

Restauración de una portada en fábrica de ladrillo cortado o de junto. Portada principal de San Juan Bautista. Las Cabezas de San Juan (Sevilla)

Juan Antonio Fernández Naranjo

Las Cabezas de San Juan, a unos 50 Km de la capital, en las últimas estribaciones de la sierra de Gíbalbín, entre Utrera y Lebrija, domina una extensa zona de marisma debido a su posición sobre unos cabezos que le hacen estar muy presente en el paisaje y en la imagen del territorio. Esta misma situación estratégica hace que sea un lugar ideal para asentamientos primitivos los cuales han sido constatados por numerosos hallazgos arqueológicos. Tras la conquista por Fernando III, entre los años 1250 y 1255, durante los siglos XIV y XV su importancia fue fundamental como lugar fronterizo. Se tienen noticias de su fortaleza que, una vez desaparecida la frontera en el siglo XVI, fue degradándose hasta su total desaparición tras la demolición que hace el Conde de Cañete, propietario de la villa desde el reinado de Carlos II, para la construcción de su palacio.¹ En el siglo XVIII, aún en manos del Conde de Cañete, es cuando se construye la Iglesia que nos ocupa, según se puede constatar en una lápida con la siguiente leyenda «*Se dio principio a este templo el 29 de junio de 1762 siendo Sumo Pontífice el Señor Clemente XIII, Arzobispo de Sevilla el Señor Cardenal de Solís y Rey de España el Señor Carlos III y se concluyó en junio de 1777*».²

Esta población figura en la historia de España por ser en ella donde se produce el *Pronunciamiento de Riego*. El 1 de enero de 1820 el general Rafael Riego Núñez al frente del batallón de Asturias, se levantó en favor de la libertad y promulgó la Constitución de 1812, levantamiento que fue seguido por otras locali-

dades significando su triunfo definitivo. Por este hecho se le otorgó a la villa privilegios, escudo y leyenda de los que no pudo disfrutar por la vuelta del régimen absolutista.

La iglesia de San Juan Bautista de Las Cabezas de San Juan es una obra monumental de estilo barroco tardío que comienza a construirse en 1762 —junio— en sustitución de la iglesia anterior que había quedado pequeña e incapaz de albergar la creciente y floreciente población del momento, además de lo inadecuado de sus dependencias, ya que los enterramientos eran muy escasos y en condiciones de gran insalubridad³. Por lo tanto no sólo era un problema de capacidad, sino de representación y poder.

La iglesia se culmina en 1777 —septiembre— no sin notables sobresaltos en su construcción. Tradicionalmente los historiadores han venido adjudicando la autoría, de forma cronológica, a Lucas Cintora —Llaguno³— a Pedro de Silva —Sancho Corbacho y T. Falcón⁴— y por fin a Ambrosio de Figueroa —Arenillas— ya que es bajo las condiciones y dirección de éste por las que se ejecutan las obras de la iglesia. Es cierto que Pedro de Silva es el que acude al llamamiento para hacer un nuevo templo y da las trazas del mismo e incluso comienzan las labores de demolición y replanteo, pero una disconformidad entre los planos dados y los cimientos ejecutados por el maestro de obra, que seguía su propio plan, hace que se solicite una tercera opinión a Ambrosio de Figueroa el cual dictamina y ofrece otros planos y condiciones, ordenándose posteriormente, el 26 de octubre de

1763 que se continúe la construcción según «...el *nuevo Plano, Apresios y Alsados practicados por el dicho Figueroa nuebamente...*».⁶

La sorprendente Portada pertenece al más puro estilo barroco, a ese barroco que los maestros mantienen con gran dominio del oficio en zonas de provincia y que empieza a mezclarse con los estilos clásicos que van imponiéndose poco a poco, situación que refleja la pugna entre los *Maestros mayores* —arquitectos cada vez más académicos— y los *Maestros de obras* —encargados de las obras—, formados en los modos tradicionales, en el oficio.

Está construida en fábrica de ladrillo cortado y consta de dos cuerpos. El inferior alberga la puerta bajo un arco de medio punto flanqueado por dos robustas columnas sobre pedestales y parcialmente empujadas en el muro, las cuales soportan una movida cornisa. En el segundo cuerpo o ático se sitúa una

hornacina ricamente decorada mediante estípites, sobre plinto corrido, que soportan un entablamento de orden jónico. La hornacina queda flanqueada por columnas exentas y pilastras de orden jónico con entablamento de variada directriz mixta. A cada lado del ático se sitúan unos pináculos sobre pedestales. Coronando la composición un gran óculo rodeado de una cenefa decorativa.

Esta magnífica construcción se encuentra en la fachada principal, de equilibrada composición, donde se recogen los dos cuerpos que constituyen el buque de la iglesia, los cuales dejan un hueco entre ellos que se resuelve con un gran arco de dovelas que enmarca y acoge la Portada que nos ocupa. Es éste precisamente el ámbito de nuestra intervención.⁷

La fábrica se mostraba totalmente descompuesta fundamentalmente por efecto de la oxidación de los vástagos de hierro forjado que se habían utilizado para su refuerzo, los cuales en presencia de humedad llegan a aumentar considerablemente su volumen inicial; es espectacular el caso de los situados en las columnas del cuerpo de la hornacina y los que sujetaban los pináculos laterales, generando unas tensiones internas que hacen que rompa la fábrica de ladrillo que lo alberga. Estas roturas permiten la entrada paulatina de más cantidad de agua lo que genera un círculo vicioso sin solución de continuidad; más agua, mayor aumento de volumen, incremento de fisuras y grietas, más agua.

También nos encontramos con zonas donde los morteros de cal estaban muy degradados y su descomposición servía para la germinación de multitud de elementos vegetales de muy pequeña dimensión pero muy extendida trama de raíces que, en su función de captar agua, van colonizando más amplias zonas, continuando así el deterioro de los morteros y con ellos el de la fábrica. El caso de la potente cornisa sobre el arco de entrada se demostró sorprendente, ya que parte de los ladrillos que presentaban mayor vuelo —unos 40 cm— y que servían de base para los superiores estaban totalmente sueltos y a punto de caer, justo en el centro de la puerta —lugar muy solicitados para fotos de familia— precisamente por efecto de los deterioros del mortero que hemos explicado antes que había propiciado ya la pérdida de algunos canes sobre los que descansaban los grandes ladrillos a los que antes nos hemos referido y ya de antiguo pues algunos huecos habían sido tapados y pintados.



Figura 1
Vista general de la fachada principal en 1939

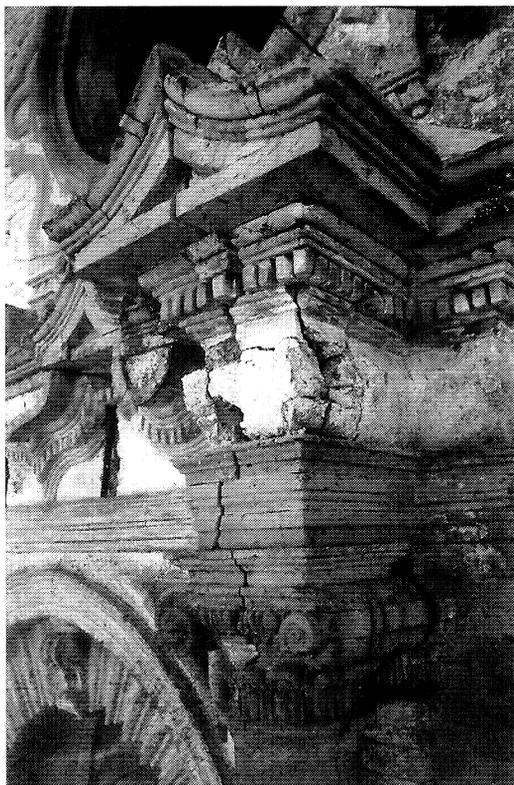


Figura 2
Acción del vastago sobre el cimacio y el capitel de las columnas jónicas del cuerpo de la hormacina

El planteamiento de la obra⁸ se basaba en un labor de consolidación estructural de cada uno de los elementos y la reconstitución de una protección eficiente contra los efectos de la intemperie y para ello se empezó a trabajar de arriba a abajo y primero la mitad izquierda y después la derecha, ya que su simetría permite tener siempre el elemento simétrico montado sirviendo de pauta, primero uno sin recuperar y después el ya recuperado. La tarea de consolidación ha consistido fundamentalmente en el desmontaje de los elementos dañados, ladrillo por ladrillo, hasta encontrar una zona donde la fábrica se mantenía sólida y a partir de ahí volver a montarla con mortero de cal, por sí sola o sustituyendo los refuerzos de hierro por otros de acero inoxidable. La protección a la intemperie se confiaba, inicialmente, a la propia consistencia y bondad de la fábrica de ladrillo.

Este planteamiento nos permitió a través del referido desmontaje conocer la forma de construirse que tuvo la portada, como si estuviésemos diseccionándola. Además esta labor se apoyó en la investigación de archivo que realizó de forma extraordinaria D. Juan José Hinojosa Torralbo que, como historiador del arte, asesoró en la dirección de obras.

Si bien la bibliografía consultada da como autor de las trazas, y de la iglesia en definitiva, a Ambrosio de Figueroa, hemos comprobado como éste se encuentra la Portada hecha al ir a hacer un informe sobre el estado de las obras en octubre de 1773.⁹ Así declara comparando la descrita en las condiciones con la que le presenta delante de los ojos «*Por lo que respecta a la portada principal y colaterales dijo, que mandandose por las citadas condiciones al fol. 150 se hiciesen unas portadas adornadas con jambas y pilastras, guardando la orden dórica, agregandole sólo a la principal sus medias muestras de columnas y segundo cuerpo sobre su coronación de cornisa, con su nicho para colocar en él al santo titular, y encima de él su claraboya de luz, lo que halló ejecutado, como sus bancos de piedra de la misma calidad del rodapie de la Iglesia, hasta la altura del basamento de la dicha que es de ladrillo cortado, que aunque la mente del Declarante según dirá fue que dichas puertas fuesen ametaladas(sic) según están ejecutadas las colaterales, y no que la dicha está ejecutada toda de ladrillo cortado, sin perdonar adorno alguno*» por lo tanto es atribuible al Maestro de obras al cual no hemos podido identificar ya que nunca se refieren a él por su nombre en la documentación consultada y que nos confirma lo dicho anteriormente sobre las pugnas existentes entre los maestros tracistas y los de obras.

Entrando ya en lo que supone de construcción de la Portada principal, lo primero que se nos viene a las manos es la propia denominación que se le da en los documentos originales: *Fábrica de ladrillo cortado o fábrica de ladrillo de junto* son dos formas de definirla que hemos podido ir descubriendo:

La primera se refiere a que el ladrillo se usa como pieza de trabajo, no es simplemente el prisma que constituye el elemento primario del muro sino que es susceptible de ser labrado —*cortado*— dándole la forma que convenga, por lo que estaríamos ante una fábrica de ladrillo con unos principios de cantería, de piedra. La fábrica y todo su adorno, —molduras, columnas, remates, arquivadas, etc.— se traza, se dibu-



Figura 3
Se aprecian los trazos marcados para su colocación

ja cada uno de sus elementos, se sacan las plantillas y terrajas y se labran las piezas una a una presentándolas a continuación; para ello se le trazan a punta de buril las líneas de guía para la labra y las de referencia de las demás piezas que estén en contacto con ellas, de manera que es fácil colocarlas haciendo que los trazos coincidan en su posición exacta a la hora de fabricar el elemento.

La segunda, la *de junto*, responde a la forma de colocarlos con el mortero ya que se sitúan, en lo que hoy denominaríamos, *a tope*, es decir sin junta visible entre las piezas. Por lo tanto se disponía una pella de mortero de cal, y después el ladrillo se superponía golpeándolo para que expulsara el mortero sobrante. La forma de que existiera la cantidad suficiente para la buena trabazón era realizar unos zurcos en la cara inferior, e incluso en la superior en ciertos

casos, del ladrillo por lo que aumentaba la superficie de contacto entre los elementos a unir y permitía que la junta fuera casi inexistente.

Una particularidad estaba en la existencia de refuerzos metálicos que se incluían en el interior de los elementos en los que se preveía que no tuvieran suficiente resistencia para las solicitaciones a las que iba a estar sometido o que no se estaba seguro de ello. Esta técnica podría suponer una cierta industrialización de los procesos de ejecución de elementos significativos en las fábricas —columnas, remates, molduras voladas, etc— y que nos ha parecido una sublimación de ambos modos de fábrica. Lo que nos hemos encontrado parece responder a un modelo en el que, una vez trazados los elementos y labrados los ladrillos, se marcaban los zurcos, y taladrando la pieza en el centro o en el lugar que le correspondiera de forma que se pudiera presentar y corregir los defec-



Figura 4
Restos de mortero de cal en zurcos marcados



Figura 5
piezas de la columna desmontadas donde se aprecia la perforación hecha para el vástago

tos de acople. En realidad, en este momento tendríamos el elemento totalmente separado del contexto en el que se va a disponer, lo tenemos en condiciones de producción en serie.

A la hora de colocarlo en su sitio también hemos visto cómo podría haberse hecho: Primero lo que se situaba es un listón cilíndrico de madera que servía de guía para poder ir fabricando el elemento en cuestión pieza a pieza, ladrillo a ladrillo, de la forma que hemos visto con anterioridad y cuando estaban todas se vertía mortero líquido de manera que ocupara todos los huecos. Una vez fraguado y con unos leves golpes se separaba el listón y se extraía dejando el hueco necesario para la colocación definitiva del refuerzo metálico y con el consiguiente vertido de más mortero líquido quedaba hecha solidaria la fábrica con el vástago.

Todo esto tuvimos la suerte de poder experimentarlo, no sólo por el desmontaje de la fábrica que se realizó, como ya se ha dicho, sino porque la falta de algunos elementos de remate perdidos ya de hace años, nos brindó la oportunidad de recrear el proceso, salvando las distancias claro está. Se trata de la recreación de la parte final de los pináculos laterales del cuerpo alto, que tanta importancia y presencia tienen en la composición general.

Primero recurrimos a la documentación de los mismos acudiendo al Laboratorio de Arte de la Facultad de Geografía e Historia de la Universidad de Sevilla; de él conseguimos interesantes y magníficas fotografías de los años 1939 a 1946, en las que se podía intuir las formas que buscábamos; el dominio de la escala y la dimensión de la Portada que fuimos adquiriendo con la ejecución de croquis y su posterior



Figura 6
Piezas plantillas y herramientas en el banco durante el trabajo de labra

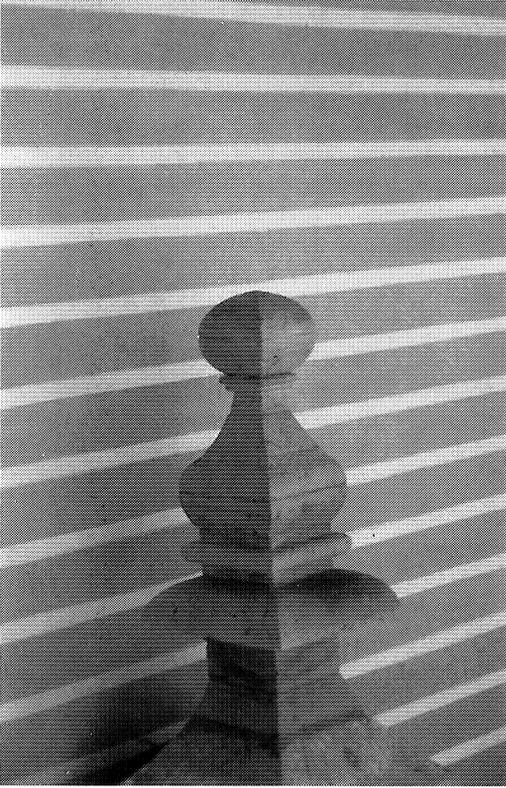


Figura 7
Remate del pináculo labradas y presentadas en su lugar definitivo a la espera del visto bueno

levantamiento de planos, nos facilitó la tarea, el conseguir algunas piezas sueltas que el Parroco tenía guardadas de las que iban cayendo, hizo el resto. Gracias a todo esto se trazaron, se dibujaron, unos croquis que se dieron al Maestro, el cual sacó unas plantillas y terrajas, eligió las piezas adecuadas, les dibujó las trazas y comenzó a cortar, por supuesto mediante una pequeña desbrabadora y papel de lija, no están los tiempos para utilizar hojas de sierra, escofinas o limas. Conforme iba labrando piezas iba presentándolas en el banco de trabajo, se le labraban los surcos para el mortero en las caras de contacto y se taladra en centro para dar cabida al vástago. Cuando estaban todas y coincidían se presentaba en su lugar definitivo, dado nuestro visto bueno se fabricaba definitivamente. Una curiosidad: las piezas que cul-

minan los remates no son esféricas, sino el volumen encerrado en la intersección de dos cilindros uno paralelo a la fachada y otro perpendicular, con lo que tanto las visiones frontales como laterales tienen como proyección un círculo, además el taladro para encajar en el vástago la traspasa, por lo que el cierre tiene que sellarse con mortero de bastante calidad para que no deje penetrar el agua y no permita su deterioro.

La técnica de la talla del ladrillo hace que al labrar la superficie exterior de la pieza se debilite la protección que le da su mejor cocción y por lo tanto sea más vulnerable a los agentes atmosféricos y esto, junto al dominio que aún se mantenía del colorido, hace que como acabado final se dé una aplicación de mortero de cal por la técnica de la *jalbega*, es decir un mortero en lechada que se aplica a brocha y cubre los poros, penetra unos milímetros en el interior y

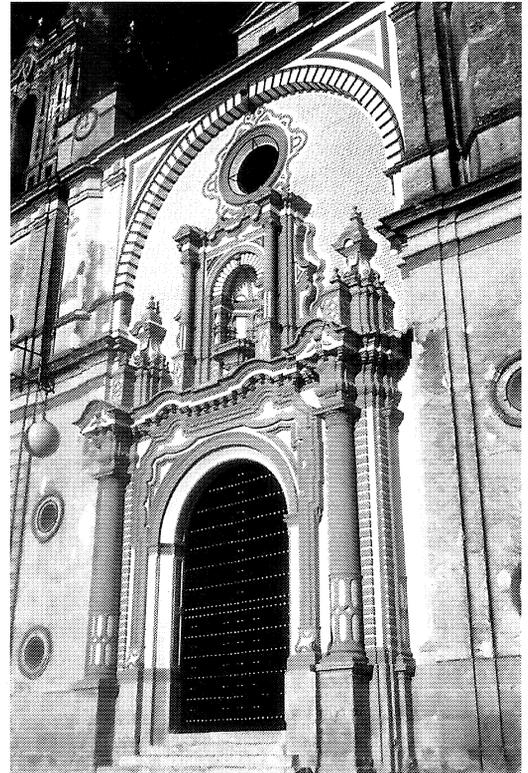


Figura 8
Vista general de la portada principal terminada

por su carbonatación crea una corteza que protege el material, sin llegar a ocultar su textura de *fábrica de junto*.

Después de ver todo esto, el trabajo de banco previo al montaje definitivo y la introducción de un primer elemento de madera, se nos vienen a la cabeza dos consideraciones: Una, la existencia de un taller a pie de obra donde se realizan todas las labores previas al montaje definitivo donde se van labrando piezas y ordenándolas en función de su situación relativa como en el caso de las cornisas y molduras de fábrica o presentándolas en el caso de elementos decorativos singulares. Dos, esto mismo se podría hacer si el elemento se fabrica, se construye, completamente en taller sobre el vástago provisional, al que podríamos denominar de montaje, y una vez trasladado a su lugar definitivo separarlo del mismo e introducir el metálico de refuerzo definitivo; al fin y al cabo una cierta industrialización. La existencia del taller está comprobada por la documentación consultada donde también se corrobora que se limpiaban los materiales resultantes de la demolición del pequeño templo anterior; lo demás sigue siendo ilusión pero es bueno que se tenga presente.

Para terminar quisiera recoger aquí una condición que Ambrosio de Figueroa hace al final de su proyecto y con la que culmina toda una serie de llamadas sobre lo conveniente que es el reposo para las fábricas y que muestra perfectamente el buen hacer del oficio.

«Advirtiendo que todo el edificio ha de ser labrado con gran cuidado y todos sus tendeles de mezcla muy delgados; el ladrillo muy mojado y aporreado para que de la mano lleve su enjugo, no yendo acelerado, pues tengo experiencia que por no ejecutarlo así, haber habido algunas ruinas por no tener las paredes y cimientos el enjugo que requieren para cargar bóvedas y arcos, lo que luego que se llegue a impostas tendrá su parada hasta que se reconozca estar sus paredes para sufrir los arcos; los que quedarán con sus cimbras puestas, y se seguirá el templo hasta el movimiento de arcos torales, por los que pasará un verano por ellos con su riego que no les falte la humedad de encima, y lo mismo el invierno, para que dicho edificio tome el asiento suficiente; quedando ejecutado el cuerpo de luces de la nave principal, para que pasado dicho tiempo se puedan seguir las bóvedas vaidas con sus arcos, y del mismo modo se puedan sacar los torales dejándolo todo so-

bre sus cerchas, sin quitarlas hasta que la obra venga de remate, y le llegue su ocasión; lo que seguirá la media naranja sus dos tercios, dejandola reposar, a lo menos, cuatro meses, para volverla a continuar, viniendose rematando hacia abajo en la forma ya referida que es cuanto puede decir en virtud del mandato de su Sría. como que lo proyectado y aprecios ha hecho bien y fielmente en su entender; y lo firma en dicho día, mes que doy fe. (26/10/1763) Ambrosio de Figueroa.



Figura 9
Detalle

NOTAS

1. AA.VV., *Sevilla y su Provincia*. Volumen I. 1963.
 2. Cano Navas, M. Luisa. *Historia de las Cabezas de San Juan*. Las Cabezas de San Juan, 1980.
 3. Álvarez Vilar, Francisco Javier. *Una Catedral para un Pueblo*. Sevilla, 1996.
 4. Llaguno Amirola, Eugenio. *Noticias de los Arquitectos (y Arquitectura) de España*. Madrid, 1977.
 5. Sancho Corbacho, Antonio. *Arquitectura Barroca Sevillana del Siglo XVIII*. Madrid, 1984.
 6. Falcón Márquez, Teodoro. *Pedro de Silva. Arquitecto Andaluz del siglo XVIII*. Sevilla, 1979.
 7. Arenillas, Juan Antonio. *Ambrosio de Figueroa*. Colección Arte Hispalense (62). Diputación Provincial de Sevilla. Sevilla, 1993.
7. El objeto de nuestra intervención ha sido, sólo, la Portada Principal. Las obras, con un presupuesto de casi 21 millones de pesetas, responde a una actuación mediante el trámite de emergencia que se acometió por parte de la Delegación Provincial de la Consejería de Cultura en Sevilla en cuya dirección facultativa me acompañaron D. Juan Luis Barón Cano como arquitecto técnico y D.

Juan José Hinojosa Torralbo como historiador del Arte, todos nosotros pertenecientes al Departamento de Conservación del Patrimonio Histórico de la referida Delegación.

8. Como aportación metodológica de apoyo a la obra y a la documentación de la propia Portada, se han desarrollado dos actuaciones paralelas: una es la toma de datos para un levantamiento exhaustivo de los elementos de la Portada en general —escala 1/20— y de detalles —escala 1/5— con la colaboración de la delineante D^a. Asunción Muñoz Alcaide, como parte del Departamento; la otra es la investigación histórica a cargo del Sr.Hinojosa,
9. Archivo del Palacio Arzobispal. Sección Justicia. Fábricas. Legajo 618 pg. 196r. Se trata de un reconocimiento que Ambrosio de Figueroa hace en septiembre de 1773 y donde hace referencia a las desviaciones de las obras con respecto a los planes trazados.

dado que la bibliografía no ofrecía muchos datos, y que se ha revelado muy rica e interesante en cuanto a resultados, parte de los cuales se han adelantado y se seguirá haciendo a lo largo del escrito especialmente lo referente a la transcripción de los documentos originales, y cuya relación no es el momento de ofrecer puesto que está a la espera de su publicación.