

FÁBRICA DE LOZA LA CARTUJA-PICKMAN, S.A

Entre la documentación conservada en el AHPSE destacamos este mes de diciembre dentro de la actividad “Documento del mes” el fondo documental de la Fábrica de Loza La Cartuja de Sevilla-Pickman, S.A.. Este fondo, tan ligado a la vida y costumbres andaluzas, ingresó en abril de 2010 y tras una ardua labor de organización y descripción, lo ponemos felizmente a disposición de los investigadores.



El conjunto documental de la Fábrica de Loza La Cartuja, Pickman, S.A. engloba las secciones de la Familia Pickman y de las empresas Pickman & Sons, Pickman y Cía y Pickman S.A, Fábrica de Loza la Cartuja de Sevilla, siendo esta última sección la que tiene mayor volumen documental.

Bajo la denominación de Archivo Histórico, forma parte de la colección histórica del Museo Pickman declarada Bien de Interés Cultural por Decreto 158/1998, de 21 de julio (Boja nº 93, de 20/08/98).

El fondo está formado por la documentación generada en el desarrollo de la gestión empresarial y comercial desde el primer tercio del siglo XIX. Destacan, por su singularidad y soporte, los álbumes de calcos, azulejos y pruebas de impresión relacionados directamente con la fase de producción de objetos de loza, concretamente con la decoración y personalización de los mismos. Así mismo, se conservan los libros de registro de acciones y actas del Consejo de Dirección; documentación de Administración entre la que se cuenta con una abundante correspondencia; documentación económica; o documentación patrimonial sobre la constitución de la empresa, la adquisición de propiedades o los inventarios de bienes.

La Fábrica

Desde principios del siglo XIX, la familia Pickman se dedicaba a la exportación desde

Inglaterra (Liverpool) de loza y cristal a España a través de sucursales en las ciudades con puerto de mar, mediante las que accedía más fácilmente al comercio con el interior.

En el año 1822 Charles Pickman y Jones, llega a Cádiz para continuar con el negocio iniciado sin mucho éxito por su hermano William, fallecido el año anterior. En 1822 forma sociedad con la viuda de su hermano y más tarde se casa con la hija de éste, M^a Josefa Pickman y Martínez de la Vega.

La actividad empresarial de Charles Pickman continuó siendo la comercialización de los productos fabricados en Inglaterra, que tenían buena salida en el mercado español de la época. Así, en 1837 forma una sociedad con Guillermo Aponte, denominada Pickman y Cía. y abre un local comercial en Sevilla, sito en la calle Gallegos. Nos encontramos en un período en que las aportaciones inglesas vinieron a cambiar en España el gusto de los objetos cerámicos, surgiendo una fuerte demanda de cerámica inglesa, más refinada, sobre todo en lo referente a piezas de vajilla y tocador.

No obstante, las crecientes dificultades que pesaban sobre la importación de loza inglesa-agravadas por la reciente Ley de Aranceles - y el proteccionismo con que se favorecía el establecimiento de fábricas de loza, fueron razones que contribuyeron a que Charles Pickman decidiera fabricar los productos que vendía. Aprovechando la desamortización de bienes eclesiásticos de Mendizábal, en 1841 instaló la fábrica de loza en el interior del monasterio cartujo de Santa María de Las Cuevas, hecho que vinculará los nombres de Pickman y La Cartuja de Sevilla hasta nuestros días.



Desde la fundación de la fábrica en 1841, bajo la denominación de Pickman y Compañía, se implantaron procedimientos nuevos de origen extranjero que exigían plantas industriales tan diferentes como alejadas en concepción de los obradores cerámicos tradicionales de Triana, muy próximos al monasterio de La Cartuja. Charles

Pickman, y posteriormente su hijo Ricardo, establecieron métodos fabriles novedosos como la importación de materias primas extranjeras, el empleo intensivo del molde, el uso de maquinaria especializada como los brazos mecánicos y las prensas de estampación para los decorados, el trabajo de operarios especialistas ingleses y toda la experiencia ceramista del fundador que supuso el éxito inicial de la fábrica.

La segunda mitad del siglo XIX fue de gran esplendor para Pickman S.A. que recibió numerosos premios y medallas de oro en exposiciones internacionales: París (1856, 1867 y 1878), Londres (1862), Oporto (1865), Viena (1872), Sevilla (1858, 1929 y 1949), Barcelona (1888), Bayona (1864), Filadelfia (1876), etc.

Un hito importante en cuanto a reconocimiento de la calidad de los productos elaborados por la fábrica se produce en el año 1871 cuando La Cartuja de Sevilla es nombrada Proveedora de la Casa Real por Amadeo I de Saboya, que concedió posteriormente -en el año 1873- el título de Marqués de Pickman al fundador de Pickman La Cartuja de Sevilla, por su destacada aportación a los procedimientos industriales. La calidad y estilo de los productos de La Cartuja de Sevilla han avalado a la fábrica como proveedor de las principales casas reales y aristocráticas, que han visitado la fábrica sucesivamente -Isabel II (1862), Alfonso XII (1873), Regente María Cristina (1892), Alfonso XII I (1904).

Las formas, decorados y colores característicos, comenzaron desde la fundación a crear un estilo propio que se ha convertido en la principal seña de identidad de La Cartuja de Sevilla.

La producción y el diseño

Sin duda, el producto estrella y más conocido de la Fábrica de Loza La Cartuja fue la vajilla de loza. En relación con la estampación de esta producción, los decorados más característicos fueron las vistas y paisajes reales e imaginarios, motivos florales, composiciones orientales y temas naturalistas de clara inspiración británica. Los colores predominantes fueron el azul, rosa, verde, marrón y negro.

Existieron tres tipos de técnicas: el grabado por estampación, grabado a mano y las calcomanías o serigrafía.

El grabado por *estampación* ha sido la técnica más empleada. Las primeras planchas que llegaron a la fábrica de Pickman fueron traídas desde Inglaterra. El proceso del decorado por estampación empezaba con el grabado del dibujo en la plancha,

esta tarea se hacía en el taller de grabado. Luego la plancha pasaba al taller de estampado. El color se aplicaba sobre la plancha caliente con una espátula o cuchillo, y se extendía con una manilla o tampón, seguidamente se colocaba encima un papel de arroz humedecido en agua y jabón suave, manteniéndose lo suficientemente flexible para adaptarse a la pieza. Luego se hacía pasar por un rulo para transferir el color al papel. El papel con la imagen al reverso es recortado y se colocaba sobre la pieza, frotándolo con un cepillo duro denominado "roba". A continuación, se separaba el papel con agua y esponja. La pieza pasaba por el horno (mufla) para fijar el color a baja temperatura. Seguidamente se pasaba al taller de repaso, llamado "pintas", para desechar las defectuosas. Las correctas pasaban al taller de barniz donde se esmaltaba y posteriormente pasaba de nuevo al horno en contenedores de arcilla refractaria (hornos botella) a una temperatura de 1400 °C.



La segunda técnica era la *pintada a mano*, menos frecuente. Se realizaba por un grupo de pintores que libremente a mano o con la ayuda de estarcidos marcaban la silueta del dibujo. Principalmente se trataba de bandas de diferente anchura colocadas en el borde, ala o centro del plato, en otros casos acompañaban los platos decorados con iniciales y anagramas, también se realizaron temas costumbristas o florales.

La última técnica de estampado es la *calcomanía*, es la técnica más reciente, consiste en decorar las vajillas por medio de un papel, donde el decorado ha sido impreso por medio de un proceso fotolitográfico.

Respecto a la producción azulejera, la fábrica comenzó a fabricar, en un principio, placas numéricas y letras para posteriormente continuar con azulejos seriados. Parece que la producción de azulejo artístico comenzó en la década de 1870.

Los sistemas de decoración más utilizados por Pickman fueron: el azulejo con superficie en relieve, bien mediante la técnica de arista o mediante *cloisonné*. El azulejo de superficie lisa, decorado mediante estampación o a mano. En raras ocasiones se utilizó el sistema de la calcomanía.

La técnica de superficie de arista consistía en presionar la pasta sobre la matriz que marcaba los perfiles del diseño, resultando unas líneas de dibujo que permitía posteriormente separar los colores en la decoración. Los colores empleados eran verde, azul, marrón, negro y melado. La técnica de *cloisonné* era una variedad de la cuerda seca. Consistía en grabar el diseño en una plancha de zinc para marcar el perfil que pasaba al azulejo por medio de un papel. Este perfil se remarcaba con una línea de manganeso para no mezclar los colores que decoraban el diseño. La operación era más delicada y el azulejo más costoso.



La técnica de superficie lisa se utilizaba generalmente para el azulejo estampado. Este tipo de decoración era muy similar al sistema de estampación de piezas de loza. Otra variedad del azulejo estampado era el azulejo estampado e iluminado. El proceso consistía en iluminar a mano y con pincel el diseño estampado, para lo cual el azulejo pasaba por una cocción más donde el color y el barniz se fundían. El azulejo de superficie lisa pintado a mano era la técnica más costosa de realizar y era la utilizada para decorar los azulejos que formaban los grandes paneles de tipo renacentista.

La calcomanía era otra técnica utilizada para el azulejo de superficie lisa, aunque fue poco empleada, ya que la fabricación propia de calcomanías no empezó hasta la década de 1960, años en los que ya no se producía azulejos.