillos.

En las paredes laterales de la mufla se situaban las bocas de alimentación, una en cada lateral, por donde dos operarios, uno en cada parte, tenían que echar las garbas de leña al mismo tiempo a intervalos de 4-5 minutos durante las primeras horas de cocción. Luego, al igual que en los hornos *morunos*, se iba aumentando la cantidad de leña y se alargaba el tiempo de alimentación de la mufla a 8-10 minutos. Las bocas de alimentación estaban sujetas con una cadena y cuando se terminaba de echar la leña se dejaban caer con un contrapeso que llevaban. Para cocer una mufla de leña se tardaban aproximadamente dos días, y otros dos para enfriarla, siempre dependiendo de la capacidad de esta (Gómez, comunicación personal, julio de 2017).

Algunas fábricas que disponían de mufla de leña solían cocer el fino en estas construcciones técnicas y el bizcocho en los hornos *morunos*. Otras fábricas las utilizaban tanto para cocer el bizcocho como para el fino. A partir de finales de los años 70 del siglo XX las muflas de leña empezaron a ser sustituidas en las fábricas por modernos hornos de gas y eléctricos. En la actualidad en Manises no queda ninguna mufla de leña, las dos últimas que quedaban en el barrio de *Obradors* fueron destruidas en el transcurso del 2002-2010, durante el derribo de las fábricas llevado a cabo en esta primigenia área fabril.

El combustible vegetal para alimentar los hornos *morunos* y las muflas de leña procedía de poblaciones cercanas a Manises como: Ribarroja, Villamarchante, Liria o Buñol, en las que había abundante monte bajo. En un principio, las garbas de leña venían

en carros tirados por mulas, burros, yeguas o caballos (Fig.43). Posteriormente, empezaron a transportarse en los vagones del tren (Fig.44) y también en camiones (Fig.45). Esta fue otra actividad relacionada con los hornos *morunos* generadora de trabajo para numeroso personal, tanto de Manises como de poblaciones cercanas. De hecho, en la consulta que se ha realizado de la Matrícula Industrial de Manises para el año 1960 figuraban 10 almacenes de leña.



Fig. 43. Descargando las garbas de leña de un carro. Obrador cerámico de Manises año 1957. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises, fondo Carlos Sanchis.



Fig.44. Descargando garbas de leña de los vagones del tren. Manises años 50 del S. XX. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises. Fuente procedente de los fondos Carlos Sanchis.



Fig.45. Camión cargado con garbas de leña en la puerta de la fábrica de Francisco Valdecabres. Manises años 50-60 del S. XX. Imagen cedida por el Archivo Municipal de Manises. Fuente procedente de los fondos Carlos Sanchis.

3. MARCO NORMATIVO Y LEGISLATIVO

3.1. LA DEFENSA DEL PATRIMONIO INDUSTRIAL EN EL ÁMBITO INTERNACIONAL

La consideración del Patrimonio Industrial como parte integrante del Patrimonio Cultural es un fenómeno reciente en términos legislativos y, sobre todo, sociales en nuestro país. De ahí las lagunas existentes en torno a la protección administrativa de este tipo de patrimonio y la escasa sensibilidad social que, en definitiva, es la que los convierte o no en bienes a conservar.

Por Patrimonio Histórico o Cultural entendemos el conjunto de bienes muebles, inmuebles e inmateriales que hemos heredado del pasado y que hemos decidido proteger porque consideramos que forman parte de las señas de identidad social e histórica de una comunidad o de toda la Humanidad. Por ello para nombrarlos utilizamos los adjetivos de “cultural” o “histórico”. Una de las características de todo bien cultural es que su razón de ser es social, la sociedad tiene el derecho de disfrutar de estos bienes, sino dejarían de tener sentido como patrimonio. Pero la sociedad también tiene la obligación de proteger, conservar y difundir este patrimonio, para que pueda ser transmitido en las mejores condiciones posibles a las generaciones venideras (Querol, 2010). Participa de esta herencia colectiva el Patrimonio Natural (UNESCO, 1972). Y también el Patrimonio Industrial, el conjunto de bienes muebles, inmuebles y sistemas de sociabilidad relacionados con la cultura del trabajo que han sido producidos por las actividades de extracción, transformación, transporte, distribución y gestión, generadas por el sistema económico surgido en la Revolución Industrial (PNPI/2011).

La valoración de los bienes culturales ha evolucionado en consonancia a la evolución que ha ido experimentando el concepto de patrimonio cultural desde que este apareciera a finales del siglo XVIII. En el escenario internacional este cambio se consiguió tras la II Guerra Mundial a través del desarrollo del derecho internacional. Así, en el ámbito internacional las referencias para la protección del patrimonio cultural mundial y el combate del tráfico ilícito de bienes culturales destacan tres convenciones internacionales:

- La Convención de la UNESCO de 1970.

- La Convención de París de 1970, sobre las medidas que debían adoptarse para prohibir y combatir el tráfico ilícito de bienes culturales.

- La Convención de la UNESCO de 1972, sobre protección del patrimonio mundial, cultural y natural, a partir de la cual se creó el Comité para la gestión del Patrimonio Mundial y el Fondo para la Protección del Patrimonio Cultural y Natural Mundial de Valor Universal Excepcional o Fondo del Patrimonio Mundial.

Con la Creación de la UNESCO (1945) se impulsaron organizaciones especializadas en el ámbito patrimonial, entre ellas destacan: el Consejo de Europa (1949), el ICCROM (1957), el ICOMOS (1964), y a comienzos de los setenta el ICOM y la Organización del Patrimonio Mundial. Los documentos generados por estas organizaciones fueron de suma importancia para que los intereses y los conceptos asociados al patrimonio cultural comenzaran a cambiar.

A nivel internacional el interés por proteger y conservar los bienes industriales nace tras la II Guerra Mundial en Inglaterra, cuna de la Revolución Industrial, y desde allí se extiende al resto de Europa. En 1959 se creó en Inglaterra un comité especial para preservar los monumentos industriales (The National Survey of Industrial Monuments) a través del Council British Archaeology fundado en 1945. Y en relación con este movimiento nació en los sesenta una nueva disciplina científica, la Arqueología Industrial, impulsada por la historiografía inglesa especialmente por M. Rix, R. A. Buchanan y K. Hudson, este último sería el gran difusor de dicha disciplina dentro y fuera del Reino Unido. El objetivo fue el estudio, catalogación, preservación y utilización de los restos del pasado industrial con fines educativos y culturales (Aguilar Civera, 2001: 169-170). También en los sesenta se creó en Ironbridge el primer museo sobre Patrimonio Industrial, que sirvió de referencia para la creación de otros museos en distintas ciudades de Europa (Aguilar Civera, 1998: 35-36).

En la década de los setenta nació en Norteamérica la SIA (*Society for Industrial Archeology*), una de las primeras sociedades dedicadas al estudio y preservación de lugares, estructuras y equipamientos industriales históricos. Y en 1973, se convocó en el museo de Ironbridge (Reino Unido) el primer congreso internacional sobre arqueología industrial y su patrimonio, cuyo resultado más importante fue la creación del Comité Internacional para la conservación del Patrimonio Industrial (TICCIH), aunque este no se

consolidó hasta 1978, durante la III Conferencia Internacional sobre la Conservación de la fábrica de papel de Frövifors en Suecia (Pardo Abad, 2002: 72).

Tras este congreso, el TICCIH ha ido celebrando un congreso internacional cada trienio en un país diferente del mundo: Lyon (1981), Boston-Lowell (1984), Viena (1987), Bruselas (1990), Madrid y Barcelona (1992), Canadá (1995), Tesalónica (1997), Londres (2000), Moscú (2003). Durante la celebración del congreso del TICCIH celebrado en Rusia, los delegados de este organismo en colaboración con el ICOMOS redactaron la Carta de Nizhny Tagil (2003) sobre Patrimonio Industrial. Dicha carta fue un documento de gran relevancia, ya que en su contenido se resaltaban los valores intrínsecos asociados a este tipo de patrimonio, la importancia que tenía el estudio, investigación y difusión de este tipo de bienes; así como la necesidad de realizar catálogos e inventarios de los ejemplos más significativos de los mismos para asegurar su protección y pervivencia. También se aludía al marco legal que debía amparar a este tipo de patrimonio, y a la necesidad de crear estrategias que contribuyeran a darles nuevos usos y funciones.

En la actualidad el TICCIH se ha convertido en una de las organizaciones internacionales de mayor relevancia en materia de conservación, investigación, localización, interpretación y revalorización del patrimonio industrial (Aguilar Civera, 1998: 38-39). Este organismo en colaboración con la UNESCO y el ICOMOS, actúan como órganos reguladores para la documentación y declaración de los bienes industriales como patrimonio de la humanidad. Paralelamente a las actividades desarrolladas por el TICCIH, la UNESCO y el ICOMOS, la Comisión Directiva para las Políticas Urbanas y del Patrimonio Arquitectónico del Consejo de Europa; así como la Dirección General para la Ciencia, la Investigación y el Desarrollo de la Europa Comunitaria, también se han interesado por la recuperación del patrimonio industrial (Cerdá Pérez, 2008). Lo novedoso de todo ello es que por primera vez el concepto de patrimonio histórico se ponía en relación con los restos materiales de los procesos industriales y estos adquirirían la consideración de bienes culturales con un reconocimiento jurídico, una estructura administrativa y una política nacional o regional. Al mismo tiempo, se han desarrollado nuevas concepciones museísticas que han permitido recuperar parte del patrimonio industrial europeo sin privarle de su contexto histórico-territorial.

3.2. REPARTO DE COMPETENCIAS EN MATERIA DE PATRIMONIO INDUSTRIAL EN ESPAÑA

En España el interés por la conservación y protección del patrimonio industrial ha sido más tardía y se ha producido de forma desigual, hasta finales del siglo XX no hubo especial interés por su identificación, conservación y difusión. Como consecuencia de esta tardía toma de conciencia social y legal del valor de este patrimonio como recurso susceptible de conservación y reutilización en nuestro país, los bienes a él asociados han subsistido hasta hace pocos años sin una normativa protectora que evitase su mutilación o su completa desaparición.

El marco normativo por el que el Patrimonio Industrial pasó a regularse en nuestro país arranca con la Ley 16/1985 de 25 de junio del Patrimonio Histórico Español. El Art. 1.2. de dicha Ley señala que integran el Patrimonio Histórico y, por tanto, Cultural Español: “Los bienes inmuebles y objetos muebles de interés artístico, histórico, paleontológico, arqueológico, etnográfico, científico o técnico”. Dicha Ley allanó el camino para que el Patrimonio Industrial comenzara a protegerse dentro del marco autonómico. Pese a ello, dicho texto es bastante precario, pues no hace una significación y un tratamiento específico al patrimonio industrial, simplemente se limita a incluirlo en otras categorías patrimoniales, lo cual ha producido lagunas en ciertos procesos que han terminado por perjudicar a este tipo de bienes.

Un paso adelante en relación con la protección y conservación de los bienes industriales en nuestro país fue la puesta en marcha del Plan Nacional de Patrimonio Industrial (PNPI), aprobado en 2001 por el Consejo de Patrimonio Histórico Español, que fue revisado en marzo del 2011.

El Plan considera patrimonio industrial las manifestaciones comprendidas entre la mitad del siglo XVIII, coincidiendo con los inicios de la “revolución industrial”, hasta la actualidad. En él tienen cabida todas las manifestaciones arquitectónicas o tecnológicas relacionadas con las actividades de producción, extracción y distribución, viviendas y equipamientos, e incluso las fuentes documentales escritas, gráficas y orales relacionadas con la cultura del trabajo. Los criterios de valoración afirman ítems como su valor testimonial, singularidad, representatividad tipológica, su autenticidad e integridad territorial. De igual modo tienen importancia las consideraciones de interés histórico-social, tecnológico, artístico-arquitectónico o territorial asociados a este tipo de bienes

que, por lo general, deben su estado de semiabandono a la conjunción de varios factores. Entre estos factores destacan: la existencia de un gran número de elementos a conservar, la obsolescencia funcional que implica una ausencia de rentabilidad económica para propietarios, el que habitualmente ocupen grandes superficies y estén ubicados en espacios urbanos de situación privilegiada, la absoluta desprotección legal, la carencia de sensibilización hacia este patrimonio, tanto por parte de las Administraciones como por la sociedad, la dificultad de su conservación íntegra, es decir, que se pueda contar con la presencia de todos sus elementos originarios, así como la carencia o diversidad de criterios a la hora de plantear su conservación o derribo.

El Plan señala que: “el valor del patrimonio industrial no reside tanto en sus valores económicos, técnicos, sociales o estéticos, sino en que es historia y espacio, historia y sociedad, historia y técnica, en definitiva, es espacio social más territorio. Los paisajes industriales poseen más vida que los objetos que en ellos se insertan, y cuando las sociedades que los originaron desaparecen, al igual que sus procedimientos, en estos paisajes encontramos la huella viva de esos testimonios y de esos procesos”.

La intervención directa sobre este patrimonio se justifica por la naturaleza misma de este tipo de bienes, considerado fundamental para comprenderlos y documentarlos el período histórico que se conoce como “Era Industrial”. Pero también se justifica por la necesidad de asegurar la conservación de la herencia industrial, ya que se trata de un patrimonio en rápida transformación y deterioro y, por lo tanto, en grave peligro de desaparición. Su ámbito de aplicación abarca todo el territorio español y sus acciones incluyen cuatro tipos de bienes inmuebles.

Elementos aislados: por su naturaleza o por la desaparición del resto de sus componentes pero que, por su valor histórico, arquitectónico y tecnológico, son testimonio suficiente de una actividad industrial a la que ejemplifican.

Conjuntos industriales: en los que se conservan todos los componentes materiales y funcionales, así como su articulación, es decir, que constituyan una muestra coherente y completa de una determinada actividad industrial.

Paisajes industriales: donde se conservan visibles en el territorio todos los componentes esenciales de los procesos de producción de una o varias actividades industriales relacionadas entre sí.

Sistemas y redes industriales: para el transporte del agua, energía, mercancías, viajeros, comunicaciones, etc., que constituyan por su articulación compleja y sus valores patrimoniales un testimonio material de la ordenación territorial, de la movilidad de personas, ideas o mercancías o del arte de construir la obra pública del periodo contemporáneo.

En cuanto a la LPHE/ 1985 los grados o categorías que definen el patrimonio Histórico y Cultural se expresan mediante actos administrativos concretos: los denominados Bienes de Interés Cultural (BIC), máxima categoría de protección, los Inventariados o Catalogados, una categoría media, y los no inventariados, que varían dependiendo de las diferentes CC.AA. En las tres categorías se pueden incluir bienes inmuebles, muebles e inmateriales y la titularidad de estos puede ser pública o privada. Una de las peculiaridades del régimen de protección del patrimonio cultural en España es el hecho de que la Ley de Patrimonio Histórico Español /1985 puede coexistir con las leyes de las Comunidades Autónomas.

Así, el Estatuto de Autonomía de la Comunidad Valenciana (Artículo 49) señala que La Generalitat tiene competencia exclusiva sobre Patrimonio histórico, artístico, monumental, arquitectónico, arqueológico y científico, sin perjuicio de lo que dispone sobre esta materia la Constitución Española respecto de la competencia del Estado.

En el caso de las Administraciones locales es de aplicación directa lo legislado por la propia autonomía.

3.3. MARCO LEGISLATIVO

La Generalitat Valenciana desarrolla en materia de patrimonio cultural la siguiente legislación incluyendo en su contenido lo establecido por la legislación estatal.

- Ley 4/1998, de 11 de junio, de la Generalitat Valenciana, del Patrimonio Cultural Valenciano (LPCV), y sus modificaciones. Esta Ley introdujo en la legislación valenciana la novedosa categoría de Bienes Inmuebles de Relevancia Local (BRL) para referirse a aquellos bienes inmuebles que, sin reunir los valores a que se refiere el artículo 1º de la LPCV en grado tan singular que justifique su declaración como Bien de Interés Cultural (BIC) , poseen valores históricos, artísticos, arquitectónicos, arqueológicos, paleontológicos, etnológicos, documentales, bibliográficos, científicos, técnicos, o de cualquier naturaleza cultural. En un grado relevante, en el ámbito comarcal o local y no

tanto en el ámbito de la Comunidad o del Estado para merecer un reconocimiento como BIC.

- Ley 7/2004, de 19 de octubre, de la Generalitat, de modificación de la Ley 4/1998, de 11 de junio, de la Generalitat Valenciana, del Patrimonio Cultural Valenciano.

- Ley 4/2004, de 30 de junio, de la Generalitat, de Ordenación del Territorio y Protección del Paisaje.

- Ley 16/2005, de 30 de diciembre, de la Generalitat Urbanística Valenciana.

- Ley 5/2007, de 19 de 9 de febrero, de la Generalitat, de modificación de la Ley 4/1998, de 11 de junio, de la Generalitat Valenciana, del Patrimonio Cultural Valenciano.

- Decreto 67/2006, de 19 de mayo, por la que se aprueba el Reglamento de Ordenación y Gestión Territorial y Urbanística.

- Decreto 120/2006, de 11 de agosto, del Consell, por la que se aprueba el Reglamento de Paisaje de la Comunidad Valenciana.

- Decreto 208/2010, de 10 de diciembre, del Consell, establece el contenido mínimo de la documentación necesaria para la elaboración de los informes a los estudios de impacto ambiental a los que se refiere el artículo 11 de la Ley 4/1998, de 11 de junio, de la Generalitat, del Patrimonio Cultural Valenciano.

- Decreto 62/2011, de 20 de mayo, del Consell, (art.3º) por el que se regula el procedimiento de declaración y el régimen de protección de los Bienes de Relevancia Local (2011/6066). En el mismo se establece que podrán ser inscritos como Monumentos de interés local para que cada Ayuntamiento pueda recoger y regular su patrimonio mediante sus Plantes Generales y Catálogos de Bienes y Espacios Protegidos que en ellos se incorporen.

- Plan General de Ordenación Urbana de Manises (POGU), 1998/Nov/07. Título Octavo. Normas de Protección del Patrimonio.

- Ley 10/2012, de 21 de diciembre, de medidas fiscales, de gestión administrativa y financiera, y de organización, en la página 36652, modifica la redacción anterior suprimiendo la referencia a los núcleos históricos tradicionales, así denominados conforme a la legislación urbanística. Esta protección, sin embargo, debe recuperarse para parar la destrucción de los elementos urbanísticos de nuestros pueblos y ciudades.

- Ley 5/2014, de 25 de julio de la Generalitat, de Ordenación del Territorio, Urbanismo y Paisaje, de la Comunidad Valenciana (en adelante LOTUP).

- Ley 9/2017, de 7 de abril, de la Generalitat (modifica la Ley 4/1998, del Patrimonio Cultural Valenciano de 11 de junio) Artículo 4, disposición quinta, establece que tienen la consideración de Bienes Inmuebles de Relevancia Local diversas categorías de elementos arquitectónicos como los hornos de cal, y con esta denominación deberán ser incluidos en los respectivos catálogos de bienes y espacios protegidos de cada municipio.

3.4. DEFINICIÓN Y GRADOS DE PROTECCIÓN

En nuestro caso, los bienes que son objeto de este proyecto son los Bienes Inmuebles de Relevancia Local (BRL).

Esta clase de bienes, según establece la LPCV (artículo 46.1) deben ser incluidos en los correspondientes Catálogos de Bienes y Espacios Protegidos previstos en la legislación urbanística con la calificación de Bienes de Relevancia Local y su inscripción debe realizarse en la Sección 2ª del Inventario general del Patrimonio Cultural Valenciano (IGPCV), clasificándose según las siguientes categorías:

a) Monumento de Interés Local (MIL): Inmuebles y edificaciones arquitectónicas, escultóricas o de ingeniería de importancia local, comarcal o provincial.

b) Núcleo Histórico Tradicional (NHT-BRL): Ámbitos urbanos de agrupaciones diferenciadas de edificaciones que conservan una trama urbana, una tipología diferenciada o una silueta histórica característica con destacados valores patrimoniales en el ámbito local, comarcal o provincial. Hay que diferenciarlos de los núcleos históricos tradicionales contemplados en la legislación urbanística.

c) Asentamiento Rural Histórico (ARH).

d) Jardín Histórico de Interés Local (JHIL).

e) Espacio Etnológico de Interés local (EEIL).

f) Sitio Histórico de Interés Local (SHIL).

g) Espacio de Protección Arqueológica (EPA).

Los bienes inmuebles reconocidos como BRL serán aquellos que de forma concreta sobre ellos se haya llevado a cabo el estudio específico de sus valores, dentro del Catálogo

de Bienes y Espacios Protegidos de su municipio a propuesta del Ayuntamiento o de la Consellería competente en materia de cultura o mediante declaración singular (Artículos 4 y 5 del Decreto 62/2011). Y Los que de forma genérica establece la LPCV con tal condición, por pertenecer a un tipo de bien en concreto. La LPCV exige también la necesidad de delimitar un entorno de protección para los bienes de relevancia local, hasta que se delimite su entorno de protección concreto, les será de aplicación el entorno transitorio establecido en el artículo 11 del Decreto 62/2011.

Además, el art. 3º del Decreto 62/2011 de 20 de mayo regula el procedimiento de declaración y el régimen de protección de los Bienes de Relevancia Local (2011/6066). En el mismo se establece que podrán ser inscritos como Monumentos de interés local, para que cada Ayuntamiento pueda recoger y regular su patrimonio mediante sus Plantes Generales y Catálogos de Bienes y Espacios Protegidos que en ellos se incorporen. Además, señala que:

1. Todo Plan General debe incluir su Catálogo de bienes y espacios protegidos. Dentro del Catálogo de bienes y espacios protegidos se incluyen todos aquellos elementos de interés artístico, histórico, paleontológico, arqueológico, etnológico, arquitectónico o botánico y los que integren un ambiente característico o tradicional, así como los que pretendan conservar por su representatividad del acervo cultural común o por razones paisajísticas.

2. Los Catálogos también pueden aprobarse como documentos independientes o formando parte de Planes Parciales, Especiales o de Reforma Interior, en los términos señalados en la regulación de estos Planes.

3. Los Catálogos incluirán, al menos, los bienes inmuebles de interés cultural que integran el patrimonio cultural valenciano, así como los bienes de relevancia local, según su legislación sectorial específica, señalando la clase de bien a la que pertenecen conforme a dicha legislación.

4. Los elementos que se incluyan en el Catálogo se clasificarán en tres niveles de protección: integral, parcial y ambiental.

5. La Generalitat mantendrá actualizado un Registro de Catálogos de Protección de consulta pública debidamente sistematizado. Reglamentariamente se fijarán los criterios para homogeneizar su documentación y permitir su tratamiento comparativo y estadístico.

El Plan General de Ordenación Urbana de Manises, 1988/noviembre/07, vigente en 2017, en su Art. 6.1. clasifica y define el Patrimonio Cultural como:

1. El conjunto de bienes sociales y económicos que constituyen la identidad histórica, recibido como legado de las generaciones pasadas y que tiene el deber de conservarlo y transmitirlo íntegro y mejorado a las generaciones posteriores. En él se comprende el Patrimonio Arquitectónico, Urbanístico y Ambiental y el Patrimonio Social y Económico.

2. Se entiende por Patrimonio Arquitectónico, Urbanístico y Ambiental, el conjunto de edificios, construcciones y elementos, aisladamente considerados o en conjunto identificables por:

a) Edificios y conjuntos de interés, caracterizados por sus condiciones históricas, artísticas, típicas, pintorescas o ambientales de especial valor relativo, sujetos a una protección individualizada e incorporados al Catálogo.

b) Tramas urbanas en las que se inscriben los anteriores elementos, que deben ser conservadas sin menoscabo de las operaciones de reforma que para la consecución de espacios públicos sean necesarias.

3. Se entiende por Patrimonio Social y Económico, el conjunto de grupos, clases usos, y actividades populares y económicas que conforman el tejido social e histórico que se debe conservar y evitar sea erradicado, marginado o innecesariamente transformado.

- Art.6.2. Principios generales de actuación para la protección del Patrimonio Cultural.

1) Como principio general para la protección del Patrimonio Arquitectónico y Urbanístico, se procederá a la catalogación individualizada de aquellos edificios y elementos de interés, así como a la conservación estructural de las tramas urbanas en que éstos se inscriban. Dicha conservación arquitectónica y urbanística no obstaculizará para que se den las necesarias obras de rehabilitación, modernización o reedificación en las condiciones señaladas en las presentes Normas Urbanísticas. En los edificios históricos no catalogados el Ayuntamiento potenciará la rehabilitación frente a la renovación.

2) Como principio general de la conservación del Patrimonio Social y Económico, los usos y actividades urbanas residenciales, industriales o, comerciales actualmente localizadas, así como otras actividades que caracterizan los modos peculiares de utilizar

la ciudad, serán protegidos, conservados y potenciados en su máxima integridad, riqueza, diversidad y vitalidad.

3) Los edificios catalogados no podrán ser demolidos, salvo en aquellas partes de su estructura o elementos que, según la categoría de protección asignada al edificio, resulten imprescindibles o convenientes para su máxima garantía de estabilidad, seguridad, salubridad y habitabilidad y para la conservación o recuperación de sus características arquitectónicas o ambientales.

- Art. 6.3. Por tipología de la edificación se entiende la organización y distribución de los espacios interiores y exteriores, adecuados a usos y funciones concretas, que se presentan en esquemas repetidos, según las épocas, clases sociales y forma del edificio.

- Art. 6.5. El régimen de usos establecido por el Plan en edificios protegidos será el previsto para el ámbito de calificación urbanística ZHI (Zona Histórica Industrial).

Título Octavo en todos sus artículos, recoge las Normas de Protección del Patrimonio y los niveles de protección. Se incluye en el ámbito y actuación, la figura del “elemento singular” que corresponde a aquel elemento construido que ha sido clave en el proceso industrial-artesanal de la producción cerámica de Manises, como los hornos *morunos*, muflas de leña, balsas de sedimentación, minas de arcilla, etc.

Según el Art. 8.2. Se establecen 4 niveles de protección:

Nivel 1 o nivel de protección monumental: Se incluyen en este nivel las construcciones que deben ser conservadas íntegramente, por su carácter singular o monumental y por razones históricas o artísticas, preservando sus características arquitectónicas originales. Las construcciones incluidas en este nivel deberán conservarse íntegramente con independencia de su estado físico y se procurará su total recuperación funcional y monumental.

Nivel 2 o nivel de protección estructural: Se incluyen en este nivel las construcciones que por su valor histórico o artístico deben ser conservadas al menos parcialmente, o aquellas donde se da la presencia de peculiaridades constructivas físicas de difícil o muy costosa reproducción. En estos edificios se preservarán los elementos definitorios de su estructura arquitectónica y aquellos elementos constructivos singulares de intrínseco valor que existan en el inmueble.

Nivel 3 o nivel de protección arquitectónica: Se incluyen en este nivel los edificios cuya fachada o elementos visibles desde la vía pública, por su singularidad o su carácter tradicional, o por su articulación morfológica con el entorno, contribuyan sensiblemente a conformar el ambiente urbano, siendo de interés público su preservación.

Nivel 4 o nivel de protección ambiental: incluye aquellos edificios que constituyen un ambiente vinculado directamente con la historia. Protege el carácter de conjunto y actúa como elemento integrador de las nuevas actuaciones.

Según consta en la consulta realizada por nosotros en fecha 7 de diciembre del 2017 a la página web del Inventario General del Patrimonio Cultural Valenciano sección primera (BIC), sección segunda (BRL), y la sección de otros inventarios sectoriales no incluidos en el IGPCV, el Ayuntamiento de Manises no tiene incluido en el catálogo de Bienes y Espacios Protegidos de su municipio el horno *moruno* ubicado en la calle Rafael Valls, n.º 34 del barrio de *Obradors*.

Atendiendo a las Leyes, Decretos, Artículos y niveles de protección anteriormente mencionados, y de acuerdo con el Artículo 4, disposición quinta de la Ley 9/ /2017 de 7 de abril de la Generalitat por el que se establece el grado de BRL para los hornos de cal, consideramos que, por paralelismo, dicha ley se puede extender también a los hornos *morunos* cerámicos. Por todo ello, proponemos mediante el presente documento la declaración de Bien de Relevancia Local (BRL) para el horno de tipología *árabe* o *moruna* ubicado en la C/ Rafael Valls, n.º 34, del barrio de *Obradors* de Manises (Valencia). Esta Ley también establece que se ha de delimitar un entorno de protección para cada B.R.L. Este horno está ubicado en una zona que fue clasificada como Núcleo Histórico Tradicional, ya que albergaba el desarrollo histórico de la industria cerámica de Manises. Así mismo, se encuentra dentro de un Espacio de Protección Arqueológica, por lo que su estudio debe complementarse con los bienes que en posteriores excavaciones pudieran aparecer dentro de su entorno.

Así mismo, por el Art. 8.2. del PGOU/1988 del municipio de Manises proponemos el grado de protección de nivel 1 (monumental) para este horno de tipología *árabe* o *moruna* por su singularidad, integridad y representatividad tipológica. Esta tipología técnica constructiva fue clave durante siete siglos para el desarrollo histórico de la producción cerámica de Manises, lo cual lo dota de un gran valor de interés histórico, etnológico, social, cultural y arqueológico.

4. CATALOGACIÓN

MODELO DE FICHA PARA LA DECLARACIÓN DE BIEN DE RELEVANCIA LOCAL INDIVIDUAL SEGÚN MI CRITERIO

CATÁLOGO DE BIENES Y ESPACIOS PROTEGIDOS DE MANISES (VALENCIA)

Bien de Relevancia Local

1. DENOMINACIÓN DEL BIEN

Principal	Horno cubierto.
Secundaria	Horno <i>árabe</i> o <i>moruno</i> .

2. FOTOGRAFÍAS

Generales, año 2012

Exterior norte



Exterior sur



Dintel puerta



Cúpula



3. CONDICIÓN DE BIEN DE RELEVANCIA LOCAL	
Justificación legal¹	Declaración individualizada.
Categoría²	Bien no inventariado de patrimonio cultural.
Afecciones patrimoniales³	El horno no está incluido en el listado de bienes protegidos de la ciudad de Manises. El Ayuntamiento de Manises tiene en curso su catalogación, junto a la de otros bienes culturales, para su propuesta como Bien de Relevancia Local (BRL).
Código	C- 2.18
Afecciones urbanísticas	Parcela situada en el Barrio de <i>Obradors</i> de Manises, calle Rafael Valls, n.º 34. En dicho barrio está aprobado un PAI para la construcción de viviendas residenciales.

4. TITULARIDAD	
Pública⁴	/
Privada⁵	Se desconoce el nombre del actual propietario.

5. SITUACIÓN	
Localización (dirección)	Calle Rafael Valls n.º 34, barrio de <i>Obradors</i> . 46940 Manises (Valencia).
Coordenadas UTM (metros)	X: 39492099 Y: 0454103

¹ Declaración individualizada o por disposición adicional quinta de la Ley del Patrimonio Cultural Valenciano (LPCV). Artículo 2 del Decreto del Consell por el que se regula el procedimiento de declaración y el régimen de protección de los Bienes de Relevancia local.

² Según el artículo 46 de la (LPCV). Artículo 3 del Decreto del Consell por el que se regula el procedimiento de declaración y el régimen de protección de los Bienes de Relevancia Local.

³ Existencia de Planes Directores, inclusión en inventarios o catálogos patrimoniales, localización del Bien en Conjunto Histórico Tradicional o entorno de Bien de Interés Cultural.

⁴ Nombre y localización del Organismo público titular.

⁵ Nombre y domicilio del propietario (no accesible al público).

<p>Polígono/manzana y parcela catastral</p>	<p>9146003YJ1794N</p>
<p>Plano catastral (situación)</p>	

<p>6. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL INMUEBLE</p>	
<p>Emplazamiento y paisaje vista cenital año 2006</p>	
<p>Emplazamiento y paisaje año 2006</p>	

El inmueble en el que se ubica el horno *moruno* catalogado era un antiguo obrador cerámico de finales del siglo XIX, ubicado justo en la parte trasera de la fábrica de Miramar, al lado de la acequia de Quart y de los bancales del río Turia. La corona de cisternas que rodean la cubierta del horno colocadas a la manera “manisera” indican que en dicho obrador se fabricó material sanitario, actividad que a partir de los años treinta fue adquiriendo importancia en las fábricas de Manises ubicadas en el barrio de *Obradors*, siendo su momento álgido en los sesenta.

Dicho obrador estaba formado por un edificio de dos plantas con diversas aberturas de tamaño irregular en su fachada superior e inferior, construido con estructura de muros de carga de mampostería y revestimiento exterior de mortero de cal algo deteriorado. La edificación contaba con cubierta de teja árabe a dos aguas y vigas de madera, que se alternaban con perfiles metálicos y chapa para cubrir la *porchada* en la que se ubicaban los dos hornos de tipología *árabe* que contenía este obrador.

Vista lateral izquierda del inmueble y del horno año 2006



Emplazamiento y paisaje. Vista cenital del horno y de las ruinas fabriles año 2017



7. REFERENCIAS HISTÓRICAS	
Encuadre histórico y evolución	Según la ficha catastral, la fábrica en la que se ubica el horno disponía de elementos constructivos anteriores a 1880. La construcción del horno debe situarse entre 1880 y 1920, siendo Bautista Soler el propietario más antiguo del que se tiene constancia.
Estilo	Arquitectura tecnológica compleja, artesanal y muy singular. Corresponde a la tipología denominada horno <i>moruno</i> , de origen islámico, que a su vez era derivación del horno romano, utilizado en tierras levantinas desde la Edad Media hasta el último tercio del siglo XX para cocer manufacturas cerámicas.
Autoría	Desconocida.
Entorno	El horno se encuentra ubicado entre cuatro muros de una ruina fabril en la calle Rafael Valls n.º 34, en el área conocida como barrio de <i>Obradors</i> . Barrio que desde el siglo XIV hasta principios del siglo XXI albergó el desarrollo histórico de la producción cerámica de la ciudad de Manises.
Uso original	Horno para la cocción de manufacturas cerámicas de bizcocho y fino en pleno funcionamiento desde mediados-finales del siglo XIX hasta los años setenta del siglo XX.
Estado actual	Sin uso.

8. DESCRIPCIÓN	
Tipología	Construcción tecnológica de gran tamaño y complejidad, construida con tapial, adobes o ladrillos. La estructura exterior forma un talud compuesto por un hormigón de cal, arena, restos cerámicos y piedras. Dispone de dos pisos de altura, tiro directo y separación de cámaras. De alto rendimiento térmico y con

	<p>capacidad en su cámara de cocción para albergar millares de piezas cerámicas. Para su combustión se utilizaba leña de ramaje o de monte bajo (aliaga, romero, coscoja, tomillo).</p> <p>Requiere de personal cualificado para su construcción y el asesoramiento de un maestro alfarero con años de experiencia y maestría en el oficio, que conozca bien la técnica de la cocción de las manufacturas cerámicas.</p> <p>Su morfología es representativa de los grandes hornos <i>morunos</i> utilizados en Manises desde siglo XIV hasta la década de los años 70 del siglo XX, momento en el que estos hornos empezaron a ser sustituidos por modernos hornos de gas y eléctricos para aumentar el ritmo de la producción en las fábricas cerámicas. Está compuesto por:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Una cámara de cocción o laboratorio en la parte superior, que ocupa 2/3 de la estructura del horno, con forma cilíndrica y construida con muros gruesos de ladrillos de adobe. Está reforzada con una estructura exterior formada por hormigón de cal, arena, ladrillos y piedras, que forma un talud.2) Una cúpula o bóveda que cubre el laboratorio, con una bravera o apertura central circular en el techo de la cúpula. Y diversos (ojales) alrededor de la apertura central, repartidos en dos o tres hileras por toda la bóveda. Su función era la de facilitar el control del tiro del fuego, abriendo o cerrando los que hicieran falta en cada momento para conseguir una cocción uniforme.3) Un piso perforado o parrilla.4) Una cámara inferior, que contiene el hogar o caldera.5) <i>Sagen</i> o banco del hogar o caldera.6) Una abertura o <i>port</i> en la entrada de la cámara de cocción que se tapiaba con ladrillos de adobe cada vez que se realizaba una hornada.7) Una escalera exterior de acceso a la cubierta del horno.
--	---

Partes integrantes	<p>Junto a este horno había otro horno de tipo <i>moruno</i> con dimensiones similares. Ambos hornos estaban adosados tangencialmente por la pared norte de la estructura exterior del horno que ha quedado en pie, pero sin conexión entre las partes interiores de los mismos. Este horno fue demolido durante el derribo del edificio fabril en el que estaba ubicado a principios del 2000.</p>
---------------------------	---

<p>Estado de Conservación y patologías</p>	<p>El estado de conservación del horno es en general bastante bueno. El horno permanece ubicado dentro de una propiedad privada a la que no se ha podido tener acceso. No obstante, las fotografías tomadas en 2012 por el departamento de Urbanismo muestran cierto deterioro (algunas grietas) en las paredes del laboratorio o cámara de cocción. El interior de la cúpula parece estar en buen estado.</p> <p>Las fotografías tomadas por nosotros en 2017 desde lo alto de las ruinas fabriles muestran la crecida de raíces dentro de la estructura del horno, lo cual puede haber ocasionado algún desperfecto en su estructura interior después de tantos años. La estructura exterior se conserva bien, su pared norte es la que presenta un mayor deterioro, debido a la agresión sufrida tras la demolición del horno gemelo al que este horno iba unido.</p>
<p>Soluciones constructivas</p>	<p>Se recomienda la reparación de todas las fisuras y grietas que existan en el interior de la cámara de cocción o laboratorio, así como las que pudieran haberse producido a lo largo de estos años, si fuera el caso, en la bóveda, respetando siempre su tipología arquitectónica.</p> <p>Consolidación de la estructura exterior del horno, reforzando especialmente el lateral norte de su carcasa, que es la que presenta un mayor deterioro.</p>

	Se recomienda asiduamente la limpieza de ramajes y hierbas del entorno y tratar con sal las raíces de plantas para su completa eliminación, ya que las mismas pueden dañar la estructura del horno.
Bienes inmuebles	No existen bienes inmuebles, el solar en el que se ubica el horno está constituido por cuatro muros de una ruina fabril, pertenecientes al antiguo obrador destruido. Toda el área del que fuera el antiguo barrio de <i>Obradors</i> se encuentra en un estado de completo abandono, debido a la demolición de las fábricas que se llevó a cabo en este histórico enclave fabril en el período comprendido entre 2002-2010.

9. INTERVENCIONES

2012-2013	A petición del Museo de Cerámica de Manises, el Ayuntamiento procede a la limpieza del interior del horno. También se limpia el entorno de este (plásticos, suciedades, residuos, matorrales...). Información facilitada por la dirección del Museo de Cerámica de Manises.
2014	Se tratan con sal las raíces de plantas que hay en el entorno para evitar que sigan creciendo y dañen la estructura del horno. Desde el Ayuntamiento se procede a cubrir con una malla de plástico negra toda la estructura del horno para facilitar su aislamiento y protección de las agresiones exteriores. Se utiliza un elemento de sujeción (cuerda) alrededor del mismo para la sujeción. En la parte superior del horno, sobre el plástico, se vierte una capa fina de mortero ligero, a fin de evitar la voladura de este. La parte inferior es sujeta mediante piedras (información facilitada por la actual dirección del Museo de Cerámica de Manises).

2015	<p>Desde el Ayuntamiento de Manises (departamento de Urbanismo), a petición del Museo de Cerámica, se decide intervenir para retirar el primer plástico deteriorado y la capa fina de hormigón que lo cubría.</p> <p>Se procede a cubrir de nuevo toda la estructura del horno con una nueva malla de plástico. También se vierte una nueva capa de hormigón sobre la cubierta del horno, más densa que la de 2014.</p> <p>Para la sujeción del plástico se clavetea la estructura del horno con trozos de madera. No se pueden tratar de nuevo las raíces por parte del personal del Museo de Cerámica (información facilitada por la actual dirección del Museo de Cerámica).</p>
2018	<p>Durante el mes de enero de 2018 el Ayuntamiento de Manises promueve el desarrollo de una intervención arqueológica en el entorno del horno, aunque su alcance es limitado, debido fundamentalmente a cuestiones presupuestarias.</p> <p>La excavación permite la identificación de las bocas de las calderas o cámaras de combustión de los dos hornos que existían en el solar, localizadas frente a la pared NE del horno que se ha conservado y en el sector SE del gemelo demolido. Se localiza un espacio de trabajo con leñera anexa situado frente a ellas, a las que se tendría acceso por una escalera que se conserva en el lateral sur. No se puede visualizar el espacio del <i>sagen</i> en esos momentos al encontrarse en el interior del horno y debido a los rellenos que colmatan parcialmente las calderas.</p> <p>Se identifica la parrilla del horno demolido, situada en el lateral norte de la estructura exterior del horno que ha quedado en pie, de la que solo se limpia un sector muy reducido a fin de comprobar su estado de conservación.</p> <p>Se procede a la limpieza superficial del área de actuación para identificar las estructuras que constituían el obrador en su último momento de uso (ramajes de plantas que habían crecido en el interior de la ruina fabril y restos de escombros procedentes de la demolición).</p>

	<p>Los trabajos realizados no permiten, de momento, precisar la datación del horno demolido, que podría ser de finales del siglo XIX. Se comprueba que estratigráficamente es anterior al horno que ha quedado en pie, lo cual viene a sugerir que podría tener un origen algo anterior a este.</p> <p>Así mismo, se constata que el estado de conservación del horno conservado en general es bastante bueno, si bien su punto más vulnerable sería el lateral norte de su estructura exterior, donde sufrió la lesión de la demolición del horno gemelo, ya que ambos estaban unidos tangencialmente por esta pared. (La información con respecto a la excavación arqueológica en el entorno del horno ha sido facilitada por Ignacio Hortelano, arqueólogo que dirigió la excavación).</p>
--	---

<p>10. NORMATIVAS SECTORIALES Y PLANES DE PROTECCIÓN</p>
<p>1. Ley 4/ 1998, de 11 de junio, de la Generalitat Valenciana, de Patrimonio Cultural Valenciano (1998/5159).</p>
<p>2. Ley 7/2004, de 19 de octubre, de la Generalitat, modificación de la Ley 4/1998, de 11 de junio, del Patrimonio Cultural Valenciano (2004/10667).</p>
<p>3. Ley 4/2004, de 30 de junio, de la Generalitat, de Ordenación del Territorio y Protección del Paisaje.</p>
<p>4. Ley 16/2005, de 30 de diciembre, de la Generalitat Urbanística Valenciana.</p>
<p>5. Ley 5/2007, de 9 de febrero, de la Generalitat, de modificación de la Ley 4/1998, de 11 de junio, del Patrimonio Cultural Valenciano (2007/1870).</p>
<p>6. Decreto 67/2006, de 19 de mayo, por la que se aprueba el Reglamento de Ordenación y Gestión Territorial y Urbanística.</p>
<p>7. Decreto 120/2006, de 11 de agosto, del Consell, por la que se aprueba el Reglamento de Paisaje de la Comunidad Valenciana.</p>
<p>8. Art. 3 del Decreto 62/2011, de 20 de mayo, regula el procedimiento de declaración y el régimen de protección de los Bienes de Relevancia Local (2011/6066).</p>
<p>9. Ley 10/2012, de 21 de diciembre, de medidas fiscales, de gestión administrativa y financiera, y de organización.</p>

10. Ley 5/2014, de 25 de julio, de la Generalitat, de Ordenación del Territorio, Urbanismo y Paisaje, de la Comunidad Valenciana (2014/7303).

11. Ley 9/2017, de 7 de abril, de la Generalitat (modifica la Ley 4/1998, del Patrimonio Cultural Valenciano de 11 de junio) Artículo 4, disposición quinta.

12. Plan General de Ordenación Urbana de Manises (PGOU) /1988/NOV/07. Título Octavo. Normas de Protección del Patrimonio. Art.8.2. Nivel de protección 1.

11.VALOR PATRIMONIAL	MIL
Categoría	Monumento de Interés Local, por su singularidad, integridad y representación tipológica. Este horno representa el tipo de construcción técnica que hizo posible el desarrollo histórico de la producción cerámica en Manises. Además, el hecho de que sea una reminiscencia del primigenio barrio de <i>Obradors</i> le confiere un mayor valor patrimonial, ya que fue en este barrio donde tuvo lugar el desarrollo histórico de la producción cerámica en Manises desde la Baja Edad Media hasta nuestros días.

12. USOS PROPUESTOS PARA SU DIFUSIÓN

Consolidación y puesta en valor del horno “*in situ*” para su musealización, ya que este horno es uno de los pocos testimonios que quedan del histórico enclave fabril de *Obradors*. Además, es un importante legado cultural, histórico y etnológico de la tradición cerámica desarrollada en Manises, concretamente en este primigenio barrio cerámico ininterrumpidamente durante siete siglos.

Realizar una excavación arqueológica en dicho horno y en su entorno inmediato de mayor amplitud de forma que ello permita ampliar los conocimientos sobre el mismo y sobre su gemelo derruido. Esta excavación deberá ser complementada con las excavaciones que deben realizarse en el barrio de *Obradors* y la presentación empírica de los hallazgos que se realicen, ya que este importante yacimiento arqueológico

alberga el desarrollo histórico de la cerámica de esta población, ahora enterrada bajo tierra. Esto ayudará a que se difundan los valores patrimoniales que van asociados a este horno, al ser parte integrante de lo que un día fue este histórico barrio cerámico y uno de los pocos vestigios que han sobrevivido a su demolición.

Desarrollo de una exposición temática sobre los hornos *morunos* en Manises. Dicha exposición resaltaré los valores intrínsecos que van asociados a este tipo de construcción técnica para conferirle el valor patrimonial que se merece. Al mismo tiempo, la exposición será un puente que conecte a la ciudadanía con este tipo de patrimonio, en la actualidad desconocido para muchas personas jóvenes. Su fin último debe ser su musealización “*in situ*”, con fines educativos y didácticos.

13. DOCUMENTOS GRÁFICOS

13.1. FOTOGRAFÍAS.

13.1.1. Detalle del lateral SE del horno entre las ruinas fabriles del obrador demolido en noviembre del 2010. Fuente Vicente Gimeno Peris.



13.1.2. Lateral norte de la estructura exterior del horno en 2012. Hemos señalado con una flecha donde sufrió la agresión por la demolición del horno gemelo al que tangencialmente iba unido. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



13.1.3. Detalle de la bóveda del horno en 2012. Se observa la bravera o chimenea en el centro y los ojales o respiraderos repartidos en varias hileras para el control del fuego. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



13.1.4. Suelo o parrilla del horno en 2012. Hemos señalado en rojo los respiraderos por donde pasaba el fuego y el calor desde la caldera a la cámara de cocción. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



13.1.5. Detalle de la cubierta del horno en 2012. Hemos señalado en negro la bravera y en rojo uno de los ojales o respiraderos que servían para el control del fuego. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



13.1.6. Detalle del interior del laboratorio o cámara de cocción en 2012. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



13.1.7. Detalle de la escalera de acceso a la cubierta del horno en 2012. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



13.1.8. Ruinas fabriles en 2012. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



13.1.9. Detalle del horno y de las ruinas fabriles en octubre de 2017. Se aprecian los escombros y la crecida de ramajes en el entorno, incluso en el interior del horno. Fuente propia.



13.1.10. Detalle de las ruinas fabriles en octubre de 2017. Fuente propia.



13.1.11. Detalle del lateral SE de la estructura exterior del horno y del interior de la ruina fabril en febrero de 2018, tras los trabajos de limpieza realizados durante la actuación arqueológica llevada a cabo en enero de 2018. Fuente propia.

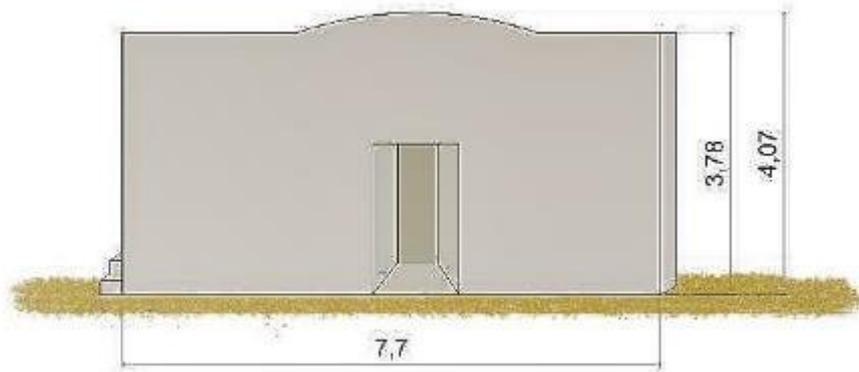


13.1.12. Detalle de la solera correspondiente a la parrilla del horno demolido y de una de las calderas halladas en la excavación arqueológica realizada en enero de 2018. Fuente propia.

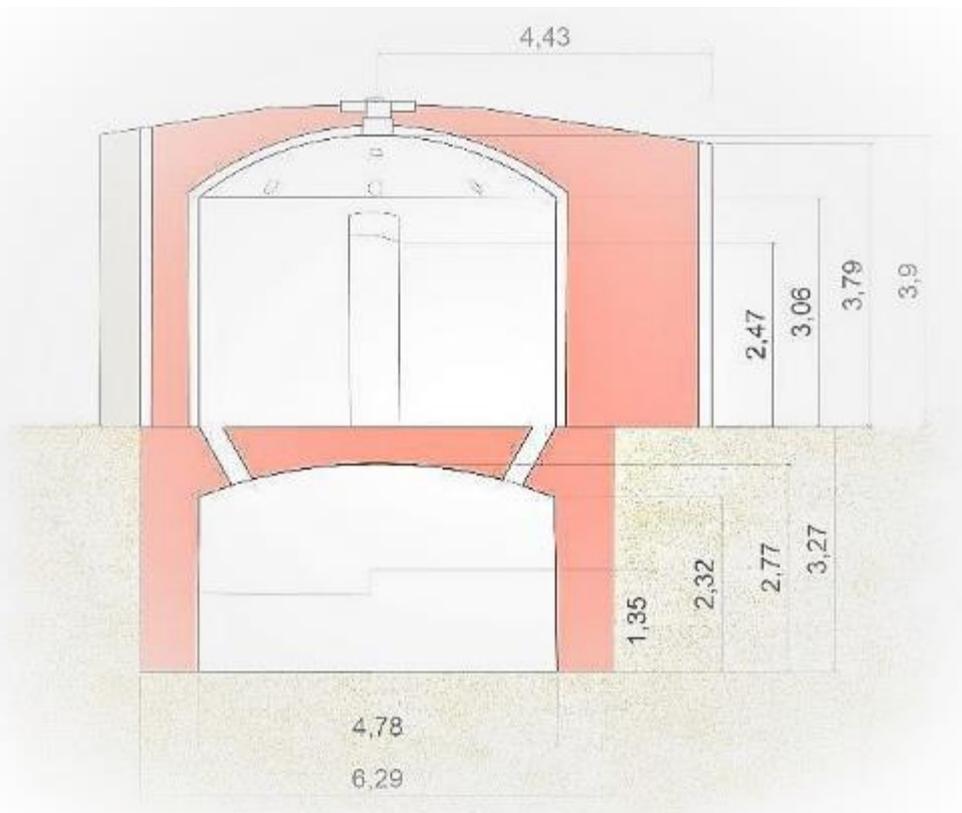


13.2. PLANOS.

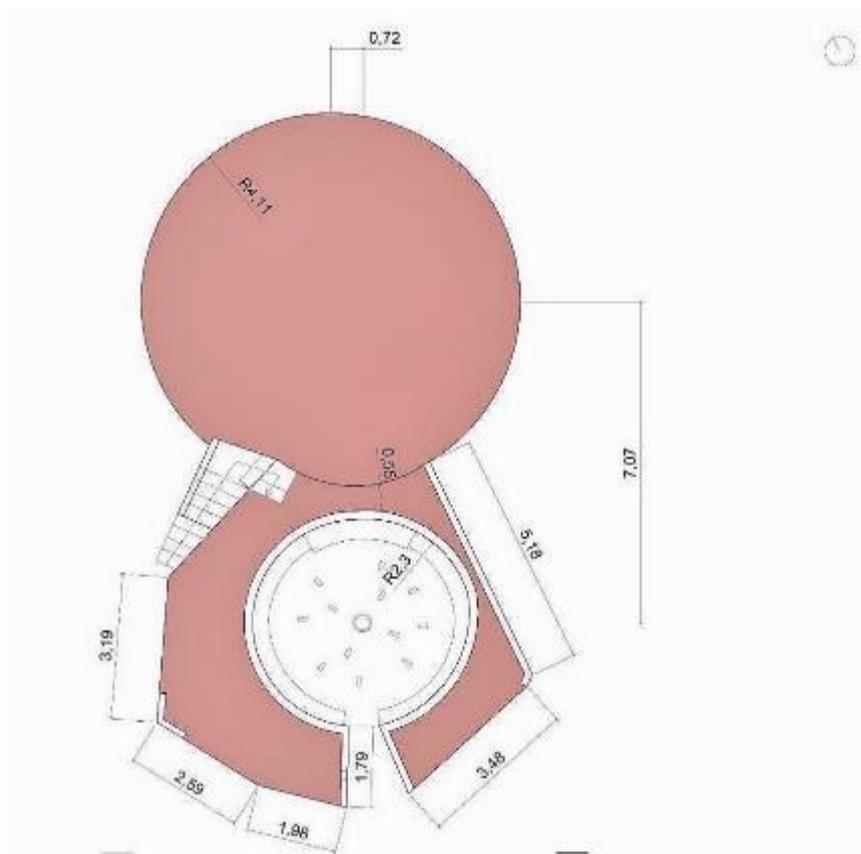
13.2.1. PLANO HORNO ALZADA. Realizado a partir de los planos facilitados por el dpto. de Urbanismo de Manises.



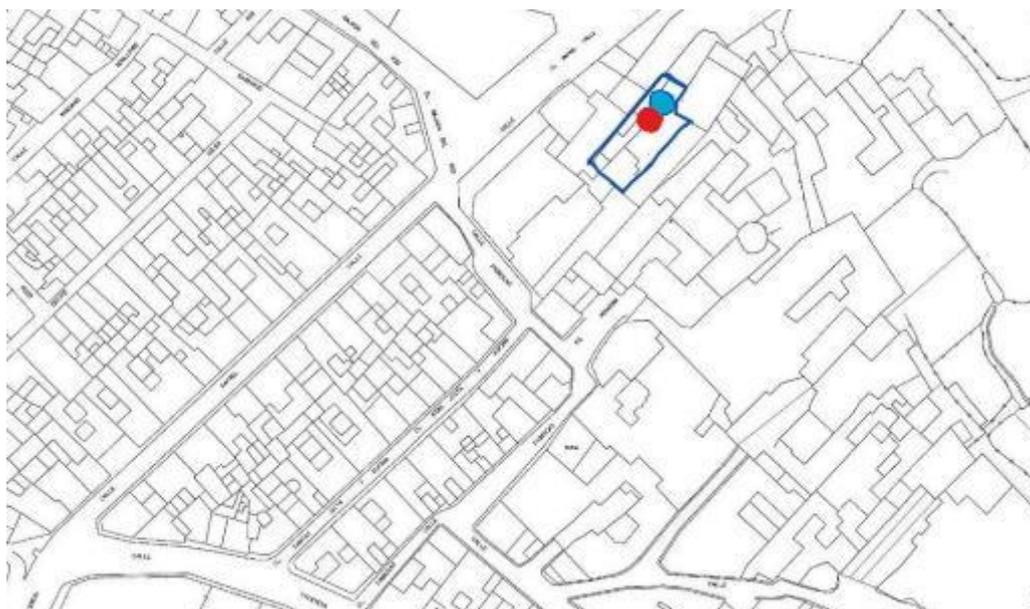
13.2.2. PLANO SECCIÓN INTERIOR HORNO. Realizado a partir de los planos facilitados por el dpto. de Urbanismo de Manises.



13.2.3. PLANO HORNO PLANTA CON COTAS Y ANEXO HORNO DERRUIDO (R4.11).
Realizado a partir de los planos facilitados por el dpto. de Urbanismo de Manises.



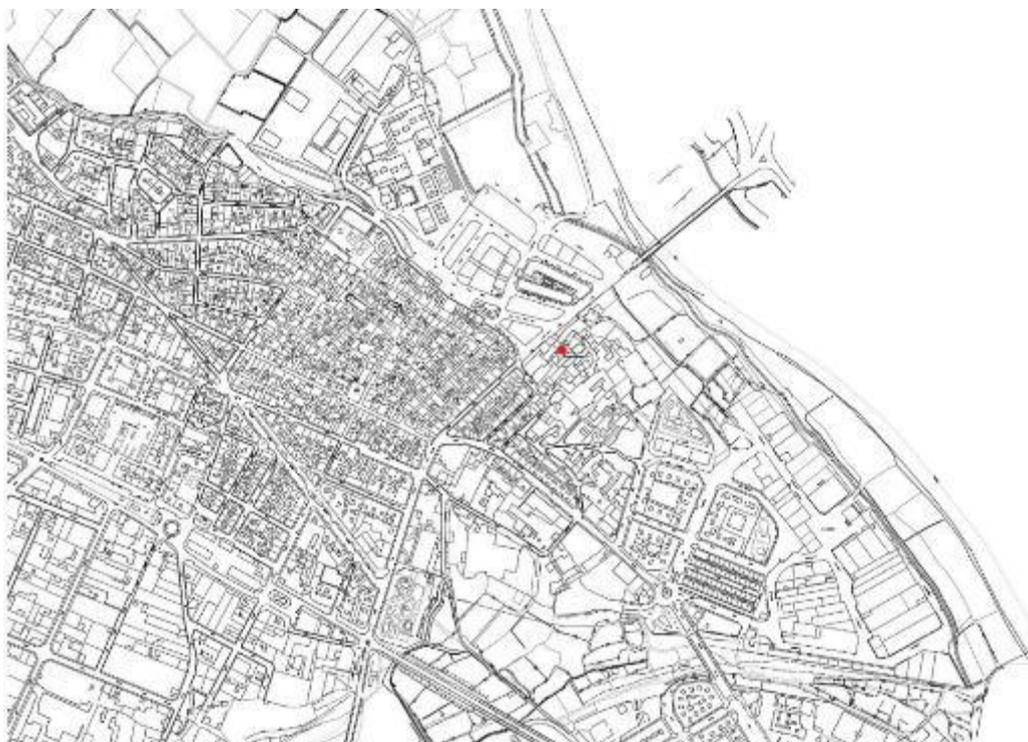
13.2.4. PLANO SITUACIÓN DEL INMUEBLE Y DEL HORNO. Señalado en rojo el horno que se ha catalogado y en azul su gemelo derruido.



13.2.5. PLANO LOCALIZACIÓN MANISES. Señalado con un círculo y un punto rojo el horno catalogado.



13.2.6. PLANO EMPLAZAMIENTO, SEÑALADO EN ROJO EL HORNO CATALOGADO.



5. INVENTARIO DE BIENES

PATRIMONIO HISTÓRICO INDUSTRIAL DEL ARTESANADO CERÁMICO EN EL BARRIO DE *OBRADORS* DE MANISES (VALENCIA)



Fig.46. Mapa de ubicación del barrio de *Obradors* con sus fábricas cerámicas y hornos *morunos*. Señalado en rojo algunos de los hornos *morunos* visibles en los obradores de este barrio. Vuelo Histórico Interministerial de 1973. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.

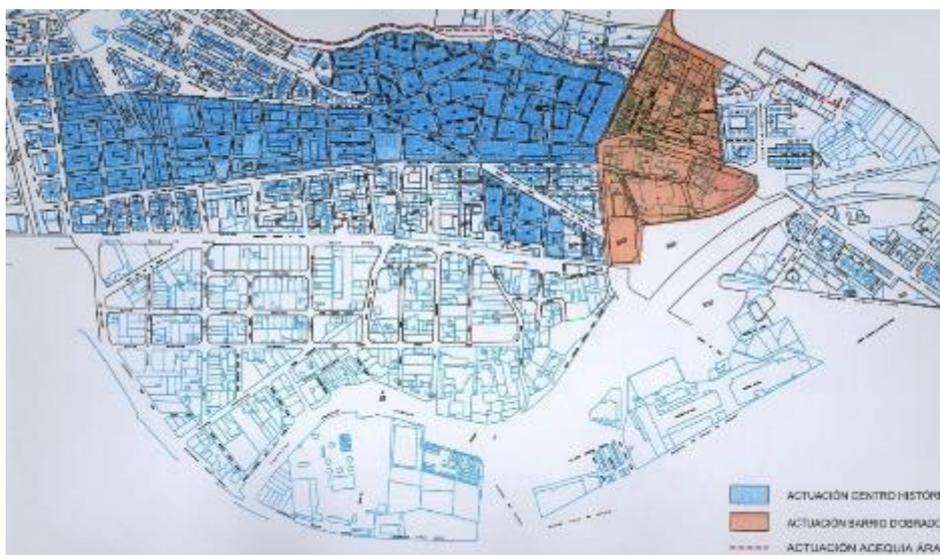


Fig.47. Mapa Plan de actuación en el centro histórico y en el barrio de *Obradors*. Señalado en color naranja toda el área del barrio de *Obradors*. Cedido por el Archivo Municipal de Manises.

5.1. RELACIÓN DE ELEMENTOS SINGULARES

Número ficha	Elemento singular	Empresa y emplazamiento	Unidades	Nivel de protección
1	HORNO MORUNO	Fábrica Miguel Gallego Puchades C/ Las Fábricas, 3	3	Nivel 1
1	CONJUNTO INDUSTRIAL ARTESANAL	Cerámicas Miguel Gallego C/ Las Fábricas, 1	1	Nivel 2
2	HORNO MORUNO	Fábrica Gimeno Ríos S.L. C/ Obradors, 9	1	Nivel 1
2	CONJUNTO INDUSTRIAL ARTESANAL	Fábrica Gimeno Ríos S.L. C/ Obradors, 9	1	Nivel 2
3	HORNO MORUNO	Fábrica Miramar Plaza Miramar, 4	1	Nivel 1
3	MUFLA DE LEÑA	Fábrica Miramar Plaza Miramar, 4	1	Nivel 1
3	CONJUNTO INDUSTRIAL ARTESANAL	Fábrica Miramar	1	Nivel 2
4	HORNO DE ARMELE	Fábrica Huerto, 3	1	Nivel 1
4	HORNO MORUNO	Fábrica Huerto, 3	1	Nivel 1
4	CONJUNTO INDUSTRIAL ARTESANAL	Fábrica Huerto, 3	1	Nivel 2
5	HORNO MORUNO	Fábrica de Hijos de Enrique Vilar Mora S. L. C/Montepío, 9	2	Nivel 1
6	HORNO MORUNO	SEDE AVEC-GREMIO C/ Valencia	1	Nivel 1
7	CONJUNTO INDUSTRIAL ARTESANAL	La Cerámica Valenciana, Sucesores de José Gimeno Martínez S.L. C/ Huerto, 1	1	Nivel 1

5.2. FICHAS INVENTARIO DE BIENES INDUSTRIALES

5.2.1. Fábrica de Miguel Gallego Puchades

Núm. ficha: 01

DATOS IDENTIFICADORES

Razón Social: María Benlloch / posteriormente Cerámicas Miguel Gallego Puchades S. L.

Sector: Industria cerámica | **Actividad:** Loza, mimbre y macetas vidriadas | **Alta:** 1937

Cese: 2003 | **Dirección:** C/ de las Fábricas n.º 1 | **Municipio:** Manises

Núcleo / topónimo: Barrio de *Obradors* | **Provincia:** Valencia

Tipo elemento: Conjunto fabril | **Elementos singulares:** Horno *árabe* o *moruno*

N.º Unidades: 3 | **Uso primitivo:** Cocción bizcocho y fino | **Estado actual:** Derruidos

Dimensiones: 40, 30 y 20 m³ | **Fecha construcción:** Anteriores a 1.860

Combustible: Leña de ramaje (aliaga, coscoja, romero...) | **Fuentes:** M. Gallego Puchades, comunicación personal, de marzo a julio de 2017.

DATOS DESCRIPTIVOS

Industria familiar creada en 1937 por los hermanos María Benlloch Orero, Salvador Gallego Benlloch y Miguel Gallego Benlloch. En sus inicios esta fábrica producía loza decorada con pasta roja y amarilla (floreros, juegos de café, candelabros, cuencos, etc.). En la década de 1960 empezaron a fabricar loza blanca y mimbre. A partir de 1970-80 la producción se orientó exclusivamente a la fabricación de macetas vidriadas, haciéndose cargo de la empresa Miguel Gallego Puchades, hijo de Miguel Gallego Benlloch. La fábrica contaba con 8-10 trabajadores. A nivel nacional vendían a mayoristas, entre ellos tenían como cliente a El Corte Inglés. También exportaba a EE. UU. (Miami, Atlanta y Las Vegas).

Esta empresa se ubicaba en un antiguo obrador de mediados del siglo XIX, próximo a la acequia de Quart y con una superficie superior a los 1500 m². Era propiedad de Luís Vilar, quien lo había heredado de su padre. El edificio conservaba su primigenia estructura a excepción de algunos cerramientos en los espacios abiertos para crear nuevos ámbitos de trabajo. Era una edificación de dos plantas con una amplia puerta central de acceso y diversas aberturas de tamaño irregular en su fachada. Estaba construido con estructura de muros de carga de mampostería y revestimiento exterior de mortero de cal algo deteriorado. La edificación contaba con cubierta de teja árabe a dos aguas y vigas de madera. Disponía de patio interior (calle privada vecinal), donde se sacaban las piezas en crudo para que se secaran al sol. También disponía de una era con pequeñas construcciones anexas en las que se almacenaba la leña de monte bajo y la paja de arroz, que se utilizaba para embalar las piezas cerámicas. Esta fábrica disponía en su interior de tres hornos de tipología *árabe* o *moruna* de mediados del siglo XIX que se utilizaban para la fabricación del bizcocho y fino: Un horno grande de 40 m³, en funcionamiento hasta los años 50 del siglo XX. Un horno mediano de 30 m³, en funcionamiento hasta 1970-1974. Un horno pequeño de 20 m³, en funcionamiento hasta 1974. Además, contenía dos balsas para decantar barro y dos minas de arcilla en uso hasta los años setenta.

En 1960 la fábrica incorporó al sistema productivo 2 muflas de leña de 5 y 6 m³, posteriormente fueron sustituidas en 1975 por dos hornos de gas de 5 m³ cada uno, que estuvieron en funcionamiento hasta 2003. También contaba con una desleidora y una batidora para el barro, un filtro de llenado, un filtro prensa para fabricar macetas, instalación de secadero aérea, así como espacios tradicionales del ámbito de trabajo: una mina de arcilla, tornos de pie, pintador, repasador, zona de almacén, etc.

La empresa cesó su actividad en 2003 y el estado de conservación de este obrador y de todos los elementos singulares que contenía en su interior era óptimo previo a su demolición en 2010.

Conjunto fabril de Miguel Gallego Puchades en 2008, con la era y las construcciones anexas donde se almacenaba la leña y la paja de arroz. Fuente procedente de Google Maps.



Construcciones anexas del conjunto fabril en 2002. Fuente cedida por Pepe Royo.



Ruinas fabriles de la fábrica de Miguel Gallego en 2017. Fuente de Google Maps.



Vista cenital del conjunto fabril en los años setenta del siglo XX. Ortofoto Histórica procedente del Vuelo Interministerial de 1973. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



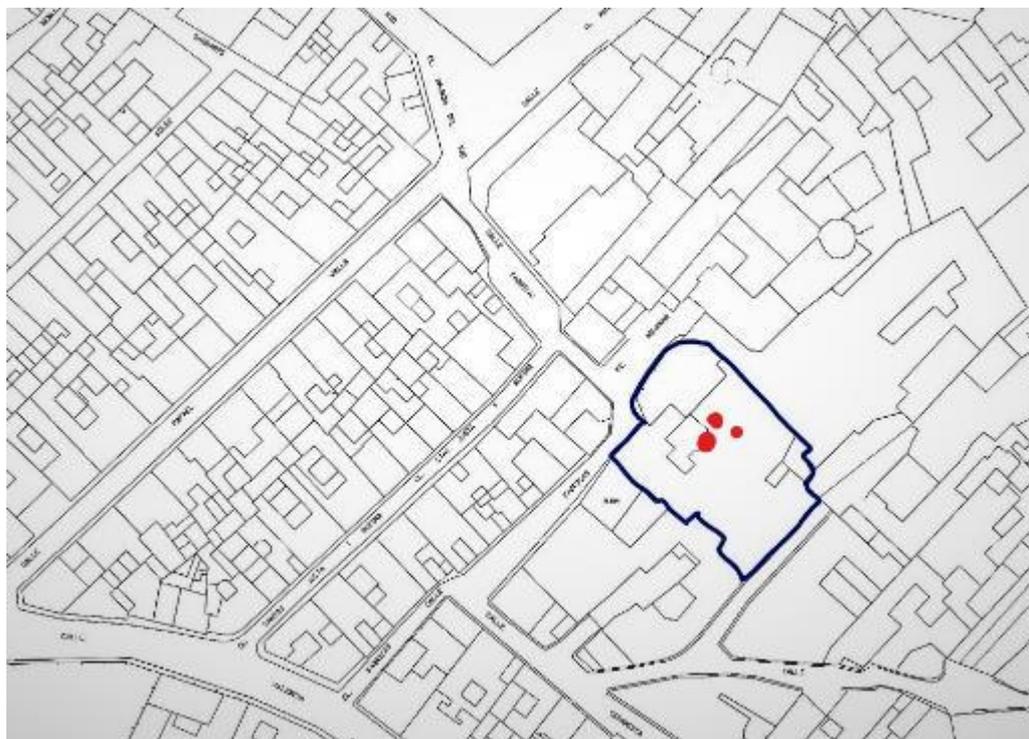
Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril en 2008. Señalado con flechas blancas la ubicación de los hornos *morunos*. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Emplazamiento y paisaje de las ruinas fabriles en 2017. Fuente Google Maps.



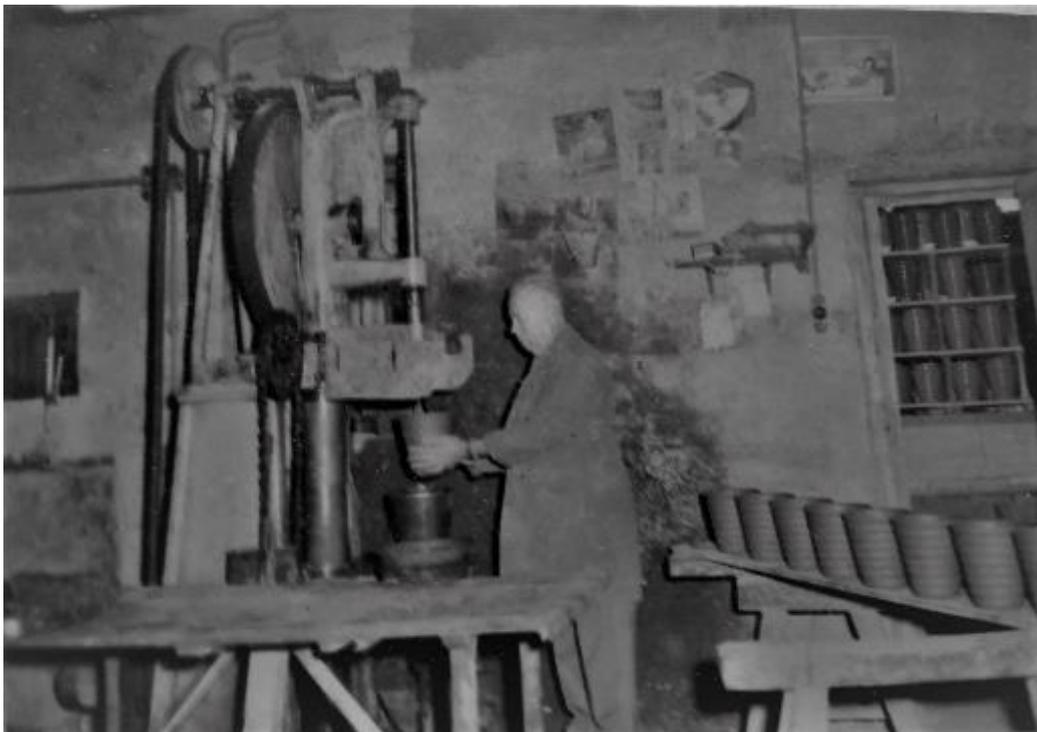
Plano ubicación del conjunto fabril, señalado en rojo los hornos. Fuente dpto. de Urbanismo de Manises



Filtro de llenado en 1975. Se observa a Miguel Gallego Benlloch junto a la instalación. Fuente Miguel Gallego Puchades.



Prensa para fabricar macetas en 1975. Se observa a Miguel Gallego Belloch prensando. Fuente M.G.



Detalle del interior de la fábrica donde se dejaban las macetas en crudo hasta que se secan para su posterior cocción de bizcocho. Miguel Gallego Benlloch depositando las macetas recién prensadas en estanterías, año 1975. Fuente M. Gallego Puchades.



Detalle de uno de los hornos de gas de 5 m³ que había en el interior de la fábrica. Se observan una de las vagonetas del horno cargada de fino y otra de bizcocho, año 1975. Fuente M. Gallego Puchades.



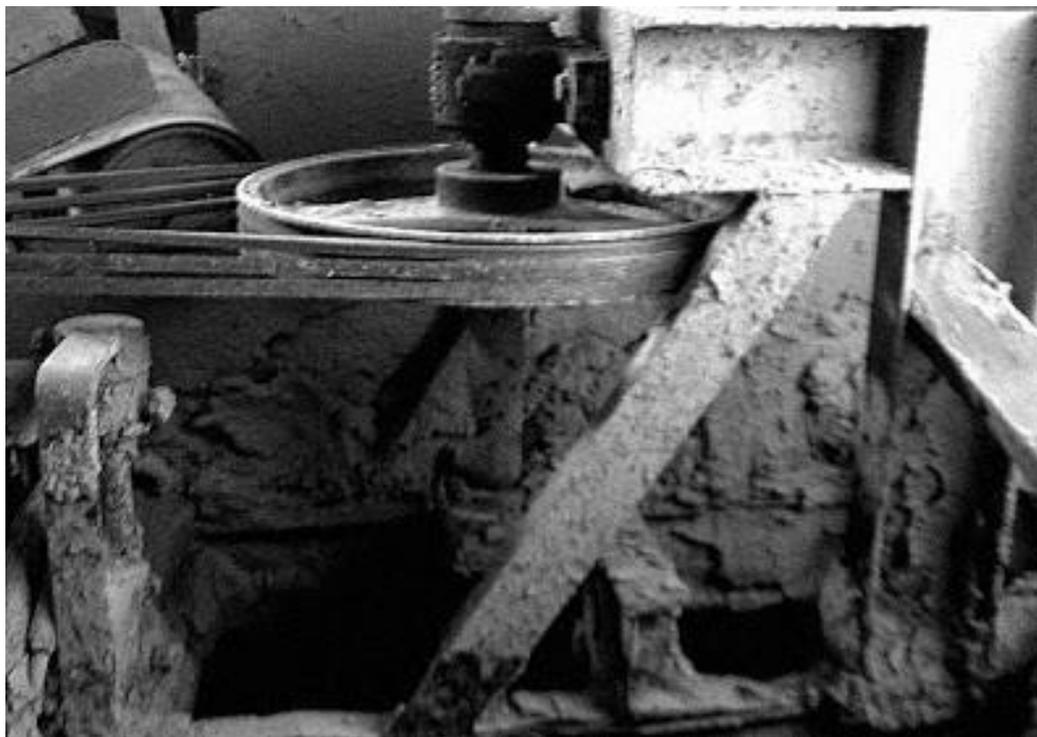
Detalle de las vagonetas los hornos de gas de 5 m³. Miguel Gallego Puchades desmontando una vagoneta de fino tras la cocción, año 1975. Fuente Miguel Gallego Puchades.



Entrada a una de las minas de arcilla que contenía este obrador, año 2003. Fuente V. Gimeno Peris.



Detalle de la desleidora para el barro en 2003. Fuente V. Gimeno Peris.



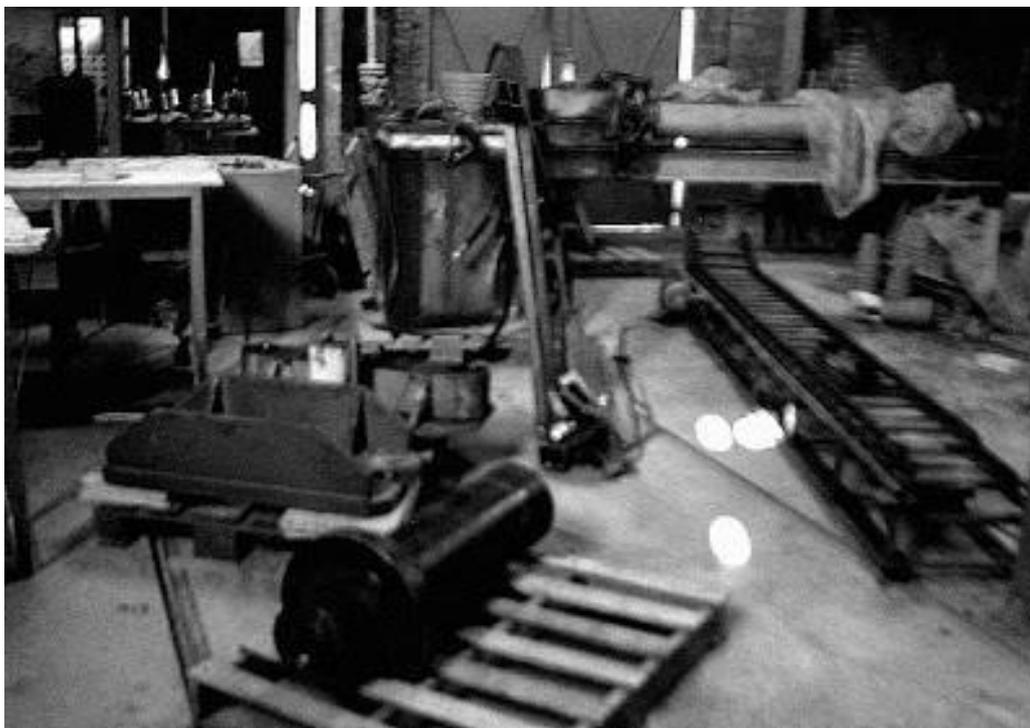
Secadero aéreo instalado en una parte de la fábrica, año 2003. Fuente V. Gimeno Peris.



Boca de alimentación de la mufla de leña. Derecha batidora y filtro prensa, año 2003. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Maquinaria desmontada y utensilios del ámbito tradicional de trabajo en 2003. Fuente V. Gimeno.



5.2.2. Fábrica de Gimeno Ríos S. L.

Núm. ficha: 02		
DATOS IDENTIFICADORES		
Razón Social: Gimeno Ríos S.L.		Sector: Industria cerámica
Actividad: loza, azulejos y tejas doradas en reflejo metálico	Alta: 1967	Cese: 2008
Dirección: C/ Obradors, 9	Municipio: Manises	Núcleo: Barrio de <i>Obradors</i>
Provincia: Valencia		Tipo elemento: Conjunto fabril
Elementos singulares: Horno árabe o <i>moruno</i>		N.º Unidades: 1
Uso primitivo: Cocción bizcocho y fino	Estado actual: Derruido	Dimensiones: 40 m ³
Fecha construcción: Anterior a 1860.	Combustible: Ramaje de romero.	Fuente: Jesús Gimeno Ríos, comunicación personal junio 2017.
DATOS DESCRIPTIVOS		
<p>Industria familiar de tres generaciones de artesanos ceramistas dedicados a la fabricación de loza, azulejos y tejas de reflejo metálico. Esta tradición comenzó con Vicente Gimeno Dies (1883-1952), quien cursó estudios en la Escuela de Bellas Artes de S. Carlos de Valencia. También fue encargado de la fábrica de Bartolomé Mora Carrasco, uno de los pioneros en recuperar la cerámica de reflejo metálico de inspiración hispano-morisca durante la primera década del siglo XX</p> <p>En 1916 Vicente Gimeno Dies montó su propia empresa en una fábrica ubicada en el Polígono del Aeropuerto y comenzó a producir cerámica decorada en reflejo metálico. Al morir en 1952 su hijo, Jesús Gimeno Morante, heredó la fórmula para producir reflejo metálico, según la tradición hispano-morisca, tal como la había producido anteriormente su padre. Este se la transmitió a sus hijos, Jesús y Antonio Gimeno Ríos, los cuales formaban la última generación de esta familia de artesanos dedicados a la producción de esta complicada técnica cerámica. En 1967 los hermanos Gimeno Ríos se instalaron en la calle de Obradors, 9 y prosiguieron con la fabricación de esta técnica. Durante los años 80 la empresa contaba con 15 trabajadores, en los últimos años eran solamente 8 personas las que trabajaban en este obrador.</p> <p>El <i>obrador</i> en el que se ubicaba esta empresa era propiedad de Ismael Mora García y tenía una superficie aproximadamente de unos 600 m². Se trataba de un edificio del siglo XIX construido con muros de carga de mampostería, revestimiento exterior de mortero de cal, vigas de madera, suelo de <i>rajolas</i> de barro y cubierta de tejas morunas y uralita. Su estructura conservaba su aspecto original, únicamente se habían cubierto algunos patios interiores hacía muchos años para recuperar nuevos espacios de trabajo. Otras zonas permanecían tal cual su estado primigenio. El pintador se instaló en el lugar donde anteriormente habían estado las balsas de decantar el barro. La fachada principal contaba con puerta de acceso y dos aberturas de tamaño irregular.</p> <p>La fábrica se extendía sobre una superficie formada por dos niveles. El nivel inferior estaba situado bajo la cota de la calle Obrador y apuntaba al norte, a las terrazas y bancales del río Turia. En su interior contenía un gran horno <i>moruno</i> de mediados del siglo XIX, ubicado en la cota inferior, que fue utilizado anteriormente por Ismael Mora para fabricar material sanitario. Dicho horno se encontraba en perfecto estado de conservación en 2008, momento del cese de la empresa. Este obrador disponía de una amasadora para el barro, bombo para moler el plomo y los barnices, un bombo de refino de (25cm x 18cm) para la fabricación del reflejo metálico, torno de alfarero, así como espacios tradicionales del ámbito de trabajo: llenador, pintador, secadero, zona de embarnizado, almacén, moldes y matrices, etc. Y dos hornos de gas, de 1 y de 2 m³ cada uno en perfecto estado de conservación, que estuvieron en funcionamiento hasta el 2008.</p> <p>Este conjunto fabril fue derruido en agosto del 2010, junto a todos sus elementos singulares.</p>		

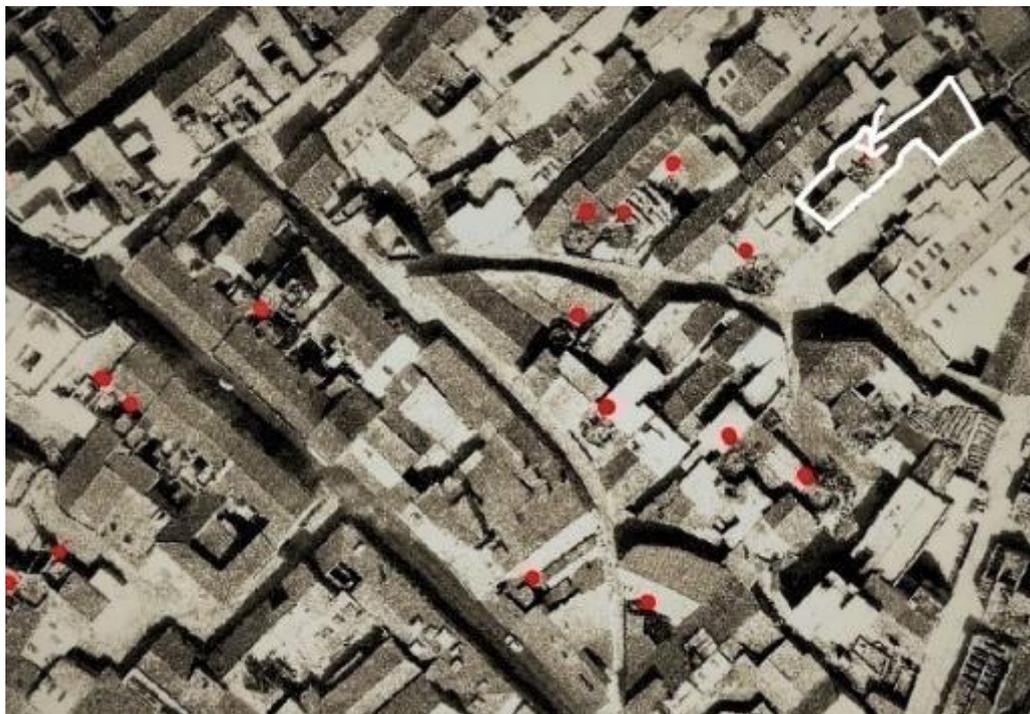
Fachada principal de entrada a la fábrica en 2008. Fuente cedida por Jesús Gimeno Ríos.



Exterior del conjunto fabril en 2008. Señalado en azul emplazamiento del horno *moruno*. Fuente procedente de Google Maps.



Vista cenital del conjunto fabril de Gimeno Ríos en los años sesenta del siglo XX. Ortofoto Histórica procedente del Vuelo Interministerial de 1973. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Vista cenital del conjunto fabril en 2006. Señalado con flecha blanca la ubicación del horno *moruno*. Ortofoto Vuelo Histórico PNOA. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril después del derribo, año 2017. Fuente Google Maps.



Plano ubicación del conjunto fabril. Señalado en rojo la ubicación del horno *moruno*. Fuente dpto. de Urbanismo de Manises.



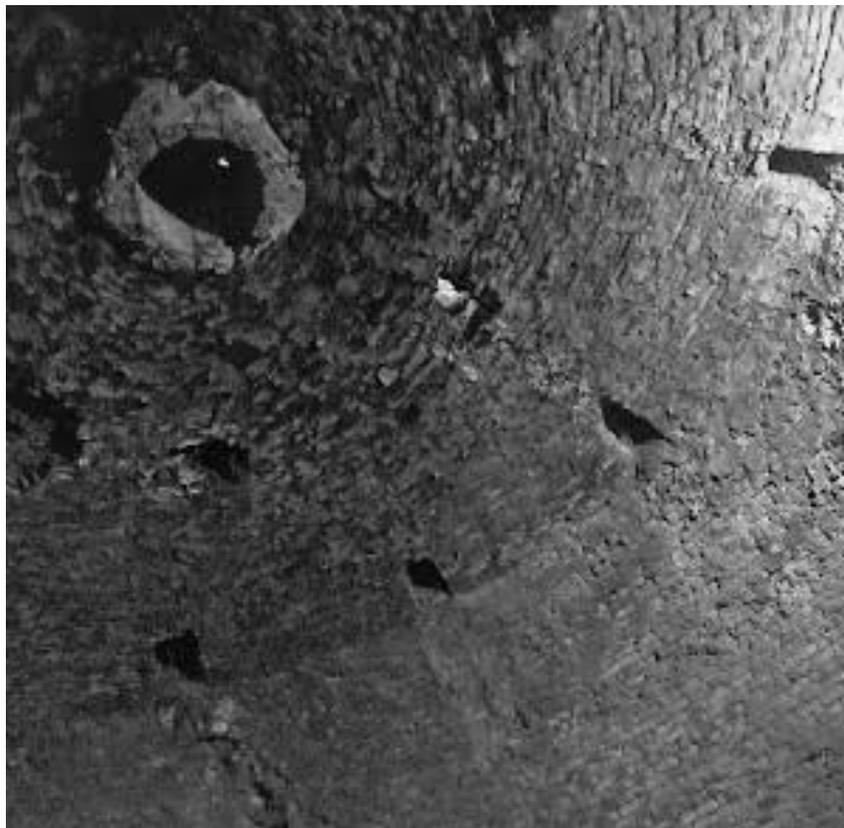
Interior de la fábrica en 2009. Se observan elementos tradicionales del ámbito de trabajo. Fuente A.M.M.



Interior de la fábrica en 2009. Se observan elementos tradicionales del ámbito de trabajo. Fuente A. M.M.



Detalle del interior de la cúpula del horno *moruno* con la bravera y los ojales, año 2009. Fuente V. Gimeno Peris.



Interior del laboratorio o cámara de cocción del horno *moruno*, año 2009. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Interior de la fábrica en el año 2009, izquierda amasadora para el barro, en el centro abertura de entrada a la cámara de cocción del horno *moruno*. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Ramas de romero utilizadas en su día durante la cocción para conseguir el reflejo metálico. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Detalle del torno de rueda o pie de alfarero en 2009. Fuente V. Gimeno Peris.



Moldes para fabricar platos apilados en el suelo del obrador, año 2009. Fuente V. Gimeno Peris.



Estanterías construidas con maderas y cisternas rellenas de tiestos rotos, año 2009. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Herramientas y utensilios de trabajo en 2009. Fuente Vicente Gimeno Peris.



5.2.3. Fábrica de Miramar

Núm. ficha: 03

DATOS IDENTIFICADORES

Razón Social: Fábrica de Miramar	Sector: Industria cerámica	
Actividad: Fabricación de material sanitario, lámparas, macetas y artículos de regalo		
Dirección: Plaza de Miramar, 4	Municipio: Manises	Núcleo: Barrio de <i>Obradors</i>
Provincia: Valencia	Tipo de elemento: Conjunto fabril	
Elementos singulares: Horno moruno y mufla de leña		Nº. unidades: 1 horno y 1 mufla
Uso primitivo: Cocción bizcocho y fino	Estado actual: Derruidos	
Dimensiones: Horno 50 m ³ . Mufla 3,5 m alto x 6 m largo x 2 m ancho.	Fecha construcción: Horno <i>moruno</i> anterior a 1860. Mufla de leña mediados del siglo XX.	Fuente: Requena Díez, 2012; M. Gallego y A. Sanchís, comunicación personal abril-junio 2017.

DATOS DESCRIPTIVOS

La fábrica de Miramar era un conjunto fabril de principios del siglo XIX, ubicada al lado de la acequia de Quart y de las terrazas del río Turia con un gran valor arquitectónico. Originariamente esta fábrica fue también residencia de sus propietarios. Este antiguo obrador tenía una superficie aproximada de 1.500 m² y estaba formado por una edificación de dos plantas, con una torreta o “miramar”, *porchada*, patio descubierto en la parte posterior y patio comunitario en la parte trasera.

El primer piso conservaba una amplia habitación con el pavimento original formado por una orla y fondo de flor suelta decorada en policromía, cuya cronología databa de 1810 aproximadamente (Requena Díez, 2012:75). El edificio principal estaba construido con estructura de muros de carga de mampostería y revestimiento interior y exterior de ladrillos, mortero y piedra. La edificación contaba con cubierta de teja árabe a dos aguas y vigas de madera, que se alternaban con perfiles metálicos y chapa para cubrir parte de la *porchada*. También contaba con muros de separación de estancias construidos con las cisternas que salían rotas tras la cocción en el horno *moruno*, las cuales eran rellenas con arena. Una práctica habitual en las fábricas de Manises que durante la primera mitad del siglo XX se dedicaban a fabricar material sanitario.

Esta fábrica disponía en su interior de elementos singulares como: un gran horno *moruno* de aproximadamente 50 m³ de principios del siglo XIX, ubicado en el patio, que estuvo funcionando hasta los años 60-70 del siglo XX. Y una mufla de leña de mediados del siglo XX de aproximadamente (3,5 m de alto x 6 m de largo x 2 m de ancho), ubicada bajo la *porchada* y en pleno rendimiento hasta mediados de los años ochenta. Ambas construcciones técnicas eran alimentadas con leña de monte bajo (aliaga, romero, coscoja). Además, este conjunto fabril disponía de espacios tradicionales del ámbito de trabajo: pintador, secadero, llenador, repasador, zona de almacén, etc.

Esta fábrica acogió a diversos ceramistas desde su creación. Desde 1953 hasta 1976 en sus instalaciones estuvo José Ajenjo Reyes, cuya industria estaba orientada a la producción de material sanitario, que cocía en el horno *moruno* de grandes dimensiones que había ubicado en el patio de este obrador. Entre 1978-1985 sus instalaciones acogieron a Amparo Sanchís García, que fabricaba lámparas, macetas, patos, jarritos, etc., y los cocía en la mufla de leña que había en la fábrica. En ese período el horno *moruno* ya estaba inactivo, pero su estado de conservación era bueno. El cese de la producción en este peculiar obrador condujo a finales del siglo XX a su abandono y posterior deterioro, siendo demolido junto a todos sus elementos singulares en marzo de 2010.

Vista delantera de acceso de entrada a la Fábrica de Miramar en 2000. Fuente Pepe Royo.



Perspectiva de la parte delantera de la Fábrica de Miramar en 2008. Se observa la *porchada* y la chimenea de la mufla de leña que sobresale por encima de la misma. Fuente Google Maps.



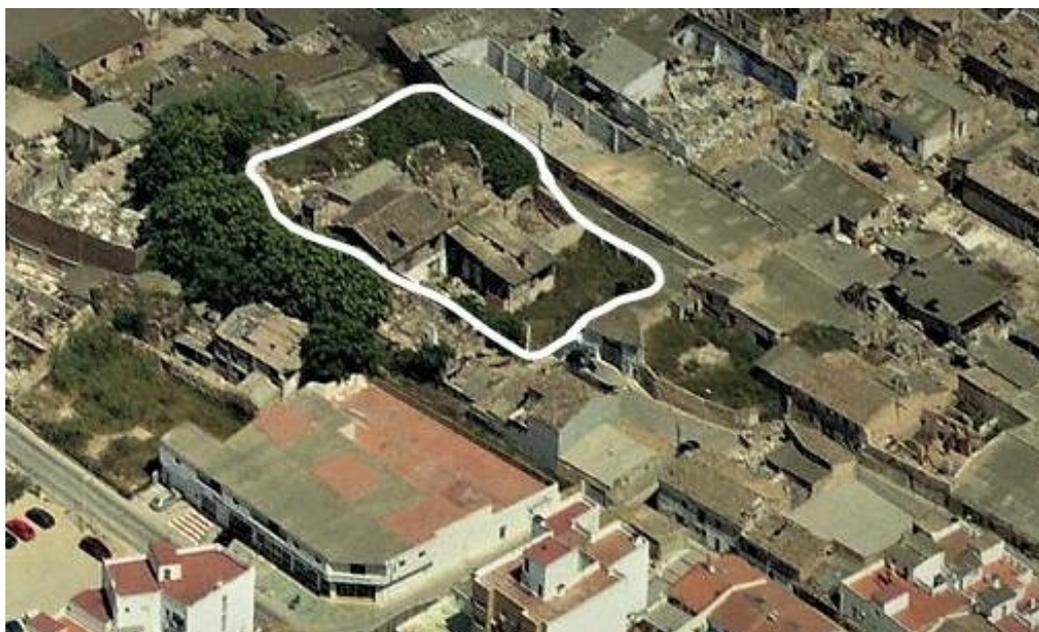
Vista de la parte trasera de la fábrica con su torreta o “Miramar” en 1980. Fuente Pepe Royo.



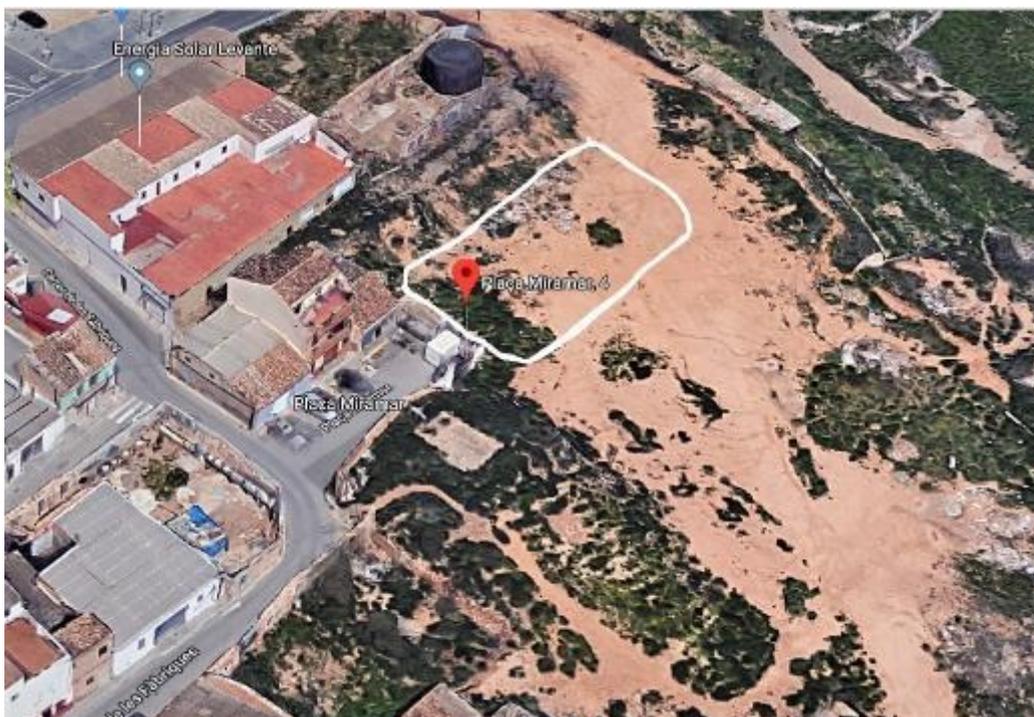
Vista cenital de la Fábrica de Miramar en 2008. Señalado en rojo la ubicación del horno *moruno* y en blanco la de la mufla de leña. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril de Miramar en 2008. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril de Miramar después del derribo, año 2017. Fuente Google Maps.



Porchada bajo la que se resguardaba la mufla de leña. Se observa la chimenea que sobresale de la cubierta, año 2009. Fuente Vicente Gimeno Peris.



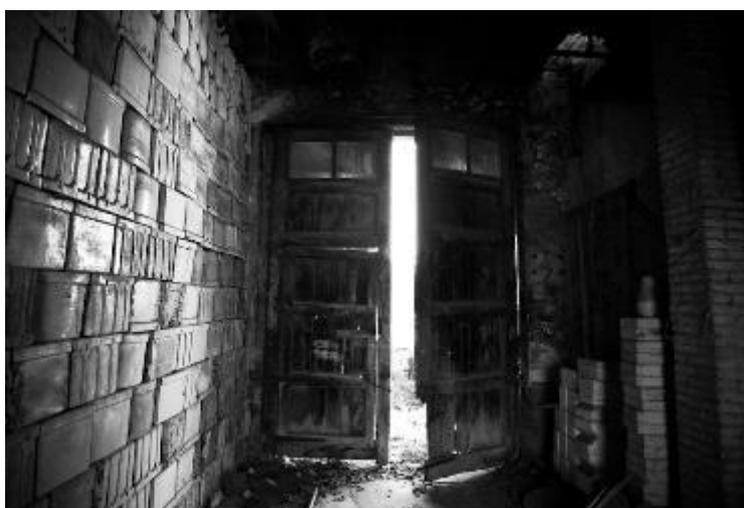
Detalle del interior de la mufla de leña en 2009. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Exterior de la mufla de leña en 2009. Se observa la abertura que daba acceso al interior de la cámara de cocción. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Interior de la fábrica en 2009. Se observa una pared realizada con cisternas rotas. Fuente V. Gimeno.



Estructura exterior del horno moruno en 2009. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Algunos platos rotos tirados en el suelo de la fábrica. Fuente V. Gimeno Peris.



Torreta de Miramar en 2009. Se aprecia el elevado grado de deterioro que sufrió esta fábrica. Fuente V. Gimeno Peris.



Espacios, utensilios y maquinaria de la fábrica en 2009 en un elevado estado de deterioro. Izquierda torno de alfarero, derecha, bombo para mezclar los barnices. Fuente V. Gimeno Peris.



5.2.4. Fábrica calle Huerto, 3

Núm. ficha: 04

DATOS IDENTIFICADORES

Razón Social: Jesús Gadea	Sector: Industria cerámica	Alta: 1970	Cese: 1990
Actividad: Fabricación de figuritas (artículos de regalo) con barro rojo			
Dirección: Calle Huerto, 3	Municipio: Manises	Núcleo: Barrio de <i>Obradors</i>	
Provincia: Valencia	Tipo de elemento: Conjunto fabril		
Elementos singulares: Horno moruno y horno de <i>armele</i>	N.º unidades: 1 de cada construcción técnica		
Uso primitivo: Cocción de bizcocho y fino/ calcinar plomo		Estado actual: Derruidos	
Dimensiones: Horno <i>moruno</i> 50 m ³ . <i>Armele</i> indeterminado.	Fecha construcción: Horno <i>moruno</i> entre finales siglo XVIII, principios del XIX. <i>Armele</i> finales del siglo XIX principios del XX.	Fuentes: V. Gimeno Peris, comunicación personal noviembre de 2017.	

DATOS DESCRIPTIVOS

La fábrica de la calle Huerto, 3 era un antiguo obrador cerámico de finales del siglo XVIII cercano a la acequia de Quart, que hacía esquina con la calle Obrador en una especie de isleta. Se trataba de un edificio de dos plantas con diversas aberturas de tamaño irregular en su fachada. Su estructura conservaba su aspecto original, estaba construida con estructura de muros de carga de mampostería y revestimiento exterior de ladrillos y piedra algo deteriorada. La edificación contaba con cubierta de teja árabe a dos aguas y vigas de madera. Disponía de patio interior y un patio vecinal comunitario en la parte posterior al nivel de la cota de la calle Obrador, que lindaba con la calle Ceramista Gimeno por donde se descargaban las mercancías necesarias para la producción de manufacturas cerámicas (en su día las garbas de leña para alimentar el horno *moruno*). La fábrica se extendía sobre una superficie formada por dos niveles. El nivel inferior estaba situado bajo la cota de la calle Huerto y el nivel superior estaba situado sobre la cota de la calle Obrador.

Este obrador acogió en sus instalaciones a Jesús Gadea, quien en los setenta era conocido en Manises por fabricar con barro rojo sus famosos gatitos de color rojo bermellón. Posteriormente, se instaló en este obrador Benito, permaneciendo en el mismo hasta finales de los noventa.

La fábrica disponía de un horno *moruno* de grandes dimensiones (50 m³ aproximadamente), posiblemente de finales del siglo XVIII, que estuvo funcionando hasta mediados-finales de los años setenta. Jesús Gadea cocía en este horno las figuritas de barro rojo que producía. La fábrica disponía también de espacios tradicionales del ámbito tradicional de trabajo: llenador, zona de tornos de pie o rueda, repasador, pintador, almacén, etc.

Justo al lado de esta fábrica había un horno de *armele* para calcinar plomo, posiblemente de finales del siglo XIX situado en la calle Huerto, que lindaba con del obrador de D. José Gimeno Martínez, actualmente La Cerámica Valenciana. Se trataba del único horno de esta tipología que quedaba en pie en la ciudad de Manises.

Este antiguo obrador junto a su horno moruno y todos sus elementos tradicionales del ámbito de trabajo fue demolido en julio de 2002. Junto a él también desapareció el único *armele* que quedaba en esta ciudad.

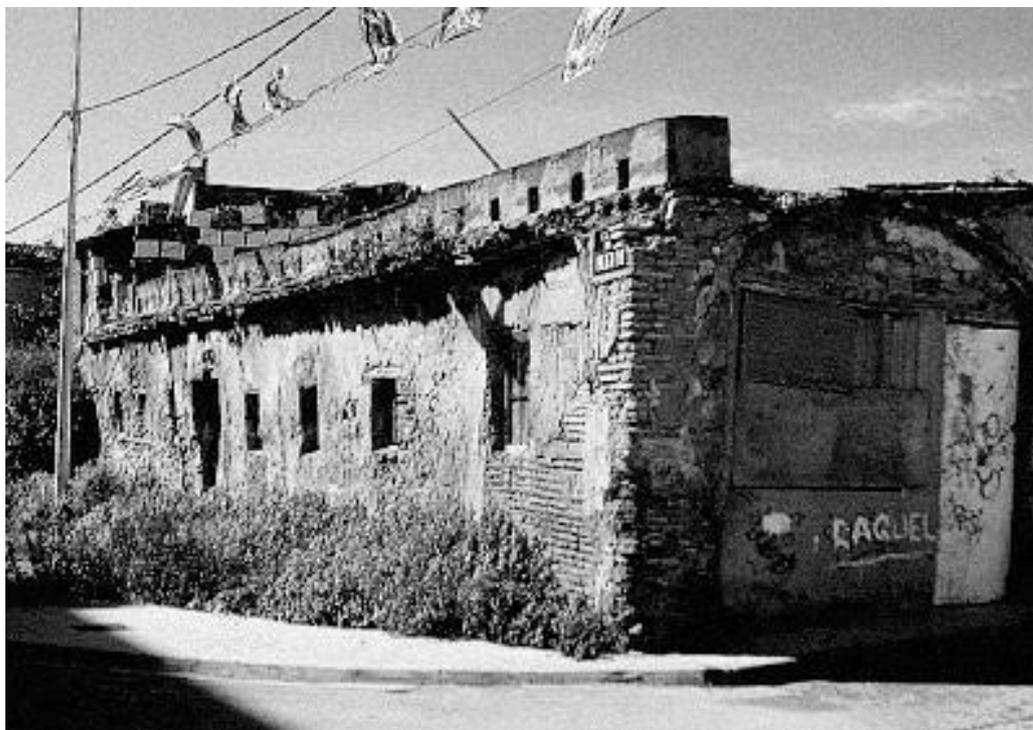
Conjunto fabril de la calle Huerto, 3 en marzo de 2002, visto desde la calle Obrador. Fuente Vicente Gimeno Peris.



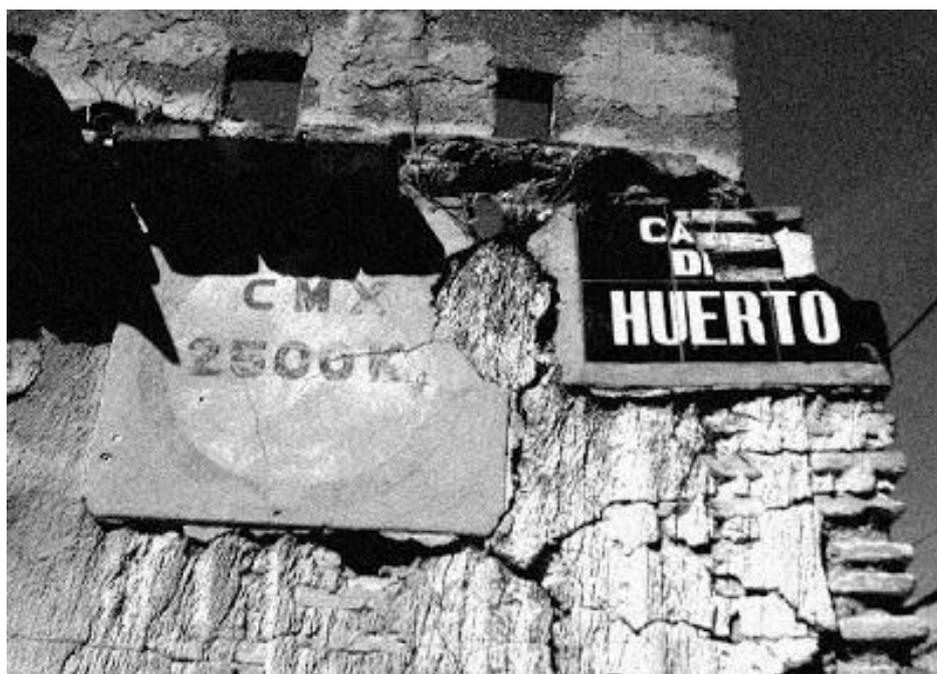
Detalle de la parte trasera de la fábrica en marzo de 2002, por la que se accedía al patio comunitario que había en la parte posterior de este obrador, el cual enlazaba con la calle Ceramista Gimeno. Fuente V. Gimeno Peris.



Detalle de la fábrica en marzo de 2002 por la parte que daba a la calle Huerto. Cada una de las ventanas se correspondía en su interior con un torno de rueda o pie. Se aprecia el alto grado de deterioro que sufrió este antiguo obrador. Fuente Vicente Gimeno Peris.



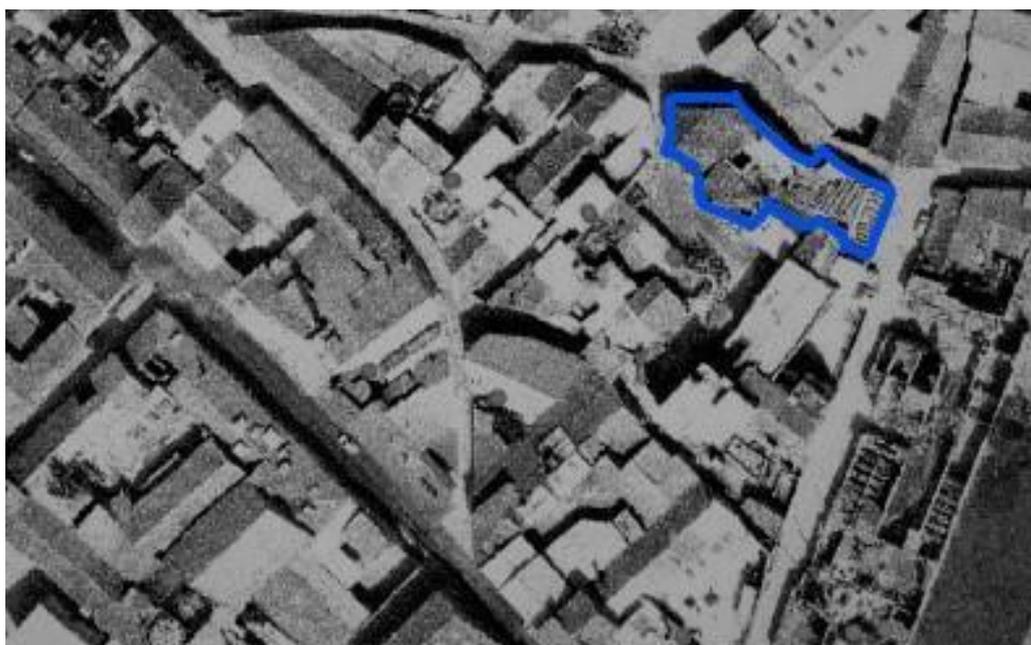
Esquina de la fábrica por la calle Huerto, 3 en la que había situado un letrero cerámico con el nombre de esta calle y una señal que indicaba un peso máximo para circular de 2.500 kg., ya que debajo se ubica la revuelta de la acequia de Quart.



Detalle del derribo de este obrador llevado a cabo el 31 de julio de 2002. Fuente V. Gimeno Peris.



Vista cenital del conjunto fabril en los años setenta del siglo XX. Ortofoto del Vuelo Histórico Interministerial de 1973. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril en 2008 posterior a su demolición. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Plano ubicación del conjunto fabril señalado en azul. En rojo ubicación del *armele*. Fuente cedida por el dpto. Urbanismo de Manises.



Detalle de la caldera del horno moruno en 2002. Fuente Vicente Gimeno Peris.



Horno de *armele* situado en la calle Huerto,3 a finales de los noventa. Fuente Pepe Royo.



5.2.5. Fábrica Hijos de Enrique Vilar Mora S.L.

Núm. ficha: 05

DATOS IDENTIFICADORES

RAZÓN SOCIAL: Enrique Vilar Mora/ Hijos de Enrique Vilar Mora S. L.

Sector: Industria cerámica	Actividad: Fabricación loza fina (ánforas, platos, jarrones, etc.)	Alta: 1946
-----------------------------------	---	-------------------

Cese: 2008	Dirección: Calle Montepío 9 y Valencia 20	Municipio: Manises
-------------------	--	---------------------------

Núcleo / topónimo: Barrio de <i>Obradors</i>	Provincia: Valencia
---	----------------------------

Tipo de elemento: Construcción técnica	Denominación: Horno <i>moruno</i>
---	--

Núm. unidades: 2	Uso primitivo: Cocción de bizcocho y fino
-------------------------	--

Uso actual: Ninguno	Dimensiones: 50 y 40 m ³
----------------------------	--

Estado actual: Derruidos	Fecha construcción: Mediados S. XIX
---------------------------------	--

Combustible: Monte bajo.	Fuente: Enrique Vilar comunicación personal de marzo a septiembre de 2017.
---------------------------------	---

DATOS DESCRIPTIVOS

Industria familiar de cinco generaciones de artesanos ceramistas dedicados a la fabricación de loza utilitaria de lujo (platos, ánforas, jarrones...). Se trataba de una antigua y extensa fábrica de mediados-finales del siglo XIX, ubicada sobre el antiguo cementerio mudéjar (más tarde morisco), que fue pasando en herencia de padres a hijos. En los años veinte, Enrique Vilar Mora, abuelo del actual dueño, la heredó de su padre junto a dos grandes hornos *morunos*, diversas balsas de decantación y dos minas de arcilla. Este se la donó en herencia a su hijo, Enrique Vilar Verdejo y desde 1974-2008 la industria se denominó Hijos de Enrique Vilar Mora S.L., llegando a contar con un número importante de trabajadores. En los últimos años la fabricación de loza fina fue sustituida por la producción de cazuelas de barro con pasta roja, actividad que perduró hasta el cese de la empresa en 2008.

Este conjunto fabril tenía una superficie aproximada de 3.300 m². Estaba formado por diversos edificios de una sola planta, construidos con estructura de muros de carga de mampostería y revestimiento exterior de mortero de cal. Contaba con cubierta de teja árabe a dos aguas y vigas de madera, que se alternaban con perfiles metálicos, para cubrir los nuevos espacios de trabajo que se fueron creando con el paso del tiempo. Disponía de patio interior y un altillo de unos 300 m² en el que vivían los caseros que cuidaban de esta fábrica, este último estaba situado en la calle Montepío.

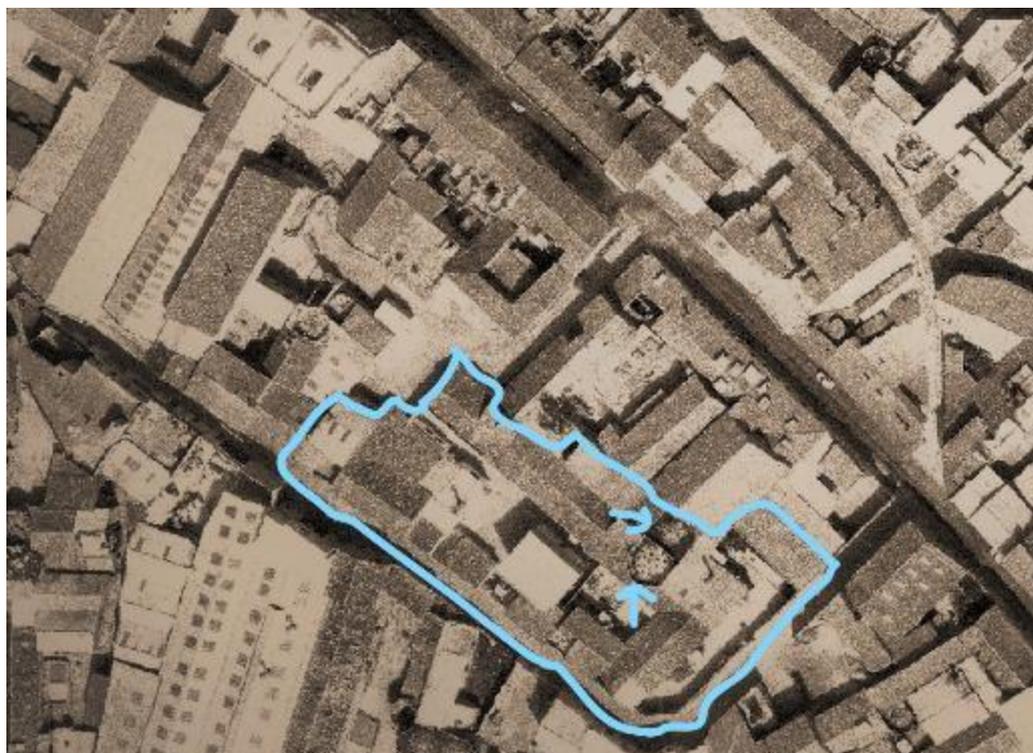
La fábrica disponía de dos hornos *morunos* de 50 y 40 m³ de mediados del siglo XIX, el más grande estuvo activo hasta los años setenta para cocer bizcocho. A partir de esa fecha, los hornos permanecieron inactivos en la fábrica, utilizándose como secadero para moldes. También contaba con dos muflas de leña de 3 y 4 m³, ambas fueron sustituidas por modernos hornos de gas de 5 m³ cada uno, los cuales estuvieron funcionando hasta 2008. Además, disponía de espacios, maquinaria y utensilios del ámbito tradicional de trabajo: llenador, sala de tornos, secadero, barnizador, pintador, molino triturador, balsas de decantación, dos minas para almacenar la arcilla, etc.

Este conjunto fabril y todos los elementos singulares que contenía fue demolido en 2010.

Vista exterior del conjunto fabril por la calle Montepío, 9 en el año 2008. Fuente Google Maps.



Vista cenital de la fábrica de Enrique Vilar Mora en los años setenta del siglo XX. Señalado con flechas los dos hornos *morunos* que contenía en su interior. Fuente Instituto Cartográfico Nacional.



Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril tras el derribo, año 2017. Fuente Google Maps.



Plano ubicación del conjunto fabril señalado en azul y en rojo los dos hornos *morunos*. Fuente procedente del dpto. de Urbanismo de Manises.



5.2.6. Sede AVEC-GREMIO

Núm. ficha: 06

DATOS IDENTIFICADORES

Razón Social: AVEC-GREMIO	Sector: Industria cerámica		
Actividad: Promoción e investigación de la cerámica y de las empresas asociadas			
Alta: 1977	Cese: En activo	Dirección: C/ Valencia, 29	Municipio: Manises
Núcleo / topónimo: Barrio de <i>Obradors</i>		Provincia: Valencia	
Tipo de elemento: Construcción técnica		Denominación: Horno <i>moruno</i>	
Núm. unidades: 1	Uso primitivo: Cocción de bizcocho y fino para sanitario		
Uso actual: Inactivo	Dimensiones: -	Estado actual: En buen estado	
Fecha construcción: Indeterminada, posiblemente anterior a 1850			
Combustible: Leña de monte bajo: aliaga, romero, coscoja...		Fuente: Bosch y Martí, comunicación personal abril 2017; Berrocal, Algarra y Camps, 1992.	

DATOS DESCRIPTIVOS

El Edificio sede de la Asociación Valenciana de Empresarios de Cerámica (AVEC) y Gremio de Maestros Artesanos alberga en su sótano restos de un horno de tipo *árabe* o *moruno* de grandes dimensiones. Los restos del horno se encuentran en la actualidad cubiertos por un gran montículo de tierra, que unido al grado de humedad que contiene este sótano, conforman un ambiente ideal para su adecuada conservación.

El edificio fue construido en 1997 y es propiedad de los socios de AVEC. La titularidad del terreno pertenece al Ayuntamiento de Manises, quien hizo una cesión gratuita de derecho de superficie a AVEC por 75 años. En la actualidad el Museo de Cerámica de Manises (MCM) es la entidad encargada de gestionar el sótano de este edificio, que también alberga los artefactos cerámicos extraídos en las excavaciones arqueológicas que desde los años noventa vienen realizándose en el barrio de *Obradors* conjuntamente entre el MCM y el Museo Nacional de Cerámica de Valencia, González Martí, con la colaboración de AENA, AVEC y la Asociación de Ceramología.

El solar sobre el que se ha construido el edificio sede de (AVEC) fue excavado en 1991 por la arqueóloga Paloma Berrocal Ruiz, hallándose restos de dos obradores antiguos, junto a fragmentos cerámicos que datan del período medieval. También se encontraron restos dos hornos de tipo *moruno*, uno de los cuales es el que se conserva en el sótano de dicho edificio.

Anteriormente, en dicho solar había un conjunto fabril de principios del XIX de dos plantas y diferentes naves en su parte posterior, que ocupaba la calle Valencia y la calle Huerto con cinco puertas que daban a ambas calles. El edificio estaba conformado por dos obradores distintos, cuyas estructuras se unieron con el tiempo. Desde 1925-1936 en él se ubicó la fábrica de azulejos de Taberner y David y en su interior ya existían dos hornos *morunos* de 50 y 66 m³. En 1936 se instaló en esta fábrica Enrique Pales y su hijo Rafael Palés (Palés S.L.), cuya industria se dedicó a la fabricación de material sanitario hasta 1969. Ambos hornos *morunos* estuvieron activos hasta finales de los sesenta, momento en el que dicha empresa dejó de producir material sanitario y orientó su producción a la fabricación de artículos de porcelana (figuras decorativas, lámparas) hasta que cesó su actividad en 1985. Los hornos permanecieron en el interior de la fábrica hasta su demolición.

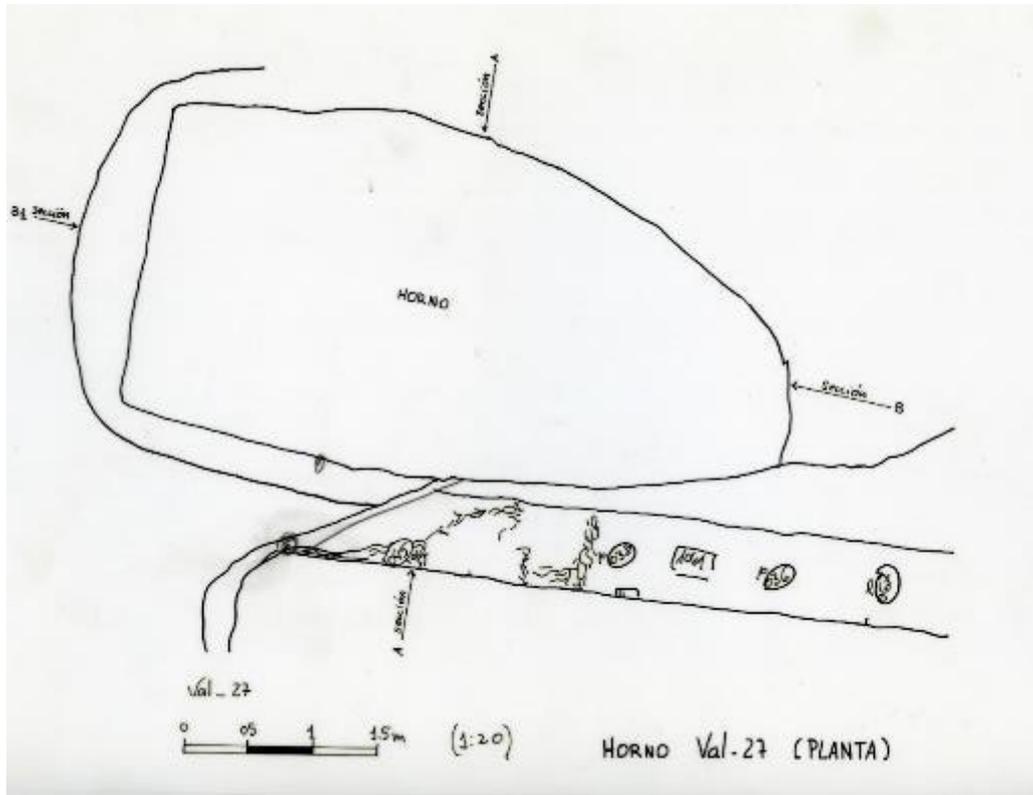
Restos del horno *moruno* hallado en la excavación arqueológica realizada en 1991 sobre el solar de la calle Valencia 27-29, actual edificio sede de AVEC. Imagen cedida por el Museo de Cerámica de Manises, fuente Paloma Berrocal Ruiz.



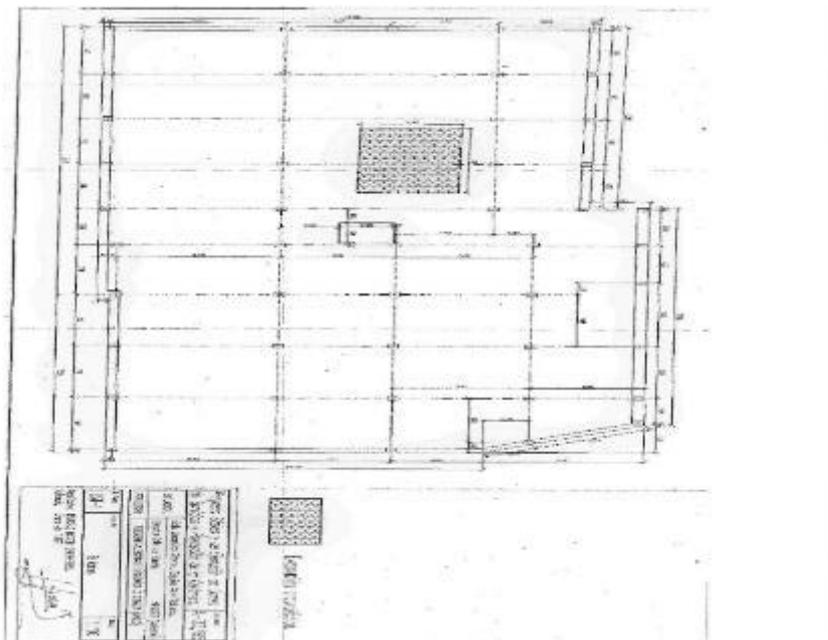
Restos del horno *moruno* hallado en la excavación arqueológica realizada en 1991 sobre el solar de la calle Valencia 27-29, actual edificio sede de AVEC-GREMIO. Imagen cedida por el Museo de Cerámica de Manises. Fuente Paloma Berrocal Ruiz.



Plano del horno *moruno* realizado tras la excavación arqueológica. Imagen cedida por el Museo de Cerámica de Manises. fuente Paloma Berrocal Ruiz.



Plano de replanteo del edificio sede de Avec situado en la calle Valencia 27-29 esquina con la calle Huerto. Señalado en dibujo de panal de abeja el espacio correspondiente a la excavación Arqueológica. Fuente dpto. Urbanismo de Manises.



Plano ubicación edificio sede de AVEC señalado en rojo. Señalado en azul sótano en el que se ubica el horno *moruno* hallado en la excavación arqueológica en 1991. Fuente dpto. Urbanismo de Manises.



Exterior del edificio sede de AVEC, año 2017. Fuente propia.



5.2.7. Fábrica de J. Gimeno Martínez, “La Cerámica Valenciana”

Núm. ficha: 07

DATOS IDENTIFICADORES

Razón Social: / José Gimeno Martínez/ Manuel Gimeno Aguilera/ Sucesores de José Gimeno S.A./ La Cerámica Valenciana-Sucesores de José Gimeno Martínez S.L.

Sector: Industria cerámica	Actividad: Fabricación de cerámica tradicional valenciana inspirada en los siglos XVIII y XIX.	Alta: (1925- 1929)
-----------------------------------	---	---------------------------

Cese: En activo	Dirección: Calle del Huerto, 1	Municipio: Manises
------------------------	---------------------------------------	---------------------------

Núcleo / topónimo: Barrio de <i>Obradors</i>	Provincia: Valencia
---	----------------------------

Tipo elemento: Fábrica museo. Dispone de ocho salas expositivas ambientadas desde 1945 con cerámica tradicional valenciana inspirada en los siglos XVIII y XIX	Elementos singulares: Conjunto arquitectónico de gran valor etnológico. En su interior alberga elementos singulares como: una coladora para mezclar el barro, varias balsas de decantación, dos minas de arcilla (una de ellas cegada) y ocho salas expositivas en las que se expone una colección de valiosas piezas cerámicas de carácter tradicional.
---	---

Fuentes: Vicente Gimeno Peris, M.^a José Gimeno Peris. Comunicación personal de octubre a noviembre de 2017.

DATOS DESCRIPTIVOS

Empresa familiar de tres generaciones de artesanos ceramistas dedicados a la fabricación de azulejería valenciana y loza manisera inspirada en los siglos XVIII y XIX. Esta actividad comenzó con José Gimeno Martínez, dibujante y pintor, hijo de una familia modesta de artesanos ceramistas, cuya formación transcurrió entre el alfar de su familia y la escuela de San Carlos de Valencia. Con 19 años fue director de “La Rosa”, una de las fábricas de loza en Manises más destacadas del momento. También realizó trabajos para la fábrica de azulejos de Francisco LaHuerta, una de las más significativas de ese período. En 1925 recibió una beca del Estado español, que destinó para realizar un viaje de estudios a París, donde entró en contacto con las tendencias artísticas del momento y pudo darse cuenta de la importancia que tenía fuera de España la cerámica tradicional manisera, expuesta en los museos de la capital francesa.

Al regresar a Manises decidió hacerse cargo del alfar que su padre, José Gimeno Albenca, había adquirido en el barrio de *Obradors* y reorientó la producción del mismo, sustituyendo la fabricación de loza ordinaria de uso doméstico, que por aquel entonces realizaba su familia, por la fabricación artesanal de cerámica tradicional valenciana, recuperando para Manises la cerámica de los siglos XVIII y XIX. Una actividad que le reportó numerosos reconocimientos y distinciones a lo largo de su trayectoria profesional, consiguiendo que su firma y su empresa fueran desde entonces sinónimo de calidad y prestigio, tanto a nivel nacional como internacional. Tras su muerte en 1968, sus hijos, Manuel y Vicente Gimeno Aguilera, continuaron con la misma producción artesanal que había iniciado su padre. Una producción que desde 1991 realizan Vicente y M.^a José Gimeno Peris, nietos del fundador, quienes han sabido mantener e incluso mejorar en algunos aspectos el buen hacer de su abuelo. A mediados del siglo XX esta fábrica llegó a contar con 10-15 trabajadores, actualmente solamente trabajan en ella unos 4-6 operarios.

El obrador en el que se ubica esta empresa es un singular edificio fabril de finales del siglo XIX, que se levanta sobre la base de un antiguo obrador cerámico del siglo XV. Está situado en la calle Huerto n.º 1 del primigenio barrio cerámico de *Obradors*, muy próximo al denominado Camino de Valencia, la acequia de Quart y los diferentes *assuts* que nacen del río Turia. Con el transcurrir del tiempo el edificio ha sido remodelado y ha cambiado su aspecto para adaptarse a las necesidades productivas de cada momento, pero sin alterar su estructura original.

Se trata de una edificación de unos 800 m² de gran valor etnológico, tiene de dos plantas, diversas puertas de acceso y numerosas aberturas de tamaño irregular en su fachada, casi todas ellas decoradas con azulejería valenciana tradicional. También dispone de un pequeño torreón, una escalera exterior de acceso al piso superior decorada con azulejería tradicional valenciana y dos patios exteriores. Está construido con muros de carga de mampostería y revestimiento exterior de mortero de cal en perfecto estado de conservación. El edificio dispone de teja árabe a dos aguas, vigas de madera y aún conserva parte del suelo original construido con *rajolas* de barro; así como un aljibe del siglo XIX que se nutre del agua de la acequia de Quart. La fábrica se extiende sobre una superficie formada por dos niveles. El nivel inferior está situado bajo la cota de la calle Huerto y el nivel superior sobre la cota de la calle Obrador con salida al patio comunitario que había en la trasera de la fábrica, el cual linda con la calle Ceramista Gimeno, en la actualidad inhabilitado.

En sus inicios este obrador tenía dos hornos *morunos*, uno grande y otro más pequeño de mediados-finales del siglo XIX, en los que se cocían las cerámicas artesanales que producía esta empresa. Ambos hornos estuvieron en funcionamiento hasta la década de los sesenta del siglo pasado. También contaba con una mufla de leña de 2 m³ que estuvo en funcionamiento hasta 1973, situada 1 m por debajo del nivel de la cota de la calle Huerto. Posteriormente se instaló un horno de gas de 2 m³, que con el tiempo fue inhabilitado y reemplazado por otro del mismo tamaño y se añadió un horno eléctrico de 50 x 50 x 50, ambos siguen funcionando en la actualidad.

Además, disponía de seis balsas de decantar el barro de 8 m x 3 m situadas en el patio exterior junto al torreón, de las cuales aún se conservan dos en perfecto estado. También contaba con dos minas de arcilla de 3 m de profundidad situadas debajo de las balsas de decantación (las cuales aún perduran, una de ellas está cegada, pero la otra se ha habilitado para que sea accesible si se quiere visitar). Dispone de una coladora o batidora para fabricar el barro, situada dentro de un cuarto en el lateral de dicho patio, que en la actualidad aún se conserva. Y numerosos espacios y utensilios del ámbito tradicional de trabajo: zona de llenado y esmaltado, sala de tornos, pintador, zona de hornos, zona de almacenaje de piezas, uno en la parte inferior de la fábrica y otro en la superior; moldes y matrices de escayola, cajas cerámicas para cocer las piezas en los hornos *morunos*, tornos de pie de alfarero, etc., todo lo cual se ha utilizado y conservado a lo largo de los años en el proceso de fabricación artesanal de piezas y azulejos cerámicos. Con el transcurrir del tiempo se han incorporado nuevos sistemas tecnológicos y de seguridad para adaptar la producción a las necesidades actuales, pero siempre conservando el carácter artesanal del método de fabricación.

Esta fábrica también cuenta con 8 salas expositivas en la parte superior del edificio que han sido ambientadas desde 1945 con un repertorio significativo de piezas, azulejos y retablos cerámicos, elaborados artesanalmente a lo largo de estos años en este obrador. Todas ellas conforman una colección cerámica muy significativa, ya que muestran la riqueza de la cerámica valenciana a través de diferentes épocas (desde el gótico al barroco).

En la actualidad, los propietarios de esta fábrica en su afán por preservar sus instalaciones y, al mismo tiempo, dar a conocer lo poco que ha quedado en Manises de la rica tradición cerámica desarrollada durante tantos siglos en esta población, han apostado por convertir este edificio fabril y todas sus instalaciones en una fábrica-museo. Para ello organizan visitas guiadas en la fábrica, donde muestran al visitante los distintos procesos de fabricación y técnicas por las que tiene que pasar el barro hasta que la pieza a fabricar está terminada. También organizan prácticas para que el visitante pueda entrar en contacto con el oficio y desarrollar tareas propias de modelaje, torneado o decoración de piezas. Otra de las actividades que realizan es una visita guiada a la exposición-museo, en la que a través de la reproducción significativa de piezas y paneles cerámicos de diferentes épocas el visitante puede hacer un recorrido histórico por la rica tradición de la cerámica producida en Manises y Valencia.

Todo ello convierte a esta fábrica en un conjunto fabril de gran valor etnológico, más si se tiene en cuenta que es el único obrador de esta tipología que se ha conservado en perfecto estado en el que fuera el primigenio barrio cerámico de *Obradors*.

Detalle de la entrada principal a la fábrica de J. Gimeno Martínez en 1957. Fuente L. A. Montesinos.



Vista lateral del exterior del obrador de J. G. Martínez desde la calle Huerto en 1957. Fuente L. A. Montesinos. La puerta de madera situada en la valla daba acceso al patio interior de dicho obrador.



Balsas para decantar el barro situadas en el patio interior de dicho obrador, año 1957. Al fondo a la derecha aparece el cuarto de la coladora para mezclar las arcillas. Fuente A. Montesinos.



Entrada principal a la fábrica de J. Gimeno Martínez, “La Cerámica Valenciana” en 2017. Fuente propia.



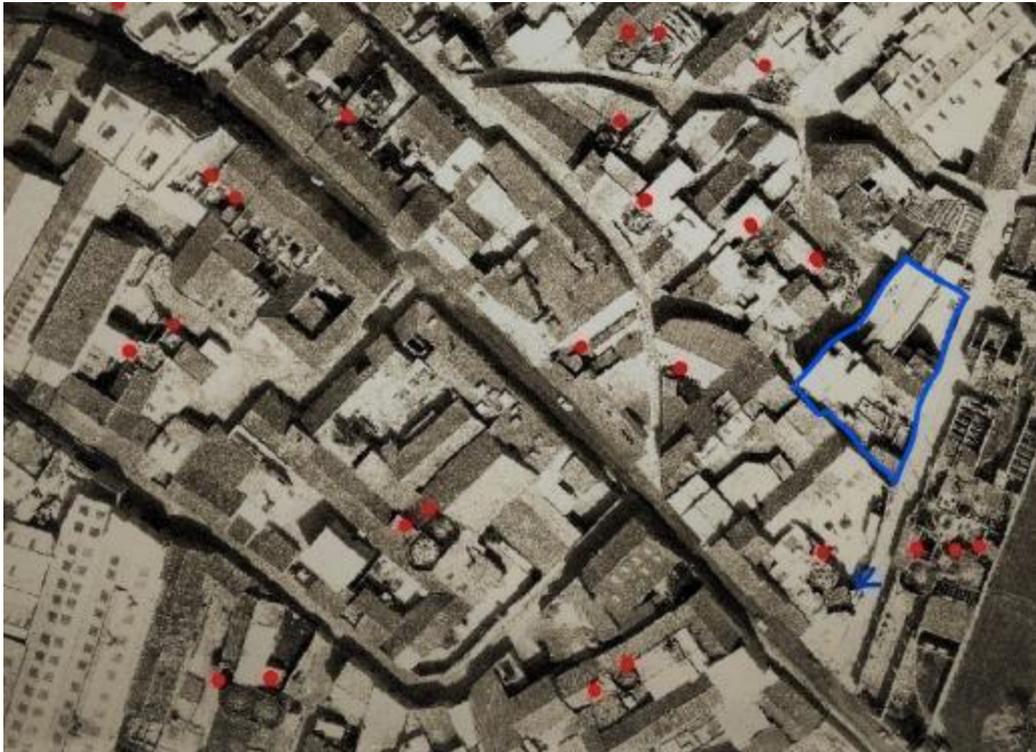
Vista lateral del exterior del obrador de J. G. Martínez, “La Cerámica Valenciana” en 2017. La puerta metálica situada bajo el torreón da acceso al patio interior de la fábrica. Fuente propia.



Patio de acceso a la entrada principal de la fábrica de J. Gimeno Martínez, “La Cerámica Valenciana” en 2017. Fuente propia.



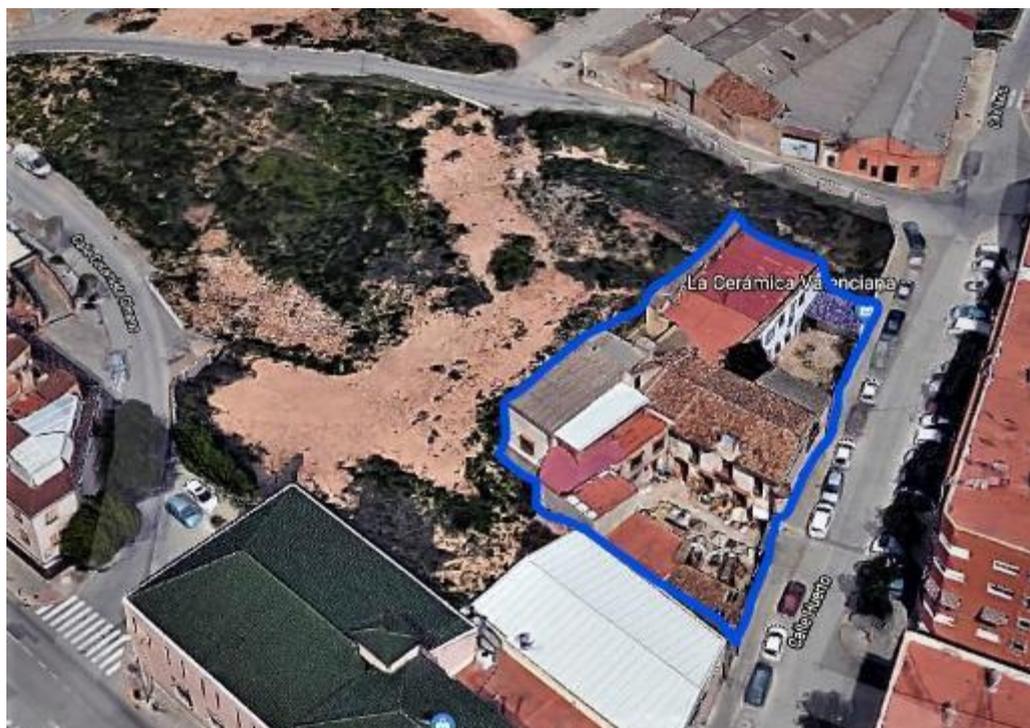
Vista cenital del conjunto fabril de J. Gimeno Martínez en los años setenta del siglo XX señalado en azul. Ortofoto del Vuelo Histórico Interministerial de 1973. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril de J. Gimeno Martínez, “La Cerámica Valenciana” en 2008. Fuente Instituto Nacional Cartográfico.



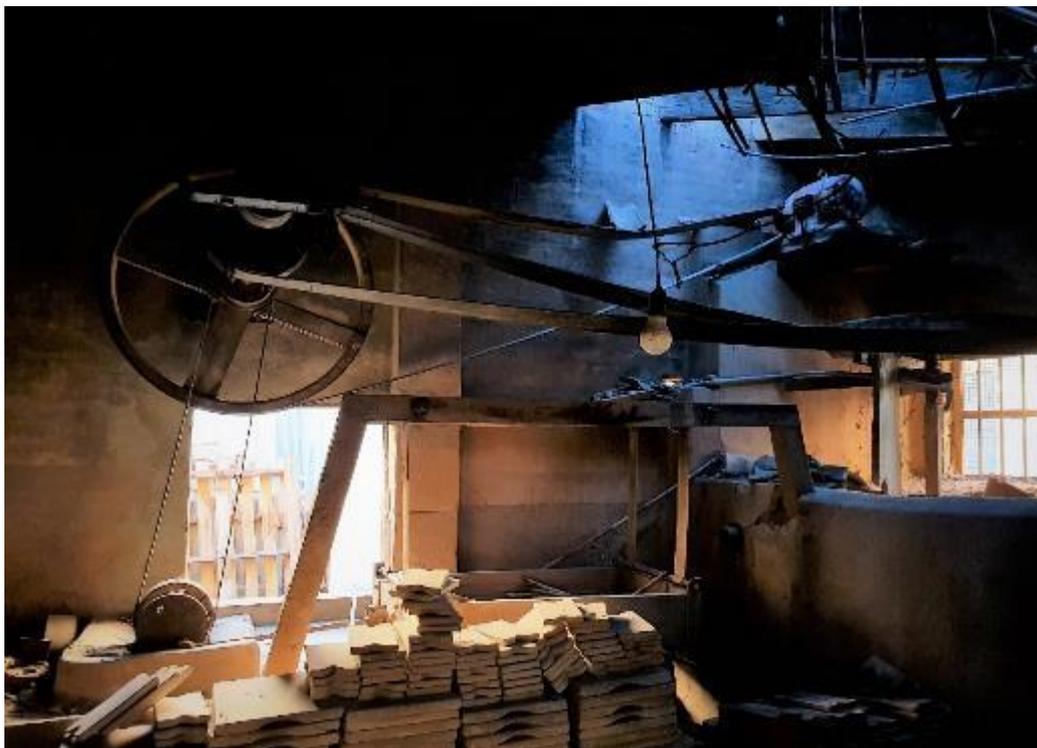
Emplazamiento y paisaje del conjunto fabril en 2017. Fuente Google Maps.



Plano ubicación del conjunto fabril señalado en azul. Fuente dpto. Urbanismo de Manises.



Coladora o batidora para mezclar las arcillas en 2017, ya en deshuso. Fuente propia.



Balsa para decantar el barro de 8m x 3m ubicada en el patio interior de la fábrica en 2017. Debajo de la misma se ubica una de las minas o balsa honda de gran tamaño. Fuente propia.



Acceso de entrada a la mina o balsa honda en 2017. Fuente propia.



Interior de la mina o balsa honda en 2017. Fuente propia.



Detalle de los tornos de pie de alfarero ubicados debajo de las ventanas que hay en la sala, año 2017. Fuente propia.



Detalle de la zona de llenado de moldes con el caldo o la arcilla en 2017. Fuente propia.



Detalle de la zona de llenado de moldes con el caldo o la arcilla en 2017. Fuente propia.



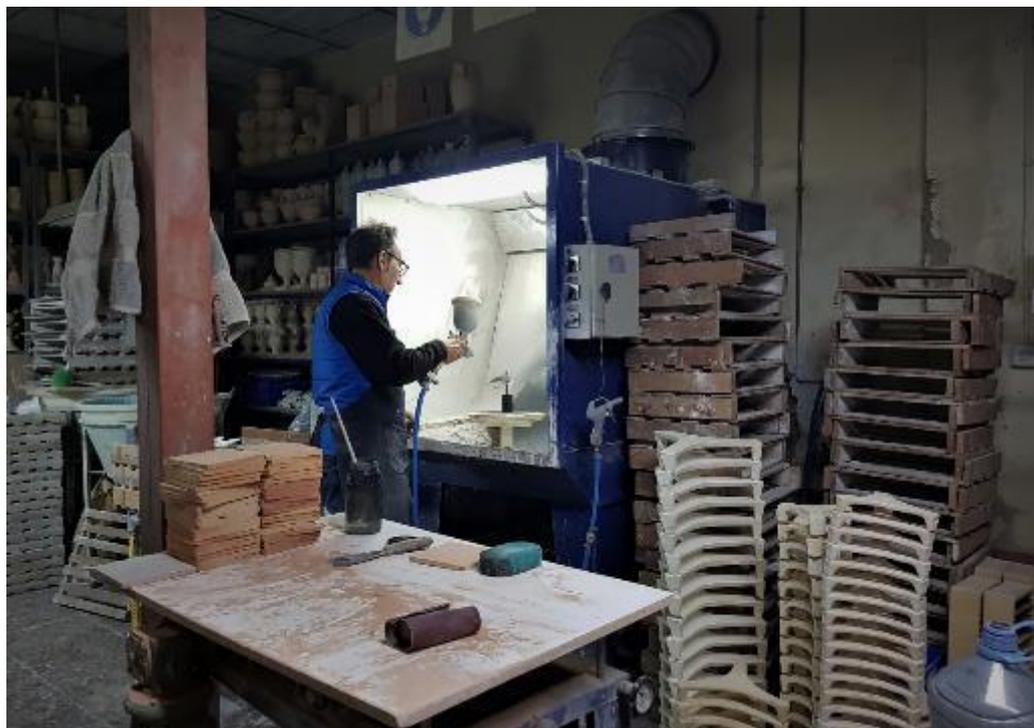
Detalle de la zona de almacenaje de piezas en crudo y bizcochadas en 2017. Fuente propia.



Zona de embarnizado en 2017. Operaria de la fábrica barnizando piezas cerámicas. Fuente propia.



Zona de embarnizado en 2017. Vicente Gimeno difuminando una pieza en la cabina de esmaltar. Fuente propia.



Zona de hornos situada junto al montacargas en 2017. M.^a José Gimeno retocando unas piezas cerámicas antes de ser cargadas en el horno para la cocción de fino. Sobre la pared aparecen apiladas gacetas refractarias para la cocción de azulejos. También se observan cajones apilados sobre el suelo con azulejos pintados y barnizados para ser cargados y cocidos en el horno. Fuente propia.



Zona de hornos, izquierda horno eléctrico de 50 x 50 x 50. Derecha horno de gas de 2 m³. Fuente propia.



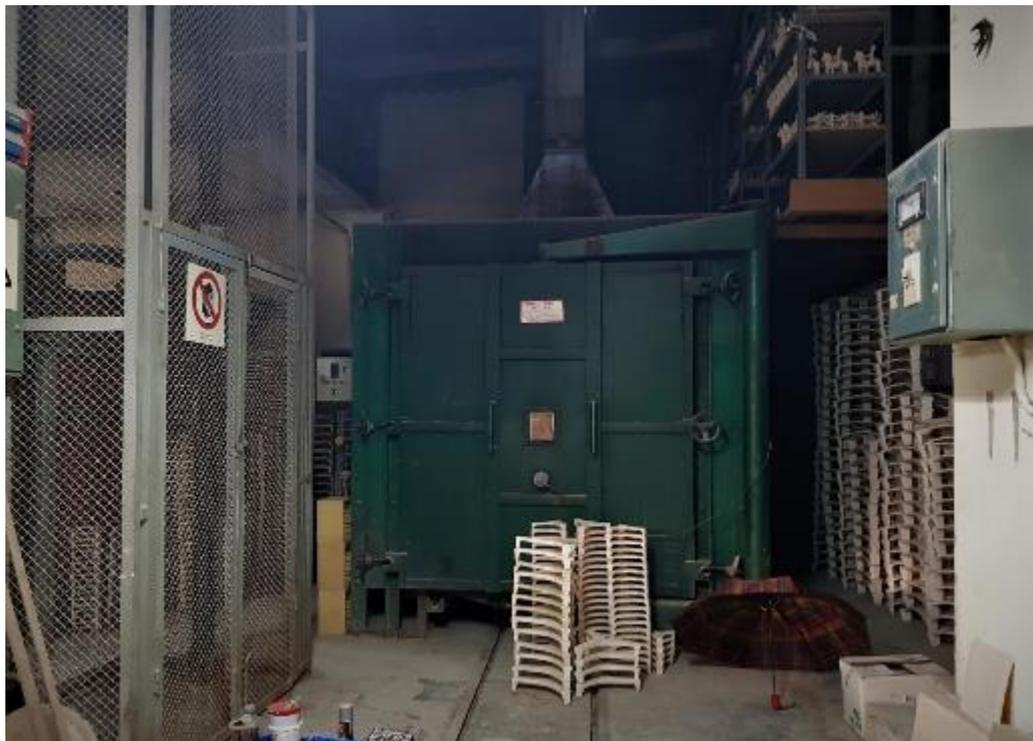
Detalle del interior del horno eléctrico cargado de piezas cerámicas pintadas y barnizadas para la cocción de fino. Fuente propia.



Detalle de la parte frontal del horno de gas de 2 m³ y de vagoneta de carga. Sobre la misma aparecen soportes refractarios para platos o azulejos. Fuente propia.



Detalle del montacargas y del otro horno de gas de 2 m³ que hay en la fábrica en 2017. Fuente propia.



Detalle de las vagonetas del horno de 2 m³ durante el proceso de descarga tras la cocción de fino. En el hueco que hay en la pared donde se apoyan las placas refractarias estaba situado uno de los dos hornos *morunos* que había en la fábrica. Fuente propia.



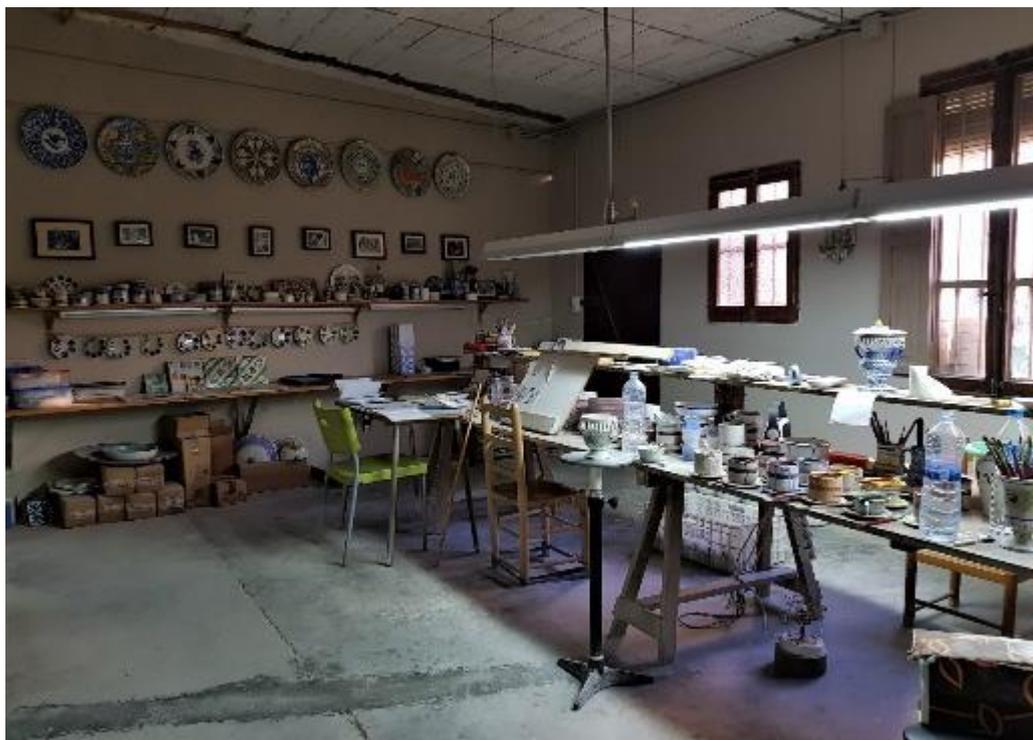
Detalle de las cajas cerámicas que anteriormente eran utilizadas en los hornos *morunos* para depositar las piezas cerámicas durante la cocción de fino. Fuente propia.



Detalle del pintador que había en la parte superior de la fábrica durante los años cincuenta, en la actualidad se ha convertido en sala expositiva. En la imagen aparecen algunos miembros de la familia Gimeno con Luis Mariano. Fuente cedida por M.^a José y Vicente Gimeno Peris.



Detalle del pintador que hay situado en la planta baja de la fábrica en 2017. Fuente propia.



Detalle del almacén que hay situado en la parte superior de la fábrica, situado al nivel de la cota de la calle Obrador. Desde el mismo se accede al patio comunitario que hay situado en la parte trasera de la fábrica, año 2017. Fuente propia.



Vista del patio comunitario situado en la parte trasera de la fábrica, el cual se encuentra al nivel de la cota de la calle Obrador, año 2017. En la actualidad es un solar inhabilitado. Fuente propia.



Detalle de una de las 8 salas expositivas que hay situadas en la parte superior de la fábrica en 2017. Fuente propia.



Detalle de la sala expositivas en la que antiguamente estaba el pintador que había en la parte superior de la fábrica, año 2017. Fuente propia.



Vista de otro ángulo de sala expositiva donde antiguamente estaba el pintador de la parte superior, año 2017. Fuente propia.



Detalle de otra de las salas expositivas con cerámica tradicional valenciana, año 2017. Fuente propia.



Detalle de panel cerámico de cocina expuesto en otra de las salas, año 2017. Fuente propia.



Vista de otra de las salas en la que se muestra una colección de cerámica tradicional manisera y valenciana, año 2017. Fuente propia.





*INTERPRETACIÓN Y DIFUSIÓN DE BIENES INDUSTRIALES EN
EL HISTÓRICO BARRIO ARTESANAL DE “OBRADORS” EN
MANISES*

RECORRIDO POR EL HISTÓRICO PATRIMONIO INDUSTRIAL DE MANISES

PUESTA EN VALOR

6. PLANTEAMIENTO GENERAL DEL PROYECTO

Como se ha explicado a lo largo de este trabajo la ciudad de Manises ha estado vinculada desde el Bajo Medievo hasta nuestros días a la actividad de la producción cerámica, siendo esta el principal motor para su desarrollo económico y social. Una actividad que como se ha demostrado a lo largo de este trabajo fue desarrollada ininterrumpidamente desde el siglo XIV hasta el S. XXI en el histórico enclave fabril conocido como barrio de *Obradors*.

Ello hizo que Manises llegara hasta nuestros días con un importante Patrimonio Histórico Industrial que no tenía parangón con ningún otro de su tipología a nivel nacional y también de toda Europa. Pues conservaba el área primigenia de los obradores cerámicos, articulados en torno a la producción de loza y azulejos con un importante desarrollo histórico detrás. Todo un conjunto arquitectónico y constructivo-técnico de gran valor histórico, etnológico, cultural y social, ya que había formado parte del registro del oficio, de las tradiciones y de la vida de numerosos hombres y mujeres corrientes de esta población, que en el devenir de los años se dedicaron al desarrollo de la actividad cerámica en este singular barrio cerámico. En esto radicaba la singularidad de este enclave fabril, de sus fábricas y todos los elementos singulares que contenían sus instalaciones.

Lamentablemente la Crisis del Sector Cerámico en los ochenta, que se agudizó en los noventa y, alcanzó su cenit en el 2000, fue letal para la potente industria local. Ya que más del 90 % de la industria en esta población pertenecían a dicho sector o era auxiliar del mismo. La Crisis llevó al cierre de talleres artesanales, pequeñas empresas y al despido de trabajadores. Y con ello llegó también el progresivo abandono de edificios fabriles, con el consiguiente deterioro de los mismos y las primeras demoliciones de fábricas. En la actualidad este histórico enclave fabril, que ocupaba una superficie aproximada de 23.000 m², es un gran solar derruido en el que solamente quedan un par de talleres cerámicos en activo.

Nuestro proyecto de interpretación, difusión y puesta en valor pretende dar a conocer los valores de interés histórico, etnológico, social, cultural y arqueológico que van asociados al horno *moruno* que hemos catalogado y al de todos los bienes que se han inventariado. De forma que ello permita proteger, consolidar, conservar y salvaguardar los pocos elementos singulares que han quedado sin destruir en lo que fuera este primigenio enclave fabril cerámico, conocido como barrio de *Obradors*.

Tras barajar distintas opciones para nuestro proyecto de difusión nos inclinamos por el planteamiento para realizar una exposición temática que tratara sobre “*Los hornos morunos de los obradores cerámicos en Manises*”. Las exposiciones son actos de presentación pública e importantes medios de comunicación de masas, lo cual nos permitiría presentar este tipo de construcciones técnicas y las fábricas que hemos inventariado a todo el conjunto social. Nuestra intención es informar y aportar conocimientos empíricos que sirvan para que el visitante descubra y tenga una visión más amplia sobre la significación que los hornos *morunos* tuvieron en el desarrollo histórico, económico, social y cultural de esta ciudad.

Estas construcciones técnicas han pasado desapercibidas para la mayoría de personas jóvenes, ya que dejaron de usarse en los años setenta del siglo pasado. Y para aquellas personas que tienen una cierta edad han sido relegadas a un segundo plano, pues al estar relacionadas con el laborioso trabajo que desempeñaron durante tantos años no les dan el valor que se merecen. En otras ocasiones este tipo de vestigios técnicos son menospreciados por falta de conocimiento, pues forman parte de un tipo de Patrimonio, el Industrial, que en la actualidad sigue poco valorado en nuestro país. Por ello creemos que nuestra exposición podría ser una oportunidad única para mostrar el valor patrimonial que tiene el horno *moruno* que hemos catalogado y las fábricas inventariadas de forma que ello contribuya a que los distintos agentes sociales de este municipio se involucren en nuestro proyecto de preservar y salvaguardar lo poco que ha quedado del histórico barrio de *Obradors*. Pues como hemos explicado todo ello es una parte importante de la memoria, de la historia y de la identidad de esta ciudad.

El Ayuntamiento de Manises en la actualidad dispone de diversos edificios públicos en los que habitualmente se realizan exposiciones temporales. Uno de ellos es el edificio de “El Arte”, antigua fábrica-vivienda de Juan Bautista La huerta, que alberga la Oficina de Turismo, el MUMAF, la sala de Exposiciones MUMAF y diferentes departamentos municipales. Otro es la Casa de la Cultura de Manises, sede central de la Fundación Municipal de Cultura y Juventud, en el que se ubica la Biblioteca Pública principal de esta localidad, el Centro de Información Juvenil, la Radio Municipal de Manises y una sala acondicionada en la que habitualmente se realizan exposiciones temporales artísticas y culturales. Ambos edificios gozan de cierta significación en esta ciudad, tanto por su tipología arquitectónica, como por su significación cultural y social, por lo que cualquiera de ellos podría servir para realizar nuestra exposición temática.

La exposición se distribuirá en paneles expositivos y a través de los mismos se hará un recorrido por las diferentes actividades que operarios y maestros alfareros realizaban en los hornos *morunos* para llevar a cabo el proceso de fabricación de las manufacturas cerámicas. Lo cual nos servirá para explicar buena parte de la historia de la cerámica de Manises y la importancia que los hornos *morunos* tuvieron durante siete siglos en el desarrollo de los obradores cerámicos y de la artesanía de esta población.

El primer panel será introductorio. En el mismo se explicará el origen y desarrollo de la cerámica en Manises y la importancia técnica que tuvieron los *hornos morunos* en los obradores cerámicos de esta ciudad desde que empezara la fabricación de loza dorada en el siglo XIV hasta llegar a nuestros días. Todo ello irá acompañado de dibujos, fotografías y textos explicativos, procedentes del estudio que hemos realizado. Así podremos transmitir nuestro hilo argumental de forma más comprensiva.

Un segundo panel mostrará las diferentes tipologías de *hornos morunos* que han existido en Manises; así como las características técnicas que los definen. Nuestro discurso se apoyará en el estudio que hemos realizado y en el testimonio de las personas que hemos entrevistado.

Un tercer panel reflejará las diferentes actividades que alfareros y operarios/as realizaban en los obradores cerámicos para la fabricación de sus manufacturas cerámicas y de cómo el acabado de las mismas debía pasar obligatoriamente por el espacio productivo del horno. Además, se ilustrará sobre la complejidad que requería el proceso de cocción y la alimentación del horno.

Un cuarto y quinto panel mostrará las fábricas que hemos inventariado junto, a los elementos singulares que contenían sus instalaciones (*hornos morunos*, muflas de leña, horno de *armele*). En ambos paneles se incluirá un breve texto explicativo sobre el conjunto fabril y los artesanos que a lo largo de los años trabajaron en dichas fábricas.

Y un sexto y último panel en el que se mostrar el *horno moruno* que hemos catalogado, junto al valioso conjunto histórico de Patrimonio Industrial al que un día fue unido, y la desolación de lo que actualmente ha quedado del mismo en toda esta histórica área fabril del barrio de *Obradors*.

También realizaremos unos trípticos informativos que mostrarán una representación de los paneles expuestos, los cuales estarán a disposición de todas las personas que vengán a visitar la exposición. Ello ayudará a que nuestra exposición y el

mensaje que pretendemos transmitir tengan una mayor difusión, contribuyendo así a poner en valor el horno *moruno* que hemos catalogado y todos los bienes inventariados.

6.1. PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA

La planificación estratégica es un instrumento fundamental que proporciona al proyecto coherencia y permite una buena administración del mismo. Hay que tener claro desde el principio varios conceptos fundamentales: qué tenemos y qué queremos ofrecer; para a continuación determinar qué queremos conseguir con ello. Una buena organización que permita definir nuestras metas y los objetivos a alcanzar es fundamental para lograr nuestras pretensiones.

Debemos analizar todos los aspectos relacionados con el proyecto de forma realista y realizar una estructuración de las líneas básicas de trabajo que debemos seguir a la hora de llevar a cabo el proyecto. Un diagnóstico concreto de la situación es primordial, al realizar un análisis de los agentes internos y externos seremos conscientes de los riesgos y ventajas de nuestro proyecto. Los objetivos que queremos alcanzar deben ser objetivos y coherentes para que las acciones que emprendamos nos permitan lograr nuestra meta. Todo plan estratégico debe ser flexible para que pueda adaptarse a cualquier imprevisto que pueda surgir, por lo que nuestro proyecto estará sujeto a revisión y, si fuera necesario, podrá modificarse.

Nuestro objetivo principal es difundir y dar a conocer al conjunto social el valioso Patrimonio Industrial de Manises, representado en el último horno *moruno* que ha “sobrevivido” a la destrucción del histórico barrio de *Obradors*. Queremos mostrar una visión más amplia sobre este tipo de construcciones técnicas, de forma que ello pueda otorgarle una mayor significación histórica ante la sociedad. De esta forma la ciudadanía de Manises podrá identificarse con este bien, último vestigio de su tipología y representante de la valiosa cultura material e inmaterial del oficio ligado a la cerámica desarrollada durante tantos siglos en esta ciudad.

Nuestro proyecto pretende mejorar la visión global sobre este tipo de patrimonio de forma que ello contribuya a conseguir que haya una mayor implicación por parte de los principales agentes sociales (administración, ciudadanía, entes económicos y culturales) en su gestión adecuada (protección, salvaguarda y conservación). Las líneas estratégicas generales por medio de las cuales pretendemos lograrlo son:

Estudio e Investigación – Protección y Conservación – Difusión – Puesta en Valor.

El Recurso fundamental a la hora de proyectar el plan estratégico es realizar un estudio acerca del valor que le hemos concedido a este bien patrimonial y de la situación en la que se encuentra. Debemos conocer las potencialidades y cualidades de este bien y también sus debilidades. Ello nos ayudará a ver con más objetividad nuestro proyecto. Debemos analizar las características internas (Fortalezas y Debilidades) y las externas (Amenazas y Oportunidades) a través de la matriz D.A.F.O. Los resultados obtenidos de este análisis nos ayudarán a definir y perfeccionar la estrategia que debemos seguir para lograr nuestro propósito y así poder tomar decisiones alternativas, en caso de ser necesario (Hermosilla, J: 2016).

6.2. ANÁLISIS DAFO

ANÁLISIS INTERNO	ANÁLISIS EXTERNO
DEBILIDADES	AMENAZAS
<ul style="list-style-type: none"> -La escasa sensibilización ciudadana con relación a todo lo concerniente con el Patrimonio Industrial. -El hecho de que nuestro proyecto presente un aspecto muy especializado puede derivar a que no interese al público en general. -Que nuestro proyecto solo interese al público especializado, lo cual puede conducir a que nuestra exposición solo sea visitada por aquellas personas que tengan ciertos conocimientos técnicos o interés por la cerámica. 	<ul style="list-style-type: none"> -Crisis económica global: pérdida de poder adquisitivo de la administración, lo cual puede traducirse en poco interés por invertir en cultura y patrimonio y ello puede dificultar el patrocinio de nuestro proyecto. -Que nuestra exposición no pueda realizarse en la misma fecha que tiene lugar la Bienal Internacional de Cerámica, al ocupar esta todos los espacios públicos de que dispone el Consistorio de Manises. -La ubicación de nuestra exposición en un espacio diferente al que se va a desarrollar la Bienal Internacional de Cerámica puede ser un obstáculo para que el público especializado que asista a la misma se desplace a verla.

ANÁLISIS INTERNO	ANÁLISIS EXTERNO
FORTALEZAS	OPORTUNIDADES
<p>-El valor histórico asociado a este tipo de construcción técnica, pues está vinculada directamente con el desarrollo histórico de la producción de la cerámica de Manises.</p> <p>- El valor social que lleva implícito este horno, al ser un registro testimonial de las vidas de muchos hombres y mujeres de Manises que trabajaron en el sector cerámico local.</p> <p>- La particularidad técnica de este tipo de horno, distinto de los actuales hornos modernos convencionales, siendo el único que ha sobrevivido en el área histórica de producción de esta ciudad. Además, es uno de los pocos vestigios que de su tipología quedan en nuestras tierras.</p> <p>- El hecho de que la cerámica de Manises haya tenido un declive reciente puede hacer que los hombres y mujeres que durante tantos años estuvieron trabajando en esta industria sientan gran interés por asistir a ver la exposición, dado el vínculo afectivo y emocional que les ha unido esta.</p> <p>- Las personas que durante años tuvieron relación con este tipo de hornos y con las actividades que en ellos se realizaban servirán de embajadores de la exposición, y la difundirán a familiares, amigos y conocidos.</p> <p>- La especialización de la exposición, pues trata de un tema muy concreto, difícil de encontrar en otro espacio expositivo.</p> <p>-Creciente interés por conservar el poco patrimonio histórico industrial que queda en Manises, que está relacionado con la cerámica de esta ciudad.</p>	<p>-Nuestra exposición servirá para recuperar la memoria colectiva del pasado productivo de esta ciudad, lo cual puede ayudar a que se genere una mayor sensibilización social en torno a la salvaguarda del escaso patrimonio industrial que ha quedado en Manises, en general poco valorado.</p> <p>-El público que asista a ver la exposición podrá adquirir un mayor conocimiento sobre este tipo de construcciones técnicas, contribuyendo así a que se le otorgue a este horno <i>moruno</i> el valor patrimonial que se merece.</p> <p>-Nuestro proyecto puede ayudar a concienciar a los distintos agentes sociales para que se realicen políticas tendentes a una regulación y gestión adecuada de este horno, como un singular bien patrimonial de la identidad colectiva del pueblo de Manises.</p> <p>-El hecho de que nuestra exposición pueda coincidir con la Bienal Internacional de Cerámica de Manises será una oportunidad única para presentar nuestro proyecto al público foráneo que acuda a la misma.</p> <p>-El público especializado en cerámica que acuda a ver la Bienal también podrá sentirse interesado por venir a ver nuestra exposición. Y esto será una oportunidad única para dar a conocer el origen y desarrollo histórico de la cerámica de Manises, a través de las construcciones técnicas que durante tantos siglos la hicieron posible.</p> <p>-La ubicación de nuestra exposición en un espacio público transitado diariamente por numerosas personas contribuirá a que tenga un mayor número de visitantes.</p>

6.3. OBJETIVOS

El objetivo de nuestro proyecto es identificar, analizar, presentar y difundir el valor patrimonial del horno *moruno* que hemos catalogado y de los bienes inventariados. Dar a conocer y transmitir la primacía que los hornos *morunos* tuvieron en el desarrollo de la actividad cerámica en esta localidad. La finalidad es provocar una serie de reflexiones y valoraciones para que la población sea consciente de su pasado histórico, un mayor conocimiento sobre estas construcciones técnicas ayudará a una comprensión más adecuada sobre las mismas. Y ello contribuirá a que la sociedad se identifique con este bien patrimonial y se implique en conseguir que se realice una adecuada gestión para su protección, conservación y salvaguarda. Los objetivos que perseguimos son los siguientes:

- Difundir y transmitir al conjunto social local los valores intrínsecos que van asociados a este horno *moruno* (histórico, tecnológico, cultural, social), de forma que ello contribuya a que se tenga un mayor conocimiento sobre el mismo y se le otorgue el valor patrimonial que se merece.
- Concienciar de la importancia que tiene el Patrimonio Industrial y de los beneficios que puede conllevar para la economía y para la sociedad local que este horno sea gestionado de manera adecuada.
- Sensibilizar a los diferentes agentes sociales de Manises sobre la necesidad de actuar urgentemente para lograr la protección y salvaguarda de este bien patrimonial. Ello pasa por hacer efectiva su Declaración como Bien de Relevancia Local y su inclusión en el catálogo de bienes protegidos de este municipio.
- Implicar a toda la sociedad en la necesidad de conservar y poner en valor este horno *moruno*, ya que es un testimonio directo del valioso patrimonio material e inmaterial del oficio ligado a la actividad cerámica desarrollado en esta ciudad durante siete siglos y que fue transmitiéndose generación tras generación hasta llegar a nuestros días.

- Difundir el valioso Patrimonio de Manises, presente no solo en su cerámica, sino también en las construcciones técnicas que hicieron posible su producción.
- Obtener fondos para llevar a cabo nuestro proyecto de puesta en valor.

Pretendemos que la población sea consciente de los beneficios que conlleva para la sociedad local hacer valer su herencia histórica productiva, conservando y poniendo en valor el escaso, pero valioso, patrimonio industrial que ha quedado en esta población. Un patrimonio que puede ser un reclamo turístico como recurso histórico y una potencial fuente generadora de riqueza con una adecuada gestión por parte de las Autoridades locales. Además, de un recurso patrimonial histórico de gran significación, pues representa una actividad, una tradición y un oficio, que prácticamente ha desaparecido en esta ciudad. Con la preservación de este horno las generaciones venideras podrán conocer lo que un día fue la industria artesanal de esta población, pues la misma ha desaparecido ya prácticamente.

7. ASPECTOS TÉCNICOS DEL PROYECTO

7.1. ESPACIO EXPOSITIVO

La exposición temática que pretendemos realizar será temporal y como cualquier tipo de exposición necesita de un espacio adecuado que sea acorde a los valores que pretendemos difundir. Por este motivo el lugar seleccionado para llevarla a cabo ha sido un espacio público relacionado con la cultura y que al mismo tiempo fuera accesible y transitable por un gran número de personas. Tras contemplar las diferentes posibilidades que teníamos, finalmente seleccionamos como lugar para llevar a cabo nuestro proyecto, la Casa de la Cultura y Juventud de Manises. Este es un espacio público transitado diariamente por numerosos vecinos de esta localidad de todas las edades y niveles culturales. Lo cual contribuirá a que nuestra exposición tenga una mayor afluencia de público.

La Casa de la Cultura de Manises está ubicada en un edificio que data del año 1928 (Fig.48). En un primer momento fue convento de las Carmelitas Descalzas, procedentes de Lloret de Mar (Gerona), donde se habían instalado tras ser expulsadas de Méjico a causa de la revolución del año 1916. En el año 1984 el edificio fue adquirido por el Ayuntamiento de Manises para el actual fin que tiene. El edificio consta de dos plantas de estilo neogótico y en su interior cuenta con un interesante claustro de azulejos de la época, con una bóveda de arcos ojivales, que en la actualidad se dedica a auditorio y a sala de conferencias.



Fig.48. Fachada del edificio de la Casa de la Cultura de Manises desde la Calle Mayor. Fuente propia.

Este edificio es la sede central de la Fundación Municipal de Cultura y Juventud, y en el mismo se ubica la Biblioteca Pública principal de esta localidad, el Centro de Información Juvenil y la Radio Municipal de Manises. Además, dispone de una sala acondicionada en la que habitualmente se realizan exposiciones artísticas y culturales. Esta sala se encuentra en la entrada, a mano izquierda, siendo la primera estancia que se visualiza antes de acceder al claustro del edificio y a la biblioteca. Y siempre se encuentra abierta para que el público pueda visitar las exposiciones temporales que en ella se realizan.

Esta sala sería en la que realizaríamos nuestra exposición, pues es idónea por su ubicación estratégica. Así mismo, sus medidas nos permitirán organizar adecuadamente los seis paneles que pretendemos realizar y con los que pondremos en valor el *horno moruno* que hemos catalogado y los bienes inventariados. Además, su aforo es suficientemente amplio para que pueda ser visitada por numerosas personas. Las dimensiones de la sala son: 3,5 metros de alto x 5,90 metros de ancho x 13,13 metros de largo (Fig.49 y 50) y los paneles expositivos que hemos diseñado tienen unas medidas 240 cm x 100 cm. Así que contamos con espacio suficiente para colocarlos de manera ordenada y que sean visibles desde cualquier ángulo de la sala. Por otro lado, esta sala cuenta con una adecuada iluminación y sistema de videoinstalación, lo cual nos permitirá la proyección de una película que realizaremos a partir del material gráfico utilizado en la realización de nuestro trabajo, lo cual servirá para apoyar el hilo argumentativo de nuestra exposición.

La sala presenta una forma rectangular y sus paredes cuentan con un muro de separación que las divide en dos mitades. Nuestra intención es distribuir en las paredes laterales un panel por cada mitad. Y en la del fondo distribuiremos dos paneles. Los paneles seguirán el orden argumentativo que ya hemos explicado anteriormente.



Fig.49. Imagen del lateral izquierdo de la sala de exposiciones de la Casa de la Cultura en la que pretendemos llevar a cabo nuestro proyecto expositivo. Fuente propia.



Fig.50. Perspectiva desde otro ángulo de la sala de exposiciones de la Casa de la Cultura de Manises. Fuente propia.

Así mismo, el hecho de que el claustro de este edificio sea utilizado habitualmente para la realización de conferencias y actos públicos nos permitirá realizar la presentación oficial de nuestra exposición en un espacio adecuado, con un aforo amplio y que pueda dar cabida a visitantes, medios de comunicación y autoridades el día de la inauguración (Fig.51).



Fig.51. Claustro del edificio de la Casa de la Cultura de Manises. En el cual pretendemos llevar a cabo la presentación oficial de nuestra exposición. Fuente propia.

7.2. DISEÑO DE PANELES Y TRÍPTICOS

Para presentar el contenido de nuestra exposición hemos realizado un diseño preliminar de dos paneles expositivos, los cuales pueden servir de ejemplo ilustrativo de lo que pretendemos realizar (Fig. 52 y 53). Este diseño no es definitivo y estará sujeto a los cambios que consideremos oportunos, siempre que ello nos permita mejorar su diseño y contenido.

El contenido de estos dos paneles preliminares está realizado con criterios científicos, procedente de las fuentes gráficas, documentales y orales que hemos consultado para la realización del presente trabajo. Así mismo, para el resto de paneles que diseñemos se seguirá el mismo criterio. Esto es fundamental si queremos que el contenido de nuestra exposición transmita todo el valor (histórico, etnológico, cultural y social) que tienen los bienes que en ella presentamos, en particular el horno *moruno* catalogado, último representante del importante Patrimonio Industrial que había en la ciudad de Manises.

El diseño de los paneles y trípticos se ha realizado con los siguientes programas:

Adobe Photoshop para el retoque de imágenes con especial atención a la resolución y al tratamiento del color para asegurar una óptima visibilidad.

Adobe InDesign para la maquetación de elementos gráficos y tipográficos dentro del formato seleccionado teniendo en cuenta las medidas de la sala. Este es un programa relativamente fácil de utilizar a nivel de usuario porque permite trabajar con fotografía y texto de forma sencilla y, además, es un programa bastante fiable a la hora del proceso de postproducción.

La tipografía utilizada ha sido la siguiente:

- Titular: Gill Sans regular tamaño 160 pt.
- Entradilla: Univers LT Std roman tamaño 75 pt.
- Cuerpo de texto: Univers LT Std light tamaño 60 pt.
- Pies de fotos: Gill Sans light italic tamaño 60 pt.
- Gama de colores.
- Pantone 4535 en fondos y titulares.
- Negro en texto.

- Imágenes en cuatricromía o escala de grises.

La producción de los paneles será realizada en los siguientes materiales:

-Vinilo impreso pegado sobre soporte sandwich de cartón pluma de 1 cm.

- Acabado laminado.

- Máquina utilizada: Plotter de bobina de 100 cm de ancho.

La producción de los trípticos será realizada en los siguientes materiales:

-Papel estucado brillo de 135 gr.

-Acabado plegado.

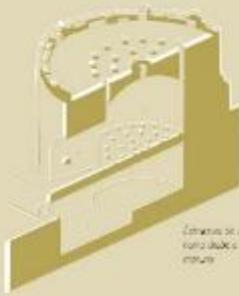
-Tamaño A4.

La empresa encargada de la realización de los paneles expositivos y de los trípticos será Código Comunicación y Diseño S.L. con sede en Paterna, dedicada al diseño, impresión, rotulación y publicidad. La selección de esta empresa viene motivada por la confianza que nos transmite la labor profesional que la misma realiza a diario en el ámbito de la publicidad. Además, la amistad que nos une con la gerencia de la misma puede ser una ventaja a la hora de ajustar el presupuesto inicial para la creación de los paneles.



Fig.52. Prototipo del primer panel expositivo sujeto a revisión y posibles cambios.

HORNOS MORUNOS Y SUS MODALIDADES TÉCNICAS



Cámara de un horno árabe o moruno

El horno árabe o moruno es un tipo de horno que se utilizaba en el mundo árabe y que se utilizaba para cocinar y para hornear panes, así como para cocinar otros alimentos. Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán. Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán. Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán.



Imagen de la cámara de un horno moruno, en la parte superior se ve el fuego y en la parte inferior se ve el horno. Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán.

Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán. Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán.



1

2

3

Los hornos utilizados en Marruecos desde la Edad Media fueron los hornos morunos, que se alimentaban con combustible vegetal: pino, algarro, castaños, que era el tipo de combustible utilizado en Marruecos. Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán. Este tipo de horno se utilizaba en el mundo árabe y en el mundo musulmán.



1. Tipo de horno utilizado en Marruecos.
2. Tipo de horno utilizado en Marruecos.
3. Tipo de horno utilizado en Marruecos.



Fig.53. Prototipo del segundo panel expositivo sujeto a revisión y posibles cambios.

8. GESTIÓN

Entendemos por gestión el conjunto de actividades destinadas a la protección y difusión de los bienes patrimoniales. Es fundamental mostrar una buena planificación y gestión de nuestro proyecto, con unos objetivos bien definidos para conseguir que los diferentes agentes sociales del pueblo de Manises (administración pública, ciudadanía, entes económicos y asociaciones culturales...) quieran ser partícipes del mismo. Para llevarlo a cabo previamente deberemos realizar una serie de trámites burocráticos. Estos consistirán en lo siguiente:

Petición y solicitud de autorización al Ayuntamiento de Manises para utilizar en la fecha seleccionada del espacio público en el que pretendemos llevar a cabo nuestra exposición. En este caso es la sala de exposiciones de la Casa de la Cultura de este Consistorio. Petición que se realizará mediante escrito, rellenando una instancia general dirigida al Ayuntamiento donde expondremos nuestra solicitud y los motivos que nos han conducido a ello. De no poder llevar a cabo el proyecto en la fecha seleccionada por nosotros nos amoldaríamos a la que nos facilitara en Consistorio.

Una vez hayamos recibido contestación de las autoridades municipales pasaremos a la segunda fase de nuestra gestión burocrática, que será la petición oficial de la cuantía del total de los gastos que implica todo el proyecto de nuestra exposición temática. Nuestra intención es vendérselo al Ayuntamiento de Manises, por lo que consideramos que será necesario solicitar una reunión con el alcalde, D. Jesús Borrás, al que le explicaremos en qué consiste nuestro proyecto, cuáles son nuestras intenciones y qué objetivos perseguimos con ello. Al ser un evento cultural que puede llevarse a cabo mediante una pequeña inversión, confiamos que el Ayuntamiento de este municipio se haga cargo del coste total del mismo. Máxime cuando se trata de un evento cultural ligado con el origen y desarrollo de la artesanía cerámica de esta ciudad. Además, al proponer que nuestra exposición coincida con la Bienal Internacional de Cerámica pensamos que sería una oportunidad única para que no sólo se ponga en valor el arte de vanguardia cerámico actual, sino también el tradicional e histórico de esta ciudad a través de nuestra exposición.

Una opción que también contemplamos es la de pedir patrocinio a los entes sociales de este municipio que están ligados con la cultura, así como a la empresa encargada de la

elaboración de los paneles expositivos y de los trípticos, todo ello puede hacer que nuestro proyecto sea bastante viable.

9. DIFUSIÓN

La difusión es uno de los pilares básicos para dar a conocer y hacer accesibles los bienes patrimoniales a la sociedad. Debemos tener presente que una de las características de todo bien patrimonial es que su razón de ser es social. La sociedad es por derecho heredera de este patrimonio para uso y disfrute propio, pero también la responsable de su salvaguarda para transmitirlo en las mejores condiciones posibles a las generaciones venideras. Por ello la difusión debe ser entendida como cualquier actividad que nos permita poner en contacto a la sociedad con los bienes patrimoniales (Querol,2010:138).

En nuestro caso hemos optado por realizar una exposición temática a través de la cual pretendemos difundir al conjunto social local el valor histórico, etnológico, cultural, social y arqueológico que tiene el horno *moruno* que hemos catalogado. Esta presentación nos permitirá establecer un vínculo entre este bien y la sociedad. Nuestro mensaje será científico, pero también accesible, para que llegue a todos los ciudadanos de manera que puedan entenderlo y ser conscientes del valor patrimonial de este vestigio técnico, seña de identidad de esta población y representante directo de la cultura y el oficio de la cerámica desarrollado durante siete siglos en esta ciudad.

Para que nuestra exposición pueda llegar a un público más amplio, se planificará una estrategia de comunicación dirigida a medios de comunicación. Las acciones que se llevarán a cabo serán:

- Nota de prensa invitando a las autoridades y medios de comunicación a la presentación del evento.

- El acto se convocará una semana antes de la fecha de inauguración y esperamos que cuente con la asistencia de las autoridades de este municipio, el alcalde de Manises, Jesús Borrás, y del concejal de cultura, Xavier Morant, así como de representantes de las asociaciones culturales de este pueblo, CREA MANISES, y miembros de la Asociación de vecinos del Centro Histórico, lo que se traducirá en una mayor repercusión en todos los medios.

- Se convocará a medios escritos, digitales, radiofónicos y televisivos de ámbito provincial y nacional.

- Una vez enviada la nota de prensa se realizará un seguimiento telefónico para confirmar la asistencia.

- Publicación en redes sociales, (Facebook, twitter e Instagram) de todo el desarrollo de la exposición, tanto del montaje, como de la presentación y del desarrollo del evento.

- Nota de prensa de inauguración.

- Nada más inaugurada la exposición, se enviará información gráfica del material expuesto en la sala (fotografías del evento y trípticos), así como del volumen de asistencia y del período en el que permanecerá abierta al público. Se añadirán valoraciones de personas que puedan generar opinión y animar a su visita.

10. ASPECTOS ECONÓMICOS

Los gastos que conllevará todo el proyecto expositivo vendrán determinados por dos factores:

- a) Honorarios de la empresa encargada de la impresión, rotulación, transporte y montaje en sala de los paneles expositivos, así como de la elaboración de los trípticos. Dicho presupuesto se ha realizado en base a nuestra petición para la realización de seis paneles, que en principio ha sido el planteamiento inicial. Adjuntamos presupuesto (Fig. 54).

PRESUPUESTO Nº36/17		 <p>CÓDIGO COMUNICACIÓN Y DISEÑO</p> <p>CÓDIGO COMUNICACIÓN Y DISEÑO, S.L. C/ Benjamín Franklin, 13 - Parque Tecnológico 46980 Peterna (Valencia) España</p>
Ayuntamiento de Manises P4616100F N.I.F. U -97.313.712 Plaça del Castell, 1 46940 MANISES (Valencia)		
CONCEPTO		
EXPOSICIÓN		
Consta de 6 paneles de dispuesto horizontalmente e impresos en cuatricromía sobre papel vinílico, posteriormente fijado en un soporte rígido de cartón pluma de 1 cm de grosor. El sistema de anclaje consistirá en dos ganchos situados a 50 cm de los extremos del panel y situados en la trasera. De una regleta fijada en el techo de la sala se suspenderán dos cadenas, que enganchadas al panel, servirán para colocar los paneles a la altura de la vista.		
PRESUPUESTO		
Impresión de 6 paneles de 240 x 100 cm Precio unidad: 400 €		2.400,00 €
Transporte y montaje		130,00 €
Tríptico guía exposición Tamaño: A4 Manipulación: plegado en tríptico Tipo de papel: 135 gr. Estucado brillo Cantidad: 1.000 ejemplares		135,00 €
	PRESUPUESTO	2.665,00 €
	21% IVA	559,65 €
	TOTAL PRESUPUESTO	3.224,65 €

* La variación de características y cantidades modificará el presupuesto.

Forma de pago:

Número de Cuenta: BANCO SABADELL xxx xxx xxx xxx
 Transferencia a 60 y 90 días a partir de la fecha de factura

Reg. Mer. Valencia, Tomo 6.785, Libro 4.089, Folio 117, Sección 8, Hoja n°V 75.208, Inscripción 1ª CIF: B-xxxxxxx

Fig.54. Presupuesto para el diseño y montaje de los paneles expositivos y trípticos.

b) Honorarios del comisario de la exposición, máximo responsable de la misma, en este caso somos nosotros, y los mismos vienen definidos por las siguientes gestiones:

- Diseño del guion y de la estructura de la exposición.

- Recopilación y selección de fuentes gráficas, documentales y orales, para la realización de los paneles expositivos y de los trípticos.

- Revisión del acabado de los mismos para que todo siga el diseño y el orden establecido.

- Petición y solicitud de permisos, instancias y ayudas al Ayuntamiento de Manises para llevar a cabo el proyecto expositivo.

- Promoción y difusión de la exposición en los medios audiovisuales y redes sociales.

- Supervisión del montaje final y envío de las invitaciones a las autoridades y medios de comunicación.

- Presentación de la exposición a los medios y autoridades el día de la inauguración.

Importe de los honorarios del comisario1.600,00. €.

Importe de los honorarios de la empresa de diseño.....3.224,65. €.

Importe total de gastos para el proyecto expositivo.....4.824,65. €.

Cualquier modificación en el planteamiento inicial de la exposición que pudiera alterar su contenido o en el número, tamaño y diseño de los paneles expositivos variaría este presupuesto.

11. CRONOGRAMA

El cronograma es la primera fase para realizar una exposición, la cual surge a partir de una idea. La exposición deberá llevarse a cabo delimitándola en el espacio y en el tiempo. El anteproyecto de la exposición debe estar organizado, de manera que esto nos permita llevar a cabo todas las acciones necesarias para terminar la exposición en el tiempo que hayamos establecido.

En nuestro caso, el calendario se ha elaborado con una previsión casi anual, de forma que la exposición pudiera coincidir con la Bienal Internacional de Cerámica que se celebra en Manises en noviembre de cada año. No obstante, si por algún motivo la exposición no pudiera realizarse en dicho período, el calendario podría modificarse en función de la nueva fecha que se seleccione para la celebración la misma.

El objetivo de la Bienal es fomentar la creación e innovación de los ámbitos de la cerámica artística y del diseño, así como promocionar el nombre de Manises como ciudad ceramista. Nuestra exposición también pretende difundir el valioso Patrimonio Histórico de la artesanía cerámica de esta población, a través de la difusión y puesta en valor del horno *moruno* que hemos catalogado, último vestigio de su tipología técnica en el ya desaparecido barrio de los obradores cerámicos. Por lo que sería una oportunidad única para que el público especializado en cerámica que viniera a Manises pudiera conocer también la importancia del valioso Patrimonio Histórico Industrial de la artesanía de esta población, a través de las construcciones técnicas que durante siete siglos hicieron posible la producción cerámica que tanto renombre le ha dado a Manises en el mundo entero.

Elaborar un calendario con una previsión de casi un año nos permitirá tener un margen de tiempo suficiente para tramitar los permisos, instancias y solicitud de ayudas a las autoridades municipales. Tras lo cual empezaremos a desarrollar el proyecto en las fechas que hemos seleccionado, con la suficiente antelación para poder solucionar cualquier imprevisto que pueda surgir. A continuación, se muestra el cronograma que hemos diseñado para la realización de este proyecto.

		2018											
		SEPTIEMBRE				OCTUBRE				NOVIEMBRE			
		SEMANAS											
ACTIVIDAD	RESPONSABLE	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Preparar guión y estructura exposición	Remedios Gómez Pardo		■										
Recopilación de imágenes	Remedios Gómez Pardo			■	■								
Retoque banco fotográfico	Código Comunicación				■	■							
Bocetos paneles exposición	Código Comunicación				■	■							
Revisión paneles	Remedios Gómez Pardo						■						
Artes finales paneles	Código Comunicación					■	■						
Promoción exposición en radios	Remedios Gómez Pardo								■				
Impresión paneles	Lletres Comunicació								■	■			
Boceto trípticos promocionales	Código Comunicación								■				
Artes finales trípticos promocionales	Código Comunicación									■			
Impresión trípticos promocionales	Lletres Comunicació										■		
Montaje en sala de paneles	Lletres Comunicació										■		
Supervisión final de paneles	Remedios Gómez Pardo										■		
Inauguración exposición	Remedios Gómez Pardo												■

12. CONCLUSIONES

La realización del presente proyecto nos ha permitido profundizar y reflexionar sobre la importancia que los hornos *morunos* tuvieron durante siete siglos en el desarrollo de la actividad cerámica en la ciudad de Manises. Toda la producción realizada por maestros alfareros, oficiales y peones debía pasar por estas construcciones técnicas, por ello debemos ser conscientes de la relevancia de este tipo de hornos y darle el valor histórico, etnológico, social y cultural que se merece.

Consideramos que como testimonio del trabajo y del lugar en el que se ubica el horno *moruno* que hemos catalogado es merecedor de que sea reconocido como parte de la historia y de la cultura de esta población. Pero, si también se tiene en cuenta que representa la tipología constructiva utilizada en larga y rica tradición de la industria cerámica desarrollada en tierras valencianas desde el Bajo Medievo hasta nuestros días, su singularidad crece significativamente. Todo ello hace que este horno sea un valioso bien patrimonial de interés histórico, etnológico, social y arqueológico tanto para la ciudad de Manises, como para toda la Comunidad Valenciana. Además, el hecho de que sea uno de los pocos vestigios que de su tipología se han conservado en nuestras tierras debería servir para que las distintas Autoridades de las que depende el Patrimonio Cultural fueran conscientes de la necesidad de su salvaguarda. Máxime cuando la artesanía de la cerámica asociada al mismo ha desaparecido prácticamente en la ciudad de Manises.

El propósito de nuestro trabajo ha sido impulsar la protección de este horno *moruno*, dar a conocer y difundir la historia y la cultura que hay detrás de este singular bien de nuestro Patrimonio Industrial. Creemos que este tipo de patrimonio sigue estando poco valorado, resulta desconocido o, lo más preocupante de todo, es incómodo y molesto para ciertos sectores de nuestra sociedad. Para ello hemos intentado interpretar este vestigio técnico dentro de su contexto histórico, ambiental y territorial. El fin ha sido mostrar una visión más amplia sobre este horno, de forma que ello contribuyera a darle la significación histórica que se merece.

Para dar comienzo con su revalorización se ha realizado su catalogación como paso previo a su propuesta para que sea declarado Bien de Relevancia Local. Solo así se podrá comenzar con los trámites necesarios para que sea incluido en el listado de bienes protegidos de la ciudad de Manises. Pretendemos evitar su desaparición, pues en el lugar donde está ubicado está aprobado un PAI para la construcción de viviendas residenciales,

por lo que su futuro es incierto y preocupante. Sobre todo, si tenemos en cuenta que las Autoridades de este municipio permitieron tan solo hace una década el arrasamiento del primigenio barrio de *Obradors*, atendiendo a los intereses inmobiliarios y especulativos que había sobre esta zona. Una zona que había albergado durante siete siglos el desarrollo histórico de la industria de la cerámica en esta población.

Con frecuencia se tiende a considerar a la arquitectura industrial como un contenedor vacío y se olvida el carácter histórico que tienen todos estos bienes. Unos bienes que representan las huellas de nuestro pasado, el pasado de muchas personas que durante años trabajaron en estos edificios. Consideramos que es de suma importancia la elaboración de inventarios generales para la confección de un catálogo selectivo que haga factible la protección y conservación de este tipo de patrimonio. Así como, el desarrollo de planes estratégicos que sirvan para rehabilitar estos bienes en su entorno más inmediato, pues su fin último debe ser su conservación para el disfrute social. La conservación de nuestro rico patrimonio Industrial ayuda a fortalecer nuestra identidad como pueblo y a entender de dónde venimos y hasta dónde hemos llegado.

El desarrollo de la investigación histórica de este trabajo y el relato proporcionado por las fuentes orales que hemos entrevistado nos ha acercado a un tipo de patrimonio que para nosotros también nos era un tanto desconocido. Consideramos que es imprescindible que cualquier proyecto de intervención en un edificio fabril vaya precedido de una investigación previa realizada desde el ámbito de la arqueología industrial. De este modo se podrán tener unos conocimientos históricos sobre el edificio y sobre sus construcciones e instalaciones técnicas que permitirán actuaciones con criterios más responsables. Así mismo, consideramos que es necesario la redacción de leyes específicas que controlen los derribos y los programas de intervención en este tipo bienes. Sobre todo, el desarrollo de leyes autonómicas que impulsen la protección de los mismos sin vacíos legales, ni lagunas.

Considero que estas primeras acciones emprendidas con nuestro proyecto para proteger, salvaguardar y poner en valor este horno son necesarias, pero no suficientes, si lo que se pretende es que este bien patrimonial sea para uso y disfrute de toda la sociedad. Los entes sociales y en mayor medida los locales, por su cercanía, deben implicarse y participar en el desarrollo de estrategias viables que contribuyan a sociabilizar el patrimonio, máxime cuando se trata del suyo propio. El fin último debe ser su musealización “in situ”. Convertir este horno *moruno* y el lugar en el que se ubica en un

espacio musealizado, que sea visitable al público, un lugar en el que se pueda mostrar la tecnología que representa y el sistema productivo con el que está relacionado. Esto serviría para dar a conocer el valioso patrimonio Histórico Industrial de esta población y la rica cultura artesanal de la cerámica de Manises. Al mismo tiempo, podría ser un reclamo turístico para los cientos de turistas que todos los años vienen a visitar esta ciudad. Para ello sería necesaria una actuación perfectamente compatibilizada que incluyera: la actuación arqueológica de su entorno, la restauración de sus componentes respetando siempre su tipología constructiva y la rehabilitación de las ruinas fabriles en las que actualmente se ubica para hacerlo visitable.

Este es un ambicioso proyecto si se tiene en cuenta la actual crisis y los pocos recursos económicos que se destinan a todo lo que tiene que ver con el patrimonio en nuestro país. Pero por suerte cada vez son más los municipios que apuestan por realizar proyectos museísticos interviniendo en su Patrimonio Industrial local, lo cual no solo sirve para dar a conocer la rica cultura artesanal y productiva de su territorio, sino también para promover nuevas alternativas de desarrollo económico sostenible.

Un ejemplo de ello lo tenemos en Asturias, una de las Comunidades autónomas españolas que más han apostado por la reutilización de su Patrimonio Industrial, en este caso el Minero, convirtiendo las máquinas, los artefactos de la industria y las instalaciones fabriles en espacios musealizables. También el País Vasco ha promovido la creación de diversos museos de temática industrial, unos 12 en Álava que enlazan con la etnografía y referencias al mundo del trabajo. Otras muestras son: el Museo Preindustrial del Azúcar en Motril (Granada), el Museo de la Estación de Delicias en Madrid, el Museo del Ferrocarril, en Gijón. También Vilanova y Geltrú en Cataluña o el Museo del ferrocarril de Azpeitia en Guipúzcoa. En la Comunidad de Valencia destaca El Museu de la Rajoleria de Paiporta, denominada la fábrica de ladrillos y tejas El Pilar. Y la recuperación y puesta en valor del Patrimonio Industrial del Puerto de Sagunto, recuperando uno de los altos hornos y haciéndolo visitable al público. Todos ellos, entre otros, son una muestra de ese interés creciente por proteger y preservar con fines culturales los bienes del patrimonio industrial (Álvarez Areces, 2007:18-19).

Por nuestra parte tenemos la esperanza que el Consistorio de esta ciudad se sume a dichas iniciativas y decida convertir este horno *moruno* y sus ruinas fabriles en un centro de interpretación de la artesanía cerámica local. Además, cercano al mismo se ubica la fábrica de La Cerámica Valenciana, el único obrador antiguo que en la actualidad aún

pervive en activo en lo que fue esta histórica área fabril. Esta fábrica ubicada en lo que fuera el barrio de *Obradors* ha decidido abrir sus puertas al público con el propósito de contribuir al conocimiento y divulgación de la cerámica tradicional valenciana y de la historia y la cultura de la ciudad de Manises. Y muy próximo a ambos se encuentra el Museo de Cerámica de Manises, por lo que en un recorrido muy corto se podrían visitar tres museos de la artesanía cerámica local de este municipio de gran relevancia histórica.

13. BIBLIOGRAFÍA

- AGUILAR CIVERA, I. (1998). *Arquitectura Industrial: concepto, método y fuentes*. Valencia: Museo de Etnología de la Diputación de Valencia.
- (2001). La investigación sobre el Patrimonio Industrial. Una revisión bibliográfica. *TST: Transportes, Servicios y Telecomunicaciones, 1*. Recuperado desde: <https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=1112903> [última consulta 8 de junio 2017].
- ALGARRA PARDO, V. Y BERROCAL RUIZ, P. (1993a). “Manises Bajomedieval: configuración urbanística de una villa de señorío”. En *Urbanismo medieval del País Valenciano*. Biblioteca de Arqueología Medieval Hispánica 2, edición de R. Azuar, S. Gutiérrez y F. Valdés. Madrid: Polifemo, pp. 245-272.
- (1993 b). “El taller de cerámicas bajomedievales de la C/ Valencia nº 25 de Manises: espacios y producción”. En *Boletín del IV Congreso de Arqueología Medieval española, 3*, 869-878.
- ALGARRA PARDO, V., BERROCAL RUIZ, P., Y BARRANCO, J.C. (1994 b). *Y esa era la vida entonces. Cultura material, Manises (1960-1970)*. Valencia: Diputación de Valencia.
- ALMELA Y VIVES, F. (1993). *Vocabulario de la cerámica de Manises*. Castellón: Sociedad Castellonense de Cultura.
- ÁLVAREZ ARECES, M. A. (1992). “Recuperación y uso del patrimonio industrial”. proyectos de reutilización en industrias culturales, turismo y museos. *ABACO: Revista de Ciencias Sociales, 1*, Oviedo, pp. 57-66.
- (2004). *Rutas culturales y turísticas del Patrimonio Industrial. Colección: Los ojos de la Memoria 4*. Gijón: Incuna-Asociación de Arqueología Industrial.
- (2007). “Conferencia inaugural de las jornadas de Patrimonio Industrial y la Obra Pública”. *EL patrimonio industrial español. Situación actual y perspectivas de la actuación*. Zaragoza: Gobierno de Aragón.
- (2010). “Patrimonio Industrial, Paisaje y Desarrollo Territorial”. El Patrimonio Industrial, el legado material de la historia económica. *AREAS: Revista Internacional de Ciencias Sociales, 29*, pp. 21-29.
- A.A.V.V. (1996). *El réflex de Manises. Ceràmica hispanomorisca del Museu de Cluny de París*. Valencia: Conselleria de Cultura, Educació i Ciència.
- ARRIETA URTIZBEREA, I. (2015). *El desafío de exponer. Procesos y retos museográficos*. Recuperado desde: <http://hdl.handle.net/10810/17523> [última consulta: 23 de julio 2017].

- AVEC (1980). *Diagnóstico del sector de la cerámica decorativa*. Manises: AVEC.
- BALLART HERNÁNDEZ, J. Y JUAN TRESERAS, J. (2001). *Gestión del Patrimonio cultural*. Barcelona: Ariel.
- BALLART HERNÁNDEZ, J. (2002). *El Patrimonio Histórico y Arqueológico: valor y uso*. Barcelona: Ariel.
- BENITO DEL POZO, P. (2002). Patrimonio industrial y cultura del territorio. *En Boletín de la A.G.E.*, 34 (2002). Recuperado desde: <http://boletin.age-geografia.es/articulos/34/3415.pdf> [última consulta: 6 de junio 2017].
- (2008 a). *Industria y patrimonialización del paisaje urbano: la reutilización de las viejas fábricas*. Recuperado desde: <https://dialnet.unirioja.es/descarga/articulo/3263174.pdf> [última consulta: 8 de junio 2017].
- (2008 b). Industria y ciudad. Las viejas fábricas en los procesos urbanos. *En Scripta Nova: Revista electrónica de geografía y ciencias sociales*, 12, N° 270 (2008). Recuperado desde: <http://www.ub.edu/geocrit/sn/sn-270/sn-270-142.htm> [última consulta: 15 de junio 2017].
- (2012). Territorio, paisaje y herencia industrial: debates y acciones en el contexto europeo. *En Documents d'Anàlisi Geogràfica*, 58/3 (2012). Recuperado desde: <https://doi.org/10.5565/rev/dag.11> [última consulta: 19 de junio 2017].
- BERROCAL RUIZ, P., PÉREZ CAMPS, J., Y ALGARRA PARDO, V. (1992). “Pervivencia funcional del barrio de “Obradors” en Manises: la fábrica de “Palés S.L. como modelo”. *En Bulletí de l'Associació Valenciana d'Arqueologia Industrial*, 2, pp. 7-12.
- BERROCAL RUIZ, P. (2003). “Pavimentos cerámicos de la ciudad de Manises desde época tardomedieval hasta el siglo XIX”. *Arqueología del Pavimento Cerámico desde la Edad Media al siglo XIX*. En Actas de las ponencias y comunicaciones presentadas al seminario celebrado en Manises los días 1 y 2 de diciembre. Agost: Asociación de Ceramología, pp. 163-176.
- BORONAT, J. M., ALONSO, A. J., Y MARTÍNEZ, J. V. (1984). *La industria cerámica de Manises. Un análisis económico*. Valencia: Consellería de Industria, Comercio y Turismo.
- CARO BELLIDO, A. (2008). *Diccionario de Términos cerámicos y de alfarería*. Cádiz: Agripa.
- CERDÁ, M., GARCÍA BONAFÉ, M., Y BERROCAL RUIZ, P. *Enciclopedia Valenciana de Arqueología Industrial*. Valencia: Alfons el Magnànim, Diputación de Valencia, 1995.
- CERDÁ PÉREZ, M. (2008). *Arqueología Industrial: teoría y práctica*. Valencia: Universidad de Valencia.

- COLL CONESA, J. (2008 a). *La Cerámica Valenciana (Apuntes para una síntesis)*. Valencia: AVEC.
- (2008 b). “La loza decorada en España”. *En Ars Longa, Cuadernos de Arte: Revista electrónica de Historia del Arte*, N.º 17, pp. 151-168. Recuperado desde: <http://roderic.uv.es/bitstream/handle/10550/28297/151-168.pdf?sequence=1&isAllowed=y> [última consulta: 26 de junio 2017].
- (2012). *Excavaciones en el barri d'Obradors de Manises. Campaña 2012*. Recuperado desde: <http://www.ceramologia.org/gestion/archivos/120Excav.pdf> [última consulta: 26 de abril 2017].
- (2014). “Técnica, áulica y distinción social en la cerámica medieval”. *En Anales de historia del Arte*, 24 (Esp. Noviembre), 69-97. Recuperado desde: <https://revistas.ucm.es/index.php/ANHA/article/download/48270/45170> [última consulta: 17 de abril 2017].
- COLL CONESA, J. Y GARCÍA PORRAS, A. (2010). Tipología, cronología y producción de los hornos cerámicos en al-Andalus. *Arqueología Medieval. com*. (2010). Recuperado desde: <http://www.biblioarqueologia.com/publicacion.php?resultpage=2&search=&opcion1=&id=15&ref=&selectsql=> [última consulta: 11 de abril 2017].
- CORTÉS ESCRIVÀ, J. (1988). Els Boïl de la Scala. “Una historia de familia”. *En Batlia*, 9 (1988). Recuperado desde: <http://roderic.uv.es/handle/10550/50856> [última consulta: 14 de marzo 2017].
- DE MOSEN FEBRER, JAUME. (1848). *Troves que tratan de los conquistadores de Valencia*. Recuperado desde: http://bvpb.mcu.es/es/consulta/resultados_busqueda.cmd [última consulta: 27 de febrero 2017].
- EIXIMENIS, F. (1927). *Regiment de la cosa pública*. Daniel de Molins de Rei (Ed). Barcelona: Barcino.
- ESCRIBANO VELASCO, C. (2010). “Socialización, puesta en valor e interpretación para la gestión del patrimonio cultural y natural a escala local. Programación, ejecución y reflexiones en Cogeces del Monte, Valladolid”. *En Estudios del Patrimonio Cultural*, 4 (2010). Recuperado desde: <https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=3280856> [última consulta: 27 de junio 2017].
- FÁBREGAS GARCÍA, A. (2012). “Un espacio de comercio singular: la loza dorada nazarí en los mercados magrebíes”, *I Congreso Internacional Red Europea de Museos de Arte Islámico, Granada, 2012*, p. 301. Recuperado desde: <http://www.rmoa.unina.it/1912/1/RM-Fabregas-Comercio.pdf> [última consulta: 12 de junio 2017].
- FURIÓ, A. (2001). *Historia del País Valencià*. Valencia: Tres i Quatre, pp. 159-182.

- FERRANDO I FRANCÉS, A. (1978). *Llibre del Repartiment de Valencia*, asiento 1, Valencia: Vicent García Editores S.A.
- GARCÍA PORRÁS, A. (2008). *La cerámica azul y dorada valenciana del siglo XIV e inicios del siglo XV*. Valencia: Asociación de Amigos del Museo Nacional de Cerámica de Valencia.
- GONZÁLEZ MARTÍ, M. (1944). *Cerámica del Levante español. Siglos Medievales. Loza*, Tomo I. Barcelona: Labor.
- *Cerámica del Levante español (1952). Siglos Medievales. Alicatados y azulejos*, Tomo II. Barcelona: Labor.
- *Cerámica del Levante español. Siglos Medievales. (1952). Azulejos, "socarrats" y retablos*, Tomo III. Barcelona: Labor.
- HERMOSILLA, J. (2016). "Planificación estratégica del Patrimonio Cultural". *Apuntes del Máster en Patrimonio Cultural: Identificación, Análisis y Gestión*, pp. 34-39.
- HURTADO RÍOS, J. Mª Y A.A.V.V. *Antropología y crónica de la cerámica de Manises. Una aproximación en la segunda mitad del siglo XX*. Valencia: AVEC-GREMIO.
- LINAREJOS, M., FERNÁNDEZ, D., HUMANES, M., Y DE LA MATA, R. (2002). "El Plan Nacional de Patrimonio Industrial". *Patrimonio Industrial: Lugares de la memoria*. Ed. INCUNA, 2, pp. 43-76.
- LEJEUNE, P.H. (1989). "Memoria, diálogo y escritura". *Historia y fuente oral*, 1, pp. 33-67.
- LÓPEZ BELTRÁN DE HEREDIA, C. (1999). *La Ley Valenciana de Patrimonio Cultural*. Valencia: Tirant lo Blanch.
- LÓPEZ ELUM, P. (1984). "Los orígenes de la cerámica de Manises y de Paterna (1285-1335)". Valencia: Federico Domenech, D.L.
- LLIBRER ESCRIG, J. A. (2014). "Relaciones protoindustriales en la producción cerámica. Manises y Paterna en la segunda mitad del siglo XV". En *Medievalismo*, 24, pp. 213-239.
- LLUBIÁ, LUIS, M. (1967). *La cerámica medieval española*. Barcelona: Labor. S.A.
- MARTÍNEZ CAVIRO, B. (1983). *La Loza Dorada*. Madrid: Editora Nacional, pp. 99-211.
- (1991). *Cerámica hispanomusulmana. Andalusí y mudéjar*. Madrid, p. 141.
- MEZQUIDA GARCÍA, M. (1987). *Un horno medieval de cerámica. El testar del moli, Paterna (Valencia)*. Valencia: Ayuntamiento de Paterna.
- MORENO ROYO, J. M. (1983). *Manises retazos de su historia*. Valencia: Seguí.

- (1988). “Los maestros alfareros de Manises. Aportes para su estudio en el siglo XVIII”. En *Crónica del XIII Congreso Nacional de Cronistas de España. XVI Asamblea de cronistas oficiales del Reino de Valencia*. Valencia: Conselleria de Cultura, Diputación Provincial de Valencia.
- MORLEY FLETCHER, H. (coord.) (1985). *Técnica de los grandes maestros de la Alfarería y la Cerámica*. Londres: Hermann Blume.
- MUSEO NACIONAL DE CERAMICA DE VALENCIA. (2011). “Excavación arqueológica en el barrio de Obradors de Manises”. *La Gaceta de Folchi*, 12, (3trimestre), pp. 8-9.
- (2016). “4ª Campaña de excavaciones arqueológicas en el Barri d’Obradors de Manises”. En *La Gaceta de Folchi*, 25, (abril-marzo de 2016), pp. 19-20.
- (2016). “Excavaciones arqueológicas en el Barri d’Obradors”. Campaña 2016. En *La Gaceta de Folchi*, 28, (octubre-diciembre de 2016), pp. 20-21.
- OSMA Y SCULL, GUILLERMO, J. (1906). *Los maestros Alfareros de Manises, Paterna y Valencia. Contratos y Ordenanzas de los siglos XIV, XV y XVI*. Madrid.
- (1909). *Las divisas del rey en los pavimentos de «obra de Manises» del Castillo de Nápoles, (años 1446-1458)*. Madrid.
- (1912). *La loza dorada de Manises en el año 1454. Cartas de la Reina de Aragón a Don Pedro Boil*. Hijos de Manuel Giner Fernández. Madrid 1912. Edic. facsímil del Serv. de Reproducción de libros Librerías “París-Valencia”, D.L. Valencia 1991.
- PARDO ABAD, C. J. (2002). *Rutas y lugares de Patrimonio Industrial en Europa: consideraciones sobre su aprovechamiento turístico*. Recuperado desde: <http://revistas.uned.es/index.php/ETFVI/article/viewFile/2591/2464> [última consulta: 20 julio 2017].
- PÉREZ CAMPS, J., Y REQUENA DÍEZ, R. (1987). *Taulells de Manises 1900-1936. Quaderns del M.C.M.*, 1, Valencia: Ayuntamiento de Manises.
- PÉREZ CAMPS, J. (1993). “Artesanía e industria cerámica en el País Valenciano durante la primera mitad del siglo XX”. En *Forum cerámico*, 1, pp. 5-34.
- (1998). *La Cerámica de reflejo metálico a Manises 1850-1960*. Valencia: Museu d’Etnologia de la Diputació de Valencia.
- (2008). “Sobre la manera de fabricar la azulejería en Manises durante los siglos XIV al XVI”. En *Actas del XI Congreso Anual de la Asociación de Ceramología celebrado en el Museo del Azulejo, “Manolo Safont” de Onda*, (del 7 al 9 diciembre del 2006). Onda: Fundación Museo del azulejo “Manolo Safont” Asociación de ceramología, pp. 84-94.
- PINEDO, C., Y VIZCAÍNO, E. (1979). *La Cerámica de Manises en la Historia*. Madrid: Everest.

- QUEROL, M. A. (2010). *Manual de Gestión del Patrimonio Cultural*. Madrid: Akal.
- REQUENA DÍEZ, R. (2012). *El patrimoni esborrat. Barri d'Obradors de Manises o La crònica d'una fatalitat*. Valencia: Afers.
- ROSSELLÓ VERGER, V. (1963). "Manises ciudad de la Cerámica. Estudio de Geografía Humana". En *Saitabi* XXIII, pp. 145-190.
- SANTAMARINA CAMPOS, V., Y CARABAL MONTAGUD, M. A. (2011). *La Cerámica de Manises*. Valencia: UPV, pp. 41-189.
- VALLEJO TRIANO, A. (1992). "Madinat al-Zahra: el triunfo del estado islámico". En *Al-Andalus: las artes islámicas en España*. Madrid, pp. 27-39.
- VILLANUEVA MORTE, C. (2003-2006). Estudio de la producción y comercialización de la cerámica bajomedieval entre los reinos de Aragón y Valencia. *Anales de la Universidad de Alicante. Historia Medieval*, 14 (2003-2006). Recuperado desde: <http://hdl.handle.net/10045/11588> [última consulta: 15 abril 2017].

DOCUMENTOS NORMATIVOS

- AYUNTAMIENTO DE MANISES (2003). *Plan de Reforma Interior "Barri d'Obradors"*.
- (1998). *Plan General de Ordenación Urbana (POGU)*. Recuperado desde: <http://www.manises.es/es/ayto/urbanismo/planeamiento/planeamiento-general> [última consulta 6 de junio de 2017].
- COMITÉ INTERNACIONAL PARA LA CONSERVACIÓN DEL PATRIMONIO INDUSTRIAL (TICCIH). (2003). *Carta de Nizhny Tagil sobre Patrimonio Industrial*. Recuperado desde: https://www.mecd.gob.es/ipce/dms/mecd/cultura-mecd/areas-cultura/patrimonio/mc/ipce/conservacion-y-restauracion/criterios-de-intervencion/documentos-internacionales/2003_Carta_Nizhny_Tagil.pdf [última consulta 19 de mayo 2017].
- ESPAÑA. *Plan Nacional de Patrimonio Industrial*. Recuperado desde: <http://www.mecd.gob.es/planes-nacionales/dms/mecd/cultura-mecd/areas-cultura/patrimonio/mc/planes-nacionales/textos/04-maquetado-patrimonio-industrial.pdf> [última consulta:4 de mayo 2017].
- 100 *elementos del Patrimonio Industrial en España. Plan Nacional de Patrimonio Industrial*. Recuperado desde: <http://www.mecd.gob.es/planes-nacionales/mediateca/plan-patrimonio-industrial.html> [última consulta: 8 mayo 2017].
- (VALENCIA). Decreto 62/2011, de 20 de mayo, del Consell, por el que se regula el procedimiento de declaración y el régimen de protección de los Bienes de Relevancia Local [2011/6066]. Recuperado desde: [file:///F:/DECRETO%2062_2011,%20de%2020%20de%20mayo,%20del%20Consell,](file:///F:/DECRETO%2062_2011,%20de%2020%20de%20mayo,%20del%20Consell)

[%20por%20el%20que%20se%20regula%20el%20procedimiento%20de%20declaraci%C3%B3n%20y%20el%20r%C3%A9gimen%20de%20protecci%C3%B3n%20de%20los%20bienes%20de%20relevancia%20local.%20\[2011_6066\].html](#) [última consulta: 8 de mayo 2017].

----- (VALENCIA. Ley 9/2017, de 7 de abril, de la Generalitat (modifica la Ley 4/1998, del Patrimonio Cultural Valenciano de 11 de junio) Artículo 4, disposición quinta. Recuperado desde: http://www.dogv.gva.es/portal/ficha_disposicion.jsp?L=1&sig=003141%2F2017 [última consulta 19 junio de 2017].

INFORME DEL CONSELL VALENCIÀ DE CULTURA SOBRE EL BARRI DE *OBRADORS*. Recuperado desde: <http://cvc.gva.es/archivos/176.pdf> [última consulta 5 de mayo 2017].

RECURSOS WEB

Portal del Instituto Valenciano Cartográfico. Recuperado desde: <http://www.icv.gva.es/ca/inicio;jsessionid=B7499E73D316A296C2540A81128366C8> [última consulta 27 de agosto 2017].

Portal de la Dirección General del Catastro. Recuperado desde: <http://www.catastro.meh.es/> [última consulta 18 de agosto 2017].

Portal del Instituto Geográfico Nacional (CNIG). Recuperado desde: <http://centrodedescargas.cnig.es/CentroDescargas/index.jsp> [última consulta 28 de octubre 2017].

14. ANEXOS

14.1. ANEXO I. ENTREVISTAS ORALES

Debido a la limitación del espacio que exige la elaboración de este TFM solamente se han podido seleccionar para esta parte del trabajo algunos fragmentos de las entrevistas orales realizadas.

Entrevistado: Miguel Gallego Puchades de 78 años y Remigio García. de 80 años.

Fecha: Entrevista realizada en varias sesiones del 22 de marzo al 15 de julio de 2017. Lugar: Hogar de los jubilados Faitanar en la Plaza del Castillo n.º 1, Casa de la Cultura de Manises y residencia de verano de uno de los entrevistados.

M.G.P. es natural de Manises, toda su familia es originaria de esta localidad. La tradición artesanal de fabricación de cerámica popular en su familia viene de herencia. Su abuelo era apodado Puchà y tenía una posada de carros y caballos. Miguel vivía en el edificio de lo que era el cine Plus Ultra, actualmente KU Manises, junto a sus padres, hermanos, tíos y abuelos. Todos trabajaban en una fábrica ubicada en el barrio de *Obradors*, en la calle de Las Fábricas n.º 3. Miguel comenzó a tener relación con la cerámica a muy temprana edad, desde los 5 años ya estaba en el taller junto a su familia. En este taller creció y aprendió el oficio de la mano de sus tíos y de su padre. Tras fallecer estos, Miguel se hizo cargo de la fábrica y con él terminó la actividad alfarera en su familia cuando en 2003 cerró la empresa para jubilarse.

Durante el transcurso de la tercera entrevista realizada a Miguel Gallego también participó junto a él Remigio García, vecino de Manises, de 80 años, hijo de padre alfarero y dedicado toda su vida a este oficio en el barrio de *Obradors*, calle de Las Fábricas n.º 5. Su fábrica estaba justo al lado de la que Miguel Gallego Puchades tenía en la calle de Las Fábricas n.º 3. En la actualidad también está jubilado y con él ha terminado la actividad alfarera en su familia.

P. ¿Miguel cuando comenzaste con la cerámica?

[...] nosotros somos de fábrica desde que éramos pequeños, yo he ido a la escuela, pero a la fábrica también. Mi primer contacto fue cuando nací, porque en casa lo único que se conocía y de lo que se comía era de la cerámica, que en ese momento se vendía. Lo único que ocurre es que nosotros éramos mucha familia. Fui al colegio Guillermo de Osma, ¿qué tendría yo, siete u ocho años? Iba al colegio, pero no me gustaba estudiar.

Así que me iba a la fábrica a aprender el oficio con mi padre, mi tío y los trabajadores que habían, porque allí en aquella época hacíamos jarritas, candelabros, floreros [...]. Nosotros estábamos al lado de Remigio y de Domínguez, uno al lado de otro y todos compartíamos un patio, que no era un patio sino una calle privada. Y más allá mirando a Paterna estaba Ajenjo el de la fábrica de Miramar, que fabricaba sanitario.

P. ¿Podrías explicarme eso de la calle privada o del patio qué era? Habla M.G.

Una vez termina la calle de Las Fábricas, que ahora es visible desde donde vienen los coches de Paterna y está la placeta de Miramar, girabas a la izquierda y entre la calle Obrador y la calle de Las Fábricas había una calle, una calle privada. Pero, en aquella época era un convenio entre los fabricantes, entre Remigio, su padre, mi tío y mi padre, cuando estaba de cabeza de la fábrica. Entonces se cerró la calle y la utilizamos como un patio trasero.

Habla Remigio García

A esa calle se entraba por la calle Ceramista Gimeno y la compartíamos los tres. Teníamos la fábrica mía, la de Gallego y la de Domínguez. Entonces cruzabas esa calle por el medio. ¿Por qué estaba eso así? Pues muy fácil: antiguamente como no había agua potable en Manises para hacer nosotros el barro, a cambio que desde la acequia de Quart a mi fábrica ellos me dieran a mi agua por bajo tierra para hacerme el barro, yo les cedía, yo no, mi padre, les dio a ellos acceso a esa calle. Pero llegó un momento que cuando ya había agua potable [...] Entonces ¿qué pasaba? Que cuando estábamos nosotros trabajando en el centro de esa calle, no podían pasar los carros de ellos. Cuando yo iba a colar y a tirar arcilla no podían pasar. ¿Qué pasó? Llegamos a un acuerdo, se cerró la calle, hicimos una entrada por el lateral, por la calle Obrador, para Gallego y Domínguez. Y entonces ya se dividieron las fábricas y ya no se cruzaron entre unos y otros [...].

Desde la acequia de Quart se echaba agua en el túnel que pasaba por debajo de las fábricas, la echábamos a cubos un operario y yo, y desde ese túnel llegaba a la fábrica de Miguel. Aquí había una toma de agua, digamos una acequia pequeña que llegaba el agua hasta lo mío, pasando por lo de ellos. Cuando vino el agua potable yo hice un tabique porque ya no necesitaba el agua de la acequia [...] y se quedó una mina de agua. Entonces la rellenaba de agua potable y después la sacaba con una bomba.

Habla M.G.

Después nosotros también hicimos algo, pero no llegamos a hacer porque ya se terminó una fase de la fábrica y entonces me hacía yo la arcilla y entonces la molturaba, el caldo para fabricar cerámica lo hacía con cuatro partes de arcilla roja y una amarilla, que se llamaba tierra de *cánter*.

P. ¿Remigio, Vds. también se hacía la arcilla?

Bueno, yo tenía dos minas, una que hacía tierra de *cánter*, como dice Miguel, y otra roja que traía del término de Quart. Como hacía dos clases de loza, que era la amarilla y la roja, utilizaba dos clases de arcilla. En una mina tiraba la arcilla ya hecha para hacer la amarilla que eran morteros, librillos y tal. Y en la otra echaba la roja, que era para hacer cazuelas de barro [...].

P. ¿Qué era eso de la mina Sr. Remigio?

La mina era un depósito bajo tierra, en la cual tirábamos el barro muy blandito y lo sacábamos de un año para otro.

Habla M. G.

La arcilla se tiraba líquida como un chocolate y luego de un año para otro la utilizabas. Las minas eran las que gastábamos en invierno, no me digas porqué se llamaban minas porque no lo sabemos. Yo tenía dos minas una dentro de la fábrica por si llovía y otra en la parte exterior, dentro de la fábrica, pero al exterior que te mojabas, si llovía. De dentro de la mina sacábamos el barro para trabajarlo, pero antes lo pegábamos sobre una pared de yeso y le hacíamos unas rayas para que secase mejor.

P. ¿Podríais explicarme en qué consistía el trabajo de pegar el barro en la pared? Habla M. G.

El barro se pegaba en una pared de yeso para que absorbiera el agua, cuando una parte estaba ya absorbida le dabas la vuelta y lo dejabas allí. Yo lo pegaba y me iba a ver a la novia a Quart, si podía verla, y cuando volvía, si había caído, le daba la vuelta para que las dos partes endurecieran. Entonces ya podía amasarlo a mano, lo duro a los lados y lo blando al medio [...]. Remigio tenía una ventaja, que no era ventaja, era desventaja en parte porque tenía unos hombres que hacían la pieza al aire, que se decía sin molde.

P. ¿Quieres decir a torno?

M.G. Sí, sí, a torno y con buenos oficiales.

Habla Remigio

Todas no, algunas [...]. Las tazas, los tarros, *els pixers*, los hacíamos a torno. Las cazuelas las hacíamos a molde. Hacíamos hasta juguetes en miniatura, hacíamos la tira. Cuando venía la Virgen de Valencia, la de los Desamparados, pues venían diez o doce señoras y señores que tenían tienda en Valencia y nos hacían los encargos. Y luego vendían la *escudaeta* que decían, ahí en la Virgen, en Valencia. Pero mira, ya se acabó todo.

P. Sr. Remigio ¿Cuándo empezó Vds. con el oficio de la cerámica?

Yo desde que nací, mi padre estaba ya en la fábrica, así que desde que nací. Es que yo, a los 15 años, ya murió mi padre y tuve que quedarme de jefe de la fábrica, aunque había un encargado, este señor era muy bueno, pero tenía muy mal genio y también murió muy joven.

P. Entonces, ¿con 15 años se hizo cargo de la fábrica? ¿Cómo era la fábrica? ¿Cuántas personas trabajaban?

Hay... ¿qué tenía que hacer? Tenía una hermana, que ya es bastante mayor también y ella estaba en la oficina. Ella tiene 4 años más que yo. Trabajábamos mi hermana, yo, y más operarios [...]. La fábrica tenía unos 1000 m² y éramos unos ocho o diez trabajadores, por el estilo de la de Miguel [...].

Hábleme del proceso de fabricación ¿cómo era cuando empezó?

Nosotros al principio lo hacíamos todo a mano. Era todo a torno, torno moruno antiguo, que era el torno de hacer a mano [...]. Después se inventaron los tornos de pie y se hacían mejor las piezas y más tarde incorporamos los tornos eléctricos. Poco a poco fuimos modernizándolo todo, pero al principio, cuando mi padre estaba en la fábrica y yo era pequeño, todo era a mano. Luego utilizamos el torno de pedal, que era una falda de madera con un cuello que decíamos de mujer y entonces el operario que había allí estaba sentado en una silla que había incorporada a la falda y con el pie le daba vueltas para ir dándole forma al barro. Después ya vino la tecnología de hacer a molde, se incorporó la tecnología al torno [...]. Últimamente Miguel y yo utilizábamos un molde que era una maquina semiautomática, un troquel (una prensa) en la cual teníamos los moldes ya de hierro y entonces podíamos hacer la tira de piezas [...]. Antiguamente los moldes cuando se usaban una vez y se vaciaban tenías que sacarlos al patio para que se secaran al sol y si llovía ya no podías llenarlos de caldo [...].

P. ¿En los años 60 y 70 cuántos fabricantes habría en el barrio de *Obradors*?

Habla M.G.

Éramos unos veinte o más. Nosotros éramos tres, luego estaba el Cantó, Domínguez, Celestino, Cabrera, Gimeno, el del reflejo, Gimeno de la Valenciana. En la Plaza de Miramar estaba Ajenjo, que tenía una torre y decían que por ahí pasaba la gente a la torre de Paterna por un túnel que habían hecho los árabes. Eso decían nuestros padres y la gente más mayor, pero nosotros no lo hemos llegado a ver. A la otra banda de la acequia estaba el guapo, que tenía una fábrica de sanitario, Villalba tenía otra, también estaba Gadea, el que fabricaba *els gatets* [...].

P. ¿Recordáis cuántas fábricas tenían hornos *morunos* en *Obradors*? Habla

R.G.

Todos eran hornos morunos en aquella época. Si en el barrio éramos 20 obradores o más por lo menos habría 30 hornos *morunos* o más. Porque yo tenía un horno *moruno* grande y otro pequeño. Y Miguel tenía tres, uno grande, uno mediano y uno pequeño. Luego estaba también, donde estaba el pozo de agua fresca, una fábrica que allí hacían refractario, se llamaba Serrano. Y luego estaban los Gimeno, que también tenía horno *moruno*. Estaba Gadea, que tenía uno grande. Y Gallego Cabrera tenía dos hornos morunos. Y estaba Salvador López, *eixe* que era militar, que también tenía otro horno [...]. *Eixe*, Salvador López era socio de *mon pare*. *Mon pare* *quam* *começò* a fabricar *eren cinc socios* y *tenien* por lo menos tres *fàbriques*. La *nostra*, la de Salvador y la de Cabrera. *Eixas tres fàbriques* las tenían en la zona de *Obradors*. Entonces fueron separándose y mi padre se quedó solo, yo tenía 11 años. Salvador López la traspasó y se fue a Valencia. En la otra se puso el socio de mi padre que era Gallego Cabrera [...].

P. ¿Sr. Remigio cuando su padre se puso en *Obradors* los hornos *morunos* ya estaban en la fábrica?

Sí, sí, los hornos ya estaban allí eran muy antiguos [...]. En mi fábrica nosotros utilizamos los dos hornos *morunos* para cocer nuestra cerámica muchos años [...]. Teníamos que hacer turnos para echar las garbas de leña a la caldera porque se tardaban dos o tres días en cocer. Y luego otros dos días para que se enfriara el horno [...]. En la parte de abajo del horno, en el *sagen*, poníamos las piezas en crudo para bizcocharlas y la mezcla [...]. Los hornos estuvieron muchísimos años funcionando hasta que nosotros

nos pusimos con los hornos de gas y empezamos a modernizarnos allá por los años setenta.

Habla M.G.

Manises decían que era el pueblo del humo, venías por la carretera de Madrid y desde lejos ya veías el humo. Entrabas a Manises y el cielo tenía mucho humo y eso era porque los hornos *morunos* los cocíamos con leña, con ramaje de montaña, de romero, de aliaga [...]. Pero ese humo no era tóxico, el tóxico es el de fuel [...].

P. ¿Qué es eso de la mezcla? Habla Remigio García

La mezcla es el esmalte que usábamos para barnizar las piezas. Se componía de arena de sílex, plomo y otros materiales. Entonces con el calor del horno se petrificaba, hacía una cosa compacta y para poder sacarla había que romperla con una bola de hierro a trozos, salían trozos grandes. Y después esos trozos los hacíamos pequeños con una maceta de mortero de esas de obrero. Luego esos trozos chiquitines los tirábamos a un rodillo, a un bombo con piedras y con agua que daba vueltas y vueltas hasta que lo hacías caldo y cuando estaba caldo ese era ya el esmalte. Con ese caldo, con ese esmalte, mojábamos las piezas [...] luego las metíamos al horno [...] y ya salían las piezas vitrificadas y terminadas.

Y, sin embargo, cuando menos artesano era todo, cuando más modernizados estábamos, mejor lo teníamos enfocado, con menos personal, con mejor calidad, con menos esfuerzo, con menos sudor vino la crisis y *crash*, y nos invadieron todo. Vinieron los chinos empezaron a copiar lo que Miguel hacía, lo que el otro fabricaba y empezaron a vender a mitad de precio y reventaron el mercado [...]. Nos arrasaron desde Andalucía y desde China [...] y ya empezamos a vender menos hasta que al final cerramos [...].