

Diseño y Fabricación

Proceso Artesanal

1. Dimensiones. Para formar los aparejos, los ladrillos fueron diseñados con cuatro moldes de distintas dimensiones según su función. Dos de ellos se encuentran en las esquinas, uno para rellenar y otro, la pieza principal que configura el aparejo, permitió el final deseado. Las juntas de 1cm de espesor se construyeron con un mortero de cal, creando una sombra entre pieza y pieza. Se refundió la junta 0,5cm. El color blanco de la junta mantiene en los muros armonía con el color paja de los ladrillos.

2. Mezcla. Para la fabricación del ladrillo se utilizó una mezcla de arenas y arcillas de las comarcas del Baix Camp y del Baix Ebre. Juntas, le dan a la mezcla un equilibrio de elasticidad y dureza. La manufactura de las piezas es un proceso artesanal donde se mezcla la materia prima, se pasa por la trituradora y se va añadiendo agua previa a su paso por la pastera. El barro formado se introdujo en moldes de madera especialmente elaborados.

3. Secado. Las piezas se dejaron secar durante 2 días en el suelo y luego, cuando ya tuvieron consistencia, se les quitó las imperfecciones (granos) con una picadura. A posterior se continuó con el proceso de secado, bajo porches abiertos. Este proceso completo de secado es de más de 30 días.

4. Horneada. Se apilaron y se llevaron a los hornos en los que usó como combustible huesos de oliva triturados. Se hornearon durante una semana a altas temperaturas alcanzando hasta 1000 grados centígrados; un dato interesante es que dependiendo de la exposición de la pieza a la llama, se obtienen colores más o menos rojizos, consiguiéndose una variedad de texturas y color únicos.

