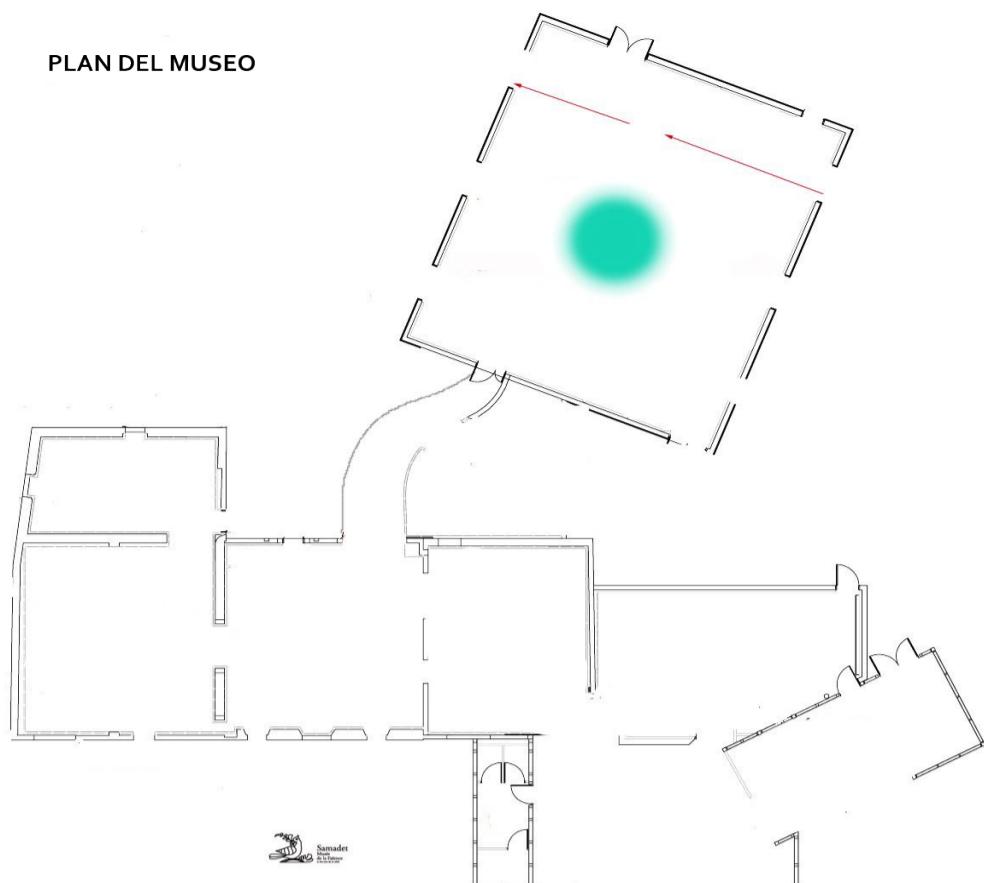


**PLAN DEL MUSEO****LOS OFICIOS DE LA FÁBRICA**

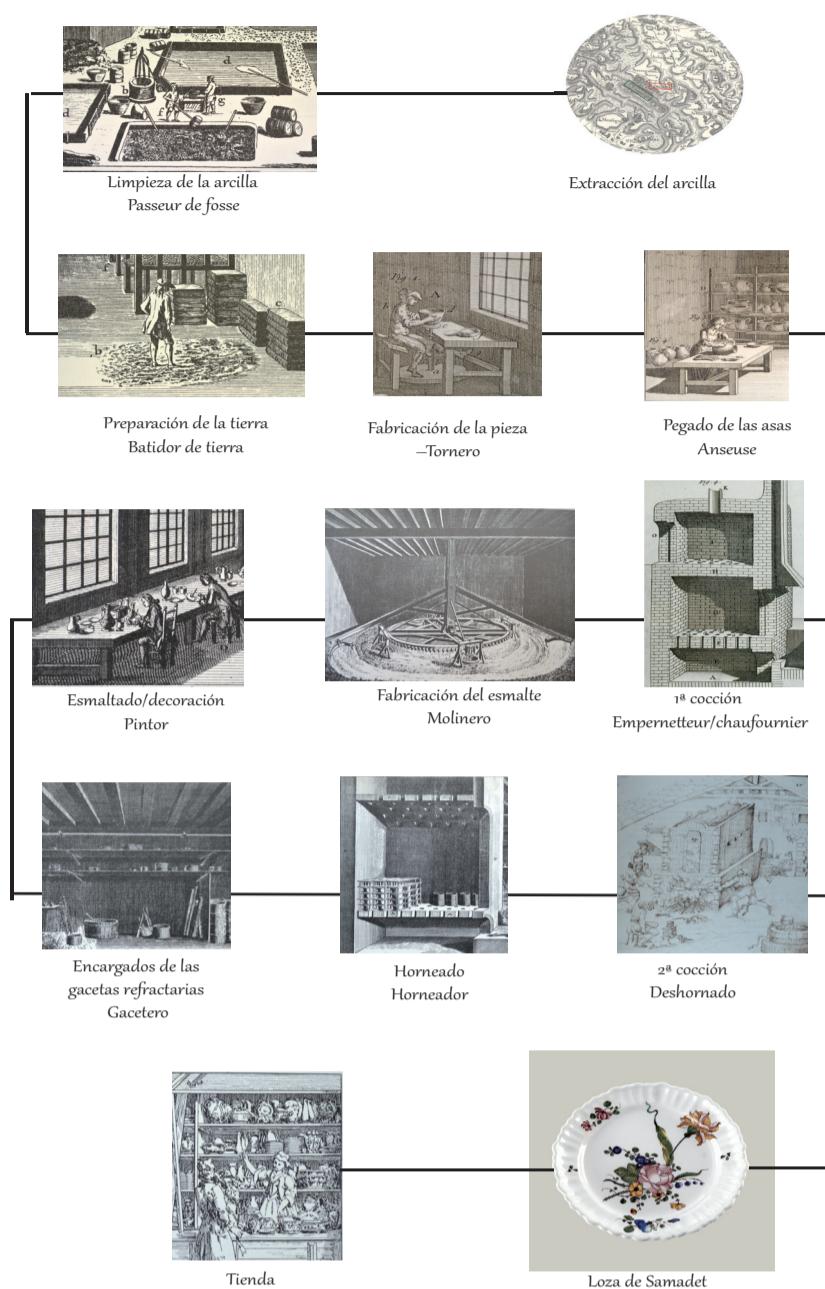
Tratar de comprender y escribir la historia de esta fábrica local y de sus actores conlleva irremediablemente darse de bruces contra la escasez y dispersión de los archivos disponibles. Cruzando las fuentes locales con los ejemplos conocidos y descritos en otras fábricas de loza, y más generalmente con lo que sabemos de la historia social de los siglos XVIII y XIX, es posible componer una tabla, pero con inevitables lagunas.

**LA ORGANIZACIÓN DE LA FÁBRICA**

Plan de fabricación y texto sobre la reconstitución propuesta por los Borredon de los diferentes espacios de trabajo.



- 1. la fosa de descomposición - 2. el edificio de los torneros
- 3. el edificio de las gacetas refractarias - 4. el edificio de los pintores
- 5. la casa del director - 6. el horno de mufla
- 7. el horno a la nivernesa - 8. el hangar
- 9. la muela de esmalte - 10. los almacenes



## LA FABRICACIÓN DE LA LOZA

La fabricación de loza es una operación compleja, en varias fases, que requiere un saber hacer importante por parte de los obreros.

**Para obtener una pieza de loza son necesarias varias operaciones:**

### 1. La preparación de la tierra

La arcilla y la marga se extraen de bosques del entorno de la fábrica antes de verterse en la prensa. En este depósito, un obrero amasa la pasta enriquecida de arena y chamota (arcilla cocida triturada) antes de ponerla a decantar en las fosas de descomposición, donde se limpia varias veces añadiendo agua. Después de haber reposado varios meses, la pasta está lista para su uso.

### 2. El moldeado

Los torneros trabajan la tierra sobre el torno de alfarero para crear la pieza que después se secará y cocerá. En este estado, las decoraciones (asas, pitorro, botones de presión obtenidos en el moldeado) se fijan al cuerpo de la pieza con la barbotina (misma pasta arcillosa diluida en agua).

Para las piezas que no se pueden tornean, los moldeadores trabajan mediante estampación o pegado con ayuda de moldes.

### 3. La cocción de entibiado

Después, la pieza obtenida se pone a secar en estantes. La masa cruda se somete a su primer horneado a 900 °C para secarse y endurecerse. Entonces, se convierte en el bizcocho.

### 4. El esmaltado

Cuando el bizcocho se enfriá, se baña en el esmalte, mezcla de estaño y plomo que permite impermeabilizar la pieza.

### 5. La decoración

Ahora, la pieza está lista para ser decorada por el pintor, ya sea con pincel, a mano alzada o con ayuda de una plantilla para estarcido (papel fino con perforaciones).

### 6. La última cocción

La loza, una vez decorada, se cuece entre 24 y 36 horas a más de 1000 °C.

Para obtener ciertos colores, como el rojo y sus derivados, la pieza necesita una cocción complementaria a fuego suave (700 °C) llamada «pequeño fuego», que se realiza en un horno específico.