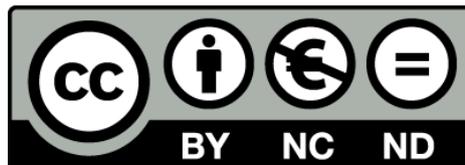


La Terracota como elemento ornamental en la arquitectura de Barcelona. Técnicas de fabricación, conservación y restauración

Salvador García Fortes



Aquesta tesi doctoral està subjecta a la llicència **Reconeixement- NoComercial – SenseObraDerivada 3.0. Espanya de Creative Commons.**

Esta tesis doctoral está sujeta a la licencia **Reconocimiento - NoComercial – SinObraDerivada 3.0. España de Creative Commons.**

This doctoral thesis is licensed under the **Creative Commons Attribution-NonCommercial-NoDerivs 3.0. Spain License.**

DEPARTAMENT DE PINTURA
UNIVERSITAT DE BARCELONA

PROGRAMA DE DOCTORAT,
LA MIRADA GENERADORA DE PENSAMENT PLÀSTIC

BIENNI,

1995-1997

PER OPTAR AL TÍTOL DE,

DOCTOR EN BELLES ARTS

TÍTOL DE LA TESI,

**LA TERRACOTA COMO ELEMENTO ORNAMENTAL EN LA
ARQUITECTURA DE BARCELONA.
TÉCNICAS DE FABRICACIÓN, CONSERVACIÓN Y
RESTAURACIÓN**

DOCTORAND,

SALVADOR GARCÍA FORTES

LECTURA DE TESI,

10 DE MAIG DE 2001

DIRECTORES DE LA TESI,

DRA. NÚRIA FLOS i TRAVIESO i DRA. MERCÈ VIDAL i JANSÀ

IV

LA TERRACOTA: EL MATERIAL Y LA ARQUITECTURA

Durante la parte II de la presente tesis doctoral se ha seguido la evolución de la arquitectura de la terracota, con un itinerario secuencial a través de los siglos XIX y XX.

En ese trayecto se han descrito muchos de los edificios poseedores de este material cerámico, siendo ésa sólo una aproximación a las “imágenes”²³⁰ de las obras patrimoniales.

No obstante, desde el ámbito de la conservación y de la restauración se exige un conocimiento más profundo de ese patrimonio, fundamentado en el examen de su apariencia externa y en el análisis de la estructura interna de sus componentes.

En esta III parte se abordará, por tanto, otra forma temporal de la arquitectura de la terracota, distinta de la de su vigencia histórica. En ella se acompañará todos y cada uno de los pasos recorridos por el material, desde su origen como materia prima, continuando por la concepción de la obra y de su manufactura y concluyendo con la descripción de aquellas manipulaciones necesarias para su ubicación definitiva, formando parte de la arquitectura.

La fase inicial, la producción, encierra el hecho creativo y su posterior ejecución, siendo los materiales y los artífices –escultores, modelistas y fabricantes– los protagonistas necesarios para la consecución de ese producto acabado que es la terracota.

La fase definitiva, la instalación de esos elementos de terracota en el edificio, describirá los materiales y los sistemas de ejecución empleados, los cuales prefiguran un resultado final coherente, consecuencia de su vinculación con la arquitectura misma y con el resto de los materiales decorativos que la componen.

Por tanto, cada capítulo englobará las características comunes y específicas de cada momento histórico, en relación con los procesos de creación y ejecución de la terracota como material inserto en la arquitectura.

1. LA INDUSTRIA DE LA TERRACOTA

La existencia de una industria barcelonesa de la cerámica se remonta a la época medieval y coincide con el desarrollo de una sociedad eminentemente urbana.²³¹

²³⁰ BRANDI, Cesare. *Op. cit.*

En el siglo XIII aparece la primera reglamentación sobre la construcción de hornos, las llamadas *Ordinacions de'n Sanctacilia*,²³² cuando ya existen dos oficios relacionados con la producción cerámica: la de los *ollers* y la de los *rajolers*; los primeros dedicados a los objetos de uso doméstico y los segundos a los elementos de construcción. Del oficio de *oller* surgirá durante el siglo XIV una nueva especialidad dedicada a la producción de contenedores para el aceite y la miel, éstos serán los *gerrers*.²³³

La utilización de barniz estannífero como cubierta por ciertos *ollers* y *gerrers* comporta el nacimiento de un nuevo oficio, el de *ollers blancs*, denominado con el tiempo de *escudellers*.

La ubicación de los centros de producción es ya definitiva en el siglo XIV, situándose los hornos y talleres en el *quarter d'amunt* y en el *quarter d'avall*.

En el primero, de solares más amplios, comprendido por la calle de Tallers y alrededores, tendrán sus centros de producción algunos *ollers* y los *rajolers*. Estos últimos, fabricantes además de *rajoles*, de ladrillos y de cal.

En el *quarter d'avall*, incluido entre las calles de *Escudellers* y de *Escudellers Blancs* (evolución de los oficios y de la nomenclatura de los *ollers* y de los *ollers blancs*), trabajan *ollers* y *gerrers*.

Ollers, *gerrers*, *rajolers* y *escudellers*, cuatro oficios que se convierten en el siglo XV en la cofradía de alfareros, con un poder que se expresa presentando la lista o memorial para la elección de los representantes al *Consell de Cent*, gracias a sendos privilegios reales de Martí l'Humà y de Alfonso el Magnánimo.

Esta estructura gremial pervive a lo largo de los siglos, desapareciendo definitivamente como tipo de organización como consecuencia de las ideas liberalizadoras emanadas de la Constitución de Cádiz de 1812, plasmada por ley en 1835.²³⁴

Del momento que nos ocupa, el inicio de la arquitectura de la terracota, nos interesa conocer la actualidad de esos oficios alfareros tradicionales y su posible evolución hacia una producción específica de la terracota arquitectónica, ya desde su comienzo, en los años centrales del siglo XIX, hasta su finalización, en los años sesenta del siglo XX.

²³¹ PADILLA LAPUENTE, José I. y VILA i CARABASA, Josep M., *Los oficios alfareros en la Barcelona de la Edad Media*, en *Del Rebot a la taula, Cocina y alimentación en la Barcelona gòtica*. Museu d'Història de la Ciutat de Barcelona, 15 de septiembre de 1994 al 15 de enero de 1995, Ajuntament de Barcelona. Editorial Electa, Barcelona, 1994, págs. 63-66.

²³² *Ibidem*. "Costumbres de la ciudad de Barcelona sobre las servidumbres de los predios urbanos y rústicos, llamadas vulgarmente de Sanctacilia, a los que se han añadido por apéndice algunos capítulos de los privilegios conocidos como <<recognoverunt proceres>>." Págs. 63 y 66.

²³³ ALBERTÍ, S., "Els orígens gremials dels ceramistes de Barcelona," en el *Butlletí Informatiu de Ceràmica*. (Barcelona), núm. 37, abril-junio de 1988, págs. 32-35.

²³⁴ PI I ARIMÓN, Andrés Avelino. *Op. cit.* "En 20 de enero de 1834 por la Reina Gobernadora en nombre de su augusta hija la reina Doña Isabel II. Por él se declaró que las asociaciones gremiales no gozaban de fuero privilegiado, y dependían exclusivamente de la autoridad municipal de cada pueblo..." Tomo I. Pág. 112.

1.1. Siglo XIX

A lo largo del siglo XX han ido apareciendo diferentes publicaciones que, de manera más o menos profusa, se introducen en el estudio histórico de la terracota desde la perspectiva de la arquitectura, de la cerámica o de la escultura (Elias, 1926;²³⁵ Sacs, 1929;²³⁶ Cirici, 1944;²³⁷ Benet, 1958;²³⁸ Pitarch y Dalmases, 1982; Garcia-Martin, 1983;²³⁹ Casanovas, 1984;²⁴⁰ Hernández Cros, 1989²⁴¹ y Subirachs, 1994²⁴²). Publicaciones y autores que han sido mencionados en parte a lo largo de la presente Tesis y que serán el punto de partida en el conocimiento de una posible producción cerámica específica aplicada a la arquitectura.

Feliu Elias, bajo el seudónimo de Joan Sacs, en su artículo sobre “L’arquitectura de terra cuita”, aparecido en la *Gasetta de les Arts* en diciembre de 1929,²⁴³ recoge los recuerdos del ceramista de Sabadell, Marian Burgués, respecto a la ubicación de tres talleres de *ollers* barceloneses dedicados a la fabricación de esculturas para la arquitectura: Tarrés, Massana y Fita, con domicilio en la calle de Tallers, del Hospital y desconocido, respectivamente.

A estos tres productores, el mismo Feliu Elias añadirá un cuarto, el taller del escultor Josep Anicet Santigosa Vestraten.

A. Cirici, por su parte, transcribe a Joan Sacs (Feliu Elias) y aporta la ubicación de la fábrica de Fita en la calle de Escudillers²⁴⁴ (*sic*). Asimismo, documenta la existencia de otra fábrica de productos cerámicos *para ornamentación de toda clase de edificios y jardines*, gracias al catálogo propiedad de la Junta de Museos de Barcelona²⁴⁵ [actualmente en la Biblioteca General d’Història de l’Art, propiedad del Museu Nacional d’Art de Catalunya], editado en 1863 por la fábrica de *los señores Antonés y Compañía de l’Hospitalet*.²⁴⁶

²³⁵ ELIAS, Feliu. *Op. cit.*

²³⁶ SACS, Joan. *Op. cit.*

²³⁷ CIRICI PELLICER, A. *Op. cit.*

²³⁸ BENET, Rafael, “L’art neoclàssic i romàntic, L’escultura,” en *l’Art català*. Editorial Aymà, Barcelona, 1958. Vol. II, págs. 225-260.

²³⁹ GARCIA-MARTIN, Manuel, *Relleus escultòrics de Barcelona*. Catalana de Gas y Electricidad, S.A., Barcelona, 1983.

²⁴⁰ CASANOVAS, M. Antònia, *La Ceràmica catalana*. La Llar del Llibre/Els llibres de la Frontera, Barcelona, 1984.

²⁴¹ HERNÁNDEZ-CROS, Josep Emili; MORA i GRAMUNT, Gabriel; i POUPLANA i SOLÉ, Xavier. *Op. cit.*

²⁴² SUBIRACHS i BURGAYA, Judith. *L’escultura... Op. cit.*

²⁴³ SACS, Joan. *Op. cit.* Págs. 209 y 210.

²⁴⁴ CIRICI PELLICER, A. *Op. cit.* Pág. 40.

²⁴⁵ *Ibidem*. Pág. 41.

²⁴⁶ ALBUM ARTÍSTICO DEDICADO A LOS S.S. ARQUITECTOS, MAESTROS DE OBRAS Y PROPIETARIOS. Colección de Enlosados y Mosaicos de distintos colores, Figuras, Jarrones, Cartelas, Capiteles, Surtidores, Cascadas y Adornos, de Barro cocido, para ornamentación de toda clase de edificios y jardines. DE LA GRAN FÁBRICA DE LOS SEÑORES ANTONÉS Y COMPAÑÍA SITUADA EN EL HOSPITALET, CALLE DE LA CARRETERA NÚM. 13. DEPÓSITO CENTRAL BARCELONA CALLE DE LA TAPINERÍA, TIENDA NÚMERO 25

Menciona Cirici en el mismo artículo la existencia de otro catálogo, el de la *Casa Tarrés*, destinado, según el autor, a la Exposición de 1888.²⁴⁷ Catálogo reproducido en parte en la obra de 1982 de Pitarch y Dalmases y datado por estos autores en 1892.²⁴⁸ En cualquier caso, dicho catálogo ha de ser posterior a 1888 ya que, entre los premios obtenidos por la fábrica Tarrés Maciá y Cia, señalados en su página 3, figuran dos de 1889.²⁴⁹

Las publicaciones posteriores (Benet, 1958; Hernández Cros..., 1989 y Subirachs, 1994), repiten de manera recurrente la información aportada por Cirici ya en 1944.

Los textos bibliográficos examinados recogen información sobre la producción cerámica relativa a la terracota arquitectónica fundamentada, originariamente, en una fuente oral: la transmitida por el ceramista Marian Burgués a Joan Sacs en 1929. Información reunida por Cirici en 1944 y ampliada documentalmente con los catálogos de la Casa Antonés, de 1863, y la de la Casa Tarrés, de 1892. En consecuencia, teniendo como única fuente documental estos dos catálogos, sabemos de la posible existencia de tres centros de producción cerámica barceloneses –Tarrés, Fita y Massana– y uno de l’Hospitalet –Antonés–, a los que acompañará, según Feliu Elias, el taller del *escultor-ceramista* Josep Anicet Santigosa Vestraten.

Escasez documental, información reducida, puntual y dispersa –1863 y 1892–, alejada de los años iniciales de expansión de la arquitectura en

EN DONDE TAMBIÉN SIEMPRE ENCONTRARÁ UN ABUNDANTE SURTIDO DE TOSCA NATURAL DE SAN MIGUEL DEL FAY. SAN GERVASIO, ESTABLECIMIENTO TIPOGRAFICO DE MIGUEL BLANXART, CALLE DEL COLEGIO NÚMERO 51, 1863. "ÁLBUM ARTÍSTICO." "Barcelona, que cada día ha ido en aumento en la construcción de edificios y que aumentará más y más a medida que vaya progresando el ensanche de la misma."

²⁴⁷ CIRICI PELLICER, A. *Op. cit.* "...En cuanto a la fecha terminal, hemos logrado conocer un catálogo editado por la casa Tarrés destinado a la exposición de 1888, lo cual indica que por tales fechas el procedimiento era bien vivo." Págs. 40-44.

²⁴⁸ PITARCH, A. José y DALMASES BALANÁ, Núria de. *Op. cit.* Págs. 251 y 252.

²⁴⁹ *Centro de Productos cerámicos Tarrés Maciá y Ca.* Ronda S. Pedro, 11. Barcelona HENRICH Y Cia Barcelona. Imprenta – Litografía – Fototipia – Relieves. "Sociedad Económica Barcelonesa de Amigos del País, PRIMER PREMIO AÑO 1869. Exposición Aragonesa 1868, MENCIÓN HONORÍFICA. Exposiciones Catalanas 1871 y 1872, MEDALLA DE BRONCE. MEDALLA DE PROGRESO, Viena 1873. DIPLOMA DE MÉRITO, Londres 1889. Exposición Universal de París 1889, MEDALLAS DE BRONCE Y DE PLATA. Exposición Universal de Barcelona 1888, MEDALLA DE ORO." "Al combinar este catálogo no ha sido nuestro objeto demostrar nuestra importancia industrial, pues queda ésta bien sentada por las recompensas obtenidas en todas cuantas exposiciones y concursos hemos concurrido.

Nuestro propósito ha sido que nuestros favorecedores tengan a mano una idea de los principales productos existentes en nuestro Almacén, en barro común, vidriado y esmalte y en loza y porcelana, para la construcción de edificios y su decorado exterior e interior.

Para el revestimiento o decorado de muros y arrimaderos damos algunos estilos en las láminas núm. 1 a la 31 inclusive, pero en vidriados, esmaltes, reflejos y cuerda seca, como en piezas de barro modelado, común o vidriado para decoración de fachadas, la casa se encarga de confeccionar cualquier dibujo a precios sumamente económicos." (...) "La casa se encarga de la fabricación de cualquier objeto de barro común vidriado o de esmalte que desee, mediante dibujo o modelo y siempre a precios económicos." Pág. 3.

terracota que, convertidas en mera anécdota, nos obligan a complementarlas y a cotejarlas con otras fuentes.

Ya adelantamos en el capítulo de *Antecedentes* de esta misma Tesis la existencia de una documentación que ilustra la actividad industrial de la ciudad en la segunda mitad del siglo XIX y en gran parte del siglo XX. Nos referimos a los mencionados libros *de Contribución industrial de Barcelona, matrículas y listas cobratorias*,²⁵⁰ que se guardan en l'Arxiu de la Corona d'Aragó.

Una información continuada en el tiempo que comprende las diferentes actividades productivas de las distintas industrias barcelonesas, entre ellas la cerámica, con indicación del nombre del propietario y su localización. En fin, una base de datos fundamental para el desarrollo científico de este trabajo de investigación, del cual partiremos y que consultaremos en paralelo con los demás textos escritos mencionados hasta el presente y otros que aparecerán a lo largo del presente capítulo.

Han sido consultados los libros *de Contribución Industrial de Barcelona, matrículas y listas cobratorias*, cuya Tarifa 3ª incluye *la fabricación de porcelana, loza, cristal, vidrio, vasijería y otras clases*, agrupando el subepígrafe 223A *las fábricas de objetos cerámicos destinados a decoración y adorno, como cornisas, jarrones, figuras, etc.*, correspondientes al siglo XIX, figurando desde 1846 a 1897, hallándose los de los años 1846 a 1856, 1860 a 1866, 1868, 1874 a 1878, 1880 a 1882, 1884, 1885 y de 1893 a 1897.

En 1846 las distintas fábricas de cerámica dividen su producción en materiales para la construcción y en objetos de uso doméstico.

En el primer grupo se encuentran las fábricas de *ladrillo o teja* –que incluyen a partir de 1848 la producción de *yeso y cal*, denominándose a partir de 1849 como *fábricas de yeso y cal, y las tejeras o tejares que fabrican tejas y ladrillo comunes*– y las de *azulejos –vidriados* a partir de 1848.

El segundo, el conjunto más numeroso, agrupa las fábricas de *vasijería, tinajería y cacharrería –con barniz o sin él*, a partir de 1847– y las de *loza blanca y pintada –de la más común*, desde 1848.

Fábricas heredadas de los oficios medievales que continúan ocupando en parte idénticos solares del *quarter d'amunt* (Tallers, Ramellers, Hostallers) y del *quarter d'avall* (Escudellers, Vidrio, Obradors, Còdols) y expandiéndose por la falda de Montjuïc, el barrio del Gràcia y de Sant Beltrán (Poble Sec) y de Hostafranch.²⁵¹

²⁵⁰ *Op. cit.* pág. 41.

²⁵¹ *Contribución Industrial de Barcelona. Matrícula y Listas cobratorias. Año de 1847, Inv. 1. 12541.* "Fábricas de loza blanca y pintada: Antonio Monfort, Olmo, 26; Antonio Fita, Escudellers, 63; Antonio Lagarriga, Hospital, 68. Fábricas de todas clases de vasijería, tinajería y cacharrería con barniz o sin él: José Tintoré, Tallers, 27; José Martí, Ramalleras, 12; Rafael Roca, Mayor, 34; Ignacio Mauri, Hostallers, 71. Fábricas de azulejos: Juan Reig, Vidrio, 14; Juan Reig, Aurora (Gracia), 141; J.J. Boigas y compañía, Cavallers, 4; José Pla y Carrera, Codols, 13. Fábricas de ladrillo y teja: Antonio Terres,

En el mencionado libro de contribución industrial encontraremos, años después, la actividad productiva específica de la industria de la cerámica que buscábamos. En la lista cobratoria de 1854²⁵² advertimos la aparición de un nuevo epígrafe con un título suficientemente significativo, el de **FÁBRICAS DE ADORNOS PARA FACHADAS**.

Tendrá esta producción un apartado particular en cuanto a su trato fiscal hasta 1868, variando su nomenclatura a lo largo del tiempo.

Así, mantendrá el nombre *de Adornos para fachadas* hasta 1856.²⁵³ De 1857 a 1859, así como, de 1867 no existen datos ya que no se conservan las listas cobratorias. En 1860 y 1861²⁵⁴ se denominará *Establecimientos en los que se hacen adornos para habitaciones o fachadas*. En 1862²⁵⁵ se convierte en *Establecimientos en los que se hacen adornos variados en pasta para molduras de fachadas de edificios u otros semejantes*. En 1863,²⁵⁶ las palabras *variados* y *pasta* mudan por las de *vaciados* y *parte*, respectivamente, quedando como sigue: *Establecimientos en los que se hacen adornos vaciados en parte para molduras de fachadas de edificios u otros semejantes*. Evidentemente, se trata de un error de transcripción, siendo las palabras correctas *vaciados* y *pasta*, correspondiendo cada una de ellas respectivamente a uno de los títulos. En 1864²⁵⁷ vuelve a cambiar la denominación por la de *Fábricas de adornos vaciados para molduras*. El título definitivo para los años de 1865, 1866 y 1868²⁵⁸ será el de *Establecimientos en que se hacen adornos vaciados en pastas para molduras*.

Los protagonistas de este nuevo tipo de producto serán, Antonio Tarrés con domicilio en la calle de Tallers, núm. 45; Juan Font, con hornos en la calle de Ramelleres, números 23 y 34; Lucas Escolá, sito en la calle de Escudillers, núm. 17; Francisco Daurdín, en la calle Alba, núm. 9 y Valldoncellas, núm. 2; Francisco Barberá, en la calle de Barbará, núm. 10 y Esteban Garreta, en la calle del Conde del Asalto, núm. 62.

Hostallers, 24; Antonio Gotanegra, Tallers, 77; Antonio Elias, Duque de Medinaceli, 16; Antonio Sagasta, Cruz Cubierta, 67; Carlos Oliva, Bonavista (Gracia), 4; Estevan Marimón, Falda Montjuich, 19; Estevan Bonafont, Falda Montjuich, 18; Estevan Quintana, S. Rafael (Gracia), 19; Francisco Quintana, S. Beltrán, 9; Francisco Serra, S. Pedro, 1; Francisco Hortal, Simón (Gracia); Francisco Catarineu, Livertad, 30; Isidro Guardiola, Mayor (Gracia), 152; Jayme Forment, Livertad (Gracia), 11; Jacinto Bonafont, S. Beltrán; José Castells, S. Isidro (Gracia), 9; José Riera, Livertad (Gracia), 17; Juan Quintana, Plaza Oriente (Gracia), 9; Juan Canti, Mayor (Gracia), 3; Juan Planas, Carmen (Gracia), 3; Juan Noé, Tallers, 55; Juan Roig, Plaza Oriente (Gracia), 19; Mariano Sagristá, Cruz Cubierta, 83; Miquel Rovira Roses, Merced (Gracia), 5; Miguel Rovira, otro, S. Miguel (Gracia), 8; Pablo Bonafont, S. Beltrán, 100; Pablo Daura, S. Francisco, 10; Raymundo Basté, S. Beltrán (Hostafranch), 18; Ramon Lagarriga, Travesera, 20; Ramon Bulls, Livertad, 3; Ramon Molel, Tallers, 58; Sebastián Rius, Carmen, 44." ACA.

²⁵² *Ibidem*. Año de 1854, Inv. I-17499. ACA

²⁵³ *Ibidem*. 1855, Inv. I-12587. 1856, Inv. I-12601. ACA.

²⁵⁴ *Ibidem*. 1860, Inv. I-16424. 186, Inv. I-12598. ACA.

²⁵⁵ *Ibidem*. 1862, Inv. I-12607. ACA.

²⁵⁶ *Ibidem*. 1863, Inv. I-12614. ACA.

²⁵⁷ *Ibidem*. 1864, Inv. I-12626. ACA.

²⁵⁸ *Ibidem*. 1865, Inv. I-12635. 1866, Inv. I-12645. 1868, Inv. I-12670. ACA.

Tarrés, Font y Escolá inaugurarán el grupo en 1854, continuando en esa misma actividad el primero hasta 1868 (15 años), el segundo hasta 1863 (10 años) y el último sólo durante los dos primeros años. Barberá, Daurdín y Garreta se incorporan en 1863, desapareciendo el primero ya al año siguiente, de 1864, durante el cual continúa el segundo (2 años) y manteniéndose el tercero hasta 1868 (6 años), cuando será baja por fallecimiento.

No se conserva en l'Arxiu de la Corona d'Aragó listas cobratorias de los años de 1869 a 1873, motivo por el cual es imposible determinar el momento concreto en el que desaparece la producción de adornos para fachadas o similares, tornando a los epígrafes tradicionales en los que los objetos de uso doméstico se agrupan entre *las fábricas de loza fina blanca o pintada con exclusión de la porcelana* y las *de tinajas y de toda clase de vasijería y cacharrería vidriada o sin vidriar*.

No obstante, en 1878²⁵⁹ surge una nueva especialidad que se suma a las dos anteriores, titulada como *fábricas de objetos cerámicos* y que aparentemente, podía manufacturar productos cerámicos no incluidos entre los meramente constructivos –ladrillos y tejas– y los de uso doméstico –loza, tinajas, vasijería y otros–, tales como los elementos ornamentales para arquitectura y jardines. Tal es así que ya en 1884²⁶⁰ se denominarán *fábricas de objetos cerámicos destinados a decoración y adorno, como jarrones, cornisas, figuras, etc.*

Grupo formado por el reiteradamente mencionado Antonio Tarrés, con fábrica en la calle de Tallers, núm. 45 y por Fernando Massana Domènech, en la del Hospital, núm. 135, teniendo desde 1878 a 1882²⁶¹ la exclusiva de esta actividad. En 1884 (no hay datos del año de 1883) se añade el ceramista José Antonés y Figuerola con un horno en la Carretera de la Bordeta, núm. 116. En el año de 1885²⁶² figuran Tarrés y Fita, con un paréntesis sin documentación desde 1886 a 1892, que se reanuda en 1893 y continúa hasta 1895²⁶³ con el trío primero formado por Tarrés, Massana y Antonés a los que se unirá en 1896²⁶⁴ y 1897²⁶⁵ el fabricante de la calle de Cabanes, núm. 27, Antonio Vidal Pallerola. Ya en el siglo XX, en el año de 1906,²⁶⁶ continúa el epígrafe de *Objetos cerámicos* con un solo productor: Antonio Tarrés, ahora con domicilio en el número 115 de la calle de Tallers.

²⁵⁹ *Ibidem.* 1878-1879, Inv. I-12717. ACA.

²⁶⁰ *Ibidem.* 1884, Inv. I-16524. ACA

²⁶¹ *Ibidem.* 1880, Inv. I-16481. 1881, Inv. I-12570. 1882, Inv. I-16506. ACA.

²⁶² *Ibidem.* 1885. Inv. I-16529 bis. ACA

²⁶³ *Ibidem.* 1893, Inv. I-12828. 1894, Inv. I-16566. 1895, Inv. I-16575. ACA.

²⁶⁴ *Ibidem.* 1896, Inv. I-16596. ACA

²⁶⁵ *Ibidem.* 1897, Inv. I-16617. ACA.

²⁶⁶ *Ibidem.* 1906, Inv. I-9645. ACA.

Los datos aportados por las listas cobratorias consultadas nos permiten conocer la existencia de una industria cerámica que durante el siglo XIX mantiene su producción tradicional, diversificándose y adaptándose a las nuevas demandas provenientes desde el campo de la arquitectura, una producción que va en paralelo y coincide con los momentos de desarrollo de esa arquitectura de la terracota.

Sin embargo, en los primeros años de 1846 a 1853 los datos fiscales no demuestran por sí solos la existencia de una actividad específica de la terracota ornamental aplicada a la arquitectura, aunque las construcciones levantadas en ese momento dan testimonio fehaciente de esa singular producción.

En ese sentido Fita y Tarrés, dos nombres de posibles fabricantes que han ido apareciendo en diferentes textos bibliográficos, en 1846 y 1847 se dedican a la fabricación de *loza blanca* y de *ladrillos y teja*, respectivamente. Hornos que los fabricantes podrían compatibilizar para otros productos y otras manufacturas y, por tanto, en el momento preciso, cualquier *oller*²⁶⁷ podría llegar a ser fabricante de productos en relieve.

Como paradoja, la fase primera de la evolución de la arquitectura en terracota durante el siglo XIX, el momento más espléndido desde el punto de vista estético, coincide con una época de aparente protoespecialización de la manufactura de la terracota.

El segundo período industrial que se inicia en 1854, documentado hasta 1868, se caracteriza por esa especialización de la producción aplicada a elementos decorativos de la arquitectura y es contemporáneo a diversos cambios urbanísticos importantes, entre los que destacan la ordenación del Barrio del Palau y la aprobación del proyecto de “Eixample” de Cerdà. Entre las principales construcciones del momento se incluye la realización de la Plaça Reial y alrededores. Por tanto, un momento en el que se mantiene la demanda de ornamentos en terracota para la arquitectura y con una oferta reducida a “sólo” seis fabricantes de la ciudad.

Por último, la etapa con la que concluye el siglo, iniciada en 1878, coincide con el final de este movimiento arquitectónico ochocentista que cabalga con los primeros pasos del modernismo.

Así, la producción se repartirá, posiblemente, entre aquellos objetos de cerámica sin cubierta, en terracota, y otros vidriados, acorde con los nuevos cambios estilísticos.

Posiblemente, será el recuerdo de estos últimos años de producción cerámica del siglo XIX, el que Burgués²⁶⁸ traslade a Sacs en 1929, el que tenga como protagonista los fabricantes de *objetos cerámicos destinados a*

²⁶⁷ SACS, Joan. *Op. cit.* Pág. 209.

²⁶⁸ BURGUÈS, Marià, *Estudis de terrissa catalana*. Llibreria Sallarès, Sabadell, 1925. “... A Barcelona, Capital de Catalunya, hi havia fermes terrissers: a Can Gudiol, Xipell, Olivella, Fita, Tarrés, Etc.; a Can Peiró, a Sant Andreu; a Sans... A can Tarrés, guanyaren moltes unces fent pipes de terra per Amèrica; a Can Magi Fita treballaven també de ferm a tot el què els altres fabricaven;”

decoración y adorno, como jarrones, cornisas, figuras, etc., coincidiendo con aquel grupo de tres que se alude en su artículo: Tarrés, Massana, Fita, a los que debemos añadir Antonés y Vidal Pallerola.

La actividad de Antonio Vidal Pallerola se reduce a un único año, 1897. Fernando Massana Domènech comienza su actividad en la producción cerámica en el año de 1868, permaneciendo en 1897. El apellido Fita, por su parte, ya figura en 1846 desapareciendo definitivamente en 1885, correspondiendo a Antonio Fita desde 1846 a 1877 y a Magí Fita, desde 1876 a 1885. José Antonés Figuerola es el último fabricante en añadirse a las listas de Barcelona. Siendo estos datos fiscales relativos exclusivamente a la ciudad de Barcelona, se puede comprender la aparición tan tardía de Antonés, coincidiendo con la incorporación de la zona de ubicación de la fábrica, originariamente en el término municipal de l'Hospitalet, al de Barcelona, en 1874. Desde 1874 a 1877 figura bajo la denominación de Antonés y Compañía, desapareciendo en ese año e incluyéndose nuevamente en 1884 hasta 1897, esta vez con su nombre de pila. El nombre de Antonio Tarrés es el que ocupa un mayor período de tiempo, formando parte ininterrumpidamente de todas las listas cobratorias que se conservan desde 1846 a 1897.

En resumen, la producción de material cerámico susceptible de aplicación en la arquitectura se desarrolla en dos momentos diferenciados que incluye las fábricas de *adornos para fachadas* y aquellas que realizan *objetos cerámicos dedicados a decoración y adorno...*

En estos dos momentos analizados han ido apareciendo una decena de nombres, de la mayoría de los cuales se desconoce la producción concreta de elementos de terracota en la arquitectura, dada la inexistencia de documentación que lo certifique. Es el caso de Juan Font, Lucas Escolá, Francisco Daurdín, Francisco Barberá, Esteban Garreta, Fernando Massana y de Antonio Vidal Pallerola. [24]

No obstante, existe constancia documental distinta de las listas cobratorias de los fabricantes Fita, Antonés y Tarrés que ilustran, en mayor o menor medida, su actividad como productores de cerámica arquitectónica.

Referencias a la Casa Fita aparecen en la biografía de Josep A. Santigosa i Vestraten, publicada en 1923 por Francisco Mestre i Noe (véase nota núm. 68). En ella se relata la existencia de la sección de escultura de dicha alfarería, de la que se encargaría a partir de 1842 el mencionado escultor.²⁶⁹

²⁶⁹ MESTRE i NOE, Francisco. *Op. cit.* "Josep Anicet Santigosa i Vestraten, fill de Francisco i de Rosa, va naixer a Tortosa lo 20 de Març de 1823." (...) "Animat pels guanys i per l'acullida de les seues obres, als 19 anys se va matricular i comensar la carrera de Medicina, la qual no va dixer." (...) "Lo mateix any que va començar a estudiar la carrera [1842], se va encarregar de la secció d'escultura de la Terrisseria d'un tal Fita, del carrer d'Escudellers i també de la que al carrer de Tallers tenia establerta lo senyor Tarrés."

SIGLO XIX: FABRICANTES DE PRODUCTOS CERÁMICOS RELACIONADOS CON LA ARQUITECTURA

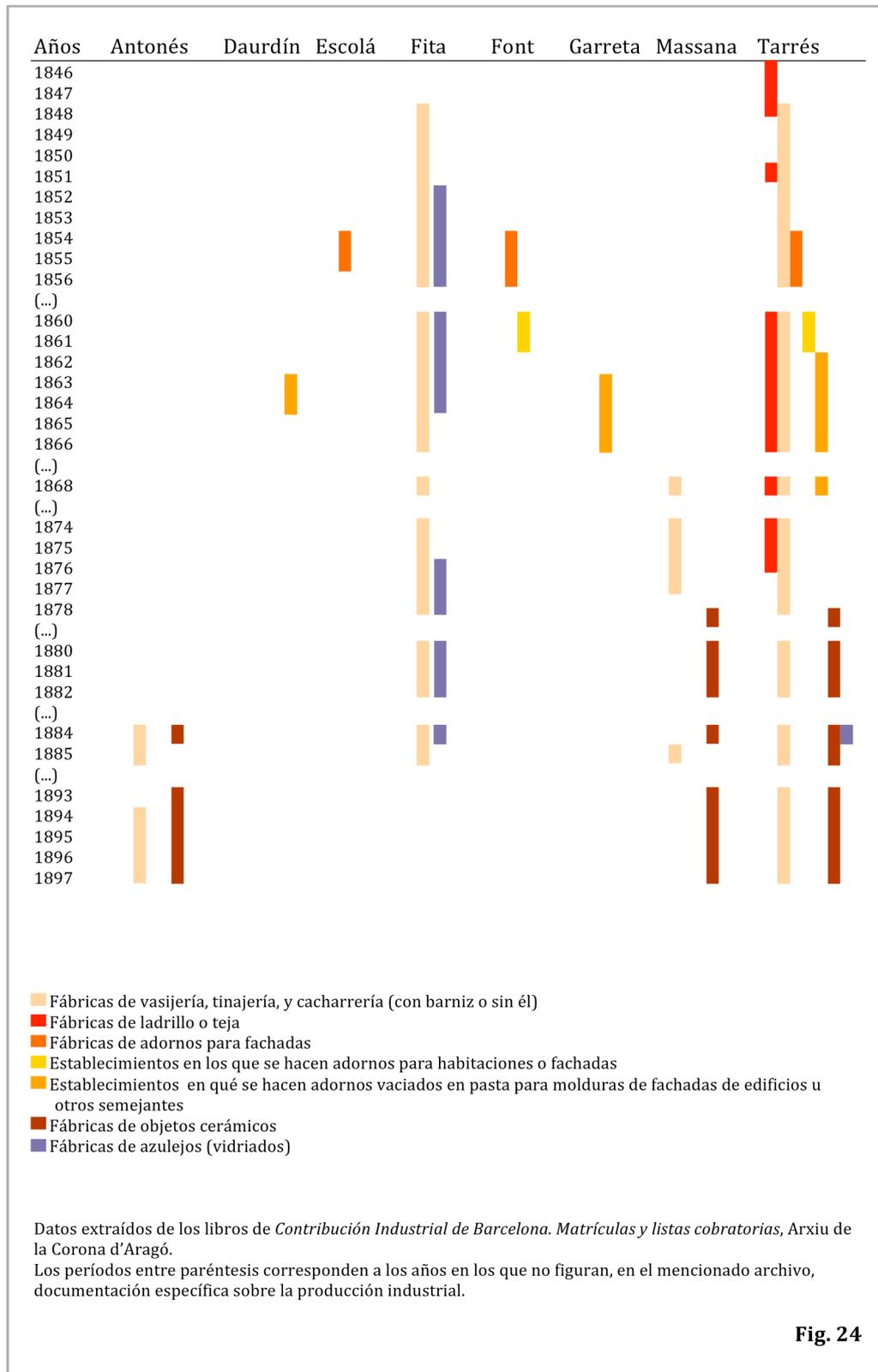


Fig. 24

Ya en 1871, Magí Fita será incluido en el catálogo de la *Exposición de Agricultura, Industria y Bellas Artes* dentro del catálogo de expositores, en el apartado de *barro cocido*.²⁷⁰

Dos citas que no concretan los objetos manufacturados aunque sí la existencia de esa producción: escultórica, primero, y decorativa, después.

No obstante, se conocen varios ejemplos de la producción cerámica de Magí Fita, aunque no en el ámbito de la terracota sino de la cerámica vidriada, en el Arc del Triomf²⁷¹ (Josep Vilaseca, 1848-1910) y en el Café-Restaurante de la Exposición Universal de 1888.²⁷²

Dos construcciones a la que debemos añadir la del Mercat de Sant Antoni,²⁷³ obra de Antoni Rovira i Trias y levantado entre 1872 y 1884. Los elementos de hierro de la estructura del mercado se combinan con diferentes paneles de cerámica, en tonos rojizos y dorados, fabricados por Magí Fita. De este mismo material son los paneles situados en el chaflán de las calles del Comte Borrell y Tamarit, en los que el fabricante ha dejado constancia de su autoría. [25]



José Antonés Figuerola ha sido incluido dentro del grupo de fabricantes de productos cerámicos barceloneses del siglo XIX ya que, a pesar de situarse su

²⁷⁰ *Catálogo general de los objetos que figuran en la exposición de Agricultura, Industria y Bellas Artes inaugurada en 24 de setiembre de 1871 por S.M. el rey d. Amadeo I, en el local de la nueva Universidad de Barcelona.* Establecimiento tipográfico de Narciso Ramírez y Compañía, Pasaje de Escudillers, número 4, Barcelona, 1871. "BARRO COCIDO. 530. Fita, Magín; Escudillers, 49, tienda, Barcelona. - Objetos de barro cocido." Pág. 119

²⁷¹ *Catàleg del Patrimoni Arquitectònic... Op. cit.* Ficha número 433.

²⁷² SUBIAS PUJADAS, M. Pia, "La Rajoleta..." *Op. cit.* págs. 29 y 30.

²⁷³ *Catàleg del Patrimoni Arquitectònic... Op. cit.* Ficha número 229.

fábrica en l'Hospitalet, número 13 de la calle de la Carretera, su tienda se ubicaba en la calle de la Tapinería de Barcelona, incluyendo su zona de influencia, por tanto, a cualquiera de los términos municipales de ambas ciudades.

De la existencia de la fábrica, del tipo de producción y de los motivos manufacturados da debida cuenta el álbum artístico editado en 1863 (véase nota núm. 246), del que ya se ha hecho mención en este mismo capítulo.

Su producción se orienta a la *ornamentación de toda clase de edificios y jardines*, y se incluyen *figuras, jarrones, cartelas, capiteles, surtidores, cascadas y adornos de barro cocido*.

La reproducción en las diferentes láminas del catálogo de ménsulas o cartelas, relieves con figuras de infantes, balaustres, florones, motivos en relieve o escultóricos, proporciona una muestra abundante de los diversos trabajos en terracota manufacturados por la empresa y la posibilidad de comprobar su existencia, una vez aplicados a la arquitectura del momento. De ahí la importancia capital de este espléndido catálogo de los Señores Antonés y Compañía.

Tanto la Ciutat Vella como l'Eixample y el barrio de Sarrià conservan algunas construcciones con motivos en terracota idénticos a los reproducidos en el catálogo de Antonés.

En su *lámina 7*, el modelo *C.18* de cartelas coincide con las que se incluyen bajo los balcones de la calle de València núm. 159, Ciutat, 5, Verdaguer i Callis, 9 y Sepúlveda, 186/Muntaner, 5. El modelo *C.23* forma parte del número 17 de la Rambla y del número 10 de la calle de Isaac Albéniz, en el barrio de Sarrià. En la misma casa, sobre la puerta principal figura un relieve con cabezas de infantes, envueltos en guirnaldas, idéntico al modelo *F.57* de la *lámina núm. 11*.

No obstante, el fabricante más importante del siglo XIX, tanto desde el punto de vista de su producción como del período de permanencia en activo, es Antonio Tarrés.

De Tarrés existe la más prolija información de cuantos alfareros trabajaban en la terracota al servicio de la arquitectura. Junto a los textos bibliográficos y los libros de impuestos se menciona su nombre en los diarios de la época, aparece en diversos catálogos de exposiciones y, por último, publica él mismo, en 1892, un álbum con la producción del momento y con los objetos de los que tiene en exclusiva su venta.

En esta misma Tesis, en el capítulo de *Evolución* de la arquitectura de la terracota, se transcribía la información aparecida en el diario *El Fomento* el día 7 de septiembre de 1847 y el 17 de diciembre de 1849, en relación con la decoración del *Café de las Delicias*, de 1847 (véase nota núm. 76), el *Gran Café*, en 1849 (véase nota núm. 164), respectivamente, obras ambas proyectadas por el arquitecto Francesc Daniel Molina Casamajó. En ellas se

menciona a la fabrica del Sr. *Terrés* como la proveedora del *pavimento* del Café de las Delicias y de *las estatuas y bajos relieves* del Gran Café.²⁷⁴

Tarrés, como ocurre con los demás ceramistas del momento, diversifica su producción adaptándose a la demanda y en 1847 paga sus impuestos como fabricante de ladrillo y teja, mientras que en 1849 sólo figura como fabricante de vasijería, tinajería y cacharrería con barniz o sin él. No obstante, en 1851 compagina ambos tipos de manufactura. Si en 1849 su producción oficial es la de objetos de uso doméstico, bien es cierto que provee de estatuas y bajo relieves a la arquitectura.

La posibilidad de realizar este tipo de labores es consecuencia de una diversificación de su producción, introduciendo en la empresa personal especializado proveniente del campo de la escultura.

Si recordamos lo que se ha dicho anteriormente de la Casa Fita (véase nota núm. 269) y la colaboración del escultor Josep Anicet Santigosa i Vestraten, cuando en 1842 se encargó de la *sección de escultura* de aquella *terrisseria*, también tomó esa responsabilidad en la del señor Tarrés, sita en la calle de Tallers.

Si en 1842 comienza la Casa Tarrés su camino en común con la escultura, ese recorrido se mantiene durante todo el siglo, con una producción constante de material ornamental para la arquitectura, que supone un epígrafe específico entre 1856 y 1868 y, finalmente, entre 1878 y 1906 (último año consultado).

De Tarrés se conoce un catálogo, mencionado con anterioridad, encabezado por el nombre comercial de centro *de Productos Cerámicos Tarrés Maciá y Compañía*.²⁷⁵ En su primera página se enumeran los galardones recibidos en diversas exposiciones y entre ellas la Exposición Aragonesa de 1868 y la de Agricultura, Industria y Bellas Artes, celebrada en Barcelona en 1871, de los cuales se conservan en la Biblioteca de Catalunya sendos catálogos.

En el de la Exposición Aragonesa de 1868 aparece entre los expositores premiados la empresa de productos cerámicos *Maciá, Dardet y Compañía*.²⁷⁶ En la de Agricultura, Industria y Bellas Artes de Barcelona de 1871, entre los expositores de *barro cocido* figura el nombre de *Maciá, Santigós y Compañía*,

²⁷⁴ En la *Lista Cobratoria de la Contribución Industrial de 1847 (Inv. 1. 12541)* figura como Antonio Terrés y a partir de 1848 (*Inv. 1.12545*) como Antonio Tarrés, correspondiendo al mismo fabricante y al mismo domicilio fiscal (Tallers/Hostallers/Ostallers, 24).

²⁷⁵ *Centro de Productos cerámicos Tarrés Maciá y Ca. Op. cit.*

²⁷⁶ *Catálogo de la exposición aragonesa y de los expositores premiados, 1868. Zaragoza, 1868. Tipografía de Calisto Ariño, San Jorge, 10. Zaragoza. (...) "Esculturas de Barro." (...) "Alfarería Catalana de Parellada y Santigós, Barcelona: Pedestales, jarrones, balaustres, fuentes, estatuas y otros objetos para decorar jardines y fachadas, a precios módicos, según tarifa. Maciá, Dardet y Compañía, Barcelona: Productos cerámicos."*

como fabricante *de tejas, ladrillos y otros objetos de barro cocido*.²⁷⁷ Presumimos que el nombre de Maciá sea el utilizado por la empresa en estas exposiciones ya que, hasta ese momento, en los libros de contribución industrial sólo aparece el de Antonio Tarrés. No será hasta 1906²⁷⁸ cuando se inscriba como Tarrés Maciá y Compañía, con domicilio en el camino de la Carretera [de la Bordeta] núm. 112, produciendo tejas prensadas, incluyéndose en el mismo año bajo los epígrafes de *fábricas de tinajas y vasijería ordinaria* y la de *objetos cerámicos de decoración y adornos*, a nombre de Antonio Tarrés y con domicilio en la calle de Tallers, núm. 40 y 115, respectivamente.

Siendo este muestrario de 1892, sólo es posible conocer el tipo de productos manufacturados por esta fábrica en los últimos años del siglo XIX. De los objetos fabricados en terracota destacan los 14 modelos de balaustres (*láminas 1ª a 3ª*), las 27 muestras de “florones ventiladores” (*láminas 4ª a 6ª*), los 28 tipos de jarros (*láminas 7ª a 10ª*),^[26] a los que se añaden remates, figuras de surtidor, pedestales y esculturas.



²⁷⁷ *Op. cit.* "BARRO COCIDO" (...) "533. Maciá, Santigós y C^a; Parlamento, (Ensanche), Barcelona. -Tejas, ladrillos y otros objetos de barro cocido. Carbón aglomerado." Pág. 119.

²⁷⁸ *Contribución Industrial de Barcelona. Matrículas y listas cobratorias. 1906, Inv. I-9645. ACA.*

Es decir, los motivos en terracota vigentes aún en ese momento, desapareciendo totalmente de sus existencias la presencia de cartelas, de ménsulas o de bajorrelieves, protagonistas éstos de los años cuarenta y cincuenta del mismo siglo XIX.

A diferencia de la Casa Antonés, no se conoce ningún catálogo de la Casa Tarrés que ilustre su producción en los primeros años del auge de la arquitectura en terracota. Como se destacó en el punto 1.3.7.1. de la presente Tesis del capítulo de *Evolución*, en relación a los edificios singulares con decoración en terracota, como señalan los libros de *Matrículas* y las *listas cobratorias* de la *Contribución Industrial de Barcelona*, la sede de la fábrica de Antonio Tarrés, entre 1853 y 1886, se encontraba en el núm. 45 de la calle de Tallers.

Sabemos que la numeración del edificio ha permanecido invariable desde ese año 1853 ya que será en 1852 cuando el Ayuntamiento de la ciudad determine de manera definitiva el tipo de numeración que había de regir para las casas, repartiendo los números pares e impares a cada lado de la calle.²⁷⁹ Hasta 1852, la casa Tarrés figuraba en el número 24, siendo verosímil creer que, aun con otro número distinto, coincidiese este edificio con el número 45 del año siguiente. Al igual que Tarrés, todos los fabricantes de la misma calle mudan la numeración de sus negocios del año 1852 a 1853.²⁸⁰

A pesar de lo que pudiese dar a entender el texto de Feliu Elias relativo a la obra en terracota de Josep Anicet Santigosa i Vestraten,²⁸¹ al que se le atribuye *les estàtues de terracota que hi havia en la façana de la jerreria de Tarrés, del carrer de Tallers*, tales esculturas y tal fachada de aquella fábrica se conservan en la actualidad.

Esta fachada del número 45 de la calle Tallers suple al inexistente catálogo de los años cincuenta del siglo XIX, siendo el muestrario de parte de la producción de la fábrica de Antonio Tarrés en el momento de apogeo de este tipo de ornamentación.

²⁷⁹ *El Sol*, (Barcelona), 19-X-1850. "Numeración de casas: Según tenemos entendido, en la nueva numeración de casas que se empezarán a poner en planta dentro breves días en esta ciudad, se seguirá el sistema par e impar, conforme se ha hecho en varias de las principales capitales de Europa."

- 4-VII-1852. "Numeración: Según tenemos entendido, desde el próximo día 1º de agosto regirá la nueva numeración que acaba de establecerse en esta capital. Al efecto serán borrados los antiguos números pintados que hasta ahora han regido."

- 18-VII-1852. "Numeración: Conforme decíamos en uno de nuestros anteriores números, queda ya colocada la nueva numeración de las casas de esta ciudad en elegantes lápidas de mármol blanco y cifras embutidas. El sistema seguido es de números pares e impares como en la corte..."

²⁸⁰ *Contribución Industrial de Barcelona. Matrículas y listas cobratorias. 1852, Inv. I-9886. 1853, Inv. I-12576. Antonio Gotanegra: Tallers, 56 (1852); Tallers, 27 (1853); Ignacio Mauri: Tallers, 71 (1852); Tallers, 28 (1853); Juan Noe: Tallers, 55 (1852); Tallers, 54 (1853); Antonio Tarrés: Tallers, 24 (1852); Tallers, 45 (1853). ACA*

²⁸¹ ELIAS, Feliu. *Op. cit.* Vol. II, pág. 190.

Las diferentes ménsulas, los distintos tipos de relieves de los dinteles bajo los balcones, los medallones, las guirnaldas y las esculturas exentas permiten conocer la variada manufactura (véase apartado 1.2.7.1. del capítulo III de *Evolución*) y nos remite a los numerosos edificios ornamentados con terracota elaborada por este fabricante.

Gracias a la pervivencia de esta fachada y a la existencia del catálogo de la Casa Tarrés de 1892 –a modo de hitos alejados en el tiempo–, nos es posible determinar la vigencia y la secuencia de la manufactura en terracota para la arquitectura del más importante productor barcelonés del siglo XIX.

1.2. Siglo XX

La manufactura cerámica al servicio de la arquitectura, tras el empuje iniciado en los años centrales del siglo XIX y su expansión durante el ochocentismo, continúa su andadura en la etapa modernista, a caballo entre aquel siglo y el XX.

No obstante, durante el modernismo la cerámica toma un camino más colorista, fabricándose exclusivamente con cubierta –vidriado y reflejos metálicos–, desapareciendo la terracota de forma absoluta en su producción para la arquitectura.

Tras este paréntesis, será ya en el siglo XX, en la etapa noucentista, cuando se recupere nuevamente este tipo de material ornamental.

La arquitectura noucentista demanda productos cerámicos con cualidades estéticas y formales heredadas indistintamente del modernismo como del ochocentismo, coexistiendo en ese momento construcciones decoradas con cerámica con cubierta y otras con elementos decorativos en terracota. Terracota decorativa que continuará su uso tras la posguerra y hasta los años sesenta de ese siglo. [27]

Aun siendo un período más cercano en el tiempo, la documentación sobre los centros de producción de cerámica arquitectónica del siglo XX es muy escasa.

Tal vez la obra de Puig Rovira, publicada en 1978, sobre la fábrica de cerámica Serra (véase nota núm. 214), sea la fuente de información más importante, y tal vez la única, con la que poder vincular aquel centro de producción con las construcciones y los arquitectos de esos años.

Antoni Serra i Fiter posee en 1904 la *Fábrica de porcelanas y gres de arte* situada en el barrio del Poble Nou, passeig del Cementiri. En 1926 traslada la fábrica a Cornellà, a una casa de 1654 situada en la calle Angulo, llamado también “Torrent de Can Famada”, al lado de la carretera de l’Hospitalet a Cornellà. En la planta baja instala su taller, en el patio los hornos, y utiliza los

pisos superiores como vivienda para él, su mujer, sus hijos y para su yerno el escultor Rafael Solanic, casado con su hija Júlia.²⁸²

Fábrica de Productes Ceràmics Arpí

C/Santiago Rusiñol, 60
Sant Cugat del Vallès

Fig. 27

Muestrario de su producción durante el "Ochocentismo", el Modernismo y la etapa Noucentista, alternando la cerámica sin y con cubierta.



Sería éste un taller familiar dedicado a la "ceràmica d'art" entre la que se incluye elementos decorativos para la arquitectura –esculturas, relieves, balaustradas, jarrones, medallones, etc.– realizados tanto con vidriado como en terracota o gres, es decir, sin cubierta. En 1928 produce su primera hornada llamándose la fábrica a partir de entonces *Ceràmica Serra*.

La Ceràmica Serra proveerá de obras en relieve creadas por el escultor de la familia Rafael Solanic²⁸³ a muchas de las construcciones del momento, descritas en su totalidad en la presente Tesis.

Entre los arquitectos con los que colabora este taller destacan, Lluís Bonet i Garí, que utilizará su material cerámico en toda su obra arquitectónica; Joaquim Vilaseca y Adolf Florensa, en la restauración en 1945 del palau de la Virreina; a Raimon Duran i Reynals y Nicolau Maria Rubió i Tudurí, en la decoración del Santuari de la Verge de Montserrat y, por último, de aquí

²⁸² PUIG ROVIRA, F.X. *Op. cit.* Pág.18.

²⁸³ MORAGAS i GALLISSÀ, Antoni de, en *Rafael Solanic, exposició homenatge*. Barcelona, Juny-juliol de 1984. Departament de Cultura de la Generalitat de Catalunya, Foment de les Arts Decoratives. Barcelona, 1984. "...La seva obra d'escultura ha estat públicament poc reconeguda. Solanic no ha estat artista de marxants, ni d'exposicions. Solanic rep encàrregos que van del taller al seu lloc de destinació i per això les seves obres es coneixen poc. Té la gran preocupació que la seva obra s'integri perfectament amb l'Arquitectura, i per això mateix moltes de les seves obres no són exemptes, sino aplacades formant conjunt. Tota una plèiade d'arquitectes noucentistes demanen a Rafael Solanic la seva col·laboració."

saldrán los relieves y jarrones de la fachada de la sede social de *La Vanguardia*, en el número 60 de la calle de Tallers de Barcelona.

Aquí se realizarán, asimismo, las esculturas de gres creadas por Pere Jou para la fachada del Grup Escolar Collasso i Gil (véase nota núm. 213), única construcción de entre las de Josep Goday i Casals de la que se conoce de manera fehaciente el autor y el centro de producción de su ornamentación. No obstante, ciertos autores mencionan a Francesc Canyellas i Balagueró (1889-1938) como posible diseñador y autor de algunas de las obras en terracota de sus grupos escolares.²⁸⁴ Igualmente, el escultor Enric Casanovas Roy (1882-1948), intervendría en la ornamentación de uno de los Grupos Escolares realizadas por Josep Goday. La obra en terracota de Casanovas aparece, según fuente oral aportada por la Dra. Mercè Vidal, profesora de Història de l'Art de la Universitat de Barcelona, en la fachada del carrer dels Àngels del Grup Escolar Milà i Fontanals y se compone de dos paneles en relieve con escenas infantiles.

Por último, tenemos conocimiento de un ceramista establecido en la ciudad de Barcelona, colaborador de Adolf Florensa en las obras de restauración del edificio de la Capitanía General y que podría haber contribuido a la decoración de alguna otra de las construcciones de este arquitecto. Se trata del ceramista de Sant Andreu de Palomar, sobrino del arquitecto Pere Falqués, Francesc Xumetra Falqués.²⁸⁵

Entre los planos del proyecto de reforma del edificio de Capitanía ejecutado por Florensa que se conservan en el Arxiu Històric del Col·legi d'Arquitectes de la demarcación de Barcelona, hemos podido examinar un albarán donde se detalla el trabajo por él realizado de *Distribución y nombres de los escudos de revestimiento del patio del Palacio de Capitanía*.

En ese mismo documento se detalla el tipo de productos que manufacturaba, entre los cuales figura la *cerámica arquitectónica*.²⁸⁶

Es factible el suministro de este tipo de material para alguna construcción de Florensa o de algún otro arquitecto de la época, aunque nos es imposible certificar esos extremos. No obstante, en la reseña bibliográfica del diccionario Ràfols²⁸⁷ se indica el inicio de su actividad en 1920, destacándose *la belleza y perfección de sus trabajos y formas adecuadas para la construcción*, entre las cuales podrían encontrarse aquellas *piezas arquitectónicas y decorativas de perfecto modelado* que el fabricante anuncia en el albarán descrito en la nota núm. 248.

²⁸⁴ VV.AA. *El Noucentisme...* Op. cit. Pág. 147.

²⁸⁵ CIRICI i PELLICER, A. Op. cit. Pág. 42.

²⁸⁶ "Sociedad Anónima Xumetra/ Xumetra, azulejos, alfarería, cerámica arquitectónica y decorativa, tubos, mosaicos/ Agentes únicos de venta de la cerámica argerata arquitectónica, de los modelos registrados a base del 101 y 121 de los arrimaderos universal e inagotable/ Piezas arquitectónicas y decorativas de perfecto modelado/ Barcelona, Bruch, 56/ Teléfono 11918/ Sucursal: S. Andrés, 299/ Distribución y nombres de los escudos de revestimiento del patio del Palacio de Capitanía."

²⁸⁷ RÀFOLS, J.F. *Diccionari...* Op. cit. Vol. III, pág. 274.

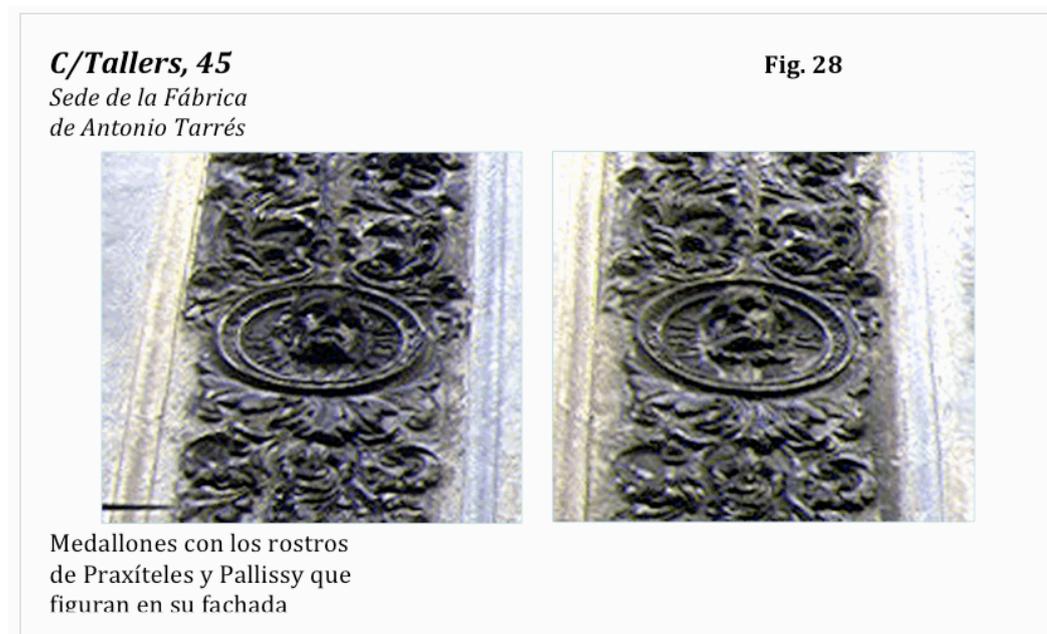
2. LA MANUFACTURA: PALLISSY AL ENCUENTRO DE PRAXÍTELES

La existencia de una industria de la cerámica necesita, para su mantenimiento y desarrollo, de la demanda de los productos que manufactura.

Como ya se desarrolló en el capítulo de *Antecedentes*, la conjunción de intereses entre arquitectos y propietarios supuso el nacimiento en los años centrales del siglo XIX de una nueva arquitectura barcelonesa, basada en el uso de la ornamentación realizada en terracota.

Esa búsqueda de nuevos ornamentos para la arquitectura representa un nuevo reto para la industria de la cerámica con la demanda de conjugar, a un tiempo, un resultado estético óptimo y una producción rápida y económica.

En el número 45 de la calle de Tallers, sede de la fábrica del ceramista Antoni Tarrés, la decoración en terracota incluye dos medallones con sendas efigies del ceramista manierista francés del siglo XVI Bernard Pallissy y del escultor griego, del siglo IV a. C., Praxíteles. [28]



La reunión de estas dos imágenes encarna el acercamiento que se produce en ese momento entre el fabricante y el artista. Ambos coinciden en un único objetivo: lograr un nuevo producto surgido de la fusión de las cualidades estéticas de la creación escultórica y de las posibilidades de manufactura de la producción cerámica, imprescindibles para la obtención de ese material ornamental que demanda la arquitectura del momento.

Esta colaboración se inicia en el siglo XIX y se prolonga a lo largo de los diferentes períodos arquitectónicos del siglo XX que poseen ornamentación en terracota.

2.1. Proceso de creación

Dentro de los procedimientos escultóricos, tradicionalmente se incluyen los trabajos de modelado y de talla. El primero realizado sobre materiales moldeables como el barro. En la práctica escultórica clásica, el modelo ejecutado en barro se entiende como un trabajo previo al traspaso definitivo sobre piedra o bronce.

Como se señaló en el capítulo II de *Evolución*, en las Casas d'En Xifré, el barro cocido por primera vez será protagonista de la arquitectura monumental. Las esculturas en relieve que adornan las fachadas de este conjunto arquitectónico salen del taller del artista consideradas ya como trabajo definitivo.

No obstante, en este momento pionero de la arquitectura en terracota, la inclusión de la escultura formando parte de la arquitectura se deja en manos del trabajo individual de un escultor, tallista o modelista, manteniéndose invariable la relación liberal del artista respecto al encargo realizado por el propietario y/o el arquitecto. El escultor controla todo el proceso de ejecución de la obra, desde su nacimiento a su instalación en el edificio.

Por el contrario, la revolución que presenciamos consiste, precisamente, en la aparición de una industria que entra en juego como coautora o protagonista principal del resultado ornamental de cierta arquitectura. Una industria en la que el escultor será un miembro más en el proceso de manufactura, aunque se convertirá, no obstante, en la pieza más importante, la imprescindible para iniciar esa transformación.

La figura del escultor al servicio de la industria cerámica aparece por primera vez en el siglo XIX, en los años de expansión de la arquitectura de la terracota. A partir de 1842, Tarrés y (posiblemente) Fita producen elementos escultóricos realizados por el escultor Josep Anicet Santigosa i Vestraten.²⁸⁸

Del mismo modo, el escultor neoclásico Damià Campeny, según tradición oral transcrita por Rafael Benet,²⁸⁹ es el autor de los modelos que después producirá el alfarero Josep Antonés i Figuerola.

En el siglo XX tenemos constancia de la colaboración continuada de Rafael Solanic con la Ceràmica Serra de Cornellà, familia de la que formaba parte,²⁹⁰ y la del escultor Pere Jou, quien realizó, concretamente, las esculturas en gres

²⁸⁸ MESTRE i NOÉ, Francisco. *Op. cit.* "...Lo mateix any que va començar a estudiar la carrera, se va encarregar de la secció d'escultura de la Terrisseria d'un tal Fita, del carrer d'Escudellers i també de la que al carrer de Tallers tenia establerta lo senyor Tarrés. Testimonis muts del seu talent són encara infinitat de testos, gerros, adornos i remats de fatxades, figures decoratives i surtidors de molst edificis i torres de Barcelona i'ls seus voltants."

²⁸⁹ BENET, Rafael. *Op. cit.* "...Josep Antonés i Figuerola fou un dels darrers mestres neoclàssics escultors-gerrers a la nostra terra. Per tradició oral es diu d'ell que realitzà models de Damià Campeny..." Pág. 253.

²⁹⁰ PUIG ROVIRA, F.X. *Op. cit.* Pág. 64.

para el Grup Escolar Collasso i Gil, edificio proyectado por el arquitecto Josep Goday.

Del trabajo creativo de los escultores, conocidos o anónimos, surgirán indistintamente obras singulares y/o aquellas susceptibles de ser utilizadas como modelos de los cuales extraer los moldes, necesarios para su fabricación en serie.

2.1.1. Los elementos singulares y los modelos

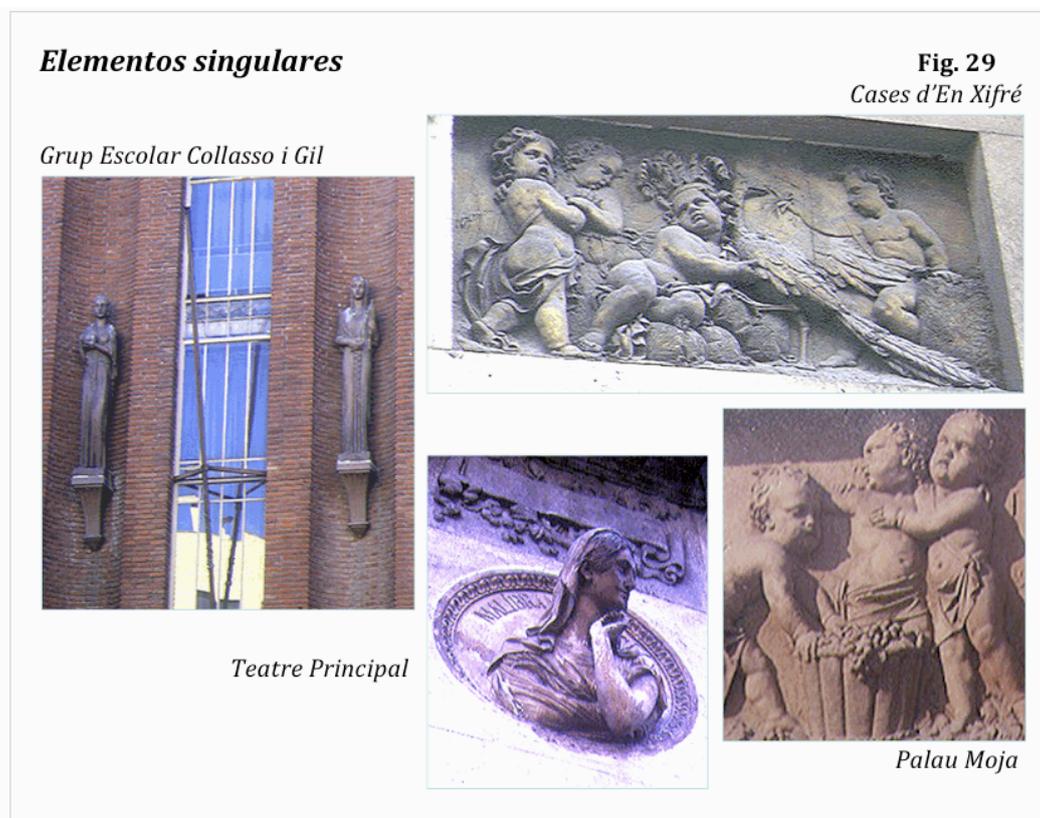
El trabajo creativo de todos aquellos escultores de los siglos XIX y XX realizado en terracota y aplicado a la arquitectura supone una obra con una génesis idéntica que se diversifica en cuanto a su intención última.

En origen, cada escultura tiene pretensiones de obra única e irreplicable. Una singularidad que, en el caso de la realizada en terracota y aplicada a la arquitectura, puede lograrse en el momento mismo de su creación y mantenerse en su instalación definitiva en el edificio.

Ejemplos de este tipo de creación escultórica se pueden reconocer en construcciones de todos los períodos analizados en la presente Tesis. Obras de escultores conocidos y otras anónimas, aunque con un resultado similar.

En el primer grupo destacan los relieves realizados en 1837 para las *Cases d'En Xifré* por Talarn, Padró y Campeny; los medallones en altorrelieve de Santigosa para la fachada del *Teatre Principal* (Rambla, 27-29) instalados en su reforma de 1845-1847; los medallones modelados en 1880 por Font para la *Casa Camps*, en la calle de Santa Anna núm. 24; los diferentes relieves de Claret, Marés y Gargallo para el Palau de l'Agricultura/Mercat de les Flors con motivo de la Exposición Internacional de 1929; y, por último, las esculturas de Jou para el Grup Escolar Collasso i Gil, levantado entre 1932 y 1935. [29]

Obras singulares, de gran valor estético, pero de las que se desconoce su autor son, entre otras, las figuras de niños atlantes del passatge de Bacardí, en el núm. 40 de Rambla, de 1856; del mismo año es la reforma del Palau Moja, situado en el núm. 1 de la calle de la Portaferriça, durante la cual se instalaron los medallones y relieves en los pórticos del jardín; los remates de la Plaça Reial, terminada en 1864; los bustos de la Editorial Montaner i Simon, sita en el núm. 255 de la calle de Aragó, de 1881; los relieves del edificio de la Acadèmia, en la Rambla núm. 115, instalados durante su restauración de 1883; los paneles con escenas de infantes de la fachada y las esculturas de la cornisa del Grup Escolar Milà i Fontanals, de la calle dels Àngels, s/n, construido entre 1921 y 1931; y, finalmente, el frontón del edificio de viviendas de la Caixa en la Plaza de la Villa de Madrid, finalizado en 1958.



Obras realizadas con las técnicas ejecutorias tradicionales de la escultura por adición, el modelado, aunque ciñéndose a los condicionantes de la arquitectura, debiendo poseer al final del proceso un resultado tal que les permita una correcta instalación sobre ella.

En cualquier caso, la obra pretende ser exclusiva en relación a las demandas estéticas y formales del edificio, siendo de importancia menor si ha sido elaborada en el taller del artista o en un centro de producción cerámica.

No obstante, cuando las fábricas de cerámica amplían su repertorio con la producción de elementos ornamentales aplicados a la arquitectura, la capacidad de creación de ciertos artistas se pone al servicio de su manufactura.

En ese momento, los escultores deberán emplear sus habilidades en el uso de las herramientas del modelado, no sólo, en la realización de esculturas exentas y/o en relieve sino, además, en la elaboración de cualquier tipo de elemento tridimensional susceptible de convertirse en ornamento arquitectónico. Sus obras serán ejecutadas según sus ideas estéticas, pero haciéndolas compatibles con las formas y las proporciones adecuadas para una producción en serie.

La singularidad de sus obras se limita a un momento. Serán, a partir de ese momento, creaciones escultóricas concebidas sólo como modelos de los

cuales poder reproducir, mediante molde, todas aquellas copias que determine el proceso industrial al cual estarán obligados.

El artista, asimismo, quedará reducido a un personaje anónimo dentro de ese proceso, si bien, como se dijo, será su pilar fundamental. Él aportará al objeto creado las cualidades estéticas primeras, las cuales se mantendrán en mayor o menor grado en la medida que su ejecución sea más o menos fiel al original, ya en la realización de los moldes, en la reproducción de las piezas y en su cocción.

2.1.2. *Los elementos seriados: los moldes*

La técnica del molde forma parte de la tradición escultórica. Según Wittkower,²⁹¹ Cánova (1757-1822) y otros escultores de la época realizaban sus modelos modelando el barro y mediante un vaciado de ese modelo en yeso, con la técnica del molde perdido, obtenían un único positivo, idéntico al modelo creado en barro, el cual se trasladaba, punto a punto, al mármol u a otro tipo de piedra susceptible de ser tallada.

Del mismo modo, las técnicas escultóricas en bronce obligan a la realización previa de una escultura en barro o cera para su posterior traspaso a un molde, dentro del cual se colará el metal fundido con el que se obtendrán réplicas exactas del modelo.

En el diario *El Sol* de 29 de diciembre de 1850 se da noticia de la conclusión de la escultura de Marquet de Galcerán, que formaría parte del conjunto que sería erigido seis meses después en la plaza del Duc de Medinaceli. En dicho artículo se atribuye la autoría de esa escultura a *D. José Santigosa, aventajado discípulo del acreditado Profesor Campeny*. Por su parte, Cirici advierte en su obra de 1944,²⁹² de una posible atribución errónea a Antoni Tarrés como protagonista de la realización de esa misma escultura, según noticia aparecida el 2 de abril de 1851 en *El Áncora*, donde se da cuenta del envío a Matanzas de una escultura idéntica de Marquet *que el mismo escultor había hecho unos años antes*.

Mestre i Noé, en la biografía de Josep Anicet Santigosa, publicada en 1923,²⁹³ amplía la intervención de este artista a las esculturas del monumento (fuente y surtidor), diseñado el conjunto por el pintor Lluís Rigalt, proyectado por el arquitecto Francesc Daniel Molina y realizada toda la obra en la fundición de Valentí Esparó i Giralte (1792-1859).

²⁹¹ WITTKOWER, Rudolf. *Op. cit.* "Los dibujos, nos dice Schadow, son necesarios, aunque no demasiado útiles, ya que no pueden mostrar más que una sola vista. Por ello debe pasarse luego al modelo ya terminado. Para evitar accidentes considera aconsejable sacar en yeso un vaciado del modelo de barro, y utilizar ese vaciado para el traslado al mármol -lo cual es exactamente lo que hacía Canova." Pág. 258-260.

²⁹² CIRICI PELLICER, A. *Op. cit.* Pág. 44.

²⁹³ MESTRE i NOÉ, Francisco. *Op. cit.*

La dificultad en determinar los posibles creadores del monumento es consecuencia de una información confusa, en la que no se confronta cada labor realizada con el artista o industrial que la ejecuta.

Posiblemente, la creación de los modelos en barro será obra de los escultores Campeny (escultura de Galceran Marquet) y Santigosa (ornamentación de la fuente).²⁹⁴ No obstante, la fabricación de los moldes de cada uno de sus elementos será realizada por Antonio Tarrés, por Santigosa, o por ambos, en el taller del primero. Trabajos previos a su fundición en la fábrica de Valentí Esparó.

En este ejemplo el proceso de creación y manufactura escultóricos en el cual un molde del modelo original ejecutado en barro tiene como objetivo final, y como única posibilidad, la reproducción de la piel de la escultura primigenia en otro material distinto del inicial.

Sin embargo, en el caso que nos ocupa, la utilización de moldes es el único método para lograr un producto en serie. Manteniendo, asimismo, la calidad, la textura y el material constitutivo del original.

Sabemos de la utilización de moldes por los talleres cerámicos de los siglos XIX y XX en la elaboración de productos en relieve susceptibles de aplicarse a la arquitectura. En *el Album Artístico de la Fábrica Antonés y Compañía* (ya mencionado a lo largo de estas páginas), podemos contemplar unos dibujos que describen los diferentes pasos en la fabricación de sus productos y entre ellos se incluye el detalle de algunos de los moldes y la manipulación de los operarios para realizar las copias en barro.²⁹⁵ En la obra de Puig Rovira *sobre els Serra*, se incluye una fotografía del interior del taller en la que se observa las estanterías abarrotadas de numerosos modelos en barro y moldes en escayola de los productos que fabricaba.²⁹⁶

No obstante, la máxima información obtenida sobre la mecánica de la utilización del molde será resultado de la observación, del examen de esos productos ornamentales acabados e instalados en la arquitectura, sea ella del siglo XIX o del XX.

Los moldes podrán ser realizados por el mismo escultor que haya creado los modelos o por operarios especializados. En cualquier caso, será siempre un artista o artesano con conocimiento de las técnicas escultóricas del vaciado.

Los modelos a reproducir mediante molde podrán realizarse en relieve o en bulto redondo. En ambos casos, el modelo no deberá incluir puntos de retención o contrapiel. Es decir, cuando todos los puntos de la superficie de sus formas permitan un desmolde en paralelo siguiendo el mismo eje.²⁹⁷

²⁹⁴ SUBIRACHS i BURGAYA, Judit., *L'Escultura... Op. cit.* Págs. 189-190.

²⁹⁵ *Album Artístico de la Casa Antonés*. Lámina núm. 7.

²⁹⁶ PUIG ROVIRA, F.X. *Op. cit.* "Obrador de l'emmotllament i torns a Ceràmica Serra (1952)." Pág. 73.

²⁹⁷ ROSIER, Pascal, *Le Moulage*. Editorial Dessain et Tolra, París, 1990. Pág. 8.

Un ejemplo de escultura en relieve imposible de realizar mediante un solo molde, por contener puntos en contrapiel, es el conjunto de medallones en alto relieve del Teatre Principal. Obras, como se mencionó en estas mismas líneas, con intención y ejecución singulares.

Por tanto, el tipo de relieve seriado que aparece en la arquitectura de Barcelona es el realizado en bajorrelieve, es decir, ejecutado sobre un plano, cuyos volúmenes *sobresalen del fondo menos de la mitad del bulto*,²⁹⁸ lo que permite la construcción de moldes rígidos de una sola cara.

Los moldes utilizados, por las características del positivo manufacturado, serán de una o de dos caras.

Los moldes de una sola cara se utilizan para la reproducción de relieves en bajorrelieve (medallones, florones, capiteles, pilastras, guirnaldas...), respiraderos (rejillas de ventilación), y algunas balaustradas planas.²⁹⁹ Es decir, para cualquier tipo de motivos que pueda contemplarse desde un solo punto de vista.

De dos piezas serán los moldes con los que se reproducen esculturas exentas (en bulto redondo), ménsulas, balaustres correspondientes a los diversos órdenes arquitectónicos,³⁰⁰ balaustres planos de dos vistas, jarrones y todo tipo de remates con forma circular, es decir, todos aquellos productos en cerámica susceptibles de ser contemplados desde más de un punto de vista.

Indistintamente de la utilización de moldes más o menos complejos, con una o más piezas, los elementos seriados, dependiendo del tamaño del modelo o de la complejidad de su forma, pueden reproducirse gracias a la intervención de un solo molde o de varios de ellos, cada uno de los cuales corresponderá a una parte del conjunto y que una vez ensamblados deberán formar una unidad coherente.

La utilización de dos moldes podrá ser necesaria cuando en una misma pieza ciertos elementos singulares se asienten sobre otros repetitivos. En este caso, el conjunto resultante será el formado por esas diversas partes, elaboradas por separado y unidas posteriormente.

Así ocurre con ciertos medallones con efigie femenina o masculina que figuran, entre otros, en los edificios de la calle del Vidre núm. 7, esquina con la de Escudellers núm. 31, en el núm. 12 de la calle del Pi o en el 18 de la calle de la Mercè, con una base idéntica –una forma circular con cenefa de ovas– sobre la que se disponen hasta seis tipos de rostros masculinos y femeninos diferentes. **[30]**

²⁹⁸ FATÁS, G. BORRÁS G.M., *Diccionario de términos de arte y arqueología*. Alianza Editorial, Madrid, 1988. Pág. 30.

²⁹⁹ *Catálogo de Tarrés Macià y Compañía. Op. cit.* Lámina 1-3, balaustres números 1-10 y 13. Páginas sin numerar

³⁰⁰ *Ibidem*. Lámina 3, balaustres números 11, 12 y 14.

Elementos seriados*C/Call, 15. Modillón*

Realizado mediante molde de dos caras, ensamblando las dos piezas con barbotina.

*C/Pi, 12. Medallones.*

Base idéntica sobre la que se adhiere distintos rostros masculinos y femeninos

C/Call, 15. Capitel

Placas de barro, en forma de retícula, como refuerzo de las paredes interiores

Fig. 30

Los diferentes tipos de moldes empleados en estos dos siglos reproducen los relieves de dos maneras diferenciadas. En la primera se recoge en las paredes del molde solamente el motivo en relieve. En la segunda se reproduce el relieve y la base sobre la que éste se sustenta. De cada método resulta un positivo diferente en cuanto a peso y volumen, determinando cada uno de ellos, como ejemplificaremos durante este mismo capítulo, diferentes formas de composición e instalación en la arquitectura.

Durante el siglo XIX se emplea indistintamente ambos procedimientos, mientras que el siglo XX se limita en exclusiva al segundo modelo.

El material tradicional utilizado en la fabricación de moldes ha sido la escayola. La escayola es un sulfato de calcio hemihidratado, obtenido por calcinación parcial del yeso.³⁰¹

La escayola en polvo se mezcla con agua, eliminando las burbujas de aire y consiguiendo la densidad necesaria para su utilización. Antes de su fraguado se aplica sobre la superficie del modelo a reproducir, cubierta previamente con algún tipo de agente de desmolde (jabón, vaselina, etc.). Agente de desmolde innecesario cuando la escayola se aplica sobre un modelo de barro aún tierno.

Ha de lograrse que la primera capa de escayola envuelva perfectamente al modelo, a fin de realizar un negativo exacto de su *piel*. Después podrán

³⁰¹ CALVO, Ana. *Op. cit.* "Yeso: Sulfato de calcio dihidratado, CaSO₄·2H₂O." Pág. 239.

aplicarse diferentes capas del mismo material hasta conseguir el grosor y la forma adecuadas. Una vez compactada, se separa del modelo y, antes de su uso como molde, se deja secar durante un tiempo para que elimine todo el agua que se le añadió durante la mezcla.

Elaborado ya el negativo del modelo –el molde–, podrán conseguirse positivos idénticos depositando sobre sus paredes un material plástico, cualidad que posee el barro.

Según sea el tipo de molde empleado y las características del relieve a reproducir, la aplicación del barro se realizará de una manera o de otra.

Si el molde es de una sola cara, se utiliza el método del “apretón” o estampado,³⁰² consistente en embutir pellas de barro sobre las paredes del molde, fijándolas íntimamente a su superficie, distribuyéndolas de manera uniforme y consiguiendo un grosor suficiente e idéntico en toda su extensión.

En cuanto a los moldes de dos caras, sobre todo en los de forma redondeada, podrá utilizarse el método del colado, consistente en rellenar los moldes con una pasta muy fluida, casi líquida que se obtiene añadiendo agua al barro hasta conseguir un material menos denso que aquél. Esta mezcla es la barbotina.

Con la barbotina se cubrirá las paredes del molde. Una vez que la escayola absorba parte del agua que la compone, aumentará su densidad y mantendrá las formas del molde. El grosor de las paredes del positivo se podrá delimitar eliminando la barbotina sobrante antes de su secado. Es en ese momento, antes que el barro pierda toda su humedad, en el punto en el que está en dureza de cuero,³⁰³ cuando se aplicará la barbotina fluida como material adhesivo en las zonas de contacto de ambas caras del positivo, enganchando las piezas y consiguiendo un elemento unitario.

La barbotina cumplirá el mismo papel adhesivo, que en el caso antedicho, en el positivado de piezas realizadas con moldes de dos caras en los cuales, por la forma del modelo o por su tipo de relieve, permitan la aplicación del barro por el sistema del estampado. Las ménsulas son el motivo paradigmático en el cual se materializa este sistema.

Esa misma barbotina servirá asimismo como material adhesivo para unir aquellos elementos singulares en relieve que se aplican sobre una base repetida. Tal es así en los medallones de las calles del Vidre/Escudellers, Pi y Mercè, de los que se habló anteriormente en este mismo apartado.

³⁰² LLORENS ARTIGAS, Josep, *Formulario y prácticas de cerámica*. Ediciones Omega S.A., Barcelona, 1992. Págs. 18 y 19.

³⁰³ FABBRI, Bruno, “Processi di lavorazione e rivestimenti ceramici” en *La scultura in terracotta. Tecniche e conservazione*. Opificio delle Pietre Dure e Laboratori di restauro di Firenze, Firenze, 1996. “...Successivamente le paste schiariscono in misura vieppiù marcata, passando anche attraverso quello stato denominato “durezza cuoio”, durante il quale il manufatto è ancora abbastanza umido da poter essere unito ad altre parti per mezzo di barbotina d’argilla e la sua superficie può sopportare un trattamento di lucidatura per sfregamento con un oggetto duro, seppure con profilo arrotondato.” Pág. 30.

Estos dos sistemas de reproducción permiten conseguir objetos huecos, motivo por el cual se reduce las posibilidades de fisuración o deformación de las piezas, facilitando los procesos de secado y cocción posteriores.

No obstante, si estas piezas huecas son de un cierto volumen (ménsulas, esculturas, etc.), deberá aplicarse en su interior diversas placas de barro, colocadas de manera estratégica a modo de red, que sirvan de refuerzo de sus paredes y eviten la deformación de la pieza durante el proceso de secado.

El secado de cualquier objeto cerámico es imprescindible antes de su introducción en el horno para su cocción. Ese secado supone la evaporación de la totalidad del agua añadida a la arcilla durante la elaboración de la pasta.

A la pérdida de agua por evaporación ambiental, en aquellos productos cerámicos obtenidos mediante molde de escayola, se añade aquella otra parte absorbida por el molde. Esa pérdida de humedad supone la mengua del objeto en, aproximadamente, un 10% de su volumen. Merma que provoca cierta separación automática del positivo respecto del molde, facilitando su desmolde.

A lo largo de los siglos XIX y XX, los productos cerámicos reproducidos con molde han sido muchos y muy variados, manteniéndose a lo largo de este extenso período de tiempo el objetivo de conseguir una manufactura que aúne un óptimo resultado estético con un económico proceso de elaboración.

Con esta finalidad se han ido depurando los modelos y los sistemas de moldeo utilizados en su reproducción.

Tal es el caso de las balaustradas primeras, de tipo jónico utilizadas en las Cases d'En Xifré (1837), en la Plaça Reial (1864) y en muchos otros edificios de la época. Estas balaustradas exigen un sistema de producción muy sofisticado, obligando a la utilización de moldes de dos caras y de diferentes moldes para cada uno de los balaustres. Siendo conscientes de esa dificultad, los fabricantes propondrán otros modelos de balaustres realizados en una sola pieza, con una o dos vistas, que permiten moldes de una o dos caras, con una producción más sencilla y una instalación menos problemática.³⁰⁴ Estas balaustradas serán las vigentes en las décadas de los 70 a los 90 del siglo XIX en todos los barrios de la ciudad.

De igual modo, en el siglo XIX los moldes que sólo reproducen el relieve se simultanearán con aquellos que añaden además la base donde se sustentan. En el siglo XX, a partir del *Noucentisme*, los moldes contendrán siempre los relieves con la base de soporte. Base que, en el caso de fragmentos que compongan unidades superiores, tendrá invariablemente forma geométrica regular, ortogonal.

³⁰⁴ *Catálogo de Tarrés Maciá y Compañía. Op. cit. Láminas 1ª y 2ª, modelos Núm. 1 al 10.*

Cada manera de hacer supone un paso más en la simplificación de los encajes de las piezas compuestas y en su instalación posterior en la arquitectura.

2.2. La materia prima

Todo producto cerámico, incluyendo la terracota, tiene como materia prima la arcilla, considerándose como tal a la mezcla de diferentes minerales, los denominados minerales arcillosos. Éstos son silicatos compuestos por óxidos de sílice, principalmente, y óxido de aluminio, en menor proporción. Denominados filosilicatos³⁰⁵ por su estructura laminar, los minerales arcillosos son hidratos con la capacidad de retener moléculas de agua entre sus partículas.

Los minerales arcillosos que pueda incluir la arcilla se agrupan en cuatro familias diferentes según los componentes que las integran. Las caolinitas, $\text{Al}_4(\text{Si}_4\text{O}_{10})(\text{OH})_8$, compuestas por caolín, de plasticidad baja. Las illitas, de plasticidad media, compuestas por $\text{K}_{2-x}\text{Al}(\text{Si}_{6+x}\text{Al}_{2-x}\text{O}_{20})(\text{OH})_4$. Las esmectitas, formadas por $4\text{SiO}_4 \cdot 0,835\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 0,33\text{MgO} \cdot 0,165\text{Na}_2\text{O} \cdot 5\text{H}_2\text{O}$, de excesiva plasticidad, y las cloritas, poco plásticas y cuya composición es $(\text{Mg}_{1-y}\text{Fe}_y)_{6-x}\text{Al}_2\text{xSi}_{4-x}(\text{OH})_8$. Las arcillas suelen estar formadas por minerales que no coinciden totalmente con ninguno de estos grupos sino que incluyen estratos de al menos dos de ellos, como por ejemplo la illita y la esmectita.³⁰⁶

Sin embargo, la característica que distingue a la arcilla de cualquier otro tipo de compuesto silíceo es la relativa a las dimensiones de sus partículas. En las arcillas predominan, en proporciones superiores al 75%, aquellas con un diámetro inferior a 4 μm , siendo μm (micrometro) la millonésima parte de un metro.³⁰⁷

La arcilla, por el reducido diámetro de su grano, por su estructura laminar y por la capacidad de interrelacionarse con las moléculas de agua,³⁰⁸ alcanza, mezclada con ese agua, un índice de plasticidad³⁰⁹ que la convierte en un material idóneo para ser trabajado, mediante modelado y obtener así cualquier tipo de forma cerámica y/o escultórica que se mantendrá de manera irreversible tras su cocción.

³⁰⁵ COROMINAS, J. *Breve diccionario etimológico de la lengua castellana*. Editorial Gredos, Madrid, 1973. "FILO-, elemento de derivados y compuestos cultos, del gr. *phýllon* 'hoja' Pág. 273.

³⁰⁶ FABBRI, Bruno. "Processi di lavorazione..." *Op. cit.* Págs 25-33.

³⁰⁷ ARROYO, Carlos y GARRIDO, Francisco José, *Libro de estilo universitario*. Editorial Acento, Madrid, 1997. "Submúltiplo del sistema internacional: micro- (μ , 10^{-6})." Pág. 333.

³⁰⁸ ÁLVAREZ del BUERGO, Mónica y GONZÁLEZ LIMÓN, Teresa, *Restauración de edificios monumentales*. Centro de Estudios y Experimentación de Obras Públicas, Madrid, 1994. Págs. 84-87.

³⁰⁹ *Ibidem*. "La plasticidad es la propiedad que permite a un cuerpo deformarse continua y permanentemente, sin ruptura, al aplicarle una fuerza que exceda de un cierto valor crítico propio de cada material." Pág. 86.

La arcilla puede menguar en cuanto a plasticidad, a la par que aumenta en porosidad, si se le añade o contiene en origen otros materiales no plásticos, los llamados desgrasantes. Entre ellos destacan el cuarzo y el feldespato.

También se pueden encontrar junto a los minerales arcillosos, además de los desgrasantes, carbonatos (Calcitas: CaCO_3 y dolomitas: $\text{CaCO}_3 \cdot \text{MgCO}_3$), e hidróxidos de hierro (goetitas: FeOOH), siendo las calcitas los carbonatos que prevalecen. Dependiendo de las cantidades de cal o de hierro que contenga la arcilla, se podrán distinguir dos tipos de pastas: las ferruginosas y las calcáreas las cuales (junto con el tipo de cocción, como se verá) determinan la coloración final de la cerámica, virando ésta entre el amarillo claro y el rojo pardo.³¹⁰

En las terracotas arquitectónicas del período ochocentista prevalecen las de tonos amarillentos, con una proporción superior de cal. Desde el protomodernismo y durante todo el siglo XX, los productos arquitectónicos en terracota tienen un acabado en tonos rojizos y anaranjados, lo que demuestra un predominio de los compuestos de óxido de hierro. [31]

La materia prima

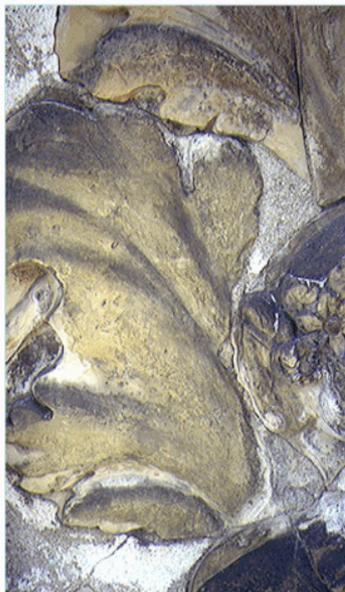
Terracota de diferentes colores, consecuencia de la composición de su materia prima y/o de los procesos de cocción.

Fig. 31

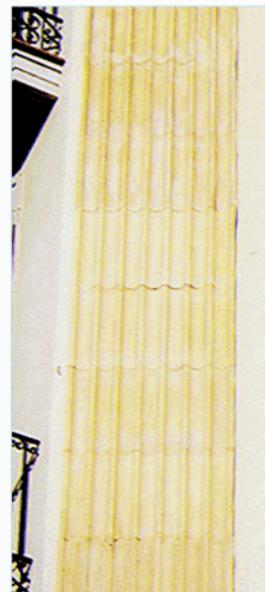


Mercat de les Flors

C/Hospital, 83



Av. Catedral, Hotel Colon



Las arcillas utilizadas generalmente en cerámica son las producidas por descomposición de rocas primarias (ígneas sobre todo) y su posterior acarreo y sedimentación en lugares húmedos como ríos, lagos, estuarios,

³¹⁰ LLORENS ARTIGAS, Josep. *Op. cit.* Págs. 20-21.

deltas, etc. Cada estrato de depósito tendrá una composición química diferenciada, y en consecuencia, las importantes variaciones mineralógicas de la arcilla vendrán determinadas por la franja del sedimento del cual se extraiga.

La materia prima empleada por la industria alfarera de la Barcelona del siglo XIX y en los siglos anteriores podía encontrarse en cualquier punto del llano. Barcelona, se encuentra en una depresión recubierta por sedimentos durante la Era Terciaria, sepultados a su vez por aluviones de la Era Cuaternaria. Los sedimentos se mantienen, asimismo, por las aportaciones fluviales de los ríos Besós y Llobregat, siendo más importantes las de este último cuyos sedimentos han llegado a formar a lo largo del tiempo un delta en su desembocadura. Así, el llano de Barcelona y todos los territorios de la Ciudad y de los pueblos circundantes cercanos al río Llobregat son zonas de depósitos cuaternarios, formados por terrazas fluviales de las que se pueden extraer materiales arcillosos adecuados para la fabricación cerámica.³¹¹

Según Andreu Bover,³¹² la extracción de la arcilla se realiza por los mismos alfareros o por personal especializado a cielo abierto o en pozos excavados en las barreras. Esta arcilla extraída será heterogénea tanto en su composición mineralógica como en su granulometría, poseyendo el conjunto propiedades físicas y químicas diversas.

Para separar de la arcilla aquellos elementos groseros no deseados, provenientes del lugar de extracción, ya en el taller, se extenderá aquella sobre unas balsas y se mezclará con agua. Por levigación, los elementos más pesados se depositarán en el fondo del recipiente. Por decantación, posteriormente, se traspasará sólo el material que ocupa los estratos superiores de la mezcla a una segunda balsa. A cada operación de decantación la proporción de material grosero irá disminuyendo, consiguiéndose al final del proceso una mezcla totalmente depurada.

Los alfareros de los siglos XIX y XX utilizan esta arcilla y estos procesos de depuración en la elaboración de objetos domésticos, de materiales de construcción o de ornamentos para la arquitectura. Los productores, por tanto, transformarán esa materia prima desigual y conseguirán un producto homogéneo en cuanto a su composición y propiedades.

³¹¹ CASASSAS i SIMÓ, Lluís, "El Pla de Barcelona. El territori i el marc natural" en *Història de Barcelona, La Ciutat Antiga*. Ajuntament de Barcelona, Enciclopèdia Catalana, Barcelona, 1991. "...El Pla de Dalt fou atacat fortament per l'erosió: els torrents que davallaven de la serra s'encaixaren en la cobertura sedimentària tan heterogènia. A més, les aigües torrencials aportaren una estratificació notable. S'hi distingeix l'alternança d'argiles roges procedents de la descomposició de les pisarres i crostes calcàries, i de llims grogosos, aportats per l'acció eòlica en èpoques seques i ventoses dels períodes glacials, quan el mar es retira alguns centenars de metres. Aquests gruixos de loes, coneguts a Barcelona amb el nom de turturà, són més abundants vers el sector nord-est del Pla." Pág. 64.

³¹² BOVER i PAGESPETIT, Andreu, *La ceràmica*. Quadern de la Revista de Girona, Diputació de Girona, Girona, 1993. Pág. 11.

El alfarero será así quien determine el tipo o tipos de arcilla a emplear, las proporciones de esa mezcla y la composición y la cantidad de desgrasante adicionado, una vez eliminados todos aquellos elementos incoherentes, sean en su composición química o en su tamaño.

Este material homogéneo, adecuado para cada tipo de obra a manufacturar, permitirá, la ejecución de los procesos de manipulación, transformación y cocción que le son propios.

2.3. Proceso de fabricación

La arcilla, como mezcla óptima de materias primas, deberá convertirse mediante la adición de agua en una masa homogénea y plástica que permita ser trabajada. Según Fabbri,³¹³ el porcentaje de agua de la mezcla será del 25%, es decir de 25 gr. de agua por 100 gr. de arcilla seca.

El agua añadida deberá ser en origen superior a la requerida para lograr esa pasta uniforme. El exceso de agua podrá eliminarse por decantación, primero, y por evaporación, posteriormente, exponiéndola en pequeñas pellas al aire libre.

Finalmente, la correlación entre los elementos sólidos y líquidos de la mezcla deberá proporcionar, además de la textura adecuada, la densidad o fluidez requerida para cada tipo de trabajo.

En el caso de los productos ornamentales en terracota, el producto deberá poseer una densidad superior cuando se utilice en la realización de los modelos y de todas aquellas piezas trabajadas con el procedimiento escultórico del modelado. Asimismo, la densidad será idéntica a aquella para los objetos fabricados en serie mediante molde de escayola y ejecutados con el procedimiento del "apretón" o estampado.

Por el contrario, una pasta más fluida, la barbotina, es la empleada, como se dijo en el punto 2.1.2. de este mismo capítulo, en la técnica del colado. Esa misma barbotina, se comportará como un adhesivo en la unión de fragmentos de barro, siempre que éstos conserven la suficiente humedad de elaboración.

Esas diferentes pastas con densidades diversas se trabajarán, mediante modelado o moldeado, para conseguir las forma cerámica o escultórica deseada.

En el moldeo, el artista o artesano utiliza las herramientas y los procedimientos de la técnica escultórica por adición. En cambio en el proceso de fabricación en serie mediante molde la técnica será la del estampado o del colado, como se ha repetido a lo largo de este capítulo. Sea cual sea el método empleado, el grosor de las paredes del objeto deberá ser regular. Se mantendrá siempre un mismo grosor de pasta sobre todas las paredes de los

³¹³ FABBRI, Bruno. " Processi di lavorazione..." *Op. cit.* Pág. 29.

moldes. Las esculturas y todos aquellos elementos en bulto redondo no podrán ser nunca macizos, a tal efecto se vaciará el material de su interior hasta lograr que el espesor de sus paredes exteriores sea acorde con el tamaño de la pieza. Las piezas con difícil acceso o de gran tamaño, podrán trocearse y vaciarse a continuación, reconstruyéndolas finalmente enganchándolas mediante barbotina. De ese modo, se evitarán tensiones, roturas y accidentes innecesarios durante los procesos siguientes de secado y cocción.

Previamente a la cocción, las formas elaboradas deberán sufrir una pérdida progresiva del agua de elaboración. La pérdida de humedad, por evaporación, se inicia en la superficie del objeto y obliga al agua retenida en su interior a migrar hacia el exterior, manteniéndose constante el proceso de evaporación. El secado supondrá la eliminación de parte de los componentes constituyentes de la pieza cerámica y, en consecuencia, una reducción de su volumen. La evaporación de las partículas líquidas obliga a las partículas sólidas a un acercamiento mutuo.

Conociendo cuáles serán los cambios físicos que comportará la eliminación de esa humedad, el proceso de secado deberá realizarse con las garantías suficientes que eviten roturas o fisuras de la pieza. Un proceso lento garantizará en parte ese objetivo.

La correcta composición de la pasta completará, asimismo, ese secado óptimo de las piezas. Llorens Artigas asegura que *una materia prima sin mezcla no podría secarse sin agrietarse*,³¹⁴ es este un motivo, entre otros, que hace imprescindible la adición a la mezcla de ciertos materiales no plásticos, de los que se habló anteriormente, llamados desgrasantes. Éstos proporcionan la porosidad que no poseen los materiales plásticos y, dado que no contienen agua en su constitución, no incrementan la humedad del conjunto. En consecuencia, la reducción del volumen de la pieza durante el secado será inversamente proporcional a la cantidad de material no plástico que contenga.

No obstante, los desgrasantes no deberán rebasar cierta proporción de la mezcla sin disminuir de manera excesiva la plasticidad del conjunto. Por tanto, el empleo de la cantidad correcta de ambos materiales conseguirá el equilibrio entre la plasticidad necesaria para el moldeo y la estabilidad estructural del objeto, contribuyendo a una óptima transformación durante el secado y durante el proceso de cocción que se realizará posteriormente.

Por último, advertiremos que el secado de las formas realizadas mediante molde comportará igualmente a la disminución del volumen de la pieza. Particularidad que, como se comentó en el punto 2.1.2. de este capítulo, ayudará a su desmolde.

³¹⁴ LLORENS ARTIGAS, Josep. *Op. cit.* Pág. 16.

En este punto del proceso los objetos realizadas mediante modelado o moldeado mantienen aún la misma composición química e idénticas cualidades físicas que las materias primas de constitución, iniciándose ahora una última fase de la manufactura, aquella en la que habrá aporte de energía. Esa energía, el calor, es el agente imprescindible en la consecución de un nuevo producto estable e irreversible:³¹⁵ la cerámica.

La terracota, formando parte de la familia de la cerámica, es definida por la *Commissione Normal CV* italiana como un *material poroso y coloreado obtenido en la cocción de arcilla con contenido mineral de hierro, a temperaturas generalmente por debajo de 1000º C. El material cocido asume una coloración rojiza en presencia de una atmósfera oxidante; la eventual presencia de cal y su reacción con el hierro hace virar el color hacia tonalidad amarillenta. Una atmósfera reductora lleva a la obtención de coloración grisácea más o menos oscura.*³¹⁶

Se señala en este texto características particulares de la terracota respecto del grupo genérico de la cerámica. Entre ellas destaca su variada coloración y su porosidad. El color, que abarca la gama del rojo al amarillo, es consecuencia de la presencia de óxido de hierro y/o de cal en la pasta. Por su parte, la porosidad es el resultado de la adición de materiales no plásticos a la pasta en conjunción con una temperatura de cocción baja, inferior a su límite máximo de 1000º C. La definición de esta *Comisión Normal CV* nos aproxima a ciertas singularidades de la terracota que son fruto directo de su proceso de cocción.

Esa cocción óptima dependerá del tipo de horno utilizado, del combustible empleado y de las temperaturas alcanzadas.

Los hornos utilizados tradicionalmente por la industria de la cerámica durante el siglo XIX y XX, tanto en la ciudad de Barcelona como en toda Cataluña y en el resto del Estado, han sido los denominados árabes o morunos.³¹⁷ Estos hornos servían para la cocción de cualquier tipo de objeto de alfarería acompañados, a partir de mediados del siglo XIX, de los elementos ornamentales para la arquitectura. [32]

Hornos de este tipo han sido localizados en Sabadell, en la Via Massagué números 5 y 7, pertenecientes al antiguo taller del ceramista Escaiola, alias "Bolsós" y datados por Albert Roig³¹⁸ en los siglos XVIII y XIX. Asimismo, aún se conservan los construidos alrededor de 1887 en la antigua fábrica Pujol i

³¹⁵ FABBRI, Bruno. "Processi di lavorazione..." *Op. cit.* Pág. 25. La *Commissione Normal CV* es la Comisión del *Consiglio Nazionale delle Ricerche*, CNR, italiana, encargada de elaborar y unificar la terminología sobre cerámica y vidrio.

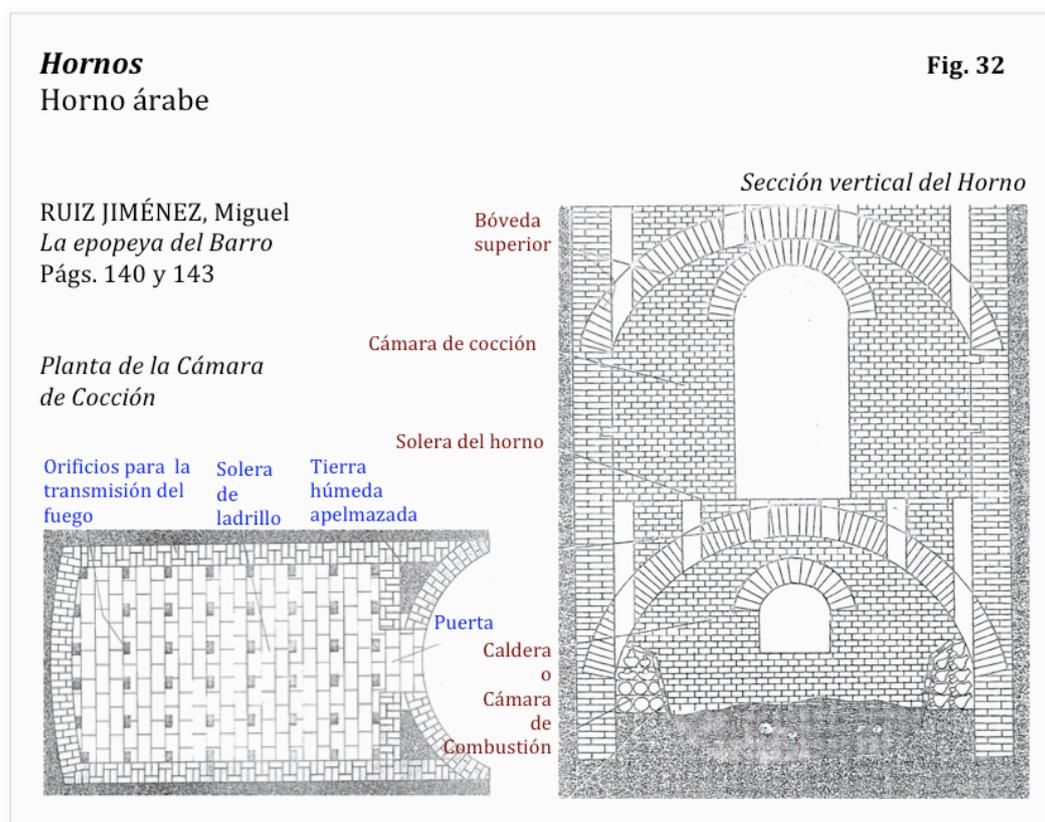
³¹⁶ *Ibidem.* Pág. 26.

³¹⁷ CORREDOR-MATHEOS, José y GUMÍ, Jordi, *Cerámica popular catalana*. Edicions 62, Barcelona, 1978. Págs. 58-60.

- BOVER i PAGESPETIT, Andreu. *Op. cit.* Pág. 20-23.

³¹⁸ ROIG DEULOFEU, Albert, *L'Obrador de ceràmica de l'Escaiola (Sabadell, Vallès Occidental)*. Ajuntament de Sabadell, Sabadell, 1997.

Bausis de Esplugues de Llobregat,³¹⁹ utilizados desde el período modernista hasta los años treinta del siglo XX.



El horno árabe, construido con ladrillo refractario, consta de dos pisos. El inferior, a veces subterráneo, corresponde a la cámara de combustión o caldera, y el superior que ocupa la cámara de cocción.

La caldera posee una abertura, llamada boquilla, por la que se introducirá la leña, que hará de combustible, y el aire al mismo tiempo. La boquilla suele situarse con su centro a 3/5 de la distancia entre el suelo de la caldera y la parte inferior del techo que la cubre.

El techo de la cámara de combustión puede ser abovedado y deberá ser atravesado por una serie de orificios, repartidos de manera uniforme y que ocuparán un 15%, aproximadamente, de su superficie total. La cantidad y la situación de estos agujeros son capitales para una correcta transmisión del calor a la cámara superior.

Por su parte, la cámara de cocción, situada sobre la caldera y de volumen similar o un poco superior a la de ésta, posee, asimismo, un techo abovedado con orificios que permiten la transmisión del tiraje y hacen de chimenea de salida de humos. Estos agujeros deberán suponer un 5% de la superficie total del techo de la cámara, repartidos de manera equidistante, aunque en los

³¹⁹ SUBIAS i PUJADAS, Ma. Pia, *Pujol i Bausis, centre productor de ceràmica arquitectònica a Esplugues de Llobregat*. Ajuntament d'Esplugues, Esplugues de Llobregat, 1989. Págs. 53-54.

hornos de pequeño tamaño pueden reducirse a uno solo, situado en el centro de la cámara.³²⁰

La cámara de cocción deberá tener una abertura que arranque a nivel del suelo y lo suficientemente amplia para permitir una cómoda carga y descarga de las piezas.

Esta abertura se tapiará antes de la cocción con ladrillo, arcilla, chamota y yeso, dejando sendas mirillas en la parte superior e inferior de la puerta por la que se vigilará y controlará el proceso de cocción. Una vez realizada la cocción y enfriadas las piezas, este tabique provisional será retirado.

El horno, cualquier horno, deberá permitir el control de la curva y de la velocidad de ascenso y descenso de la temperatura. Asimismo, admitirá el control del tipo de atmósfera, sea ésta oxidante y/o reductora. Es decir, una atmósfera con exceso o con falta de oxígeno libre, respectivamente.

Los hornos árabes suelen tener una forma cilíndrica y de tiro ascendente. Este tipo de planta proporciona un reparto uniforme de la temperatura en toda su superficie y un mejor dominio del tiraje y del ajuste de su temperatura. Los orificios de la cámara de cocción, que pueden taparse más o menos durante el proceso, permitirá esa atmósfera oxidante o reductora, con un tiraje mayor o menor o incluso nulo en el momento deseado. El control de la temperatura dependerá del oficio del alfarero que proporcionará el combustible necesario durante las diferentes fases de cocción.

La primera llama se encenderá con leña menuda, añadiendo el combustible en relación al ascenso y mantenimiento de la temperatura necesaria para este tipo de material cerámico, la terracota, similar a la de los diferentes productos de alfarero de uso doméstico.

Inicialmente la temperatura deberá alcanzar los 100º C. En ese momento se evapora el agua libre y el agua absorbida en superficie por las partículas de arcilla. La temperatura deberá aumentar progresivamente hasta los 400º C. En esa fase se elimina el agua coloidal y los hidróxilos (grupos OH) de los hidróxidos de hierro y se descompondrán los productos orgánicos de la pasta, apareciendo una porosidad momentánea, que será definitiva si no se continúa el proceso de cocción. Entre 450º y 600º C, desaparece el agua de constitución, la que forma parte en la composición química de la arcilla, y se realiza la transformación alotrópica³²¹ del cuarzo, aumentando su volumen.

A partir de los 600º C se inicia el proceso de vitrificación de los elementos fundentes, los cuales rellenan los poros e intersicios y que son los responsables del aumento de la densidad, de la dureza y de la reducción de la porosidad de la cerámica.

³²⁰ RUIZ JIMÉNEZ, Miguel, *La epopeya del barro*, Granada, 1990. Pág. 141.

³²¹ *Diccionario ideológico de la lengua española*. Gustavo Gili, Barcelona, 1959. "Alotropía: Variación que ofrece un cuerpo en cuanto a sus propiedades físicas sin cambiar su composición química." Pág. 41.

En el tramo de los 750° C y 800° C, se descomponen los carbonatos de calcio, con eliminación de anhídrido carbónico (CaO).

En el punto máximo de temperatura para este tipo de cerámica, entre 800° C y 900° C, se consigue la recombinación de óxidos, el desarrollo de nuevas formas cristalinas y de una importante vitrificación,³²² debiéndose en ese momento reducir el tiraje e iniciar su enfriamiento lento y paulatino, tapándose, por ese motivo, los agujeros del techo de la cámara de cocción.³²³

La cerámica, la terracota, se convierte así en ese producto distinto del inicial, consecuencia de la transformación de las materias primas tras la cocción. El calor será, por tanto, el responsable último de las cualidades adquiridas por ese nuevo material –la dureza, la resistencia mecánica y a la flexión–, que lo hacen idóneo para su utilización como ornamento de la arquitectura.

3. SU APLICACIÓN EN LA ARQUITECTURA

Los elementos elaborados en terracota no sólo deben ser estables química y mecánicamente sino adecuados para su instalación en la arquitectura, ciñéndose, por tanto, a unas pautas en cuanto a forma, peso y tamaño, que hagan factible su manipulación y encaje.

La manufactura modular y fragmentaria, habitualmente, de estos ornamentos, favorece las variables combinatorias de sus diferentes piezas. No obstante, será el edificio el que imponga su composición y distribución.

3.1. Composición espacial y distribución

Los ornamentos en terracota pueden situarse en cualquier punto de las fachadas, de las terrazas y cubiertas de numerosos edificios de los siglos XIX y XX, repartiéndose por las construcciones y ocupando la vertical, los lienzos entre aberturas, rodeando éstas, bajo sus balcones, cubriendo elementos constructivos, resaltando cornisas, acotando vertientes, formando y coronando balaustres, frontones, cúpulas y tejados.

A lo largo del siglo XIX, desde las Cases d'En Xifré de 1837 al edificio de la Acadèmia de 1883, los relieves en terracota han subrayado la simetría de las construcciones que los contienen. Esa simetría, perseguida desde época neoclásica y continuada a lo largo de todo el siglo XIX, se logra totalmente con las composiciones en relieve.

³²² BERDUCOU, M., "La céramique et le verre" en *Conservation des sites et du mobilier archéologiques. Principes et méthodes*. Études et documents sur le patrimoine culturel, Unesco, París, 1987. Pág. 33.

³²³ CORREDOR-MATHEOS, José y GUMÍ, Jordi. *Op. cit.* Pág. 59.

Un caso elocuente de este tipo de disposición se manifiesta en aquellos edificios que presentan alguno de los diversos órdenes arquitectónicos. Pilastras rematadas por capiteles que dibujan la vertical de la construcción y custodian el edificio distribuyéndose por su fachada de manera simétrica. Habitualmente, serán de terracota los capiteles y los relieves que adornan en algunos casos los fustes.

Asimismo, los relieves que ocupan los lienzos de las fachadas se distribuyen partiendo de los ejes de simetría: el vertical, el horizontal o ambos. Los dinteles se resuelven con una simetría absoluta en sus dos ejes. En cambio las guirnaldas se forman simétricamente sólo respecto a su eje vertical.

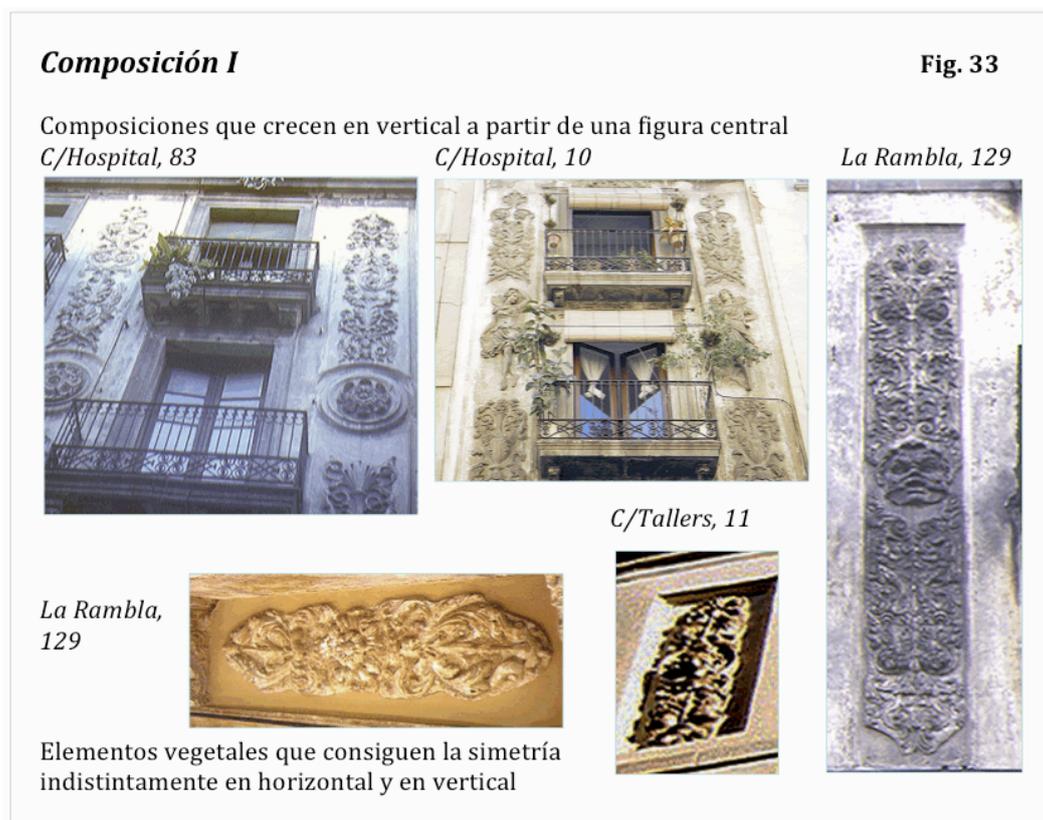
Siguiendo esta premisa, cada guirnalda, cada dintel, se desarrollará desde un elemento central, ampliándose tanto en su recorrido superior e inferior como en dirección a ambos lados, en proporciones equivalentes. Ese crecimiento en latitud y longitud es posible, como se dijo anteriormente, por la multiplicidad de piezas que pueden conformar comúnmente un conjunto en apariencia unitario y permitiendo a cada unidad, a su vez, adaptarse a la superficie a ocupar. Por el mismo motivo, modificaciones en la distribución de unos mismos módulos, o la utilización de parte de ellos, obtienen unidades ornamentales distintas. A modo de ejemplo, un medallón que ocupa el centro de un dintel dispuesto en sentido horizontal podrá ser, a su vez, la confluencia de un relieve vertical, aplicado sobre un tramo de fachada de dimensiones similares a las del dintel. **[33]**

La simetría absoluta de los conjuntos en horizontal se convierte en relativa cuando la composición recorre la verticalidad de la fachada. Éstas se desarrollan con la necesidad de ser coronadas en su extremo superior. Un penacho, una fruta, una piña, cualquier prolongación rematará las guirnaldas. En cuanto a las pilastras, los capiteles serán los que realicen esa función.

Un motivo singular aparece en la calle de Ferran 53 (Call, 22). El orden arquitectónico que dispone la fachada, como se ha dicho anteriormente, es completado por capiteles que coronan sendos fustes. Fustes que están ocupados por motivos ornamentales repetitivos: las cintas u ondas.

Estos ornamentos tienen como característica propia la posibilidad de desarrollarse sin solución de continuidad. Un crecimiento hipotético hasta el infinito y la necesidad de configurar un conjunto cerrado obliga a adicionarles en sus extremos otros elementos distintos que lo rematen, función que, en el ejemplo que antecede, singularmente, la cumple el capitel.

En otros casos, será durante la manufactura de la cinta cuando se elaborará un tipo de remate específico que se acopla perfectamente en los extremos de la composición (Jaume I, 11 y Av. de la Catedral).



Si no se han fabricado estas terminaciones específicas pueden utilizarse las de otros ornamentos con dimensiones similares. Con este procedimiento, las mismas palmetas de prolongación de ciertos dinteles de la calle dels Tallers, núm. 45 aparecerán en los extremos de las cintas del edificio del núm. 11 de la misma calle.

Los conjuntos figurados, con un resultado estético y compositivo propios, obligan a una distribución específica.

En las fachadas de, entre otros, los edificios de las calles del Hospital núm. 83, Rambla núm. 25 y Sant Gil núm. 1, esquina con la de Sant Vicenç núm. 11, se observan un par de bustos femeninos, uno vestido y el otro desnudo, dispuestos de manera alternada sobre el último piso, en la primera construcción, y a la altura del principal y en el extremo de la fachada, en los dos últimos.

Sea cual fuere su ubicación, siempre aparecen con la misma alternancia y en orden idéntico: la figura vestida a la izquierda y la desnuda a la derecha. Disposición invariable que no es sino resultado de la dirección de las miradas de ambas figuras femeninas representadas: la vestida la dirige a la derecha y la desnuda a la izquierda, obligando a encararlas para encontrarse la de la primera con la de la segunda, en un perpetuo diálogo. [34]

Composición espacial II**Fig. 34**

*C/Pi, 10
Medallón de la
izquierda*



C/Call, 10 Figuras centrales

*C/Hospital, 10
Figuras del último piso*



*C/Pi, 10
Medallón de la
derecha*



Asimismo, aquellos conjuntos que agrupan diferentes personajes, como ocurre con los medallones de la calle del Pi núm. 12. En su fachada se combinan medallones con figuras masculinas y femeninas de perfil, en tres cuartos y con mirada frontal. Su disposición buscará siempre un ensimismamiento de los personajes en la fachada. Es decir, los medallones con personajes de perfil se situarán en los extremos con la mirada al interior de la fachada, seguidos en la zona intermedia por las figuras con mirada de tres cuartos y el centro lo ocupan las figuras con mirada frontal. De esta manera las miradas contemplan, simbólicamente, lo que ocurre en la fachada en la que están instaladas. En cualquier caso, las figuras con miradas en tres cuartos y frontal, siempre enfocan su punto de visión en un plano inferior, como si contemplasen desde la altura lo que ocurre en la calle. Ocurre de este modo en otros edificios de la ciudad, como con el medallón femenino de la calle de Ferran núm. 30 y las cabezas masculinas y femeninas que ocupan el número 105 de La Rambla.

Otras composiciones con elementos figurados participan con su mirada en una disposición simétrica de la fachada del núm. 10 de la calle del Hospital, en la de Tallers núm. 11, Serra núm. 12, San Gil núm. 1 y Joaquín Costa núm. 19, entre otros.

Son estas figuras una serie de personajes femeninos, alados, danzantes o que tocan instrumentos, que se reparten por estos edificios de forma diferente. En la calle de En Serra, una mujer alada, lleva entre sus manos unas guirnaldas de flores y su mirada se dirige hacia un plano inferior. Se sitúa

dicha figura en el último piso, en el eje de simetría vertical de la fachada, interpuesta entre los dos bustos femeninos antes citados. En la calle de Joaquín Costa, dos figuras idénticas, tocando címbalos y con mirada dirigida hacia un plano inferior, ocupan el centro de sendas franjas verticales de guirnaldas situadas entre las aberturas centrales de la fachada. En la calle del Hospital, un par de figuras femeninas aladas, distintas de las anteriores, custodian ambos lados de la fachada. La de la izquierda con mirada hacia abajo y al centro y la de la derecha con la mirada a la derecha y hacia arriba. En la calle de Sant Gil, una figura idéntica a la de la calle Serra ocupa el extremo derecho de su fachada, en el izquierdo una figura tocando los címbalos, distinta a la de Joaquín Costa, ambas con mirada hacia un plano inferior, y en el centro, en un piso superior a las anteriores, una figura alada que mira lánguidamente a su derecha. En la calle de Tallers, y en su fachada a la calle de les Sitges, dos pares de figuras, idénticas a la de la calle de Sant Gil, se sitúan a la altura del primer piso, en el centro de sendas franjas de guirnaldas vegetales en vertical.

La combinación de elementos seriados con otros singulares, la simetría, la combinación de piezas, el crecimiento a partir de un elemento central, las miradas de los elementos figurados, todo ello coincidirá en los edificios del siglo XX, tanto los de época Noucentista como los del período de postguerra que finaliza en los años 60.

Son estos, en su mayoría, edificios de uso distinto al de vivienda, que ocupan parcelas más amplias y que introducen variables al modelo. No obstante, los tejados, los frontones y demás espacios nuevos obligan a elementos nuevos, que siguen manteniendo su simetría.

El uso de la terracota como revestimiento de elementos constructivos (columnas, capiteles, enjutas, marcos de ventanas, etc.) ampliará el campo y variará su distribución, aunque siempre recuperando la tradición ochocentista para la resolución de los problemas idénticos. Adolf Florensa, en sus viviendas de la Av. de la Catedral y de la Plaza de la Villa de Madrid, así nos lo demuestra.

3.2. Instalación

Una correcta instalación de los ornamentos en terracota dependerá, en primer lugar, de la idoneidad del producto manufacturado y de su correcta elaboración. Como se ha reiterado a lo largo del presente capítulo, la mayoría de los ornamentos en terracota se componen de diversas piezas, realizados con el concurso de moldes diferentes y cocidas por separado. Dependiendo de la calidad de la manufactura, estos elementos podrán coincidir con mayor o menor precisión y, por tanto, previa a su instalación, se deberá verificar su encaje y su orden de montaje.

Aquellas piezas realizadas mediante el tipo de molde que sólo reproducía el relieve, una vez desmoldadas, se ordenarán componiendo el conjunto. Las que conservan su continuidad y encajan perfectamente con sus inmediatas, antes de su pérdida total de humedad, serán marcadas con un número idéntico. Estampillado que se observa en los elementos vegetales que rodean los medallones de la calle del Vidre núm. 7, esquina con Escudellers núm. 31 y en los de la calle del Pi núm. 12. [35]



Por su parte, los motivos aplacados, es decir, aquellos elaborados moldeando conjuntamente el relieve y la base sobre la que se sustentan, dado que cada pieza mantiene con su inmediata una mayor superficie de contacto que la tipología anterior, la posibilidad de coincidencia será también

superior. En este caso, una vez cocidas cada una de las placas, se dispondrán formando el conjunto y se comprobará la continuidad del relieve, marcando con grafito en perpendicular a los márgenes coincidentes. Estas señales aparecen en los fustes de la calle del Call núm. 22 (Ferran, 53) y en La Rambla núm. 129.

Numeración y marcas que servirán como referencia en el momento de su instalación en vertical y como garantía de una reconstrucción perfecta.

En el siglo XIX, las placas de barro de las que emergen los relieves suelen tener forma irregular, por lo que su encaje e instalación en las fachadas puede ser diversa. Sin embargo, en el siglo XX, los aplacados se fabrican con formas regulares. Piezas ortogonales que permiten una instalación y un encaje exactos, de manera similar a como se aplica un revestimiento con placas sin relieve de cualquier otro material pétreo o cerámico.

Los balaustres compuestos por varias piezas, una vez desmoldados y cocidos, deberán montarse haciendo coincidir cada uno de sus fragmentos. Es el caso de las balaustradas jónicas o similares, formadas por diversas molduras huecas que coinciden con la base o pie, la panza, el cuello y el capitel, los cuales varían según el estilo.³²⁴

En los balaustres no fragmentados, antes de su instalación, deberá comprobarse solamente la coincidencia de cada uno de los planos de contacto en la base y en el coronamiento, perpendiculares a la horizontal del edificio, consiguiéndose de este modo, asimismo, la continuidad de la barandilla o antepecho.

Todas ellas, operaciones previas a la instalación que no serán necesarias en elementos que conforman una unidad tras el proceso de fabricación. En este grupo se encuentran las figuras exentas, las ménsulas, los jarrones, los respiraderos de ventilación y todos aquellos motivos en relieve o en bulto redondo elaborados en una sola pieza.

La fábrica sobre la que se fijan los ornamentos en terracota durante los siglos XIX y XX es el ladrillo. Sobre ese material constructivo se señalarán el emplazamiento exacto de cada elemento en terracota y se realizarán todas las manipulaciones previas para una correcta sujeción.

La colocación de los elementos ornamentales de terracota a la arquitectura debe tener como objetivo conseguir un afianzamiento a ésta, sólida y perdurable en el tiempo, como resultado de un uso adecuado de los materiales y un procedimiento correcto.

³²⁴ PANIAGUA, José Ramón, *Vocabulario básico de arquitectura*. Cuaderno Arte Cátedra, Madrid, 1993. Lámina XXVI.

Entre estos materiales se incluyen básicamente los morteros de cal y arena, utilizados tradicionalmente en la construcción, los cuales, dependiendo del tamaño de las piezas y de su ubicación, necesitarán en algunos casos del concurso de ciertos elementos metálicos.

3.2.1. Morteros

Como se ha dicho, los morteros utilizados en la instalación de la terracota son los compuestos por cal y arena, mezclados con agua. La arena proporciona el cuerpo, la densidad, a la mezcla y el hidróxido de cal (la cal apagada), tendrá la función de conglomerante de esos granos de arena. En casos aislados, al mortero de cal y arena, se le añade como aglomerante también el ladrillo triturado. Mortero que se encuentra en el edificio de la calle del Call núm. 15

La cal utilizada deberá ser el hidróxido cálcico, resultado de la calcinación del carbonato de calcio a una temperatura de entre 900^º y 1000^º C y de su apagado sumergiéndola en agua durante un período de tiempo adecuado.³²⁵ La cal apagada adecuada es la que no presenta impurezas por su composición inicial o como consecuencia de su calcinación. La arena utilizada estará limpia, sin restos de sales, al igual que el agua de la mezcla.

La superficie sobre la que se aplique el mortero debe haber sido humedecida con anterioridad y aplicado mientras esté húmeda, como garantía de un perfecto agarre de los diferentes materiales entre sí.

La cal, en contacto con el dióxido de carbono presente en el aire fraguará y conseguirá su estabilidad y dureza,³²⁶ formando un material adecuado para la unión de elementos constructivos y/o decorativos.

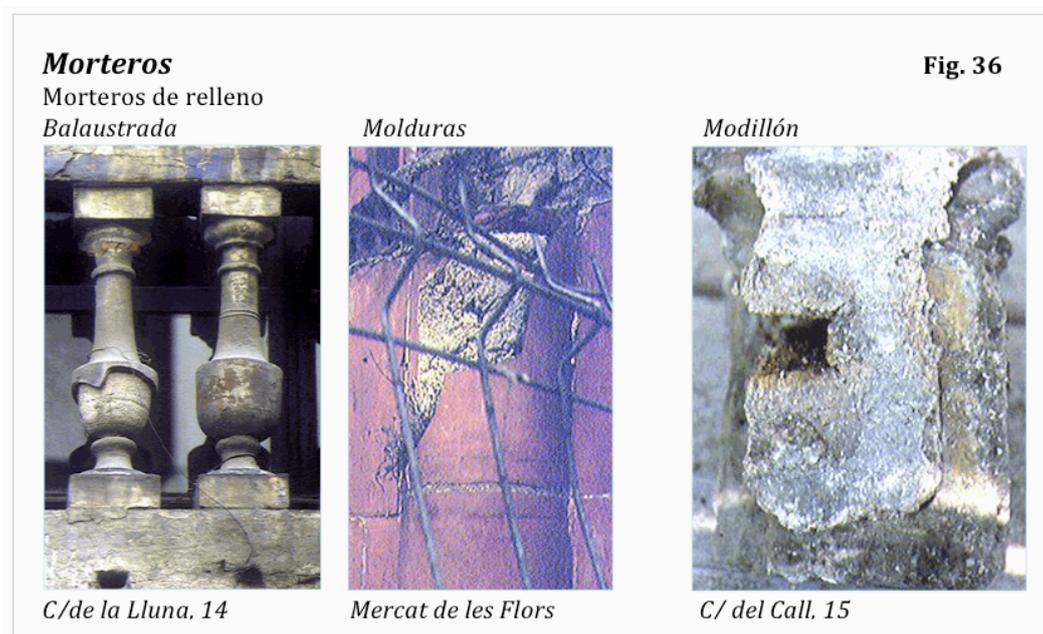
Los morteros podrán variar según las proporciones de cal y arena y según su granulometría. Podrán utilizarse morteros de grano grueso tanto como producto aglomerante de los materiales constructivos (ladrillo y piedra) como mezcla de agarre de los ornamentos en terracota, indistintamente de su peso y dimensiones.

De la misma textura serán los morteros de relleno que proporcionan rigidez a las piezas huecas como balaustres, ménsulas, remates y similar. [36]

En algunos elementos en terracota, como consecuencia de sus características específicas, un único mortero aúna la capacidad de agarre con la de relleno. Ocurre así con los marcos de las aberturas y con los revestimientos de los elementos arquitectónicos de ciertos edificios noucentistas –Mercat de les Flors y Grup Escolar Milà i Fontanals, por ejemplo– formados por piezas molduradas huecas.

³²⁵ ROSELL, Jaume y SUBIRATS, Miquel, *La producció de calç ahir*. Col·legi d'Aparelladors i Arquitectes Tècnics de Barcelona, Barcelona, 1987. "El carbonato cálcico (CaCO₃) a una temperatura entre 900^º C y 1000^º C se descompone en óxido de calcio –cal viva– (CaO) y anhídrido carbónico (CO₂). Se hidrata añadiéndole agua (CaO+H₂O), convirtiéndose en hidróxido cálcico –cal apagada– (Ca(OH)₂." Pág. 1.

³²⁶ *Ibidem*. "Ca(OH)₂ + CO₂ ⇌ H₂O + CaCO₃." Pág. 1.



Las ménsulas, cartelas y modillones, colocadas bajo los balcones, simulando soportar sus voladizos, o bajo las cornisas permiten empotrar parte de su cuerpo en el interior de la pared, añadiéndole solidez a su sujeción. En este caso, se utilizará el mortero de relleno aplicado en sus caras horizontal y vertical con contacto directo al voladizo o cornisa y a la fachada, respectivamente.

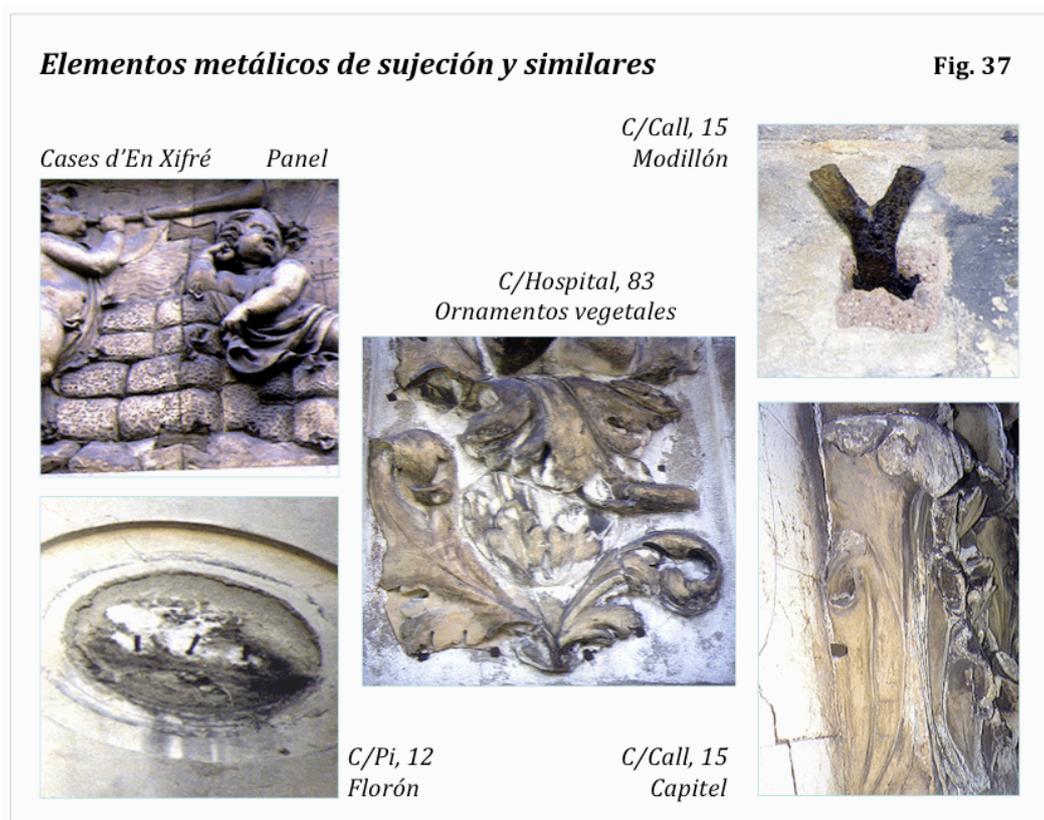
No obstante, en la calle del Call núm. 15, las zonas de contacto con la vertical de la pared de los modillones y cartelas coinciden con la moldura de la cornisa y con los marcos de las ventanas, ambos de piedra. Este material imposibilita la introducción de elementos huecos, obligando a utilizar, junto con el mortero de relleno que ocupa el interior de las piezas, anclajes metálicos. Por ello, se perforará la piedra abriendo un agujero de pequeñas dimensiones, suficiente para introducir la pieza metálica, de grosor reducido, y el mortero que la rodea, logrando así la sujeción de estos ornamentos a la arquitectura.

3.2.2. Elementos metálicos

Los elementos metálicos, a diferencia de los morteros de sujeción, no formará parte de todos los ornamentos sino que serán complemento de aquellos en la misma función sustentante.

Estos componentes metálicos pueden tener dos funciones: la de sujeción de las piezas en relieve, colocados en la vertical de la fachada, o de refuerzo, en el interior de las manufacturas huecas, exentas o en bulto redondo, instaladas en cornisas, terrazas y tejados.

El material será hierro de forja, formando varillas o anclajes en forma de "L" o de "Y". [37]



Anclajes que se clavarán en el muro, reforzados con mortero de cal y arena o de cal, arena y ladrillo triturado (Call, 15), haciéndolos coincidir con los ornamentos que deben soportar pudiendo quedar a la vista u ocultos tras ellos.

Piezas metálicas que quedan a la vista se observan en objetos redondos – medallones, florones–, situándose los refuerzos metálicos en sus ejes horizontal y vertical, en cada 90°. Los aplacados con relieve de forma irregular y de un tamaño y/o peso que lo demande, los elementos metálicos se colocan a lo largo de su perímetro, en tramos equidistantes.

Ejemplos del primer procedimiento encontramos en los medallones con figuras femeninas del edificio de la calle de Escudellers núm. 31/Vidre núm. 7 y en los florones de la calle del Call núm. 8. Mediante el segundo sistema se han soportado los bustos de mujer, las hojas de acanto y las guirnaldas, del edificio situado en el núm. 83 de la calle del Hospital y el del núm. 1 de la calle de Sant Gil/Sant Vicenç núm. 11.

Otro tipo de elemento de grandes dimensiones soportado con mortero y anclajes metálicos es el capitel. Las piezas metálicas pueden encontrarse en sus caras superior e inferior o en sus costados, derecho e izquierdo. Con el primer procedimiento se sostienen los capiteles jónicos de la Calle del Call núm. 22 (Ferran, 53) y con el segundo los mixtos de la calle del Call núm. 15.

Los refuerzos metálicos ocultos se instalan en la pared haciéndolos coincidir con el centro del objeto en terracota. En el reverso de la pieza, varias muescas realizadas al efecto coincidirán con el extremo de las grapas metálicas. Se identifica este sistema en los florones de la calle del Pi núm. 12, gracias al desprendimiento de uno de ellos.

Con el mismo resultado, aunque de procedimiento distinto, descubrimos un ejemplo en los medallones de figura femenina de la calle de Ferran núm. 30. En este caso, la pieza de terracota se presenta con dos agujeros redondos que ocupan el eje horizontal, a ambos lados de la cara femenina. Del mismo modo que en el ejemplo anterior, los orificios del medallón se hacen coincidir con sendas grapas metálicas clavadas previamente en la pared, quedando semiocultas. Una vez reforzadas con mortero, se rellenan los agujeros colocando dos plaquetas de terracota, realizadas a tal fin y del mismo diámetro de aquellos, adhiriéndolas a su vez con mortero.

Un anclaje específico en forma de “Y” es el utilizado en los modillones de la cornisa, y presumiblemente en las cartelas de los balcones, de la calle del Call núm. 15. Como se mencionó en el apartado anterior, el anclaje metálico se introduce en la piedra, rodeado con mortero, de tal forma que la horquilla de esa Y quede al exterior, la que tendrá contacto directo con la pieza. Una vez fraguado el mortero la forma de este anclaje impedirá el desprendimiento de estos elementos ornamentales.

Recordemos un último tipo de elemento metálico: las varillas metálicas que tienen como función mantener la verticalidad y la rigidez de todos aquellos productos exentos y/o huecos que solamente se soportan sobre su base.

Aun siendo de material distinto del metal, existe otro tipo de refuerzo que cumple la misma función que los anteriormente expuestos. Es este un sistema singular que se puede contemplar en algunos de los paneles en relieve que decoran las Cases d’En Xifré. En ellos, en las zonas de contacto entre placas, se ha utilizado como sistema de anclaje pares de piezas de madera, con forma de cola de milano, idénticas a las utilizadas en la construcción de tablas para pintar.

4. ACABADOS SUPERFICIALES DE LA TERRACOTA

Durante el siglo XIX, los relieves en terracota de los primeros edificios – Cases d’En Xifré y Teatre Principal–, las balaustradas y remates de las construcciones levantadas a partir de los años 70, las esculturas de la etapa protomodernista de Falqués y Domènech i Montaner, y ya en el siglo XX, los edificios de Goday y de otros arquitectos noucentistas y, asimismo, los trabajos de diversos arquitectos de postguerra, con Florensa a la cabeza,

componen diferentes etapas en los que la terracota ornamental se muestra en la arquitectura con el aspecto y el color conseguido tras su cocción. Es la terracota poseedora de sus colores característicos, que viran del rosado al naranja y de éste al rojizo.

Acabado colorista que es el resultado de los cambios de gusto producidos ya en los años previos al modernismo respecto a las cualidades estéticas de los materiales cerámicos. Manteniendo ese aspecto a lo largo del siglo XX, la terracota ornamental producida durante este siglo se convierte en el paradigma de todas las realizadas anteriormente o con posterioridad a ese momento.

No obstante en las diferentes etapas de vigencia de la arquitectura barcelonesa de la terracota, durante el siglo XIX y en el período que comprende el momento de expansión de esta arquitectura –entre 1847, con las primeras construcciones y 1864 con la finalización de las obras de la Plaça Reial–, este material se reviste con una capa que oculta su textura y su color originales, añadida tras su instalación en la arquitectura.

Las razones que provocan este tipo de acabado pueden ser diversas. Es este un momento en el que se considera a la piedra como el material constructivo y escultórico por antonomasia y sólo ella se mostrará a la vista. Cualquier otro material de fábrica u ornamental, distinto al de la piedra, deberá ocultarse bajo una capa de revoque o enlucido.

Así ocurrirá con el ladrillo, como material constructivo, y con la terracota como elemento ornamental.

La terracota manufacturada en ese momento se realiza mediante moldes, producida en serie y elaborada en fragmentos que consiguen ser conjuntos coherentes en el momento de su instalación arquitectónica. La aplicación de una capa de enlucido sobre su superficie se hace, por tanto, imprescindible para ocultar un resultado fragmentario de esos elementos elaborados por separado, logrando así una visión unitaria del conjunto, simulando un ornamento realizado en una sola pieza.

Al mismo tiempo, se unifica el color de la terracota, de gamas diferentes tras la cocción, se reconstruyen las partes dañadas durante la manufactura, el transporte o la instalación y se reintegran las grietas y roturas.

En algunos casos, con el enlucido aplicado a toda la superficie de la terracota se intenta modificar la textura y el color de ésta, haciéndola similar, en apariencia, al material mejor considerado del momento: la piedra.

Por último, estos acabados superficiales consiguen, además, armonizar la terracota con el colorido y la textura de la fachada donde se ubica.

4.1. Materiales y procedimientos

El enlucido se compone de cal apagada (véase nota núm. 325) a la que se añade pigmentos compatibles con ella, con la que se consigue la entonación

deseada, sea como imitación de la piedra o para conseguir un tipo de policromía más colorista.

La técnica será la tradicional de la cal. La cal apagada –hidróxido cálcico–, mezclada con el pigmento y se aplicará sobre la superficie de la terracota humedecida previamente. Con el tiempo, gracias al dióxido de carbono del aire se carbonatará, transformándose la mezcla en carbonato cálcico y convirtiéndose en un material muy estable (véase nota núm. 326).

Esa capa sutil de enlucido puede convertirse, en algunos casos, en un material de grosor similar al de un estuco. Así ocurre en los medallones de la calle del Vidre/Escudellers, en los bustos femeninos de la calle del Hospital 83 y en los capiteles de la calle del Call núm. 15. [38]

Acabados superficiales de la terracota

Fig. 38

C/Quintana, 5
Restos de cal de revestimiento de
la terracota



C/Call, 15
Estuco de un capitel



C/Hospital 83 *Estuco de una ménsula*

En estos ejemplos, a la cal se le añadirá, posiblemente, polvo de mármol y sílice que darán la densidad y los colores ocres similares a los de la piedra. Mezcla que se aplica en las zonas de contacto entre piezas, simulando su continuidad en aquellas que no encajan perfectamente. También se utiliza como mezcla para relleno de grietas o de pequeñas pérdidas de material cerámico. Asimismo, se utilizará con el mismo objetivo en la reintegración de zonas perdidas de la piedra –constructiva y/o ornamental– de esa misma arquitectura.

Los pigmentos añadidos a la cal serán compatibles con ésta y con ellos se conseguirá la coloración en tonos ocre, imitando la piedra, o aquellos otros más vivos, concordantes con los motivos ornamentales que ilustran o por la necesidad de armonizar con la gama del acabado superficial de la fachada.

De este modo se podían observar la gama de amarillos, naranjas y ocre en los edificios de la Rambla núm. 129 y en la calle de Ferran núm. 30. La gama de verdes aparecía en el núm. 53 de la calle de Ferran y en la calle de Escudellers núm. 31.

No obstante, un ejemplo del posible acabado policromo de la terracota de este momento se conserva en el núm. 9 de la baixada de Llibreteria, esquina con la de Tapineria.

Los enlucidos se aplican de manera idéntica sobre las ménsulas, dinteles y en algunas esculturas de bulto redondo (Tallers, 45 y Portaferriça, 10 esquina con Petritxol). No obstante, las balaustradas de todas las épocas y modelos se han presentado siempre sin ningún tipo de revestimiento superficial. En el siglo XIX, ya desde las Cases d'En Xifré en 1837 hasta aquellas que aparecen en los años 70 y 80, y en siglo XX en todos los períodos con vigencia de estos elementos en terracota.

5. LA TERRACOTA Y SU RELACIÓN CON LOS DIFERENTES MATERIALES DE LA ARQUITECTURA

Un edificio es el resultado final de la suma de los materiales que lo componen y de su combinación.

En toda arquitectura se reúnen los materiales ornamentales con aquellos que tienen una función fundamentalmente constructiva. A su vez, cualquier elemento o acabado meramente decorativo puede realizar una función constructiva y, a la inversa, los elementos estructurales pueden tener asimismo un resultado estético nítidamente decorativo. Por tanto, la frontera que separa a ambos conceptos se difumina en la práctica.

Del mismo modo, aunque en la arquitectura protagonista del estudio de la presente Tesis la mayoría de los motivos realizados en terracota mantienen esa función exclusivamente decorativa, se acompañan por otros con doble función, como ocurre con los balaustres.

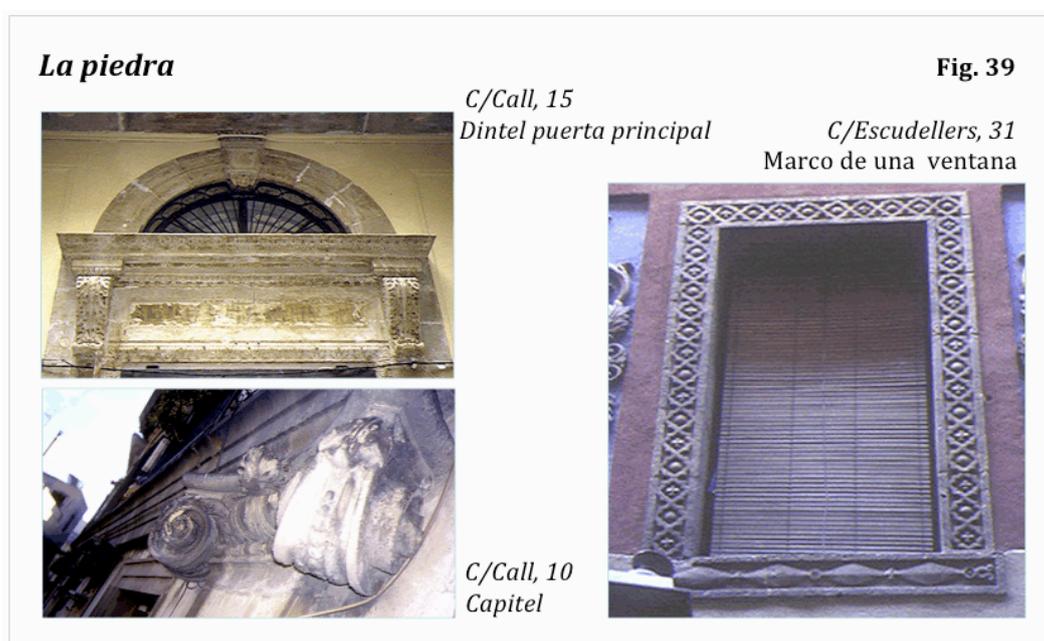
5.1. La piedra

La arquitectura de la terracota, desarrollada durante los siglos XIX y XX utiliza como materiales constructivos el ladrillo, combinado en muchos momentos con la piedra.

Las construcciones del período ochocentista levanta su primera planta mediante pilares de piedra. De manera invariable también serán de piedra, los marcos de las aberturas (ventanas y balcones), las losas de los balcones y, en algunos casos, la cornisa.

Estos elementos de piedra, en ocasiones, añaden a su función estructural un acabado de innegables cualidades estéticas, convirtiendo al soporte del cantero en materia prima del escultor.

Así, el trabajo en relieve sobre piedra es visible en los marcos de las ventanas del edificio de viviendas de la calle del Vidre, 7/Escudellers, 31 y en el número 3 bis de la de Escudellers Blancs, o en el voladizo de los balcones del piso principal del número 15 de la calle del Call, entre otros. [39]



La piedra, asimismo, desde los primeros momentos de vigencia de esta arquitectura y hasta la etapa noucentista compartirá con la terracota la función de material escultórico. Con ella se esculpieron los medallones de las Cases d'En Xifré, las cartelas del Teatre Principal, las ménsulas de la calle de Ferran núm. 30, los capiteles de la calle del Call núm. 10-12, las esculturas de l'Acadèmia de Ciències i Arts, el ángel de la Editorial Montaner i Simon, las esculturas con escudos heráldicos del Grup Escolar Milà i Fontanals o el escudo custodiado por infantes del Grup Escolar Baixeras.

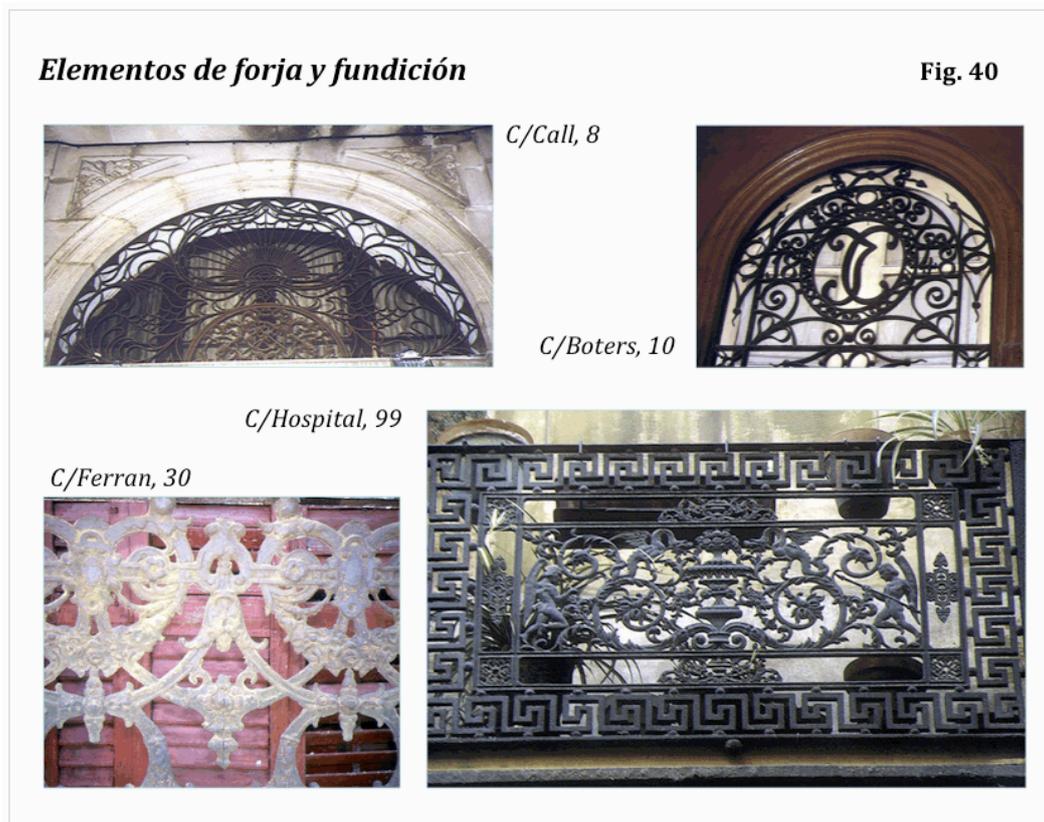
5.2. El hierro

El hierro, tanto aquel trabajado en forja como el fabricado en serie, mediante moldes y colado, será otro material que compaginará su aspecto funcional con el meramente estético. A lo largo del siglo XIX, ya desde los precursores hasta los últimos años previos al modernismo, la utilización del

hierro forjado o de fundición adquiere un protagonismo, una calidad estética y una profusión y extensión en su aplicación desconocida hasta la fecha.

Testigos de su uso se pueden contemplar en casi todos los edificios ochocentistas. En algunas construcciones será la forja la protagonista, en otros el hierro colado, no siendo extraña la combinación en un mismo edificio de elementos realizados por ambos procedimientos.

El hierro colado destaca en muchos de los edificios de la calle de Ferran (Ferran, 30), encontrándose combinaciones espléndidas de estos dos procedimientos en la calle del Hospital núm. 99 y en el número 8 de la calle del Call. [40] Los motivos hacen mención a actividades marítimas, comerciales y/o industriales, que indican de manera genérica o específica las actividades del propietario del inmueble.



Los modelos se repiten diseminados por toda la ciudad, tanto en el caso de la forja como de la fundición, aunque en un mismo edificio se pueden mostrar distintos modelos, adaptados a las dimensiones de cada balcón o ventana, evolucionando desde las composiciones más complicadas a las más esquemáticas, a medida que se alejan en altitud desde el piso principal.

Rejas de forja cerrarán ventanas interiores y las de fundición se reservarán para las barandillas de los primeros tramos de escalera de esos mismos edificios.

El ladrillo, la piedra y el hierro se seguirán combinando a lo largo del siglo XIX, tanto el período premodernista como en el modernismo, y en el siglo XX en la obra de Adolf Florensa realizada entre los años cuarenta y sesenta de ese siglo. Los edificios con funciones de vivienda de Falqués (la Casa Camps) en la calle de Santa Anna, y de Florensa en la Av. de la Catedral y en la Plaza de la Villa de Madrid, demandan elementos en hierro con la misma función de los edificios ochocentistas (barandillas y rejas).

En la Editorial Montaner i Simon, el hierro forjado presenta labores y usos que preludian el modernismo. El hierro, asimismo, será el soporte de un elemento recuperado, las vidrieras. Así ocurre en este edificio y en el de la Acadèmia de Ciències i Arts.

Ya en el período noucentista, la obra de Goday o los edificios de la Exposición de 1929 presentan soluciones singulares a problemas distintos a los edificios de viviendas clásicos del siglo XIX, retomados en el siglo XX por Florensa. No obstante sí se mantiene el uso del ladrillo como material de fábrica y su combinación con la piedra, tanto como material constructivo como escultórico y/o decorativo.

No entraremos en una descripción exhaustiva del uso del hierro, material que por su extensión y calidad merece un estudio similar al que venimos realizando con la terracota.

No obstante, sí deberemos advertir en el hecho de que la expansión del trabajo de la forja y, sobre todo, la de la industria de la fundición de metales coincide con esa vitalidad de las artes aplicadas, consecuencia de su gran demanda y de su fabricación en serie.

Si Antonio Tarrés, en el siglo XIX, es la figura más importante de la producción en terracota para la arquitectura, Valentí Esparó aparece en ese mismo momento como el artífice de muchos de los productos en hierro colado aplicados a esa misma arquitectura. De él ya se tuvo noticias por su trabajo para el café de las Delicias (1847), para el Gran Café (1849) y con motivo de la realización en su fábrica de la escultura del almirante Galcerán Marqués para la plaza del Duc de Medinaceli (1851).

5.3. Los revestimientos: estucos y colores

En estos dos siglos, salvo en algunos ejemplos del período protomodernista (Santa Anna, 24 y Aragón, 255) y en el Grup Escolar Collasso i Gil (Sant Pau, 109 bis), de la etapa noucentista, es una constante de la arquitectura la ocultación de la fábrica de ladrillo bajo un revestimiento.

Ese revestimiento consigue una impermeabilización perfecta de la fachada ante los agentes atmosféricos. Asimismo, será una vasta superficie donde experimentar con los colores y las texturas, a la búsqueda de un acabado de innegables cualidades estéticas.

Durante el ochocentismo, el procedimiento empleado comprende los materiales y la metodología de la pintura al fresco, aplicando una primera capa de revoque y sobre ésta una segunda de enlucido. Cada capa se extenderá sobre su estrato inferior humedecido previamente. Será una mezcla de cal y arena o de cal y polvo de mármol, de proporciones adecuadas y con un grano que disminuye cuanto más externo sea el estrato donde se aplica, consiguiéndose así una superficie lisa.

La última capa será normalmente coloreada, obteniéndose la policromía con el método del jaspeado que consiste en la imitación la lisura y el veteadado de las piedras de mármol o de jaspe.

Gárate Rojas en su libro *Artes de la cal* de 1993, transcribe en sus páginas 195 y siguientes un tratado sobre esta tecnología, editado en Valencia en 1841.³²⁷

El interés de la obra de Manuel Fornes reside, no solamente en la descripción del procedimiento empleado, sino en el momento en que se edita este tratado, contemporáneo con el momento arquitectónico que estamos analizando.

De los jaspeados de ese período se conservan numerosas muestras repartidas en numerosos edificios de la ciudad de Barcelona y, asimismo, sabemos de su empleo en interiores por la noticia aparecida en el diario *El Fomento* de 7 de septiembre de 1847. En él como se mencionó en esta misma Tesis, se describe el recién inaugurado *Café de las Delicias* (ubicado en el Teatre Principal y obra de Francesc Daniel Molina) y se informa de la colaboración en su decoración de los albañiles de la obra, Pedro e Ignacio Caballer, que estucarían las paredes *imitando mármoles jazpes del país*.³²⁸

Una técnica que, por su reducido coste –si se compara con el resultado estético que de ella se obtiene– y por el conocimiento que de ella tienen los albañiles de la época, será la más apreciada como acabado superficial de aquella arquitectura ochocentista.

El revoque, de cal y arena o de cal y polvo de mármol, con un grano de cierto grosor y aplicado directamente sobre la fábrica, será la superficie sobre la que se extenderá el enlucido que contendrá el color, el jaspeado, la capa más externa y fina del revestimiento.

Para conseguir ese enlucido, se amasará una mezcla de tres partes de cal fina apagada por dos de piedra de mármol molida –harina de mármol molido según Fornes–, y se aplicará en capas delgadas sobre un revoque de superficie recta, escuadrado y con cierto grano, consecuencia de la

³²⁷ FORNES GURREA, Manuel, *Utilidad de los estucos y su práctica*, Tratado tercero de *Observaciones para la práctica de edificar*, Valencia 1841.

³²⁸ *El Fomento*, (Barcelona). 7-IX-1847. "APERTURA DEL CAFÉ DE LAS DELICIAS." (...) "DETALLES" (...) "Todas sus paredes son de estuco imitando mármoles jazpes del país, hecho por los hermanos Pedro e Ignacio Caballer albañiles de la obra."

granulometría de los materiales o conseguido con un escarpe de hierro (Fornes).

La zona a estucar deberá mojarse previamente y tendrá una extensión lo suficientemente reducida para poder trabajar en fresco. Sobre este enlucido se dará con una brocha una mano de jabón mineral (talco), diluido en agua. En este momento, con pinceles de grosores, idóneos se reproducirán las vetas que imitarán la piedra. Según Fornes, los colores claros se mezclarán con agua y los oscuros con agua cola. Los pigmentos utilizados para esta técnica, como para cualquier otra en presencia de cal, deberán ser minerales que no se alteren con los álcalis.

Sobre la superficie del jaspeado se pasarán, por este orden, la paleta, espátulas de hierro y la palma de la mano, para su bruñido y conseguir así un brillo permanente. Con este mismo sistema, según Fornes, se podrán revestir también elementos en relieve, sean éstos esculturas, jarros o molduras de todo tipo.

Los colores del enlucido se conjugarán, en una misma gama o por contraste, con el acabado de la terracota, patinada, a su vez, con un enlucido más sutil que persigue imitar la piedra o una policromía más rica en colores.

Los colores utilizados en este tipo de revestimiento suelen ser muy vivos. Se combinan los naranjas con los azules, los rojos y los verdes, en todo su espectro. Colores que con esta técnica pictórica no presentan una visión saturada sino que vibran en la distancia.

Vestigios de estas gamas se observan aún en la calle del Call núm. 10-12 y han desaparecido sus trazas, tras una intervención reciente, en la calle Ferran núm. 53, Ferran, 30 y d'En Quintana núm. 5, entre otros. [41] Sin embargo, su extensa policromía es muy evidente, tras su última restauración, en un edificio situado en la baixada de Llibreteria núm.9, esquina con la de Tapineria.

La arquitectura ochocentista, con los mismos materiales y la técnica pictórica a la cal, nos muestra otro producto decorativo en sus fachadas. La exigencia de la simetría de estas construcciones obliga a una composición idéntica en cada planta. Sin embargo, eventuales necesidades de distribución espacial de la vivienda pueden exigir la construcción de paredes donde, como consecuencia de esa simetría, corresponderían ventanas y balcones. Los arquitectos y maestros de obras de la época solucionarían esta disyuntiva utilizando la pintura para simular esas aberturas tapiadas. Pintadas serán las ventanas y balcones y las barandillas, persianas y cortinas que las componen. Una manera inteligente, económica y, al mismo tiempo, estética de conservar, en apariencia, la distribución y el ritmo similares en toda la fachada.

Siendo un procedimiento muy empleado durante los años centrales del siglo XIX, podemos encontrar este tipo de ventanas simuladas en algunos de los edificios con terracota. Concretamente, en el número 8 de la calle de Santa Anna será pintada la ventana de su segundo piso. Asimismo, en el número 21 de la calle de la Llibreteria se realizaría con esta misma técnica la simulación

de una reja, en cuyo centro figura la fecha de construcción del edificio, situada sobre su puerta principal.



En dos construcciones contiguas y gemelas, situadas en el número 25 de la calle del Carme y en el 8 del Pasaje de la Virreina, la terracota que podría haber ocupado los dinteles del piso principal de ambas será sustituida por guirnaldas vegetales pintadas.

Entre estos dos edificios, en el número 27 de la calle del Carme, en su fachada a la de Jerusalem, observamos otro motivo decorativo pintado, recurrente en la arquitectura del momento, la numeración correspondiente a su entrada de la calle de Jerusalem, el número 32.

Los morteros de cal y arena utilizados en este momento arquitectónico buscan también conseguir volúmenes y molduras, combinados con ciertos elementos en terracota o en piedra.

La estructura interna de estos relieves se compondrá de ladrillo, sirviendo el revestimiento, además de para ocultarlo, para conformar las molduras de cornisas, de bajantes y de las estrías de los fustes de muchas de las pilastras gigantes que recorren la vertical de estas construcciones.

La ejecución de los jaspeados, de las ventanas simuladas y de cualquier otra decoración pintada, así como de los trabajos en relieve, demuestra la existencia de una especialización de la profesión de la albañilería y de la

pintura, capaz de llevar a buen término estas labores de indudable dificultad técnica, consiguiendo un resultado de excelente nivel estético.

En los años previos al modernismo, de las construcciones con terracota, sólo el edificio de la Acadèmia de Ciències i Arts presentará revestimiento imitando sillares de piedra.

Con el modernismo se recuperará la técnica del esgrafiado,³²⁹ utilizada de manera profusa durante este período, siendo Canyellas, durante el *Noucentisme*, quien continuará una manera de hacer de tradición barroca, el anterior momento de esplendor de este procedimiento decorativo.

En el *Noucentisme*, se compaginan los revestimientos lisos o arremolinados de los pabellones de la Exposición Internacional de 1929 (Palau de l'Agricultura y de les Arts Gràfiques) con los esgrafiados de Francesc Canyellas Balagueró para los Grupos Escolares de Josep Goday (Baixeras, Milà i Fontanals, Pere Vila y Ramon Lull).

Adolf Florensa, por su parte, entre los años cuarenta y los sesenta del siglo XX revestirá sus fachadas con el estuco de un solo color (fachada a la Plaza de la Villa de Madrid del Ateneu Barcelonés) y con los paramentos en relieve (edificios de viviendas de la Plaza de la Villa de Madrid y de la Av. de la Catedral).

Cada tipo de revestimiento, su textura y acabado pueden servir para datar el momento de su realización. Cualquier obra con textura, será posterior a los años setenta del siglo XIX, momento en el que empezarán a aparecer también esgrafiados. Por tanto, cualquier revestimiento con este acabado que forme parte de edificios levantados en la etapa Ochocentista advertirá, de manera patente, sobre una intervención posterior al momento de la construcción. Así ocurre en el número 39 de la calle de Valldonzella y en el número 127 de La Rambla. En el primero, el estuco imita sillares de piedra, y en el segundo, los esgrafiados revisten la fábrica de su fachada. Dos maneras de hacer que no corresponden con la época de su construcción.

6. LAS TIPOLOGÍAS: A PROPÓSITO DE LOS TEMAS Y LOS ESTILOS

La arquitectura de la terracota que evoluciona a lo largo de los siglos XIX y XX es el contenedor sobre el que avanzan en paralelo los productos elaborados en ese mismo espacio de tiempo. Es por ello que los temas, las tipologías manufacturadas durante esos dos siglos de producción cerámica,

³²⁹ CALVO, Ana, *Op. cit.* "Esgrafiado: Técnica consistente en dibujar o hacer labores con el grafio, sobre una superficie de decoración mural, que tiene dos capas o colores superpuestos. Se realiza haciendo saltar en ciertos puntos la capa superior, para dejar descubierta la capa siguiente de distinto color. La denominación esgrafiado se aplica sobre todo a decoración mural." Pág. 91 y 92.

serán identificables descubriendo los edificios adornados con este material. Muchos de ellos, los más representativos, han sido descritos ya en el capítulo de *Evolución* de la presente Tesis y agrupados, de manera explícita o implícita, según el uso específico de la terracota que contiene, sea del tipo constructivo o arquitectónico (balaustres), pseudoarquitectónico (ménsulas o capiteles), netamente ornamental (guirnaldas florales) o escultórico (esculturas exentas o en bajorrelieve).

Una secuencia histórica que sigue un trazo lineal en el tiempo aunque, contemplada desde el punto de vista del estilo, se transforma en un recorrido circular. Círculo que se inicia con la tradición neoclásica de principios del siglo XIX –construcción de las Cases d’En Xifré por Buxareu y Vila en 1837– y se cierra con el retorno a lo clásico de la postguerra española –fachada a la plaça de la Villa de Madrid del Ateneu barcelonés de 1968, obra de Adolf Florensa.

El clasicismo, por tanto, será la senda principal por la cual transitará la mayor parte del tiempo la arquitectura y la producción en terracota, susceptible de continuarse, reinterpretarse o de la cual distanciarse.

Desde el primer momento, sus artífices, arquitectos y escultores, aportarán su neoclasicismo como bagaje recogido durante su formación. Los arquitectos Buxareu, Vila, Molina, Fontserè y Vilageriu, entre otros, recibirán esa educación neoclásica en la Academia de San Fernando. Entre los escultores, Campeny, como alumno inicialmente y como profesor desde 1816 y director desde 1817 de la clase de escultura de la Escola de Nobles Arts de la Llotja,³³⁰ asumirá primero y transmitirá posteriormente sus conocimientos y su estilo a Talarn, Padró y Santigosa, tres de sus alumnos relacionados con la creación en terracota arquitectónica.

El repertorio arquitectónico y escultórico, que se trasladará a la terracota, tendrá como fuente de inspiración primera esa formación académica, con la asunción de los principios neoclásicos, y se manifestará en la composición de las fachadas y en los elementos constructivos y/o arquitectónicos, los cuales se regirán por los cánones tradicionales que regulan cada orden.

Los movimientos estéticos que recorrían la Europa de la época podrían llegar con menor o mayor retraso a la península, pudiendo ser conocidos de manera directa por algunos de nuestros artistas, gracias a los viajes de carácter científico o cultural que pudiesen realizar.

De este modo, el arquitecto Francesc Daniel Molina, según noticia del diario *El Fomento* de 13 de febrero de 1848, por estas fechas, sus *talentos* acababan de *adquirir nuevo realce con el viaje científico que lleva verificado al extranjero*.

³³⁰ RÀFOLS, J.F., *Diccionario... Op. cit.* Vol. I, págs. 193-194.

Por su parte, a partir de 1797, Damià Campeny ampliará sus estudios de Llotja como pensionado en Roma, donde conocería al escultor veneciano Canova (1757-1822).

La relación de Campeny con Canova permitiría la observación directa de la obra de éste. Conocimiento que trasladaría a sus alumnos de Llotja, entre ellos Josep Anicet Santigosa.

Canova realiza entre 1804 y 1812 su Venus Itálica (Palacio Pitti, Florencia), heredera de las Venus púdicas de la Antigüedad, y en 1810 su danzarina (Louvre, París). De ambas esculturas, y de sus reminiscencias clásicas, queda constancia de su influencia en diversos relieves repartidos por la arquitectura de la terracota. Danzarinas que recogen, asimismo, la iconografía de los ballets románticos de la época.

Recreación de la Venus Itálica será el busto femenino desnudo (véase apartado 3.1. de este mismo capítulo) que aparece en la calle del Hospital núm. 83, en la calle de Sant Gil núm. 1 o en La Rambla núm. 25. De la danzarina son deudoras aquellas figuras de bailarina, de la calle del Hospital núm. 10, Tallers núm. 11 y del mismo edificio de la calle de Sant Gil núm. 1, entre otros edificios. **[42]**

Sin embargo, para los artistas de mediados del siglo XIX, el mayor muestrario de elementos en relieve susceptibles de ser traspasados como creaciones nuevas en terracota se conservaba sobre los muros de muchos de los edificios precedentes, repartidos por toda la ciudad y que aún se mantenían en pié.

Pilastras, capiteles, ménsulas y balaustradas, todos ellos elementos intrínsecamente arquitectónicos que tendrán como referente inmediato los edificios de finales del siglo XVIII y principios del XIX.

Entre ellos, el Palau de la Virreina, construido entre 1772 y 1778; el edificio de la Llotja,³³¹ en su reforma de 1774 a 1802; y el Palau Moja, construido entre 1774 y 1789.

De estos tres, el Palau de la Virreina ofrece un repertorio superior al resto, cuya transcripción o interpretación en terracota se puede observar en algunos edificios posteriores.

Las ménsulas bajo sus balcones inspirarían al modelo C.18 fabricado por el ceramista Antonés (véase apartado 1.1. de este mismo capítulo). Los personajes con casco de los medallones de los dinteles servirán de modelo de parte de los que aparecen en el piso principal de la calle del Call núm. 8. Medallones de tradición renacentista que tienen sus antecedentes del siglo XVI en el número 54 del carrer Ample³³² y en la fachada al Pla de la Seu de la Casa del Degà.³³³

³³¹ *Catàleg del Patrimoni Arquitectònic...* Op. cit. Ficha número 555. Situada en el Pla de Palau núm. 22.

³³² *Ibidem*. Ficha número 19.

³³³ *Ibidem*. Ficha número 707.

Tipologías, temas y estilos

Fig. 42



Danzarina, 1810



Canova *Venus itálica, 1804-1812*



C/ Hospital, 83



C/ Tallers, 11



Palau de la Virreina, 1772-1778



C/ del Call, 10-12

C/ Portaferrissa, 17, siglo XVIII



La Rambla, 129

Catedral de Barcelona C/ de la Pietat, Siglo XV



Cases d'En Xifré



Pavelló de l'Agricultura Mercat de les flors



C/ Ferran, 30



C/ Maquinista, 5

Por su parte, las guirnaldas que conforman esos dinteles del Palau de la Virreina, son casi idénticas a las que figuran en el piso primero del edificio ubicado en el número 105 de la misma Rambla y en la calle del Carme núm. 59, realizadas ambas en terracota.

Asimismo, los fustes moldurados que custodian el balcón principal, entre otros, servirán de referencia a los adornados posteriormente en terracota.

Al igual que los medallones, estas pilastras continúan una tradición que arranca de la época renacentista con la puerta a la calle de Santa Llúcia de la Casa de l'Ardiaca, y continúa en el barroco con la fachada de la Església de Sant Sever, finalizada en 1705 por Jeroni Escarabatxeres.³³⁴ Este tipo de fuste, recorrido por relieves en terracota, será visible en el edificio del número 10-12 de la calle del Call.

Las máscaras en terracota con rostros masculinos que nos observan desde varios edificios de la ciudad, dos de ellos en los números 25 y 129 de la Rambla, tienen sus antecesores en piedra en dos edificios del siglo XVIII.

Son estos el Palau Sessa-Larrad, situado en el carrer Ample núm. 28 y construido por el arquitecto Josep Rivas i Margarit entre 1772 y 1778,³³⁵ y la Casa Josep Martí i Fàbregas, situada en la calle de la Portaferrissa núm. 17. Edificio del que se desconoce su autor, aunque se señala su fecha de realización durante el siglo XVIII.³³⁶

En ambos, en su cornisa, cuatro mascarones hacían la función de gárgolas. Las del Palau Sessa-Larrad, aún conservan los canalones metálicos que debían arrojar las aguas de lluvia al medio de las calles y no a las otras aceras de la misma causando perjuicio y molestia a los demás vecinos.³³⁷

La amplitud de la boca, necesaria para hacer su función de gárgola, los hace de facciones exagerados y esa fealdad es la que se traduce en las máscaras reproducidas en los edificios del siglo XIX anteriormente mencionados.

Un tema de tradición romana y recuperado en el renacimiento es el de los grotescos o grutescos.³³⁸ Se componen éstos de una parte figurada entrelazada con elementos vegetales. En la calle dels Mirallers núm. 9, en el dintel de uno de los balcones del primer piso, dos figuras mitad infante con alas, mitad guirnalda vegetal, sostienen un escudo.

De este género, el ejemplo en terracota más importante se conserva en el edificio de la Baixada de Llibreteria núm. 9, esquina con la calle de la Tapineria.

³³⁴ Idem. Ficha número 795. Carrer de Sant Sever núm. 9-11.

³³⁵ *Ibidem*. Ficha número 14.

³³⁶ *Ibidem*. Ficha número 603.

³³⁷ "Ordenanzas municipales de 1771" en *Inicis de la urbanística... Op. cit.* Págs. 36-44.

³³⁸ MEYER, F.S. *Op. cit.* Pág. 756.

Por último, nos detendremos en otro aporte de la arquitectura del siglo XVIII a la ornamentación en terracota, situándose éste en los números 2 y 4 de la calle del Carme. Se trata de la Església de la Mare de Déu de Betlem, edificio construido entre 1681 y 1732³³⁹ que presenta en su fachada, sobre las columnas salomónicas de su primer tramo, un par de jarrones coronados por un cúmulo de frutas.

Este motivo, como continuación de las pilastras, es el utilizado por Molina en su construcción de la calle de Sant Jaume núm. 14.

Una última aportación al repertorio ornamental del momento lo proporciona Lluís Rigalt i Farriols (1814-1894), desde 1845 profesor de paisaje y perspectiva de la Llotja.

Rigalt colaboraría con los arquitectos del momento, entre ellos con Francesc Daniel Molina en la decoración del Café de las Delicias (diario *El Fomento* de 7 de septiembre de 1847) y en la del Gran Café. Según describe el diario *El Fomento* de 17 de diciembre de 1849, en este último caso, *el académico de mérito* D. Luis Rigalt será el director de ornato.

Sin embargo, será el *Álbum enciclopédico-pintoresco de los industriales*,³⁴⁰ la mayor contribución de Rigalt en la ampliación de las posibilidades ornamentales de las artes aplicadas. En el volumen II de esta obra, titulado *Proyectos de decoración para varias artes*, presenta un muestrario que incluye florones, molduras, guirnaldas, cláusulas para frisos (láminas 9 a 12), canecillos (lámina 19) y cartelas (lámina 30).

Todos ellos, motivos apropiados para su realización en terracota.

Temas, tipologías que han de ser reinterpretadas por los arquitectos y los escultores para su posible traslado a la industria de la cerámica. Es aquí cuando los cánones neoclásicos empezarán a trocarse, bien por necesidades de la producción industrial, sea por un imperativo mayor: las necesidades de esa nueva arquitectura y/o los intereses y gustos del promotor.

En las Cases d'En Xifré, la formación académica clásica de Campeny, ya en 1837, evoluciona hacia aquello que Cirici llamaría *la sugestión por América* o un *romanticismo nostálgico*,³⁴¹ no siendo otra cosa que la necesidad de adaptarse al encargo, a la demanda del propietario. Su edificio, la arquitectura que manda construir debe reflejar quién es, cuál es su actividad, cuál ha sido el origen de su fortuna.

³³⁹ *Catàleg del Patrimoni Arquitectònic... Op. cit.* Ficha número 167.

³⁴⁰ RIGALT, L., *Álbum enciclopédico-pintoresco de los industriales*. Litografía de la Unión de Don Francisco Campaña, Rambla de Santa Mónica, 10, Barcelona, 1859.

³⁴¹ CIRICI PELLICER, A. *Op. cit.* "...la sugestión de América, el gran espejismo de toda la época que vamos a considerar, dispone en estas fachadas bustos de navegantes y conquistadores, delfines entrecruzados, emblemas marinos y unos deliciosos relieves con *putti*, alegorías del comercio con los países exóticos. El romanticismo latente en este nostálgico programa pudo más que la voluntad de Campeny, y en vez de la depuración delicada de su *Lucrecia* canovesca o de su davidiano *Sacrificio de Calirrohé*, el lápiz italiano del maestro de Mataró nos dio unos niños abarrocados, con una maravillosa gracia potelée, entre evocaciones de puertos y tierras exóticas." Pág. 45.

En este caso, es coherente que América esté representada en una arquitectura promovida por un indiano. Los paneles en relieve de Campeny, Talarn y Padró recorren todo los aspectos relacionados con el comercio con el nuevo mundo y en muchos de los fardos se marcan las iniciales de su propietario: JX, Josep Xifré.

Las tipologías no reflejarán, por tanto, escenas sublimes relacionadas con la antigüedad sino que serán emblemas vinculados con la nueva clase social, la burguesía. Aquella que pudo adquirir solares en las subastas de la desamortización, gracias a los beneficios de sus actividades empresariales.

Los motivos corresponderán, a menudo, con el comercio (caduceos en la calle de Gignàs núm. 23 y Passatge de la Virreina núm. 5), trabajos de artesanales (de carpintería en la calle del Hospital núm. 10) e industriales, (productos textiles en el edificio desaparecido de la calle de la Reina Amàlia núm. 12 y 12 bis,³⁴² y en la del Hospital núm. 99).

El poso neoclásico de nuestros protagonistas, ya en origen, se supera y se realza, como resultado de la interpretación de la tradición y de nuevas creaciones propias.

Treinta años de manufactura durante el período ochocentista supondrá cambios constantes, con productos que evolucionan y que se alejan cada vez más del estilo primigenio.

En este sentido, los medallones con figuras de tradición renacentista o neoclásica darán paso a otros con figuras de personajes contemporáneos, identificables por sus bigotes y patillas (Call núm. 10-12 y Quintana núm. 5).

Los cisnes de los dinteles de las Cases d'En Xifré se convertirán en pájaros menos estilizados, con un acabado que recuerda a figuras de influencia precolombina.

Las ménsulas y cartelas con hojas de acanto derivarán en otras de formas cuadradas (Tallers núm. 45), en dobles rodillos con figuras femeninas radiantes (Comtessa de Sobradiel núm. 9), pudiendo ser cariátides (Regomir núm. 5) o atlantes barbudos (Correu Vell, núm. 7).

Las balaustradas de órdenes arquitectónicos se simplificarán, con líneas sintéticas, de resultado ecléctico o recuperando las formas góticas (Ronda de Sant Antoni).

Los capiteles de los órdenes arquitectónicos tradicionales derivan a composiciones mixtas. Las rosas serán ocupadas por petasos (Carme núm. 23), o por locomotoras de tren (Estació del Nord).

El nuevo poder económico, la burguesía, y los cambios en el transporte, el tren, simbolizan una nueva época y ese cambio se refleja también en el momento de esplendor de la arquitectura de la terracota.

³⁴² *Ibidem*. Pág. 49.

¿Es posible traducir estas tipologías, estos temas en un estilo o en aquellos diversos estilos apuntado por A. Cirici en su artículo de 1944?

Como hemos desarrollado a lo largo del presente apartado, el repertorio en terracota fabricado entre los años treinta y los ochenta del siglo XIX bebe en fuentes estilísticas diversas, con un resultado que se ha venido a denominar ecléctico.

Los ornamentos en terracota no serán totalmente neoclásicos, ni isabelinos, ni Luis XVI, ni neorrococó. La interpretación estilística se ve desbordada a cualquier análisis y es muy difícil encuadrar este movimiento en uno de ellos.

Entre la etapa neoclásica y el siguiente movimiento bien definido, el modernismo, será éste un momento de transición en el que se podrá identificar, de manera simultánea, motivos que recuerdan etapas anteriores junto con detalles que vislumbran un lenguaje nuevo.

La dificultad de encuadre estilístico no lo es solamente en cuanto al conjunto arquitectónico sino también respecto a las individualidades, como ocurría en las Cases d'En Xifré, donde el neoclasicismo inicial se "contagia" con elementos "pintorescos" que entroncarían con el romanticismo.

Sin embargo, nos interesa conocer ese eclecticismo en un edificio vinculado estrechamente con el momento de auge de la arquitectura en terracota, con todos sus ornamentos fabricados en serie.

Tomaremos como ejemplo un edificio levantado en 1853, según proyecto de Josep Fontserè, en el número 30 de la calle de Ferran, descrito en el apartado de *edificios singulares* del capítulo relativo a la *Evolución* de esta arquitectura en la presente Tesis.

En la mencionada construcción, los elementos en terracota figuran en la cornisa, en los dinteles y entre las aberturas de la fachada. En la cornisa, molduras con ovas. En los dinteles, ménsulas y medallones con guirnaldas. Entre las aberturas, medallones con figuras femeninas y guirnalda con hojas de acanto.

Las hojas de acanto recuerdan el último gótico; los medallones de los dinteles, con figuras femeninas y masculinas con casco, a aquellos de la época renacentista y del primer neoclasicismo; las guirnaldas, sin momento definido: de ese momento; las ménsulas de tradición clásica y/o neoclásica.

Todo ello, mirando al pasado, a diferentes momentos del pasado. Sin embargo, un elemento parece adelantarse a su tiempo. Nos referimos a las cuatro testas femeninas idénticas que nos contemplan desde el segundo piso.

El tocado y la languidez de la mirada la aleja del neoclasicismo y representan un atisbo del momento estilístico que está por llegar: el modernismo.

Por su parte, el período *Protomodernista*, la búsqueda de un nuevo estilo que se aleje de la tradición, incorporará ejemplos singulares y muy personales.

En la etapa noucentista y, posteriormente, la producción de Florensa se servirá indistintamente de las fuentes renacentistas, neoclásicas, barrocas y en las eclécticas del ochocentismo, compartiendo y reinterpretando el repertorio heredado de épocas diversas. Asimismo, la terracota, como material que aúna sus cualidades estéticas y populares, servirá en esos momentos del siglo XX para dar un toque de grandiosidad a edificios de uso social, como ocurre con las escuelas y la Casa de Maternitat de Josep Goday o con los edificios de viviendas de Adolf Florensa.

7. CONCLUSIONES

La producción alfarera de la ciudad ha ido creciendo y desarrollándose desde la Edad Media, adaptándose a las nuevas demandas provenientes del campo de la arquitectura.

El primer embrión de la industria de la cerámica al servicio de la arquitectura se vislumbra en los años treinta del siglo XIX y tendrá su apogeo en paralelo con los cambios urbanísticos a partir de 1847. Serán estos fabricantes, con la participación imprescindible de los escultores, los pioneros de esa relación entre industria y arquitectura. Asociación que tradicionalmente se ha hecho coincidir con el modernismo y que, como se ha podido comprobar, realmente comienza cincuenta años antes, en la etapa ochocentista.

La producción durante los primeros cincuenta años estará dedicada exclusivamente a los elementos en relieve, diversificándose durante el modernismo con un acabado colorista, con cubierta, y recogiendo el noucentismo, ya en el siglo XX, el resultado de ambos modos de hacer.

La manufactura incluye las materias primas y el tipo de cocción similares a los de los objetos de uso doméstico. A los métodos tradicionales se añadirá en este momento la figura del escultor y del modelista, pudiendo realizar ambas funciones la misma persona, necesarios para una producción seriada y modular, adecuada para su instalación en la arquitectura.

Los productos escultóricos modulares significarán una revolución tanto desde el punto de vista de la ejecución como por sus posibilidades de adaptación a los requerimientos de la arquitectura. A ellos les será fácil adecuarse a las demandas estéticas, con resultados singulares, y a los espacios, superficies y ubicaciones diferentes prefigurados por esa arquitectura.

Será la calidad, el acabado de estos elementos lo que proporcionará esa ductilidad.

Ese trabajo industrial casi artesanal del primer momento supone la simplificación y la rapidez en la producción, pero depende de la cualificación de los diferentes profesionales que intervienen en la realización arquitectónica.

En esos primeros años, el acabado de la terracota, desde el punto de vista del color y del despiece, obvia los resultados homogéneos y simples, ya que delega su acabado final a albañiles con conocimiento en técnicas constructivas y decorativas suficientes para lograr un acabado de calidad. La instalación, el rejuntado, el patinado, la policromía, la reconstrucción, si es necesaria, de un fragmento roto o agrietado, la simulación de las zonas de contacto, la consecución de una composición coherente y estéticamente correcta, depende en parte de ese acabado del albañil. Profesional que será el

artífice de cualquier superficie o elemento de color de esa misma arquitectura.

En el primer momento ochocentista, el resultado escultórico primaba sobre el industrial, aunque, con el tiempo, los prototipos cada vez serán menos complicados desde el punto de vista de la realización de los moldes, y de su instalación.

A partir del Noucentisme, las piezas serán más regulares en su génesis y más escuetas y esquemáticas. Las líneas sinuosas de los encajes se convertirán en rectas. Los relieves perderán parte de su grosor y se convertirán en más planos, más adaptables sus moldes, su desmolde y su instalación.

Simplificación que será el resultado de la depuración de la técnica iniciada durante el ochocentismo y mantenida en los años del modernismo.

En la etapa noucentista, el especialista en color no interviene en todas las construcciones. En las que aparece, en los esgrafiados, no deberá disimular, ni ocultar, ni embellecer, ni reconstruir los aplacados en barro cocido. Éstos serán homogéneos en su color, con sus tonos naranjas y rojizos, y de composición sencilla, lo que simplifica su instalación.

Ese color será el resultado de una propuesta estética y de la voluntad en utilizar el material adecuado para conseguirla, en tanto que materia prima y en su proceso de manufactura.

La industria de la terracota, la arquitectura de la terracota incluyen un nuevo repertorio escultórico que emula y continúa los motivos en piedra aplicados a la arquitectura de épocas pasadas.

Nuevos motivos y tipologías que serán utilizados, en parte, por otros momentos arquitectónicos que reivindican, de algún modo, la época clásica, sea ésta la renacentista o la más lejana, la clásica. Herederos directos serán el noucentismo y el nuevo clasicismo de la postguerra.

Tipologías y distribución ochocentista que servirán como referente en la gran producción ecléctica contemporánea con los años del modernismo, reflejada en los dinteles, en las ménsulas, en ciertos elementos vegetales y en muchas de las figuras fantásticas de innumerables edificios de viviendas de l'Eixample y en su distribución.

A diferencia de la arquitectura de l'Eixample, los edificios entre medianeras ochocentista necesita de la individualización, lograda gracias a su decoración en vertical. Verticalidad que en los últimos años de ese período se transformará en horizontalidad, necesitando una visión en perspectiva, de conjunto. Esa horizontalidad ensayada en la calle de Princesa, Avinyó y en el barrio del Palau y en la Ronda de Sant Antoni, será la constante del barrio de l'Eixample.

Adolf Florensa, como último representante de esta arquitectura de la terracota, será el continuador de esa idea, de esa verticalidad en la

decoración de la fachada del Ateneu Barcelones, combinándola con la horizontalidad en sus viviendas de la Av. de la Catedral y de la Plaza de la Villa de Madrid.