



"EL RAJOLAR", FORN ARTESÀ PER A COURE RAJOLES

Forn per a coure rajoles de manera artesanal.

Col·leccions: [Altres oficis](#)

Autor Fermín "el rajoler"

DESCRIPCIÓ

Fermín "el rajoler" va guanyar-se la vida elaborant rajoles i teules artesanals d'argila. El seu lloc de treball estava localitzat en una parcel·la situada entre el barranc de Picassent i la carretera que comunica Picassent amb la barriada d'Omet, al costat del Clot de la Gramassada. Allí tenia diverses dependències: una zona dedicada a treballar l'argila i donar-li forma a les rajoles, una era per a assecar-les, altra part per a emmagatzemar-les, i la més important, el forn on es coïen les rajoles, l'ànima de tot el procés.

El procés artesà d'elaboració d'una rajola tenia diverses etapes:

- Preparació de la mescla.

Aquesta fase era molt important per a obtenir rajoles de qualitat. Els ingredients per a preparar la mescla eren: una part d'argila roja i tres parts de terra. Tant l'argila com la terra es tamisaven per a llevar les impureses, i en el cas de la terra, a més, per a eliminar les parts amb calç. Després s'afegia la quantitat d'aigua necessària per a obtenir una mescla mal·leable però no massa molla. Tant l'argila roja com la terra es comprava i arribava en camions, que es descarregaven en la propietat.

- Modelar les rajoles.

Una vegada estava preparada la mescla, s'abocava en uns motles de ferro amb la forma de les rajoles que es desitjava obtenir i una mida sempre un poc major perquè quan les rajoles s'assecaven i després es coïen sempre minvaven. Els motles de rajoles únicament tenien les parets laterals del rectangle amb unes anes per a poder-se manipular, i, depenent de la mida, podia ser doble, per a obtenir dues rajoles alhora.

Aquesta part es desenvolupava en l'era, que era una zona llisa i recoberta amb cendra, perquè les rajoles, amb la mescla encara tendra, no s'apegaren a terra. El motle es ficava damunt d'una tauleta un poc més gran que ell, prèviament remullada perquè la mescla no es pegara. S'abocava una quantitat d'aquest fang dins i es comprimia bé per a distribuir-lo uniformement i llevar les bombolles d'aire que pogueren fer-se. A continuació, amb un gest enèrgic, s'agafava el motle per les anses i es girava 180 graus, depositant la rajola en terra. En llevar la tauleta, el motle es separava fàcilment de la rajola, i s'aprofitava per a llevar-li la rebava superior.

Aquest era un procés repetitiu, on s'anaven modelant i dipositant les rajoles tendres en terra, ocupant la superfície de l'era. En dies de màxima activitat, es podia arribar a produir al voltant de 2000 peces.

(Encara que no és un motle de rajoles sinó de bloc, es pot veure un exemple d'un similar polsant [ací](#)).

- Assecament i curació de les rajoles.

Després d'uns minuts assecant-se en l'era, les rajoles s'alçaven i s'apilaven en espiga, amb espais entre les peces perquè circulara l'aire i s'assecaren uniformement. En poc temps ja es podien apilar, travades de tres en tres en estructures més altes, perdent en uns dies progressivament la humitat. Una bona curació, on les rajoles estaven totalment seques, rebaixava la possibilitat que aparegueren clavills durant el procés de cocció.

Malgrat que en aquest punt les rajoles tenen certa consistència, no serveixen de cap manera per a usar-se en la construcció. Que els caiguera pluja, per exemple, ja les desfigurava, tornant-les altra vegada una massa informe d'argila, com es pot apreciar a la galeria de fotos.

El procés de modelar i assecar les teules era lleugerament diferent del descrit: els motles tenien curvatura, de diferent amplària, sent una boca més gran que l'altra. La mescla era més consistent, precisament per a poder mantindre la curvatura de la peça. I s'emmagatzemaven en prestatgeries en lloc d'apilar-se, com passava en el cas de les rajoles. En aquest cas, es podia arribar a produir unes 400-500 peces en dies de màxima activitat.

- Cocció de les rajoles.

Per a obtenir unes rajoles fortes, aptes per a la construcció, era necessari coure-les a molta temperatura. I ací entra en acció el forn. El que presentem en la fitxa va ser construït pel mateix Fermín. És una estructura de parets grosses, capaç de suportar les altes temperatures que s'aconseguiran a l'interior. Es compon de dues cavitats: una inferior, la caldera, amb la seua pròpia entrada per un lateral, per on s'introduïa el combustible, generalment llenya, que generava la calor necessària per a la cocció. I la cavitat superior, la principal, on es depositaven les rajoles, que està rematada en forma de cúpula amb un orifici per a controlar millor l'eixida dels fums de la combustió i dosificar la calor que es genera.

Aquesta cavitat principal té una entrada per la qual, ajudant-se d'una escala, s'anaven baixant i

apilant les rajoles estratègicament, de manera que els arribara a totes prou calor perquè es cogueren a una temperatura adequada i constant. La quantitat de rajoles que cabien dins depenia de la seua grandària, de les més menudes podien acumular-se fins a 8.000 unitats. Una vegada col·locades, la porta era segellada perquè no s'escapara la calor. Per altra banda, s'introduïa la llenya per l'entrada lateral de la caldera. Quan estava tot preparat, s'encenia un foc per a cremar la llenya, que començava a calfar progressivament l'interior del forn fins a aconseguir al voltant de 950 graus. Apropar-se als 1000 graus ja era perillós per a la integritat de les rajoles. De vegades, per un excés de calor, les rajoles es calfaven tant que es deformaven i es fusionaven entre elles, com es pot veure en les fotografies.

Una cocció normalment començava a les 15 hores de la vesprada i finalitzava a les 6 hores de l'endemà, un període de temps on s'havia de vigilar permanentment la combustió per a evitar canvis de temperatura. Quan es decidia finalitzar la cocció, també es segellava la cúpula amb rajoles i fang per a deixar que el forn es refredara gradualment, evitant així que una baixada brusca de la temperatura provocara tensions i clavills en les rajoles. Després de quatre o cinc dies, es retirava progressivament el segell de la cúpula per a facilitar el refredament, i finalment s'obria la porta i es traïen les rajoles del forn, revisant-les per tal d'assegurar-se de què estigueren lliures de defectes.

En aquest punt ja es tenia una tanda de rajoles preparada per a la venda. Les rajoles artesanes són molt apreciades com un element constructiu i alhora decoratiu, ja que, a diferència dels processos industrials, que produeixen rajoles pràcticament perfectes, aquestes tenen marques i lleugeres imperfeccions que li donen un caràcter únic i irrepetible.

Per a ampliar la informació:

Zhang, Chao, *How to Make Clay Bricks: The Ultimate Guide to Brick Making*, Web: Lontto.
<https://www.block-machine.net/how-to-make-clay-bricks-the-ultimate-guide>

ALTRES DADES

Emplaçament

[Barranc de Picassent](#)

Propietat

[Privada](#)





