

# EL ORNAMENTO ESTAMPADO EN LA ARQUITECTURA

ALFREDO CHENG C.



Antiguo edificio de la Intendencia de Santiago.

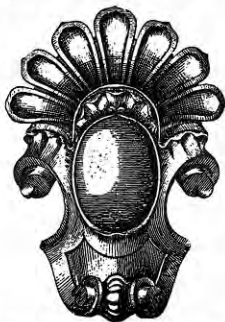
Los oficios artesanales que tradicionalmente habían estado incluidos en la concepción arquitectónica, como por ejemplo el tallado de la madera, el cincelado de la piedra o la forja del hierro comienzan a desaparecer en la primera mitad del siglo como preocupación de diseño.

Bien se podría decir que frente al mal pie con que incluso ya en la segunda mitad del siglo XIX europeo se desenvolvían las técnicas más tradicionales de la ornamentación, la sociedad industrial ya había tomado cartas en el asunto, desarrollando las técnicas del estampado en serie sobre metal laminado. Estas comenzaron a producirse en calidad y cantidad suficiente y sonde de la producción industrial moderna. Recordemos los ornamentos y detalles en serie fabricados masivamente para los memorables invernaderos de Paxton, en hierro y cristal, en Londres en la mitad del siglo XIX.

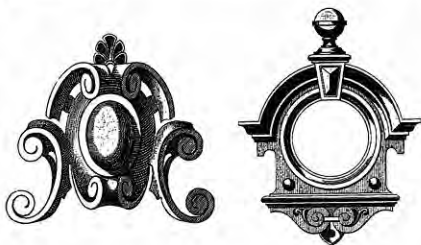
En Chile cualquier recuento de obras que manifiesten este sentido ornamental debe remitirse necesariamente a la ciudad donde el ornamento estampado en metal se usó en gran extensión y calidad. Nos estamos refiriendo a Valparaíso. Es ahí donde se encuentra el ejemplarmente bien conservado edificio donde se aplicó, quizás en su máxima expresión, el ornamento estampado en la zona central. Nos referimos a la actual sede de la Primera Zona Naval y ex Intendencia de Valparaíso. Constituye una extraordinaria obra donde se aplicó en una forma muy variada y exitosa un amplio catálogo de ornamentos componentes prefabricados. Ordenados según un esquema simétrico en fachada aumentaron la presencia de este edificio en su entorno urbano.

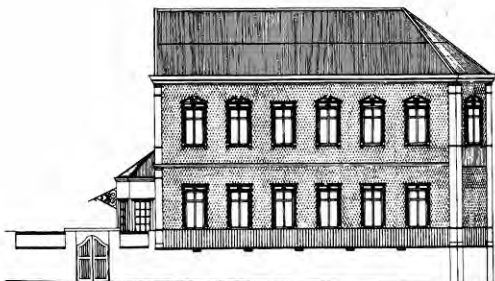
Desde la plaza este edificio logra así todo el realce que la ocasión se merezca. Con ello el ornamento estampado encuentra su gran oportunidad para consagrarse como factor que agrega monumentalidad, prestigio y significación a un edificio, volviéndolo de esta manera mucho más importante. En Santiago, los ejemplos son naturalmente mucho más numerosos, aunque definitivamente menos espectaculares que en el puerto, lo cual no depende exclusivamente del ornamento en sí, sino también de la función, tamaño y tipología del edificio y por supuesto también del emplazamiento de éste dentro de la ciudad.

Otro buen ejemplo del uso del estampado ornamental con fines de realce y significación lo constituye el edificio de la Intendencia de Santiago, obra del arquitecto M. Cifuentes, construido entre los años 1914 y 1916 en la esquina de Moneda y Morandé. Ocasión en la cual se aplican casi los mismos elementos ornamentales que ya habían sido utilizados en la ex Intendencia de Valparaíso, pero disponiéndolos de otra manera. La atilaya que en el puerto tiene a cargo el reforzamiento de la simetría central de la fachada, aquí en cambio es empleada para enfatizar la esquina.



Balau de Coperio de Santiago y edificio "La Alondra" de los arquitectos Schade y Garrón, Santiago.



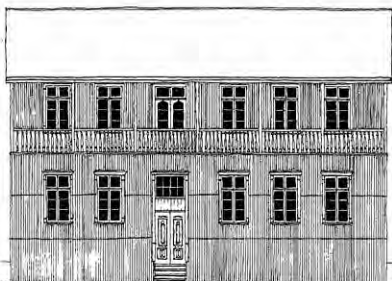


Casa Hoffmann Deppe, Calle General Lagos en Valdivia. Una de las viviendas más antiguas de la ciudad, revestida íntegramente en hierro galvanizado estampado. (Foto: "Conjuntos urbanos históricos arquitectónicos, Valdivia, S. XVIII-XXV", Gabriel Gosselin O.S.B.)

Otro ejemplo en la capital es el edificio de la Biblioteca Nacional. Diseñado por el arquitecto chileno García Postigo e inaugurado en el año 1915. Ocasión en la cual el ornamento estampado es manejado de acuerdo al diseño neo-clásico del edificio. Por lo tanto, no se utilizan ahora ornamentos como los esbeltas perillones y las sutiles filigranas sobre las cubiertas creando esas siluetas arquitectónicas tan típicas de Valparaíso. Ahora el metal estampado adquiere un aspecto más clásico y horizontal. Esto nos demuestra la enorme versatilidad expresiva de los componentes y las posibilidades combinatorias para usarlos en los distintos tipos de edificios. Admirables son las cúpulas del edificio de la Bolsa de Comercio en Santiago. Sin embargo, no todo el ornamento estampado chileno se remite al ámbito de los edificios públicos más representativos. Los cuales por cierto brindaron las mayores oportunidades para demostrar el valor semántico y la versatilidad de los ornamentos estampados en la arquitectura. En numerosas viviendas es usado con fines de representación y status. En Santiago Poniente el ornamento estampado en metal todavía configura fachadas de gran expresión y dignidad.

#### SU EMPLEO EN EL SUR DEL PAIS

La humedad y las intensas lluvias tan características del sur de Chile junto con la idiosincrasia tan especial de sus gentes determinó una original y transformada manera de usar los ornamentos estampados como recubrimiento. Esto conformó un carácter propio y único. Muy distinta su utilización en la zona central del país, en donde el ornamento estampado se usó únicamente como ornamento. Es así como el metal estampado comienza a descender de las cubiertas descolgándose por los muros para finalmente cubrir todo el exterior del volumen arquitectónico. De ornamento parcial pasa a ser material protector integral. Si-



Casa de La Palma, en calle Comercio 432 de La Unión. Revestida exteriormente con hierro galvanizado esmalado e interiormente por esmalado de Leuzin. (Foto: Arquitectura tradicional de Osorno y La Unión, Universidad de Chile, 1981).

tuación motivada principalmente por los rigores de una prolongada estación invernal plena de brujas. Esta razón hace trascender entonces los estampados de simple ornamento para transformarse en configuradores de la arquitectura.

Hay todavía nos vamos a encontrar con casas sureñas recubiertas íntegramente con planchas acamalladas, equivalentes en lo constructivo a las características casas norrias "de calamina". De esta manera superficie exterior y ornamento se integran creando una expresión única y a la vez auténticamente regional como la mayoría de las grandes y antiguas cascos valdivianos. Recordemos que Valdivia es una ciudad íntimamente relacionada con la colonización alemana y lo que podríamos considerar como su patrimonio arquitectónico son justamente las monumentales y antiguas residencias señoriales en madera, en las cuales el metal estampado encontró la oportunidad, como habíamos dicho, de expresarse plena e íntegramente, superando su calidad de "ornamento agregado" para abarcar la totalidad del edificio.

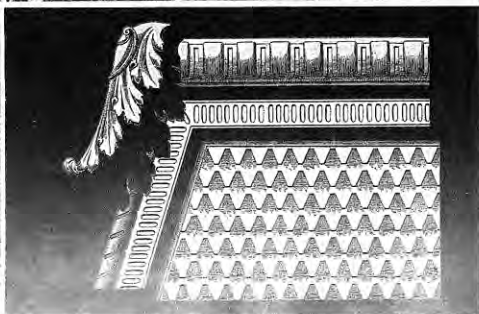
Dada la condición portuaria de Valdivia, donde en otros tiempos funcionaron varias agencias navieras, una parte de la ornamentación estampada llegó directamente desde Europa y desde EE.UU. Algunas empresas como "The Edwards Manufacturing Co." o la "Gara McGinley and Co." de Filadelfia proporcionaron los primeros metales en esta línea. A partir de 1905 en muchas de las mansiones fueron utilizados productos que comenzaron a fabricarse en Chile. Como sucedió con el hotel Schuster y otras obras notables como la residencia del Barón Otto Guido von Stillfried, hijo ilustre del Barón Raimundo von Stillfried und Rattenitz, nacido en 1826 en Veiporsdorf. Vemos también aquí que el ornamento estampado fue usado para realzar y magnificar la arquitectura agregando significación y status al edificio.

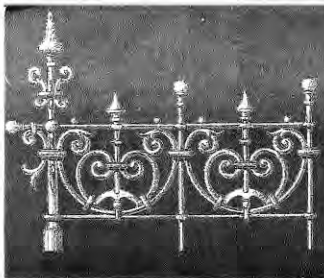
Biblioteca Nacional en construcción, alrededor de 1914-1915. Santiago.



Iglesia estructurada en roble y revestida en hierro galvanizado esmalado en Atruro.

Fábrica de Ornamento Hüder & Thom. 1912-1914.





La utilización del metal estampado de la zona sur se desarrolló preferentemente en torno al tema de la vivienda, alcanzando como ya hemos relatado un notable grado de desarrollo. Pero tampoco estuvo ausente en edificios del culto. En la antigua iglesia de San Francisco de Osorno también nos encontramos con su aplicación. Lamentablemente fue destruida por un voraz incendio que la redujo a cenizas. Así desapareció una obra "que fue descrita por Courvoisier, un urbanista de renombre internacional, como una bellísima insuperable", según consta en una crónica de un periódico de la época. La rica y profusa ornamentación estampada en metal de procedencia nacional, con la cual estaba recubierta esta iglesia de concepción gótica, ayudó sin lugar a dudas a producir este juicio tan feliz. Vemos confirmado entonces que el empleo del metal estampado superó su propio carácter ornamental para integrarse en una expresión totalizadora que implicaba todo el edificio. Como ya suotábamos antes hay algunas de estas casas en Valdivia, pero también las hay en Puerto Montt. En Concepción en cambio los recubrimientos metálicos fueron utilizados preferentemente en los segundos pisos y en menor grado. Allí fueron colocados sobre una construcción de entramado hecha en base a madera. Los primeros pisos eran comúnmente en albañilería estucada.

#### LA INDUSTRIA DEL ORNAMENTO EN CHILE

En Chile, en el año 1905, el ornamento estampado comenzó a ser producido por vez primera teniendo como escenario el puerto de Valparaíso y como protagonistas a tres inmigrantes suizos: los hermanos Christian, Santiago y Juan Greddig, entre otros mi abuelo. Los tres habían trabajado comúnmente americanos en 1901 ó 1902, movidos, naturalmente, por el mito de El Dorado que por aquellos años todavía entusiasma a muchos europeos.

Fue de esta manera y siguiendo una ya establecida tradición familiar, comenzó a funcionar en el puerto en la calle Chacabuco con el número 13 la "Fábrica de ornamentos de metal, hojalatería y gasfitería". Por ser la única en su género, rápidamente adquirió su influencia hasta la sureña ciudad de Talca en el año 1909. Sucursal que por supuesto, y no podía haber sido de otra manera, fue bautizada como "Hojalatería Suiza". El tiempo pasa rápidamente y así llega el año 1910 y con él la consagración de los hermanos Greddig. En efecto, el año 1910 es el año de la Exposición Nacional de Artes e Industrias de Santiago y de la Exposición Industrial de Valparaíso. Eventos en los cuales los ornamentos estampados fabricados en el país fueron

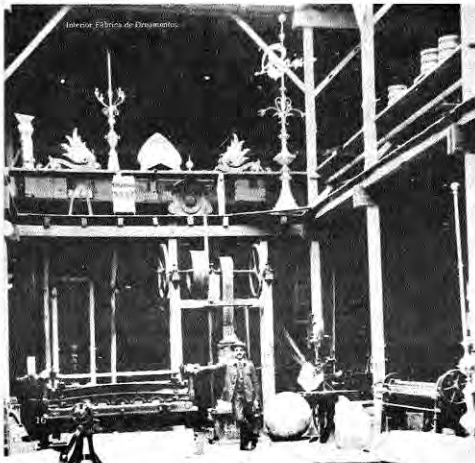
por así decirlo presentados en sociedad. Con gran acierto y fortuna, pues esto les significó la grata y honrosa recompensa de tres medallas de oro. Este éxito tan rotundo se vio reflejado en el membrete de las cartas. Podía leerse entonces la siguiente presentación: "Ornamentos de zinc, cobre, bronce y aluminio para chalets, teatros y arquitecturas, edificios, iglesias, según planos dados por catálogos y modelos de la fábrica. Trabajos en relieve sobre metal. Especialidad en hierro estampado y tejas encamisadas imitación ladrillo y piedra, que es lo más barato y más bonito, indispensable en las construcciones de chalets".

En la primera década de este siglo y en una atmósfera, que al decir de uno de los protagonistas "todo era mucho más romántico", se produjo la consolidación de la industria del ornamento estampado en Chile. La cual pudo ofrecer alrededor de 30 recubrimientos distintos para techos, cielos y muros. Por la vía de las imitaciones brindaban un variado espectro de posibilidades, donde materiales como la piedra, el ladrillo y la teja estaban reinterpretados de muchas e ingeniosas maneras distintas. Se ofrecían cerca de 300 ornamentos propiamente tales, de entre los cuales se pueden mencionar: las parrillas, lucernas, rejas, consolas, claves, frontones, balaustradas, cabalotes, flecos, membrones, guiraldas, cornisas y esquineros. Con estos y otros tantos productos proporcionaban un extenso universo de combinaciones, con lo cual se alejaba el fantasma de las soluciones reiterativas e igualitarias. Se satisfacían así las inquietudes de diferenciación personal e individualidad de los clientes.

Toda esta gran variedad de productos se exponía en un completo catálogo, en el cual se aseguraba: "Que las construcciones de techos, cúpulas, torres, mansardas, quioscos y marquises serán siempre ejecutadas con el mayor celo y empeño, a fin de que ellas siempre resulten una obra no solamente bella y elegante, sino también perfecta, sólida y de acuerdo con las exigencias y reglas del arte". Todo esto gracias a las habilidades de Houbert y Thoma, quienes estuvieron relacionados a la producción de ornamentos entre los años 1912 y 1914. Pronto se concreta la anhelada sucursal en Santiago, que funcionó en un local de la calle San Diego. Esto demuestra la gran demanda que por aquellos años ostentaba el ornamento estampado dentro de nuestro medio. Sin embargo, el máximo desarrollo de esta industria no se daría sino hasta el año 1915. Aparece ahora en los membretes y con una nueva dirección en las "Delicias 2064", el rimbombante anuncio -sin alardes de modestia- que se trataba de: "El



Ornamento de zinc estampado.



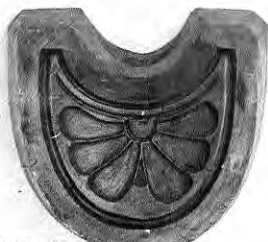
Interior Fábrica de Ornamentos.



Detalle de columnas de jaspe en calle Cochran, Concepción.



Matrices para estampado: vemos a la izquierda el positivo de plomo y a la derecha el negativo de zinc.



Molde negativo de ornamento en yeso barnizado.

más grande y más competente establecimiento de este ramo en Sud América". Este exagerado entusiasmo publicitario fue motivado seguramente por las exportaciones a Argentina y a la República de Bolivia. En el año 1927 logra la industria del ornamento estampado su máximo desarrollo y esplendor en Chile. Después decae y hoy, además de los recuerdos familiares de esta industria, quedan todavía algunos casos de sus aplicaciones en la arquitectura.

#### EL PROCESO DE FABRICACION

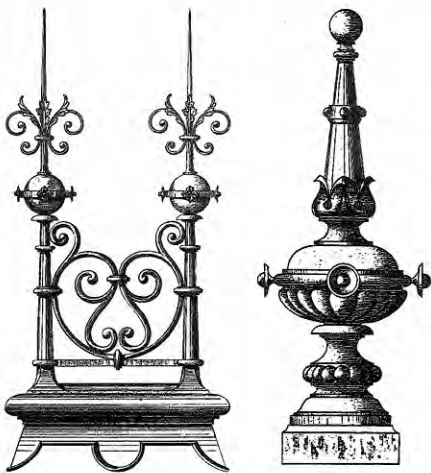
Con el término de hojalatería fue denominado desde un principio, todo el trabajo artesanal que giraba en torno al metal laminado de poco espesor. La fabricación del ornamento estampado incluía una serie de procesos íntimamente concatenados. El estampado en el metal se efectuaba con el concurso de matrices o moldes con los cuales se podía reiterar hasta el infinito un determinado modelo. El primer proceso consistía en la construcción del molde en sí. Era quizás la parte más importante y se iniciaba de una manera un tanto bíblica. En efecto, todo partía de la arcilla, material que fue como una "confidente de las recónditas divagaciones ornamentales de mi abuelo". Quien tras algunos modelos preliminares se hacía a la tarea de diseñar el ornamento a escala natural.

Con este primer modelado en arcilla y una vez decidido el diseño definitivo se iniciaba una segunda etapa, que consistía en hacer un modelo negativo del ornamento. Pero esta vez se recurría al yeso. Después de fraguado este segundo modelo era protegido con varias capas de barniz delgado, con lo cual se daba paso a un siguiente etapa: la fase de la fundición de la matriz o molde. Molde o negativo contra el cual se presionaban después las planchas de metal, fabricándose así los positivos u ornamentos estampados propiamente tales.

Posteriormente se procedía a la fundición de la segunda mitad de la matriz, vale decir, aquella con la cual se estampaba. Para garantizar plenamente la correspondencia entre ambas mitades se utilizaba la fundida matriz negativa como un "nuevo molde para fundir la versión positiva. Esta última se hacía en plomo con el objeto de garantizar una buena adaptación entre las dos mitades y para absorber las deformaciones. Para evitar que tras el vaciado la matriz de zinc quedara adherida a la de plomo se pintaba con plomajina, suerte de desmoldante, que al parecer se preparaba con agua y grafito en polvo. Con esto la construcción de los moldes llegaba a su fin y se daba comienzo al proceso de estampado, que no era otra cosa que un moldeado de delgadas láminas de metal a presión y en serie. Este se realizaba en aquellos años con la ayuda de un martinete, que era una máquina en la cual se montaban las dos mitades que formaban la matriz. Abajo se colocaba el negativo de zinc. La matriz superior de plomo caía con fuerza desde cierta altura sobre el negativo, imprimiendo de esta manera la lámina de metal con el ornamento previsto.

A pesar de lo simple del principio, el estampado en aquellos tiempos estaba plagado de dificultades técnicas que hoy día no serían quizás problemas alguno. Sobre todo aquellas que se suscitaban en torno a la profundidad del relieve que se quería obtener en los ornamentos estampados. Esto fue un verdadero rompecabezas del estampado a comienzos del siglo. Motivo por el cual se hacía necesario trabajar con dos metales distintos: hierro galvanizado y zinc. Para el estampado de recumbimientos interiores o exteriores relativamente planos y que imitaban la teñula o la gráfeca de una albañilería, bastaba con usar planchas de hierro galvanizado. Las cuales, además, resultaban comparativamente mucho más económicas. En cambio las figuras y filigranas con profundos relieves y complicadas curvaturas sólo se podían "reproducir" en planchas de zinc puro. Metal mucho más dúctil que el hierro que llegado al momento del estampado se calentaba. Así se dejaba moldear mucho más fácilmente.

En la fabricación del ornamento estampado siempre estuvieron también presentes las otras técnicas más manuales de la hojalatería, como el martillado o el repujado a mano. La fabricación del estampado ornamental incorporó entonces una fuerte expresión artesanal que también ayudaba a evitar la uniformidad de la fabricación seriada y masiva. Esto se inscribió en los ideales de William Morris, quien preconizó en el siglo XIX una vuelta a lo humano por medio de la incorporación de la artesanía y los trabajos manuales en la gran producción industrial de objetos y materiales para la arquitectura. No cabe duda que el estampado en metal utilizado en la arquitectura chilena a comienzos de este siglo imprimió significación y originalidad a los edificios en que fue usado, agregándoseles incluso un valor patrimonial.



Ornamento de zinc fundido.

