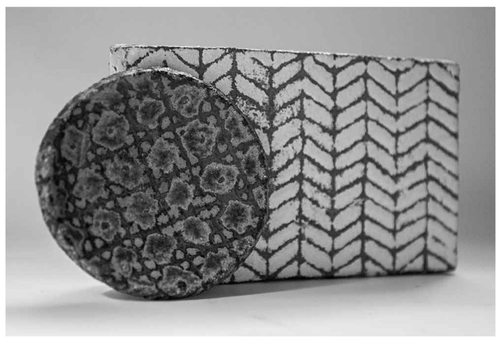
CORRAL FRAY DIEGO DE CÁDIZ, 18

VIVIENDAS Y TALLER DE CERÁMICA

E: 1/100

0 1 2 3 4 5



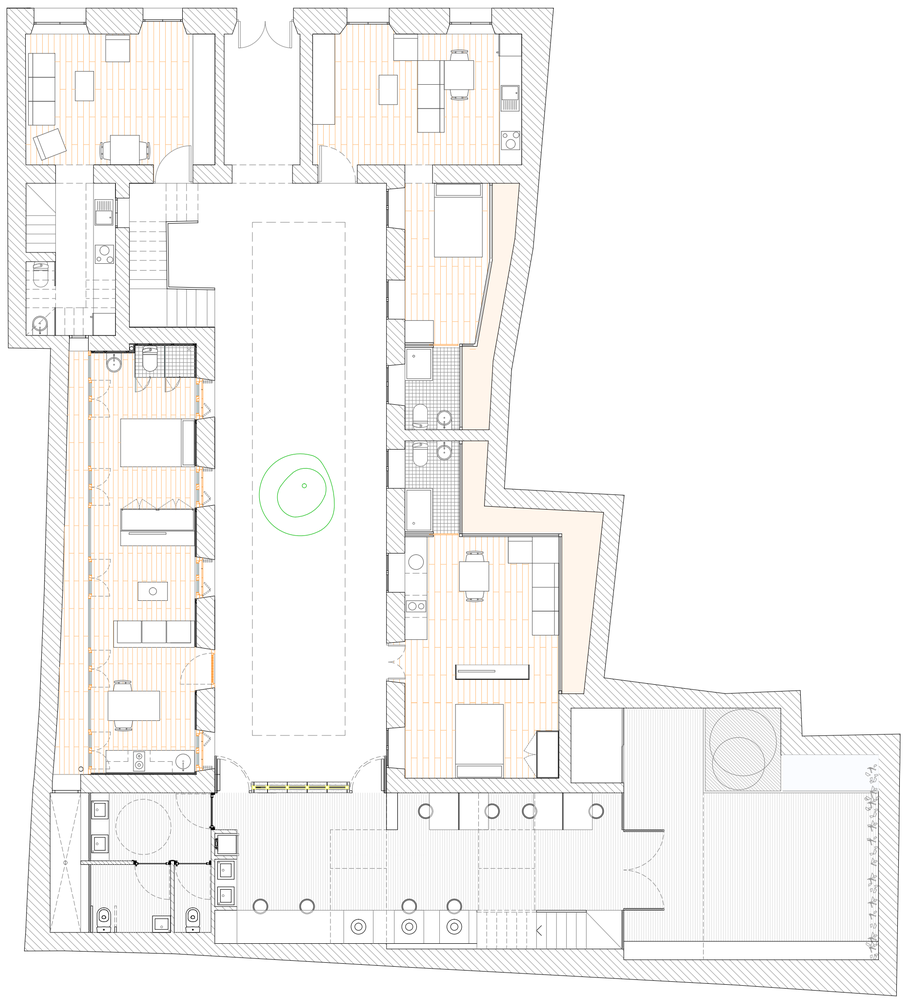
Corral de Vecinos Fray Diego de Cádiz

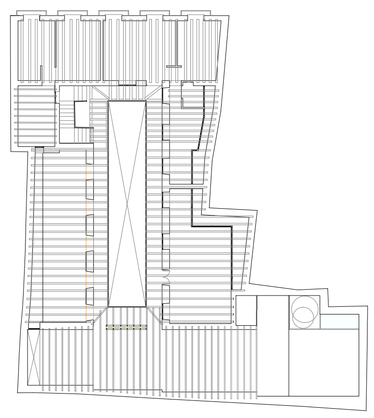
Tras estudiar el pasado de los corrales de vecinos, encontramos un corral muy singular más que por su características arquitectónicas, por su carga histórica. Un corral que pese a hallarse en una situación muy desfavorable por el evidente y exuberante deterioro que muestra, ha servido en un tiempo pasado como lugar de cobijo y de acogimiento de numerosas familias desfavorecidas de la ciudad. Un corral cuya actividad y vida se realiza en torno a un patio longitudinal central, convirtiéndose en el núcleo vital de de esta casa de vecinos, donde además de ser punto de encuentro, permite y otorga ventilación e iluminación a los alojamientos. Era por tanto el lugar por excelencia no solo del edificio sino del barrio entero, ya que en él se producían reuniones de vecinos, conciertos, bailes, etc. Se convirtieron así en centros sociales, en una microsociedad importantísima a nivel sociológico y cultural. Se encuentra en nuestras manos la labor de recuperar estos espacios y fomentar de nuevo su sociedad, sus costumbres, su vida. Se convierte por tanto en un lugar donde habitan los recuerdos, formando parte de su historia.

Talleres cerámicos

El término general de **cerámica** abarca una serie de actividades artesanas caracterizadas por rasgos singulares. Es así que son considerados del ámbito de la cerámica: Alfareros, tejeros, tinajeros, porcelaneros y azulejeros. Las actividades que los ceramistas ejercen sobre el barro pueden acabar en una operación final consistente en la cocción del barro conformado o continuar actuando sobre el resultado de esta primera cochura con diversas operaciones. Aunque la mecanización industrial ofrece gran producción de objetos cerámicos, las características de estas producciones gozan de escasa estimación frente a los auténticos productos artesanos. Debido a la aparición de la industria, poco a poco han ido desapareciendo los pequeños alfares o talleres cerámicos que servían a una demanda local. La pérdida de la tradición artesana nos plantea la urgente necesidad de su recuperación, por razones fundamentales: **Mantener la demanda**, no en cuanto a la cantidad, sí en cuanto a la calidad; Abrir un horizonte de posibilidades de **puestos de trabajo** con la apertura de nuevos alfares y cerámicas. El operario ceramista desempeñará su labor en relación con los posibles puestos de trabajo de cada subsector de la cerámica: Alfarero; belenista; ceramista; azulejero; tejero; tinajero; modelista; porcelanero.

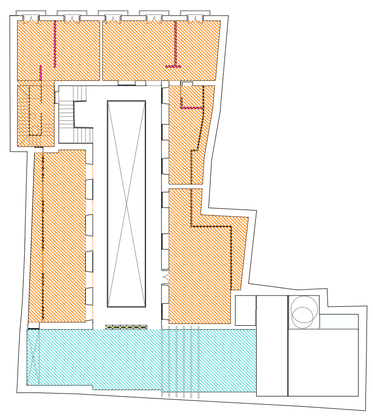
En el proceso de producción habrá una fase preparatoria: Preparación de materiales, mezcla y amasado;Configuración de las piezas: Torneado, modelado, vaciados,etc; Fase de cocción; y decoración y acabado: proceso de vidriado, decorado, pulido, esgrafiados..





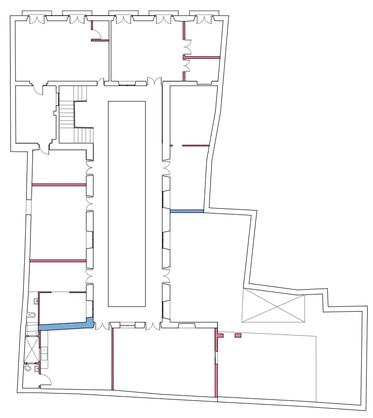
Viguetas retiradas

Viguetas incorporadas



Unidades habitacionales

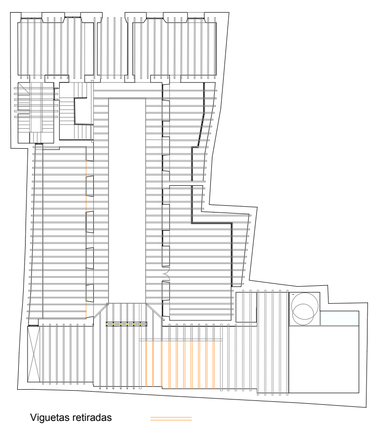
Talleres de cerámica



Estructura eliminada

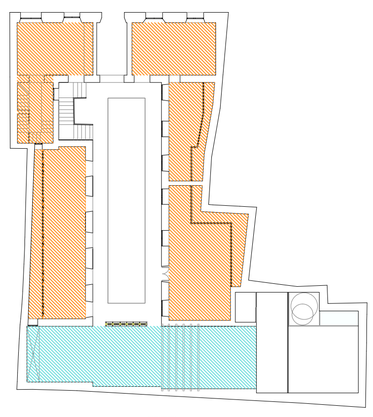
Estructura desplazada

Estructura nueva planta



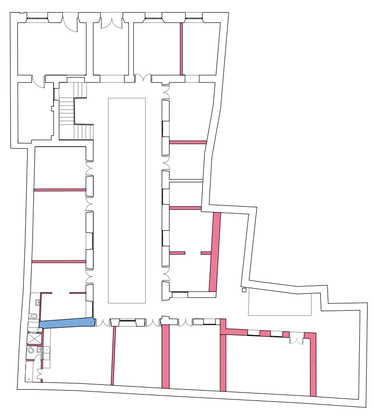
Viguetas retiradas

Viguetas incorporadas



Unidades habitacionales

Talleres de cerámica

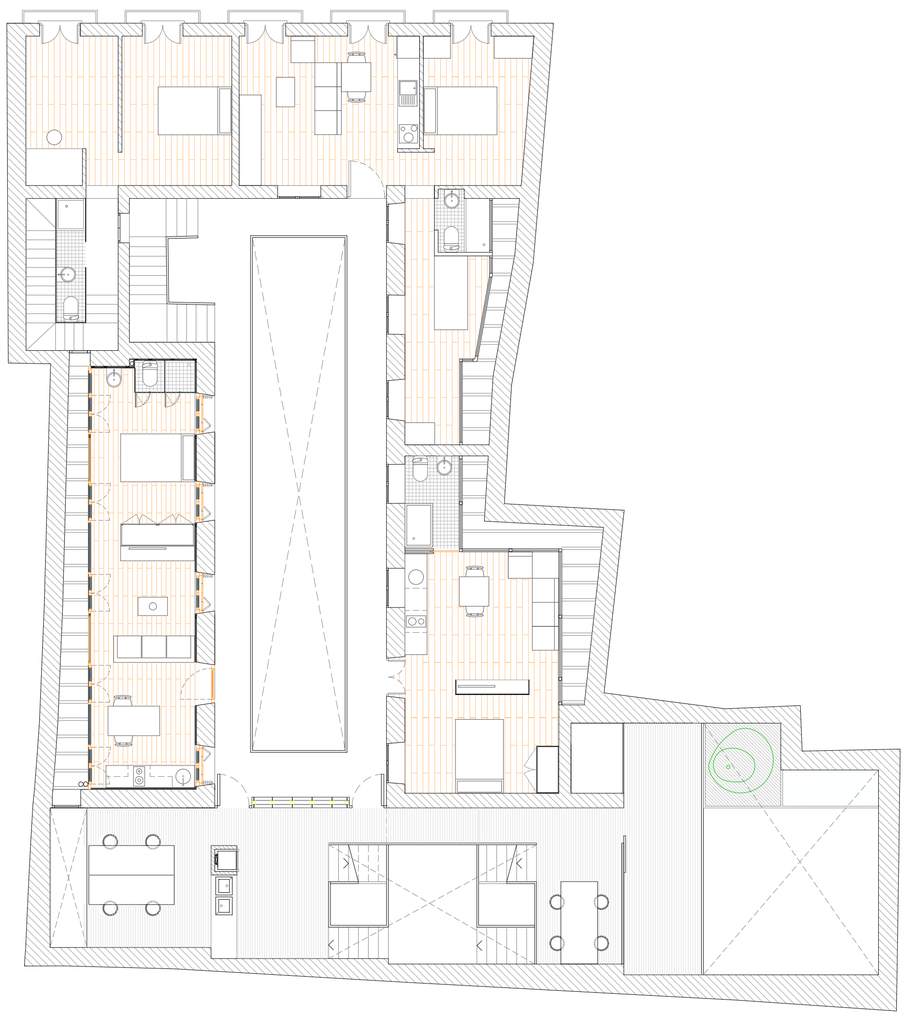


Estructura eliminada

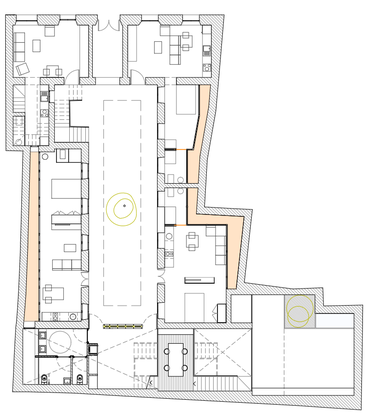
Estructura desplazada

Estructura nueva planta

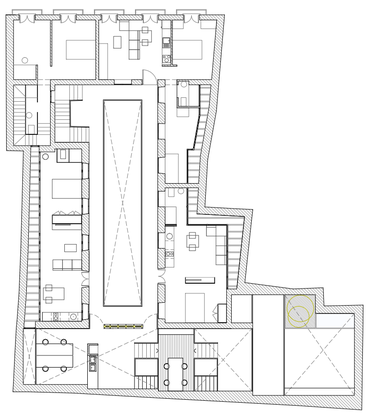
PLANTA BAJA_+0.00m



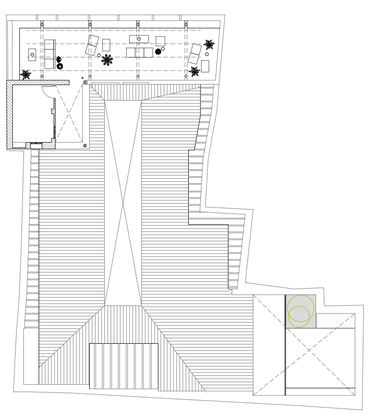
PLANTA PRIMERA_+4.00m



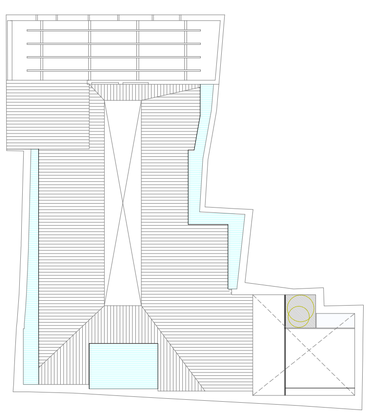
PLANTA BAJA_+2.60m



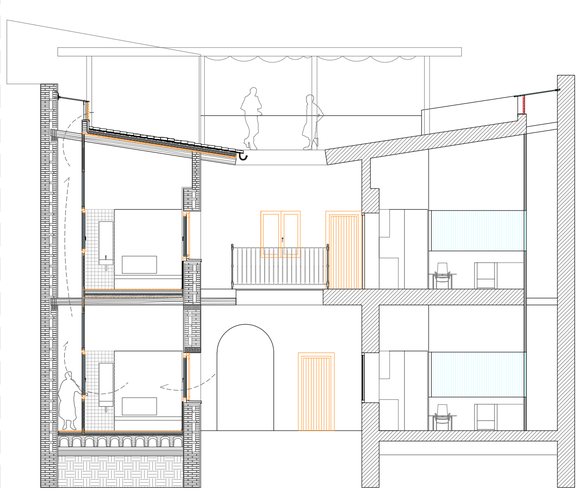
PLANTA PRIMERA_+5.60m



PLANTA CUBIERTA_+8.10m



PLANTA CUBIERTA_+11.20m



SECCIÓN TRANSVERSAL_ESCALA 1/100

SECCIÓN LONGITUDINAL_ESCALA 1/100

ISABEL CASTRO SÁNCHEZ - DIEGO GARCÍA GONZÁLEZ

TALLER DE ARQUITECTURA 6.- REHABILITACIÓN. CURSO 2014-15 GRUPO 4.05

CORRAL FRAY DIEGO DE CÁDIZ, 18

VIVIENDAS Y TALLER DE CERÁMICA

EXPLICACIÓN DEL PROCESO

EXTRACCIÓN Y PREPARADO DE LA ARCILLA

1- Extracción y preparación de la Arcilla
2- Mezcla de dicha arcilla con agua y su continuo movimiento
3- Vertido de la mezcla sobre un tamiz para su limpiado total. Se dejará en un recipiente hasta que se evapore el agua.
4- Una vez evaporada el agua, se recogerá la arcilla y se guardará en un sitio fresco para que no pierda humedad y pueda ser utilizable meses después.

**Destacar que el proceso anterior no se realizará en taller, sino que la mezcla será adquirida en el estado del paso 4 debido a la escasa dimensión de la que dispone el taller. Esta se diferenciará en distintos tamaños llamado pellas, para utilizar la cantidad exacta a la hora de realizar una pieza.*

5- Antes de trabajar con ellas, se dejarán orear para que la mezcla se ponga un poco más dura. Tras esto, se amasará con las manos para quitar posibles burbujas que luego pueden dar problemas.

FABRICACIÓN DE LA PIEZA

Hay dos formas de fabricación:

- Se coloca la pella en el Torno y se va moldeando con ayuda de agua para hacerla más maleable.
- La pieza podrá ser fabricada manualmente (modelado), sin necesidad de utilizar el torno para ello.

Una vez realizada la pieza, se dejará secar al sol en otoño e invierno (patio) y a la sombra en verano (porche). Tras su secado se lijará y decidirá si se somete a una o doble cocción.

Un proceso de **bicocción** consiste en una primera cocción de la pieza sin esmaltar y posteriormente se esmalta la pieza bizcochada y se somete a una segunda cocción. También puede darse el proceso opuesto, en el que generalmente la pieza se esmalta en crudo y se somete a una sola cocción, **monococción**.

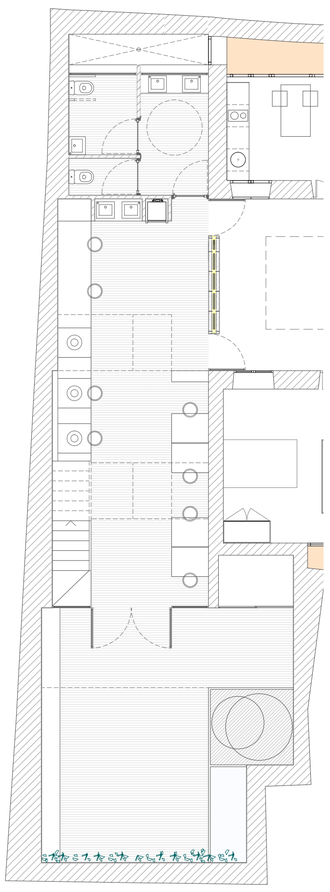
DECORACIÓN DE LA PIEZA

Una vez bizcochada la pieza se procede a esmaltarla. Se dejará secar, pero de forma parcial, para que se pueda trabajar la pieza retirando dicho esmalte con facilidad mediante punzones o vaciadores metálicos (esgrafiado). Tras esto, se procederá al secado total y posterior decorado. Para ello se puede recurrir a la ayuda del estarcido, papel perforado destinado a transportar el perfil de la decoración, o bien hacerlo de forma directa sobre la superficie de la pieza cubierta de esmalte ya seco.

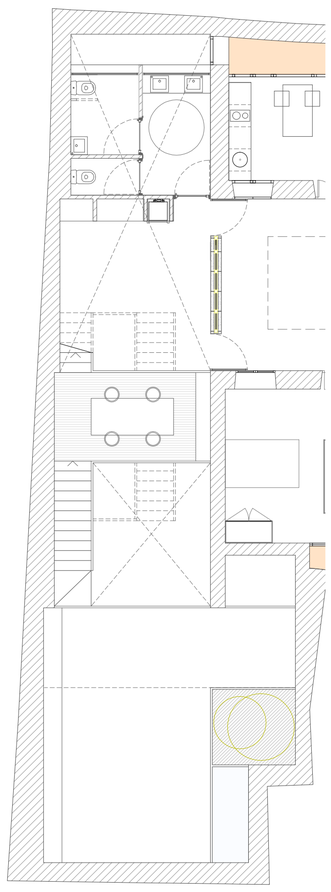
El proceso de decoración se realizará con la ayuda de pinceles de pelaje muy fino y delicados, utilizando colorantes cerámicos obtenidos a partir de óxidos de diferentes metales.

Una vez decorada, se someterá al proceso de vidriado. Este consiste en una aplicación por inmersión de una cubierta transparente que fija la decoración y vitrifica su superficie tras la cocción.
Tras este último paso, ya puede pasar al horno para someterse a la segunda cocción. Tras esto, la pieza ya puede ser expuesta al público para su posible comercialización.

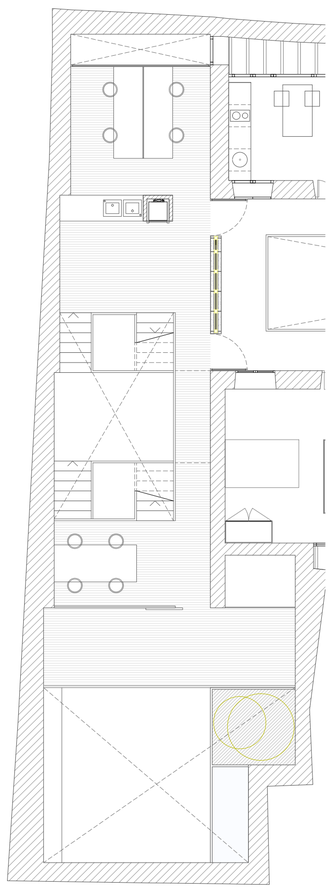
PLANIMETRÍA TALLERES



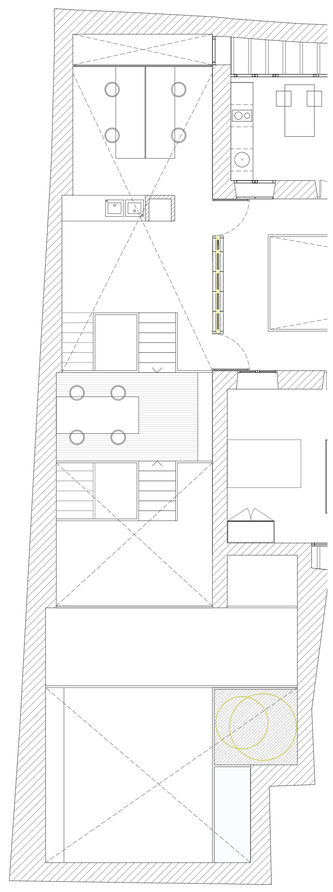
Planta Baja_+0.00m — Superficie útil Taller:34 m²



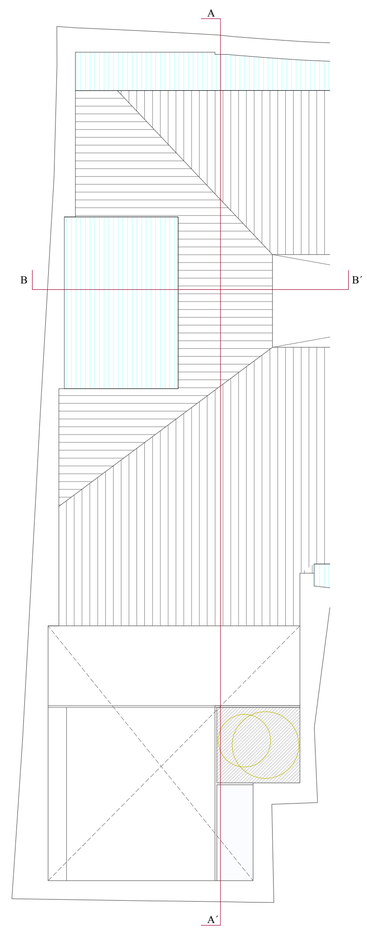
Planta Baja_+2.60m — Superficie útil Taller:9.2 m²



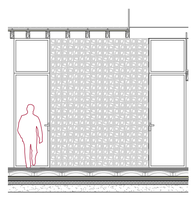
Planta Primera_+4.00m — Superficie útil Taller:39.21 m²

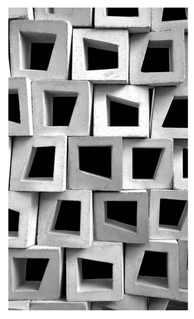


Planta Primera_+5.60m — Superficie útil Taller:9.2 m²



Planta Cubierta_+8.10mm — Superficie útil Patio: 43.80 m²

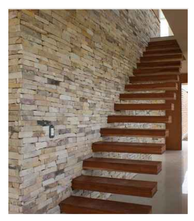




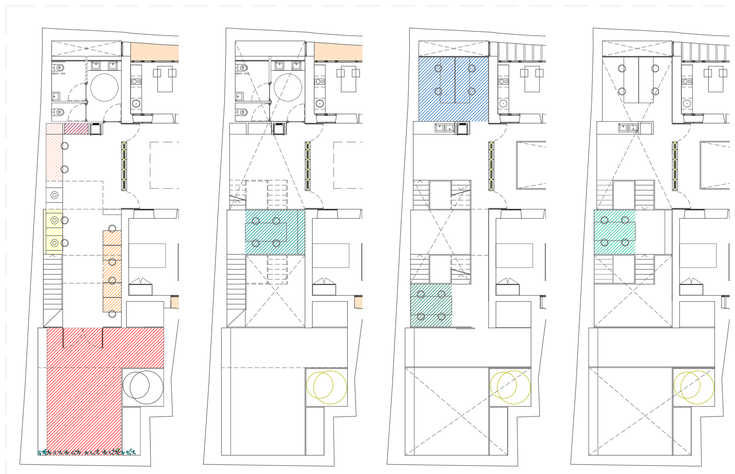
La fachada ligera se compondrá de dos capas de bloques cerámicos perforados de medidas (15x15x10cm), entre los cuales se ocultará una perfilería metálica en doble U (10x10cm) que servirá de soporte a las viguetas de madera que apoyaban en esa zona sobre el muro de carga. Estos perfiles estarán arriostrado unos entre otros por barras horizontales del mismo material pero de distintas dimensiones (5x5cm).

Estas piezas cerámicas serán tratadas y posteriormente pintadas de color blanco para así continuar con el color del patio del que forma parte. Destacar que no se deja en su estado natural (crudo) debido al mal comportamiento que presenta en ambientes exteriores.

Con ellas se tratará de dar una previa idea de lo que ocurrirá en su interior.



ESQUEMA DE USOS_ESCALA 1/200

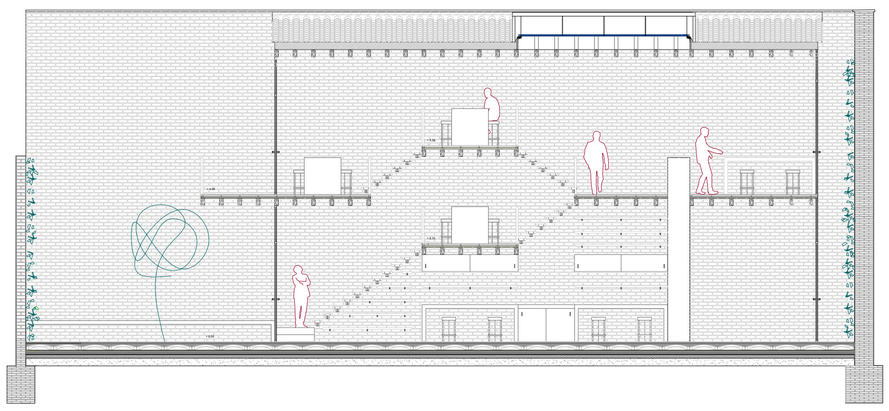


Fase 1_Planta Baja
- Mezcla y amasado
- Torneado
- Modelado
- Secado
- Cocción

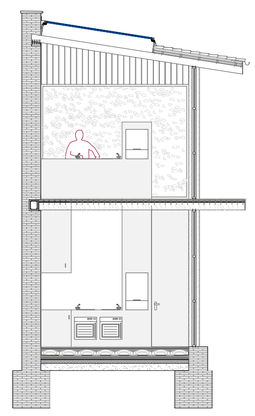
*El **lijado** tendrá lugar después del secado y se podrá realizar sobre la misma mesa de trabajo o en el patio una vez se ha recogido la pieza.

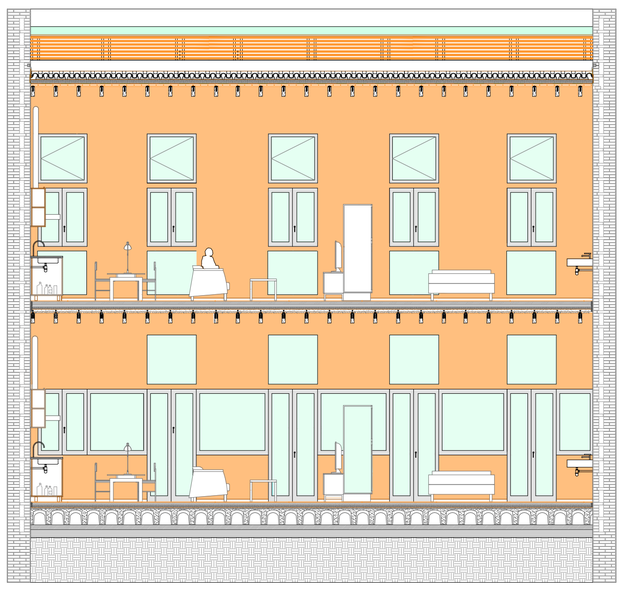
Fase 2_Entreplantas
- Esmaltado
- Esgrafiado
- Decorado
- Vidriado
- Cocción

SECCIÓN A-A´

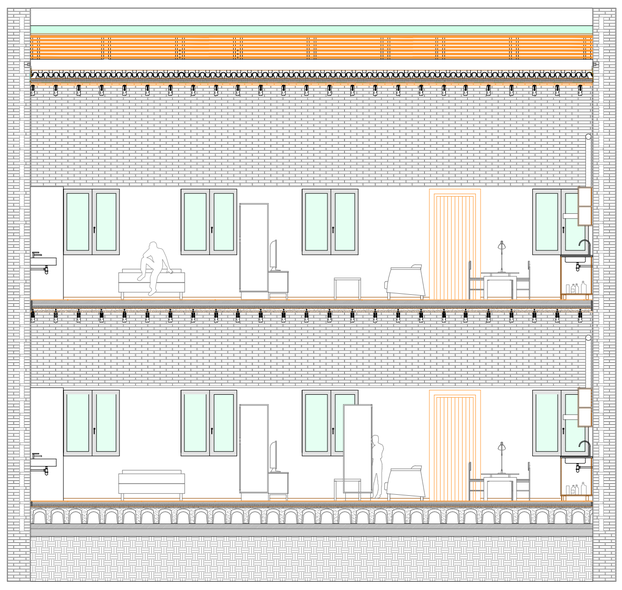


SECCIÓN B-B´

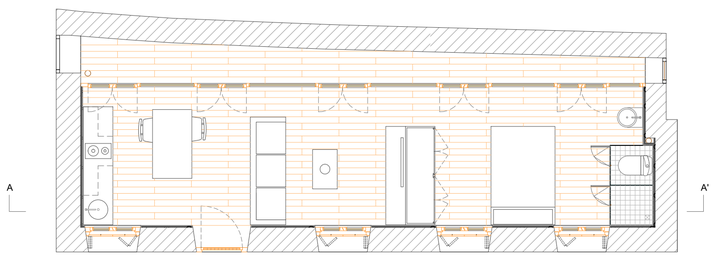


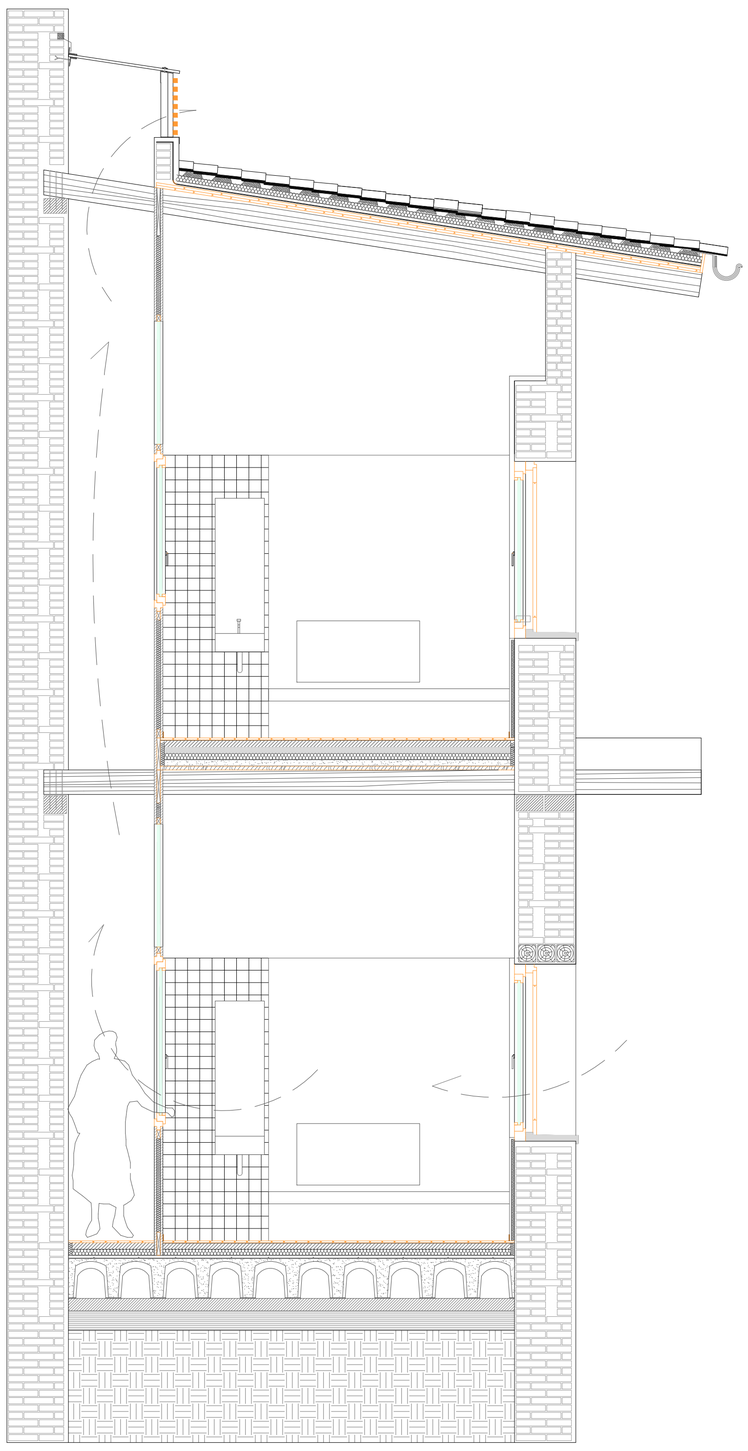


SECCIÓN AA'

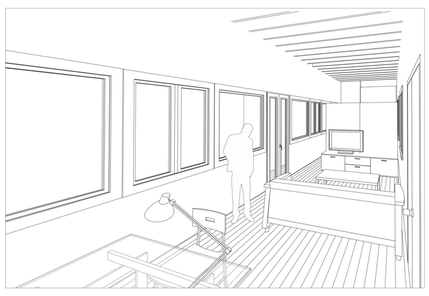


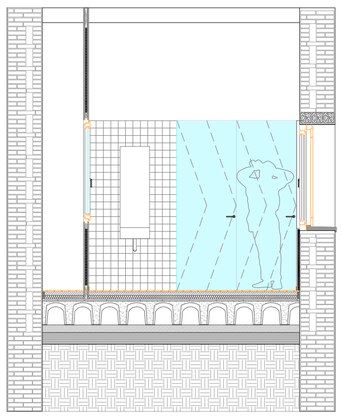
SECCIÓN BB'



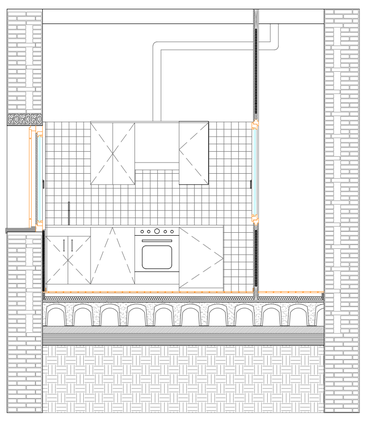


SECCIÓN TRANSVERSAL





SECCIÓN CUARTO BAÑO



SECCIÓN COCINA

ISABEL CASTRO SÁNCHEZ - DIEGO GARCÍA GONZÁLEZ

TALLER DE ARQUITECTURA 6.- REHABILITACIÓN. CURSO 2014-15 GRUPO 4.05