

CERÀMICAS & VIDRIOS

Colección Museo Regional de Rancagua




Consejo
Nacional de
la Cultura y
las Artes
Fondo Nacional de
Desarrollo Cultural
y las Artes
FONDART REGIONAL
Gobierno de Chile

MARIO HENRÍQUEZ URZÚA - VERÓNICA REYES ALVAREZ
VIRGINIA POPOVIC SILVA - IGNACIO ALAMOS CARDEMIL

CERÀMICAS & VIDRIOS

Colección Museo Regional de Rancagua

MARIO HENRÍQUEZ URZÚA - VERÓNICA REYES ALVAREZ
VIRGINIA POPOVIC SILVA - IGNACIO ALAMOS CARDEMIL



ESTA OBRA FUE FINANCIADA POR EL FONDO NACIONAL
DE DESARROLLO CULTURAL Y LAS ARTES.

CONVOCATORIA 2012

REGISTRO PROPIEDAD INTELECTUAL N° 226810

ISBN N° 978-956-351-859-7

PORTADA: RODRIGO PARDO ARANEDA

FOTOGRAFÍAS: RODRIGO PARDO ARANEDA Y DIEGO HENRÍQUEZ

ILUSTRACIONES: RODRIGO PARDO ARANEDA

DISEÑO Y DIAGRAMACIÓN: RODRIGO PARDO ARANEDA

IMPRESIÓN: ANDROS IMPRESORES

IMPRESIÓN DE 500 EJEMPLARES

IMPRESO EN SANTIAGO DE CHILE

MARZO DE 2013

INTRODUCCIÓN

En nuestro país las investigaciones arqueológicas le otorgaban poco énfasis a los sitios arqueológicos de la época histórica. En los últimos años esta realidad ha ido cambiando, y hoy en día los restos culturales dejados por las personas que vivieron durante la época colonial y republicana, son estudiados por los arqueólogos de la misma manera científica y sistemática que los yacimientos indígenas del período prehispánico. Este nuevo enfoque dentro de la arqueología se denomina arqueología histórica, y se caracteriza por el estudio de las conductas sociales y culturales que la gente tuvo en el pasado utilizando para ello diferentes fuentes de información. Estas incluyen no sólo los artefactos y las estructuras (basuras, pisos, cimientos, etc.), sino también los textos escritos, las imágenes pictóricas (fotografías, pinturas, mapas y dibujos), e inclusive la tradición oral, todo lo cual permite a los arqueólogos comprender e interpretar el pasado reciente¹.

Entre los tipos de artefactos dejados por las personas que vivieron en el pasado, destacan los restos de las vajillas de mesa y de diversos utensilios de loza y vidrio que fueron usados para satisfacer diferentes necesidades de su vida cotidiana. Estos tipos de objetos tienen la cualidad de haber sido fabricados por quienes no pretendían usarlos directamente, ya que en general se produjeron en fábricas para ser vendidos.

Esto último constituye una ventaja para su estudio e interpretación, ya que muchas veces en los mismos objetos se encuentran los datos acerca del lugar y la fecha en que fueron manufacturados.

Además de la información inserta en los objetos mismos, en algunos casos los fabricantes y distribuidores de loza, por ejemplo, poseían registros y catálogos con los períodos de tiempo en que ciertos patrones o estilos decorativos se producían, o bien, el momento en que tipos específicos de artefactos entraban en circulación. Estos registros y catálogos son importantes porque proporcionan información de diverso tipo (funcional, económica, estilística, etc.) sobre ciertas piezas y además, señalan que tipos de ítem eran populares en determinados momentos del pasado. De este modo, los datos que ofrecen los artefactos de loza o vidrio junto a la disponibilidad de información existente en las fuentes escritas, brinda a la arqueología histórica la posibilidad de valerse de artefactos para datar sitios y estructuras de manera única².

En suma, mediante el estudio de las piezas de loza y vidrio es posible establecer la temporalidad de un sitio arqueológico, su posible función y diversos aspectos socio-económicos y culturales ligados a quienes usaron y descartaron dichos objetos. Sin embargo, pese a la gran importancia y potencial de información que ofrece el análisis de la loza dentro de la interpretación arqueológica, su estudio aún es relativamente reciente en el medio nacional y carece muchas veces de criterios de clasificación homogéneos entre los investigadores. Esta carencia responde al hecho de que la loza no es el único tipo de cerámica que requiere ser cocido a altas temperaturas (sobre los 800-950°C) para confeccionar vajillas, recipientes y objetos en general. Por el contrario, las vasijas fabricadas con posterioridad al siglo XVI responden a una amplia variedad de clasificación de tipos cerámicos que, además de loza, incluyen porcelana, mayólica y gres, conocidas grupalmente como cerámica de alta temperatura o CAT. En función de lo anterior, hemos aprovechado este catálogo de divulgación general

¹ Orser C. 2000. Introducción a la Arqueología Histórica. Buenos Aires

² Orser C. 2000. Introducción a la Arqueología Histórica. Buenos Aires

para entregar una relación del marco conceptual que ha guiado nuestro análisis, y de los criterios de clasificación utilizados en el examen de las piezas de cerámica de alta temperatura y vidrio, fragmentadas y completas.

El Museo Regional de Rancagua custodia variadas piezas de estos tipos de los siglos XIX y XX, y que corresponden a objetos de función ornamental o doméstica cuyo uso tenía una distribución más bien restringida a la clase social de mayor poder adquisitivo. Otros pocos eran de más fácil acceso y en conjunto reflejan los bienes que las familias de la época utilizaban en su diario vivir. Estas piezas fueron donadas por familias de la zona o adquiridas por el propio Museo en sus inicios y buena parte de ellas sino todas, estuvieron en exhibición durante largo tiempo en las ambientaciones del Salón, Comedor, Escritorio y Sala de la Independencia en la Casa del Ocho.

Esta colección se ha enriquecido notablemente en las últimas décadas como resultado de los numerosos proyectos de investigación arqueológica que se han llevado a cabo en la cuenca del Cachapoal, los cuales han abordado mayormente problemáticas relacionadas con el poblamiento y modos de vida prehispánica. Sin embargo, entre los materiales culturales recobrados figuran elementos propios de la vida colonial, republicana y subactual donde destacan piezas completas y fragmentadas de CAT y de vidrio, que provienen de sitios excavados en zonas urbanas (Plaza de los Héroes; avenida Ramón Freire de Rancagua) y de excavaciones en sectores rurales (molino de Santa Amelia, fundo La Granja, Santa Inés, sectores el Milagro, Puente Alta).

Como se mencionó anteriormente la CAT es un excelente indicador cronológico y sociocultural, por tanto la identificación del tipo de pasta y/o del sello de fábrica permite estimar la antigüedad del objeto en cuestión e inferir aspectos relacionados con la condición social de quienes lo utilizaron. De manera similar las piezas de vidrio entregan información pertinente a la condición social de los individuos

y a su cotidianeidad, toda vez que algunos elementos son de uso masivo (vajilla doméstica de piezas de molde de fabricación en serie o industrial, envases), mientras otros son de acceso más restringido (piezas de cristal, vidrio grabado, piezas de fabricación artesanal, por ejemplo). De esta manera, la comparación de la CAT y vidrio provenientes de diferentes contextos (por ejemplo sitios urbanos versus sitios rurales), ayuda a detectar la presencia/ausencia de desigualdad socioeconómica entre los usuarios de estos objetos en tanto son bienes de amplia distribución o de acceso restringido a algunos pocos.

Es de conocimiento general que los objetos patrimoniales incluyen los bienes muebles e inmuebles que por su naturaleza, características, significado, pervivencia, historia, requieren ser protegidos, conservados y dados a conocer y que nos han sido legados por nuestros ancestros, o bien están siendo creados en el presente y serán dejados por herencia a nuestros hijos. Sin embargo, se tiende a considerar como tales sólo a aquellos elementos directamente relacionados con las comunidades prehispánicas o pertenecientes a personajes ilustres, excluyendo los bienes de procedencia histórica cuando corresponden a objetos de uso doméstico y cotidiano o de acceso masivo. En este sentido, es necesario enfatizar que los objetos de procedencia histórica, independientemente de su ámbito de uso y función, forman parte del legado de nuestro pasado inmediato que también nos permite reconocer nuestros orígenes, construir identidad y reconocernos como grupo.

Por ello, consideramos importante dar a conocer las piezas patrimoniales de carácter suntuario o popular de CAT y de vidrio que custodia el Museo Regional de Rancagua, en tanto dan cuenta del quehacer cotidiano de las personas que las utilizaron. Ayudan en este propósito las exposiciones permanentes y temporales que el Museo ha montado a lo largo de su historia, como las ya mencionadas ambientaciones en la Casa del Ocho, o la exposición "Redescubriendo

la Plaza de los Héroes: una Lectura Arqueológica Histórica” montada en el año 2001 donde se exhibieron parte de los objetos de CAT y vidrio encontrados en la mencionada plaza; o la exposición realizada en el 2009 “ Vestimentas, Vidrios y Objetos del siglo XX” que incluyó piezas guardadas en el depósito y no exhibidas previamente.

Sin embargo, las exposiciones suelen ser de naturaleza efímera, de modo que complementarlas con un documento gráfico hace posible su permanencia en el tiempo y, a la vez, permite que el lector acceda a su contenido todas las veces que considere oportuno disfrutando de las piezas y de su historia más allá del tiempo previsto en la sala de exposición³. Queda abierta entonces la invitación a recorrer las páginas de esta publicación y a conocer de una forma más personal las piezas de cerámica, loza, gres, porcelana y vidrio existentes en el Museo Regional de Rancagua, con el sólo propósito de mantener en la memoria estos testimonios de nuestra historia reciente y pasada. Logrado esto, invitamos al lector a reflexionar sobre la valoración que como sociedad damos a estos bienes almacenados en el Museo, y sobre la valoración que como individuos, otorgamos a los bienes portátiles materiales e intangibles que cada uno está creando o hemos heredado de nuestros padres y abuelos, relatos, fotografías, diarios de vida, objetos, y que revisten de interés y significado personal. Pues en última instancia, estos bienes forman parte de nuestro patrimonio personal y familiar.

³ Pleguezuelo A. 1994. Retazos de una Historia. La cerámica Talavera de los siglos XVI al XVIII. En Talaveras en la colección Carranza. Catálogo N° 48.

LA CERÁMICA EN TIEMPOS HISTÓRICOS

Dentro de la arqueología histórica de América Latina y El Caribe, diversos investigadores han ofrecido variados sistemas de clasificación para caracterizar los distintos tipos de cerámica presentes en América con posterioridad a la llegada de los europeos. Con el fin de comenzar a unificar criterios y nomenclaturas de análisis en esta ocasión usaremos y refinaremos la tipología general ofrecida por Schávelzon para Argentina, la cual se sustenta básicamente en criterios tecnológicos de manufactura cerámica⁴.

Existen las siguientes categorías generales de cerámica de tiempos históricos: Cerámicas Rojas, Mayólicas, Caolín, Lozas, Gres y Porcelana. Aunque esta clasificación incluye la cerámica vidriada dentro de las cerámicas rojas, nosotros la hemos considerado como un tipo distinto. Asimismo no incluye otros tipos que también podrían estar representados en contextos nacionales como Ironstone y Yellowware, los cuales también hemos incluido en nuestra descripción.

CERÁMICAS ROJAS

Dentro de este tipo coexisten diversos subtipos que pueden ser agrupados en dos grandes categorías: Cerámicas Rojas de Tradición Regional y Cerámicas Rojas de Tradición Europea. Las primeras se caracterizan por su baja temperatura de cocción (600°C en promedio), la irregularidad de su pasta y la coloración de esta última en tonos grises, rojos y marrones. Son vasijas de manufactura local que representan continuidad con las tradiciones prehispánicas, no obstante poseen influencias tecnológicas, morfo-funcionales o decorativas extra

⁴ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

americanas. En nuestro país algunos autores han denominado a este grupo de vasijas como cerámica “Mestiza” o “Criolla”⁵.

Las Cerámicas Rojas de Tradición Europea también incluyen vasijas de pastas con tonalidades rojas sometidas a baja temperatura de cocción (600°C en promedio), pero su origen de manufactura pudo haber sido local, americano o europeo. Estas se caracterizan porque poseen atributos tecnológicos, morfo-funcionales y/o decorativos de esta categoría podrían ser adscritos tipos como la cerámica monocroma manufacturada a torno o la Cerámica Roja Fina⁶, que aparecen con bastante frecuencia en sitios coloniales del casco histórico de Santiago y de otros países de América. La Cerámica Roja Fina es denominada Pulido Brillante Muy Delgado por Prado y la asigna a una producción nacional⁷, mientras que Schávelzon la llama Monocromo Rojo Pulido⁸ y Westfall y Barrera se refieren a ella como Cerámica Roja Delgada⁹.

CERÁMICA VIDRIADA

Este tipo cerámico puede ser de producción local o foránea y presenta elementos tecnológicos, morfo-funcionales y decorativos de tradición europea. Las vasijas de este tipo poseen superficies vidriadas que solamente se logran con cocciones por sobre los 950°C. Una vez cocidas las piezas, éstas se sumergen en un baño con una mezcla de

⁵ Westfall C. y M. Barrera. 2012. Arqueología Histórica en la Plaza Alcalde Patricio Mekis, Santiago de Chile. Actas del XVIII Congreso Nacional de Arqueología Chilena, Valparaíso (en prensa).

⁶ Rovira B. 2001. Presencias de Mayólicas Panameñas en el Mundo Colonial. Algunas consideraciones acerca de su distribución y cronología. *Latin American Antiquity* 12 (3): 291-303.

⁷ Prado C. 2006. Precisiones en relación a un tipo cerámico característico de contextos urbanos coloniales de la zona central de Chile. Actas del XVII Congreso Nacional de Arqueología Chilena, tomo II, pp: 1011-1023. Valdivia. Chile.

⁸ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁹ Westfall C. y M. Barrera. 2012. Arqueología Histórica en la Plaza Alcalde Patricio Mekis, Santiago de Chile. Actas del XVIII Congreso Nacional de Arqueología Chilena, Valparaíso (en prensa).

sulfuros de estaño, plomo y sílice cociéndolas posteriormente para lograr su vidriado y con ello eliminar la porosidad de la superficie¹⁰. Esta cerámica tuvo una amplia difusión en América pues el vidriado permitía que las piezas fueran impermeables, y la obtención de los vidriados era más sencilla que la elaboración de esmaltes¹¹.

En Chile han sido identificadas diversas vasijas que pueden ser asignadas a este tipo, y corresponderían a piezas de producción foránea como local. Entre las primeras destacan los tipos Lebrillo Verde (Green Glaze Redware)¹²; Carrascal¹³ y Bacin Verde (Green Bacin)¹⁴. Las piezas de manufactura local corresponden a los tipos Vidriado Verde (Green-Glaze Red Paste Earthenware)¹⁵ y algunas producciones asignadas tentativamente a la Ollería de los Jesuitas¹⁶.

¹⁰ González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.

¹¹ Puebla, L., V. Zorrilla y H. Chiavazza. 2005. Análisis del material cerámico histórico del predio mercedario de la ciudad de Mendoza. Arqueología en el predio mercedario de la ciudad de Mendoza, editado por H. Chiavazza y V. Zorrilla, pp: 157-218. Editorial de la Facultad de Filosofía y Letras de la Universidad Nacional de Cuyo. Mendoza.

¹² Prieto C., J. Baeza, F. Rivera y P. Rivas. 2006. Estudios Cerámicos en la Catedral Metropolitana, Aportes a la Arqueología Histórica de Santiago de Chile. Actas del XVII Congreso de Arqueología Chilena, tomo II, pp: 1025-1036. Valdivia. Chile.

¹³ Westfall C. y M. Barrera. 2012. Arqueología Histórica en la Plaza Alcalde Patricio Mekis, Santiago de Chile. Actas del XVIII Congreso Nacional de Arqueología Chilena, Valparaíso (en prensa)

¹⁴ Prado C. 2006. Una aproximación a la cerámica doméstica de tradición hispana utilizada en Santiago durante el período colonial. Actas del XVIII Congreso Nacional de Arqueología Chilena, Valparaíso (en prensa).

¹⁵ Prieto C., J. Baeza, F. Rivera y P. Rivas. 2006. Estudios Cerámicos en la Catedral Metropolitana, Aportes a la Arqueología Histórica de Santiago de Chile. Actas del XVII Congreso de Arqueología Chilena, tomo II, pp: 1025-1036. Valdivia. Chile.

¹⁶ Prado C. 2006. Una aproximación a la cerámica doméstica de tradición hispana utilizada en Santiago durante el período colonial. Actas del XVIII Congreso Nacional de Arqueología Chilena, Valparaíso (en prensa).

MAYÓLICA

Se conoce también como Maióllica (en Inglaterra), Delft (en Holanda e Inglaterra), Faience (en Francia) y técnicamente como cerámica esmaltada al estaño. Las piezas se confeccionan con torno, se cuecen entre los 1.110° y 1.200°C y requieren dos cocciones. Se caracteriza por una pasta relativamente blanda en comparación a la porcelana y lozas industriales, y por una cubierta de esmalte o vidriado en base a plomo, opacado por el agregado de óxido de estaño¹⁷. Este esmaltado le brinda impermeabilidad a las piezas y sobre él, en algunos casos, se aplica la decoración. Esta cerámica es de larga data en el viejo mundo y fue introducida en Europa en la Edad Media (siglo XIV), donde los centros de producción más importante se localizaron al sur de España (producto de la invasión árabe) y en Italia. En Europa ha sido identificada como la cerámica del Renacimiento¹⁸.

Se han diferenciado diversos tipos de mayóllica provenientes de centros de producción específicos, y que tienen cronologías acotadas. En América comienza su producción con la invasión ibérica¹⁹, siendo un importante centro manufacturero la ciudad de Panamá La Vieja. Este habría funcionado solamente durante los primeros años coloniales cerrando en 1671²⁰, momento en el cual la falta de producción americana habría servido de estímulo para el desarrollo de otros centros locales fabricantes de mayóllica²¹. Las mayólicas

¹⁷ Rovira B. 1997. Hecho en Panamá: La manufactura colonial de Mayólicas. Revista Nacional de Cultura. Nueva época N°27. Panamá.

¹⁸ Puebla L., V. Zorrilla y H. Chiavazza. 2005. Análisis del material cerámico histórico del predio mercedario de la ciudad de Mendoza. Arqueología en el predio mercedario de la ciudad de Mendoza, editado por H. Chiavazza y V. Zorrilla, pp: 157-218. Editorial de la Facultad de Filosofía y Letras de la Universidad Nacional de Cuyo. Mendoza.

¹⁹ Rovira B. 1997. Hecho en Panamá: La manufactura colonial de Mayólicas. Revista Nacional de Cultura. Nueva época N°27. Panamá.

²⁰ Rovira B. 2001. Presencias de Mayólicas Panameñas en el Mundo Colonial. Algunas consideraciones acerca de su distribución y cronología. Latin American Antiquity 12 (3): 291-303.

²¹ Lister F. y R. Lister. 1974. Maiolica in Colonial Spanish America. Historical Archaeology 8:17-52.

recuperadas en el casco histórico de Santiago son principalmente de origen panameño²², otras son de probable filiación peruana²³ y algunas pocas fueron importadas desde Europa²⁴.

Dentro de las clasificaciones cerámicas existe otro tipo conocido como mayólica o Majólica, referido a una cerámica más tardía que es producida desde mediados del siglo XIX hasta el siglo XX en Europa, principalmente en Inglaterra²⁵. Este tipo se caracteriza por presentar una cubierta esmaltada con plomo o estaño y que es sometida a una primera cocción cuando la vasija está en estado bizcocho. Luego es decorada con un vidriado metálico muy brillante y coloreado para recibir posteriormente la segunda cocción.

Las primeras mayólicas fueron decoradas con motivos renacentistas (leones, carneros y diversas figuras mitológicas) y naturalistas (hojas, frutas, vegetales, animales, pájaros y conchas). A mediados del siglo XIX, en Londres, la decoración comenzó a incluir motivos orientales, apareciendo figuras de elefantes, monos, bambús y pájaros, entre otros. Muchas de estas vasijas se caracterizan porque el patrón decorativo forma parte del molde y por presentar influencia Victoriana, en particular del Art Nouveau²⁶. A inicios del siglo XX la producción de mayólica decayó debido a cambios en los gustos, y a un exceso en la producción. Entre los productores ingleses de mayólica cabe mencionar a Royal Porcelain; S. Fielding; Worcester; W.T.

²² Rovira B. 2001. Presencias de Mayólicas Panameñas en el Mundo Colonial. Algunas consideraciones acerca de su distribución y cronología. *Latin American Antiquity* 12 (3): 291-303.

²³ Jamieson R. 2001. Majolica in the early colonial Andes: The role of Panamanian wares. *Latin American Antiquity* 12 (1): 45-58.

²⁴ Prado C. 2006. Una aproximación a la cerámica doméstica de tradición hispana utilizada en Santiago durante el período colonial. *Actas del XVIII Congreso Nacional de Arqueología Chilena*, Valparaíso (en prensa).

²⁵ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

²⁶ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

Copeland y Wm. Brownfiled, quienes presentan sus marcas de fábrica en las vasijas. Otros productores fueron Griffen; Smith y Hill; Edwin Bennett; Eureka Potteries; Chesapeake Pottery; Sarreguemines; y Saint Clement²⁷.

CAOLÍN

Se usa este término para identificar un producto cerámico determinado, aunque todas las cerámicas poseen caolín. Se refiere a piezas cuyo procedimiento de fabricación, color, pasta y tratamiento son casi idénticos a la loza, pero de grano más fino y de rigidez mayor. Si bien no tuvo gran uso en América, fue utilizado para la fabricación de pipas, canicas y botones²⁸.

GRES

También se conoce como gres-cerámico o Stoneware. Se diferencia de la loza y de la cerámica roja por la alta temperatura de cocción, el color de su pasta, su composición y el tipo de producto al que está destinado²⁹. Está compuesto por arcillas refractarias y feldespato, que frecuentemente se adiciona como fundente, formando una pasta que es cocida en dos oportunidades: primero como bizcocho y después a una temperatura que oscila entre los 1.220°C y 1.400°C. Las piezas confeccionadas de este modo se caracterizan por su dureza y baja porosidad, ya que la pasta se torna compacta como resultado de la completa vitrificación³⁰. Su tratamiento de superficie se caracteriza por un baño de esmalte en base a plomo o sal, o por la aplicación de

²⁷ <http://www.emajolica.com/history.htm>

²⁸ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

²⁹ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

³⁰ González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.

pintura con pigmentos de óxido metálicos (fierro). Muchos de estos envases presentan inscripciones y marcas incisas en bajo relieve, sellos de metal o etiquetas pegadas sobre la superficie.

El gres fue producido en el área del Rin y norte de Europa durante los siglos XVI y XVII, pero fue en el Reino Unido en el siglo XVIII cuando su producción fue a mayor escala y se dio inicio a la exportación a las colonias americanas. En América su importación fue masiva en el siglo XIX gracias a la apertura del comercio con Inglaterra, y llegaron básicamente vasijas que cumplían la función de contenedores de brebajes como cerveza, ginebra, agua mineral y whisky, así como también cantimploras, guateros, tinteros y frascos para tintas (para recargar tinteros). Su importación decayó a comienzos del siglo XX.

En los contextos arqueológicos nacionales se han recuperado abundantes fragmentos de gres correspondientes a botellas de cerveza, y en menor medida a ginebra o whisky³¹. De acuerdo a sus atributos morfológicos, decorativos y a las inscripciones que presentan estos envases, su antigüedad se remonta a la segunda mitad del siglo XIX. En esta época en Chile el consumo de cerveza se había masificado, lo que se refleja en la gran cantidad de fábricas productoras de cerveza existentes. En 1867 había sólo en Santiago 46 fábricas de cerveza y licores, mientras que en 1876 se consignaba un total de 70 fábricas en todo el país y muchas de estas fábricas embotellaban sus brebajes en envases importados. Además, entre 1865 y 1881 paralelamente a la producción nacional de cerveza, los volúmenes de cerveza embotellada importados superaban en algunos años las 80 mil docenas de

³¹ Becerra M. 2008. Rescate arqueológico tajamar. Pérez Valenzuela 1209. Informe de análisis material cerámico, loza, vidrio y metal. Manuscrito en posesión del autor.

Popovic V. 2010. Informe de Análisis de Alfarería de Alta Temperatura: Loza, Gres y Porcelana. Práctica Profesional. Departamento de Antropología, Facultad de Ciencias Sociales, Universidad de Chile, Santiago.

Reyes V. 2006. Segundo Informe de Terreno Supervisión Arqueológica Recursos Arqueológicos. Proyecto Estación de Intercambio Modal Quinta Normal. Sociedad Concesionaria Intermodal Quinta Normal S.A. Manuscrito en posesión del autor.

botellas³². Por lo tanto, así como había una gran producción de cerveza nacional también circulaba por el país una gran cantidad de cerveza importada desde Europa, lo cual dificulta la identificación del origen de la cerveza que contenían muchos de los envases de gres recuperados en las excavaciones arqueológicas.

En la colección del Museo Regional de Rancagua se identificaron varias piezas de gres, recibidas por donación o provenientes de contextos arqueológicos. Estas corresponden a botellas completas o fragmentos de golletes, cuerpos, hombros y bases de botellas de cerveza o ginger, fabricadas con torno y con tratamiento vidriado en las superficies exterior e interior. Es posible que la mayoría corresponda a envases importados para contener brebajes nacionales y/o de procedencia foránea. Varios de estos envases muestran un chorreado de esmalte color mostaza que va desde el gollete hasta cerca del hombro; este tratamiento bicolor en botellas de tipo sinusoidal (sin quiebre en el hombro) comienza entre los años 1850 y 1870, y fue ampliamente utilizado en Chile hasta la década de 1930.



BOTELLAS DE GRES DE CERVEZA, TIPO BICOLOR SINUSOIDALES, SIN ESCUDO. CIRCA 1850.

³² Couyoumdjian R. 2004. Una bebida moderna. La cerveza en Chile en el siglo XIX. Historia 37. Vol. II, 311-336.



GOLLETES DE ENVASES DE GINGER-BEER. SE OBSERVAN RESTOS DE CORCHO EN LA IMAGEN DE LA DERECHA.

Varios de estos envases conservan los sellos de fábrica, lo que permite identificar su lugar de fabricación y estimar su antigüedad.

ENVASES CON SELLO HENRY KENNEDY

Este sello está formado por un estampado ovalado en bajo relieve, sin pigmento, que encierra la leyenda “H.KENNEDY/ BARROWFIELD/ POTTERY”. Estos envases corresponden a botellas de gres manufacturadas en la ciudad de Glasgow, Escocia, en la fábrica de botellas de cerveza de Henry Kennedy & Sons Ltd., en funciones entre 1866 y 1929³³. Las importaciones desde el puerto escocés de Glasgow hacia Chile fueron muy activas durante la década de 1880, y se comercializaba agua, cerveza o ginger³⁴.

³³ De Lara O. 2012. Arqueología histórica en Pueblo Nuevo: Contenedores de cerveza y vino. Revista Cuba Arqueológica. NOTI-CEM – 47.

³⁴ Alamos I. 2007. Producción local e importación de cerámica y loza. Chile, siglo XIX y primera mitad del XX. Estudio Impacto Ambiental. Estación



SELLOS HENRY KENNEDY EN PIEZAS DEL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA



(Abajo/derecha) SELLO HENRY KENNEDY EXTRAÍDO DE PÁGINA WEB³⁵

ENVASES CON SELLOS ROGERS SYMINGTON & CO., ROGERS & CA Y CORNELIUS & CO DE VALPARAÍSO

Estos tres sellos corresponden a importadores nacionales con asiento en Valparaíso. Estas botellas fueron importadas desde Escocia por fabricantes nacionales de cerveza o bien por importadores de envases y/o cerveza. Esto se evidencia en el estampado de dos tipos de

Intermodal Quinta Normal. Metro de Santiago. Manuscrito en posesión del autor.

³⁵ http://www.botellasdecerveza.com.ar/nombre_marca_de_fabricas.ph

sellos en estos envases: el sello original de la fábrica de Henry Kennedy de Glasgow en la base de estas botellas, y el sello de los importadores chilenos en el cuello. La presencia de estos dos sellos diferentes puede responder a dos situaciones. La primera sugiere que estos envases fueron encargados desde Chile para, posteriormente, ser utilizados como envases de brebajes nacionales. La otra posibilidad, y la más probable, es que hayan sido encargados desde Chile para ser comprados con su contenido incluido. Avala esto último la tecnología de manufactura del gres, pues requiere que los sellos bajo relieve sean impresos antes de la cocción de la botella. El tipo de botella sitúa cronológicamente estos envases en la segunda mitad del siglo XIX.



ENVASES CON SELLO DE CERVECERÍA F. VALDÉS VICUÑA

La colección del Museo Regional de Rancagua incluye una botella incompleta de la fábrica de Cerveza de F. Valdés Vicuña, cuyo logo de color negro se encuentra pintado bajo cubierta. No se han encontrado referencias historiográficas para esta fábrica; aunque este tipo de sello ya ha sido registrado con anterioridad en otros sitios arqueológicos chilenos como en el Parque Forestal de Santiago³⁶. Este tipo de botellas sinusoidales sin escudo impreso tuvo su período de máxima producción entre los años 1850 y 1860.



BOTELLA DE GRES DE LA FÁBRICA F. VALDÉS VICUÑA

³⁶ Popovic V. 2009. Informe Análisis de Alfarería de Alta Temperatura, Proyecto Mapocho Urbano Limpio. Santiago de Chile. Manuscrito en posesión del autor.

ENVASES CON SELLO DE CERVECERÍA ANDRÉS EBNER

Un fragmento de botella de gres proveniente de excavaciones arqueológicas muestra el logo de la fábrica de Andrés Ebner impreso en color rojo bajo cubierta, formado por una estrella de cinco puntas que encierra la leyenda “REJISTRADA/TODA-BOTELLA-CON-ESTA-MARCA/ES-PROPIEDAD-ESCLUSIVA/DE/ANDRÉS EBNER”. A los costados de la figura estrellada se lee “A/E/MARCA DE/FABRICA”, y en la sección inferior “145/CAÑADILLA./SANTIAGO/ANDRÉS EBNER”.



BOTELLA DE CERVEZA DE LA FÁBRICA DE ANDRÉS EBNER

Otra botella muestra un sello similar en color negro, pero que finaliza en un rectángulo donde se inscribe la leyenda “ÚNICA CERVEZA DE SANTIAGO/PREMIADA EN LA/ESPOSICION NACIONAL DE 1884”, limitada por dos sellos circulares.

Esta cervecería fue fundada en 1850 por Valentín Koch bajo el nombre de “La Estrella”; se localizaba en la ribera norte del río Mapocho, en La Cañadilla (actual avenida Independencia) N° 145. Fue

comprada en 1872 por Andrés Ebner y producía principalmente cerveza, la que se envasaba en botellas de gres que en gran medida eran importadas desde Glasgow, Escocia. A principios del siglo XX Andrés Ebner estableció una fábrica de botellas en la ciudad de Rancagua que no prosperó; de modo que fue vendida a la C.C.U. en 1916³⁷.

ENVASES CON SELLO PORT DUNDAS POTTERY CO

De excavaciones arqueológicas en Rancagua, proviene una botella incompleta con un sello estampado en bajo relieve sin pigmento con la leyenda “PORT DUNDAS/GLASGOW/POTTERY CO”. Esta fábrica escocesa fabricó este tipo de envases de gres desde 1819 hasta 1934, y a partir de 1845 se registró como “...& Co”³⁸.



SELLO FÁBRICA PORT DUNDAS POTTERY CO.

PORCELANA

Se caracteriza por su pasta con una alta proporción de caolín, a la que se le adiciona cal, porcelana cocida molida, arena, feldespato y

³⁷ Becerra M. 2008. Rescate arqueológico tajamar. Pérez Valenzuela 1209. Informe de análisis material cerámico, loza, vidrio y metal. Manuscrito en posesión del autor.

³⁸ De Lara O. 2012. Arqueología histórica en Pueblo Nuevo: Contenedores de cerveza y vino. Revista Cuba Arqueológica. NOTI-CEM – 47.

sílice. Esta mezcla da como resultado una pasta dura y resistente, de fractura limpia, generalmente traslúcida, sin grietas ni marcas en sus superficies, compacta, ya que la vitrificación se realiza en forma completa durante la cocción. Este tipo de cerámica es sometida a dos cocciones durante su fabricación, la primera cuece el bizcocho a 1.000°C y la segunda fija la decoración a 1.300-1.400°C³⁹. En algunos ejemplares también es posible constatar una tercera cocción a menor temperatura, que sirve para fijar la decoración de color dorado hecha sobre la base de mineral de oro.

La porcelana es originaria de China donde su producción ya estaba en curso entre los años 600-800 d.C. Más tarde fue exportada a países del Próximo y Lejano Oriente y en el siglo XIV a Europa, donde su alta demanda y elevado costo estimuló un proceso de experimentación para producirla localmente, y que culminaría en la ciudad de Dresden en el siglo XVIII. Sin embargo, las porcelanas europeas siempre fueron diferentes a las chinas ya que eran completamente blancas, mientras que las chinas presentaban un tinte azulado⁴⁰. La gran experimentación que hubo en Europa para lograr tipos de porcelanas de mayor calidad a más bajas temperaturas, conllevó el uso de distintos compuestos como la mezcla conocida como “frit” o de grandes cantidades de fosfato de calcio extraída de cenizas de huesos. Esto generó distintas texturas y grados de transparencia, con algunas porcelanas de apariencia vítrea y otras más opacas⁴¹.

La porcelana muestra dos formas decorativas básicas: la policromía sobre cubierta y el azul cobalto bajo cubierta, siendo esta

³⁹ Hevia L. 2002. El arte de la tierra y el fuego. Manual práctico de cerámica. Textos Universitarios. Ediciones Universidad Católica de Chile.

⁴⁰ González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.

⁴¹ Popovic V. 2011. Informe de Análisis de Alfarería de Alta Temperatura: Loza, Gres y Porcelana. Sitio El Molino. Manuscrito en posesión del autor.

última la más cotizada. Los motivos tradicionales son similares en la porcelana china y europea donde el paisaje oriental (sauce llorón) y las escenas naturales con mayor o menor realismo⁴², son los más recurrentes. La diferencia radica en las técnicas decorativas pues la porcelana china fue decorada a mano, mientras que la europea adicionó la decoración por transferencia, calcomanías y líneas doradas, muy de moda a fines del siglo XIX⁴³. Un elemento característico de la porcelana es que al observar la sección de un corte fresco, no se aprecia diferencia entre la pasta y el esmalte de la cubierta.

A mediados del siglo XIX la porcelana europea logró masificarse, y en Inglaterra comenzó a operar un sistema de sellos estandarizados mediante el uso de un rombo o diamante que identificaba la marca y fecha de elaboración. Sin embargo, esta práctica no proliferó porque los fabricantes europeos esperaban que su porcelana fuera considerada como oriental, la de mayor demanda por entonces. Por ello, es frecuente encontrar únicamente pequeñas rayas, puntos o letras como marcas y sellos en la porcelana europea, las que sólo pueden ser descifradas con catálogos especializados.

A comienzos del siglo XX en Europa y en Argentina, y a mediados del mismo siglo en Chile, se inicia la producción de porcelana industrial con la elaboración de artefactos para aislación eléctrica, muñecas y juguetes infantiles, tarros de dentífrico y jaboneras, entre otros productos⁴⁴. En diversos sitios arqueológicos de áreas urbanas y rurales de nuestro país, se ha recuperado una cantidad significativa de fragmentos o piezas más completas de porcelana blanda, dura u

⁴² Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁴³ Stelle L. 1989. An Archaeological Guide to Historic Artifacts of the Upper Sangamon Basin. Center For Social Research. Parkland College. Champaign, Illinois. <http://virtual.parkland.edu/istelle1/len/archguide/documents/archguide.htm>

⁴⁴ Catálogo de Cerámica Artística de Lota 1854-1937-1951. 1997. Museo de Artes decorativas. Santiago.

oriental, que refleja el uso de este tipo cerámico entre la población chilena del siglo XIX y de inicios del siglo XX.

La colección del Museo Regional de Rancagua incluye piezas completas y fragmentadas de porcelana, estas últimas recuperadas en excavaciones arqueológicas. La mayoría es vajilla de mesa y las restantes son vasijas ornamentales y recipientes para higiene. Algunas tienen decoración moldeada, tipo tableado y bordes festonados; otras tienen decoración combinada moldeada y pinturas sobre o bajo cubierta; algunos ejemplares muestran decoración aplicada por calcomanías, aerógrafos y ribetes dorados lo que implica una tercera cocción de las piezas para fijar los pigmentos dorados, los cuales están compuestos de oro. Estos últimos son típicos de fines del siglo XIX. También hay fragmentos con técnicas mixtas, como por ejemplo decoraciones por aerógrafo y diseños obtenidos con el uso de moldes (moldeados).

La mayoría de estas piezas podrían ser de factura extranjera. Un juego de taza y platillo, por ejemplo, tiene un sello aplicado por transferencia que muestra una corona entre dos cruces, al interior las iniciales R y C y abajo las palabras "LOUIS XIV". Estas iniciales se refieren a la fábrica alemana de porcelana Rosenthal, de Selb-Bavaria, y la leyenda Louis XIV indica el patrón decorativo que decora las piezas. Este sello fue usado por esta fábrica durante las primeras décadas del siglo XX. Hay un par de escupideras con un sello aplicado por transferencia en color verde que muestra un águila, las palabras "MADE IN GERMANY C.T" y los números dibujados a mano 9162, 28, 822. Este sello data de alrededor de 1900 y podría corresponder a la fábrica alemana Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. que funcionó entre 1845 y 1917, en Altwasser. Con los años, se fusionó con la compañía C. M. Hutschenreuther de Bavaria y en el año 1932 fue considerada la división de Altwasser de esta compañía⁴⁵.

⁴⁵ http://www.porcelainmarksandmore.com/silesia/altwasser_1/00.php

También hay un jarro con un sello aplicado por transferencia con las palabras "LIMOGES J.P/L.FRANCE"; este sello corresponde a la fábrica de loza francesa Guérin-Pouyat-Elite Ltda., que funcionó en Limoge, Francia y fue usado a partir de 1905 en adelante⁴⁶. Otro jarro tiene un sello en color verde impreso por transferencia con las palabras "UC LIMOGES/FRANCE". Este sello corresponde a la fábrica francesa Unión Ceramique de la localidad de Limoge, donde se fabricaron y decoraron vasijas de porcelana entre los años 1909 y 1938.

La localidad de Limoges comenzó a producir porcelana desde el siglo XIX en diversas fábricas, entre ellas Haviland, Ahrenfeldt, Guerin, Pouyat y Elite. Si bien el primer depósito mineral adecuado para fabricar porcelana en Europa fue descubierto durante el siglo XVII en la localidad de Meissen, en Alemania, las primeras vetas de caolín necesarias para producirla fueron descubiertas cerca de la localidad francesa de Limoges, alrededor del año 1700. Debajo de estos depósitos había metales, que ya se venían usando para producir los óxidos de los esmaltes requeridos en la fabricación de las mayólicas. Así, a fines del siglo XVIII Limoges deja de lado la producción de mayólica por porcelana, manufacturándose en la región la primera porcelana de pasta dura (porcelana traslúcida). Estos primeros trabajos se desarrollaron al amparo de la realeza; sin embargo, con los años el gobierno estimuló las iniciativas privadas y a principios del siglo XIX la región de Limoges se transformó en el principal centro productor del mundo de la porcelana más blanca, pura y fina conocida.

De este modo, a mediados del siglo XIX existían en la región al menos 35 fábricas de porcelana, cuya producción alcanzó el mayor crecimiento y reconocimiento mundial a fines de ese siglo. Por lo anterior, muchas de las marcas de las fábricas de porcelana que funcionaron en esta localidad tenían la palabra "LIMOGÉ" sin hacer

⁴⁶ Kovel R. y T. Kovel. 1986. *Kovels' New Dictionary of Marks. Pottery & Porcelain 1850 to the present.* Crown Publishers Inc. New York.

referencia a una fábrica o estilo decorativo en particular. A partir de entonces, cientos de artistas comenzaron a migrar a Limoges para practicar su refinado arte sobre delicadas piezas de porcelana blanca, las cuales eran cotizadas internacionalmente. En la década de 1920 Limoges transitó de manera casi imperceptible desde el Art Nouveau al Art Deco, y continúa hasta el día de hoy produciendo finos trabajos.

Forman parte de la colección del museo algunas piezas fragmentadas de porcelana industrial, en la forma de frascos, muñecas y figurillas, aisladores eléctricos y artículos sanitarios. Los frascos contenían “Crema de Harem”, de uso frecuente entre inicios del siglo XX y la década del 60’, cuando el envase es reemplazado por uno de plástico. Las muñecas de porcelana tuvieron su apogeo en las últimas décadas del siglo XIX y perduraron hasta mediados del siglo XX, cuando también fueron reemplazadas por las muñecas de plástico. La energía eléctrica, por otra parte, comenzó a ser utilizada en el país en 1897 en Santiago, y de forma gradual fue llegando al resto del país. Por entonces, los aisladores eran importados y solo a fines de la década de los 30’ la industria nacional comenzó a producirlos de manera masiva en la Fábrica Nacional de Loza de Penco y en la Compañía de Cerámica de Lota⁴⁷.

LOZA

Se denomina también Loza Industrial, Loza Fina, Refined Earthenware, Delftware, Fine China⁴⁸. La loza ya era producida en China y en el cercano Oriente en el siglo X, y en Alemania y otros lugares de Europa en el siglo XII. En el siglo XVII diversas regiones de

⁴⁷ Prado C., y M. Becerra. 2011. La loza de alta temperatura del molino de Santa Amelia de Almahue. En Excavación arqueológica en el molino de Santa Amelia. M. Henríquez y S. Martínez editores. Publicación ocasional. Fondart Regional, páginas 97-117.

⁴⁸ Therrien M., E. Uprimny, J. Lobo, M. Salamanca, F. Gaitán y M. Fandiño. 2002. Catálogo de cerámica colonial y republicana de la Nueva Granada: producción local y materiales foráneos (Costa Caribe, Altiplano Cundiboyacense - Colombia). Fundación de Investigaciones Arqueológicas Nacionales, Banco de la República. Bogotá.

Francia, Inglaterra y Dinamarca producían loza de mediana calidad, cuya pasta era elaborada con mezcla de arcillas, arena y cal. Paralelamente a estas producciones locales, se importaba porcelana china lo que estimuló la experimentación con el fin de lograr productos de mejor calidad y que se asemejaran a esta porcelana⁴⁹. Adicionalmente, la realeza inglesa presionaba a los fabricantes de loza para conseguir vajilla lo más similar a la oriental y el creciente comercio ultramar exigía una producción de mayor masividad⁵⁰. Como resultado y cristalización de este proceso, en el siglo XVIII se desarrolló una serie de innovaciones y avances técnicos que permitieron el inicio de una fabricación a gran escala, y ya a mediados de siglo la fabricación industrializada de lozas comenzó a reemplazar la producción de mayólica en Europa. Estos logros permitieron que Gran Bretaña llegara a ser en el siglo XIX, el mayor y más importante centro productor y exportador de loza a nivel mundial⁵¹.

Esta industrialización dio como resultado que la producción de loza tuviera costos más bajos y por ende, precios de venta más baratos, posibilitando así que las clases medias también accedieran a este bien de consumo. Así, estas innovaciones tecnológicas favorecieron

“que bienes que eran considerados accesibles para los grupos ricos, pudieran ser consumidos por personas comunes pocas generaciones después. Gente que consideraba que apenas podría

⁴⁹ González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.

⁵⁰ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁵¹ González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.

adquirir lo que heredase de sus padres, pasó a comprar sus propias cosas"⁵².

Estos cambios fueron parte de la llamada "revolución consumidora" que tuvo lugar en Europa durante el siglo XVIII, y que generó que las mercaderías adquieran un valor que iba más allá del económico, pasando a ser "objetos de deseo"⁵³.

Hoy día podemos definir técnicamente la loza como un producto cerámico de pasta fina porosa, no traslúcida y vitrificada. La pasta está formada por caolín y arcillas secundarias blanquecinas que le otorgan flexibilidad. El color puede variar dentro de los tonos tierras naturales según sea el origen de la arcilla, y la cantidad de oxígeno presente en la cocción. La loza fina de pasta blanca es la mezcla de una arcilla refractaria, de sílex calcinado y de carbonato de cal, a los que se les añade potasa y sosa, además del caolín⁵⁴ y feldespato⁵⁵. Requiere de dos cocciones; primeramente para el bizcocho cuya temperatura de cocción depende de la composición de la pasta pero que generalmente oscila entre los 950-1.200°C, y después una segunda cocción –a menor temperatura - para fijar el esmalte⁵⁶.

Las distintas etapas tecnológicas experimentadas en Europa dieron origen a tres variedades de loza, denominados Creamware, Pearlware y Whiteware.

CREAMWARE O LOZA CREMA

Esta variedad se desarrolló durante el siglo XVIII, y se obtuvo como resultado de la búsqueda de productos más elegantes y de tonalidades más claras que las cerámicas antiguas. Esto se logró en Inglaterra con la incorporación en las pastas de pequeños trozos de recipientes de gres, y mediante el uso de esmaltes con sílice molido y sal blanca cocidos a altas temperaturas para el vidriado⁵⁷. De acuerdo a Schávelzon⁵⁸, la loza Creamware se habría descubierto gracias a las experimentaciones de Enoch Booth quien en 1743 comenzó a utilizar una pasta de caolín cubierta por un vidriado ligeramente amarillento, cuya producción fue masificada a partir de 1762 por los fabricantes de cerámica Wedgood y Weldon. Esta loza tenía una particularidad pues al secarse tomaba un color amarillento-verdoso en los sectores con mayor pasta (unión de la base con el cuerpo, unión del cuerpo con el asa, en los bordes, etc.). Hoy día es justamente este detalle tecnológico el que nos permite reconocerla.

Aunque la loza crema monopolizó rápidamente los mercados británicos a fines del siglo XVIII y su fabricación fue imitada en otros países europeos, fue reemplazada masivamente a principios del siglo XIX por otra variedad, Pearlware, especialmente en la producción de vajilla y servicios de té. Pese a ello, esta loza continuó siendo fabricada durante todo el siglo XIX principalmente para piezas de poca decoración como platos y bowls, y para objetos de higiene personal como chatas y bacinicas⁵⁹.

⁵² Orser C. 2000. Introducción a la Arqueología Histórica. Buenos Aires, pp. 80.

⁵³ Orser C. 2000. Introducción a la Arqueología Histórica. Buenos Aires

⁵⁴ El caolín es una arcilla blanca poco plástica en comparación con otras arcillas. Es silicato de aluminio hidratado formado por la descomposición de feldespato y otros silicatos de aluminio.

⁵⁵ Frazzi P. 2009. Conservación y Restauración de lozas de excavaciones arqueológicas en la ciudad de Buenos Aires y su Periferia. Tesis de Licenciatura, Instituto Universitario Nacional de Arte, Buenos Aires, Argentina.

⁵⁶ Hevia L. 2002. El arte de la tierra y el fuego. Manual práctico de cerámica. Textos Universitarios. Ediciones Universidad Católica de Chile.

⁵⁷ González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.

⁵⁸ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁵⁹ González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en

DECORACIÓN Y MORFOLOGÍA

Si bien la mayoría de la loza crema es de color blanco sin decoración, hay motivos decorativos asociados a esta pasta. Entre éstos destacan los motivos chinescos; los bordes decorados en relieve con o sin pigmentos, algunos en forma de concha (Shell Edge) o de pluma (Feathered Edge) en color rojo, azul y negro; la decoración anular y la decoración por transferencia⁶⁰. Además, presenta decoración moldeada sobre relieve con diseños como hojas, cestas y motivos geométricos. Este tipo de decoración parece haber sido más común en los primeros años de producción.

De acuerdo a las técnicas decorativas, Schávelzon propone para la loza Creamware las siguientes variedades⁶¹:

VARIEDAD LISA (PLAIN): no presenta diseños decorativos sobre la superficie, solamente en algunos casos bordes con moldeados sobre relieve.

VARIEDAD CON DECORACIÓN ANULAR: consiste en bandas de colores concéntricas y generalmente un panel en relieve, comúnmente verde, o una línea más delgada en la base. Las bandas de colores presentan diferentes estilos destacando el estilo mocha y dendrítico⁶². Esta variedad decorativa era de alto costo y se usaba en jarros de cerveza, bols altos y bajos, a veces en tazas de té y sus platillos y en menor medida en bacinicas. En la loza crema este tipo decorativo tuvo su

arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires

⁶⁰ Popovic V. 2011. Ms. Informe de Análisis de Alfarería de Alta Temperatura: Loza, Gres y Porcelana. Sitio El Molino. Manuscrito en posesión del autor.

⁶¹ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁶² El mocha consiste en pintura puesta con el dedo formando zig-zag o simples puntos en un sistema conocido como Mucha. El dendrítico está hecho con tinta que se escurre en el cuerpo de la loza formando imágenes con forma de árboles o de grupos de "pelos" en racimos.

mayor difusión a fines del siglo XVIII. Con posterioridad, este diseño se siguió usando en la loza Pearlware y Whiteware y en este último, se mezcló con la técnica impresa en motivos que copiaban los más antiguos. Los colores más comunes en la loza Whiteware fueron el celeste, azul y rojo, y en algunos casos se mezclaban con diseños de esponja entre las bandas.

VARIEDAD CON DECORACIÓN AMARILLO CLARO Y OSCURO: referido a loza con este color en sus superficies.

VARIEDAD CON PINTURA SOBRE CUBIERTA: decoración de diseños policromos que son aplicados después de la primera y segunda cocción, y sellados en una tercera cocción a baja temperatura (750°).

VARIEDAD CON DECORACIÓN IMPRESA: loza con motivos estampados mediante la técnica de transferencia con una gran variedad de diseños decorativos. Esta técnica consiste en el uso de una placa de cobre donde se graba el motivo deseado que luego es rellenado con tinta. Se presiona un papel sobre él donde queda transferido el motivo. Posteriormente, este papel se aplica a la vasija ya cocida quedando el motivo marcado en ella; luego se aplica esmalte a la vasija y se vuelve a cocer para sellar la impresión. Los motivos aplicados con esta técnica se diferencian de los pintados a mano porque técnicamente, la impresión produce líneas formadas por secuencias de diminutos puntos. En sus comienzos, sobre estas placas se ponía aceite y hojas engomadas mediante las cuales se transfería el diseño a la vasija. Esta técnica era conocida como "bat" y fue usada en la primera mitad del siglo XIX⁶³. Con el tiempo, los papeles utilizados para la transferencia fueron cada vez más suaves y menos porosos, permitiendo motivos decorativos con mayores detalles de impresión.

⁶³ Stelle L. 1989. An Archaeological Guide to Historic Artifacts of the Upper Sangamon Basin. Center For Social Research. Parkland College. Champaign, Illinois. <http://virtual.parkland.edu/1stelle1/len/archguide/documents/archguide.htm>

VARIEDAD DE BORDE DECORADO: esta variedad es más frecuente en los platos. Consiste en una banda anular continua y delgada de 10 a 14 mm de ancho sobre el borde. El diseño básico es un borde con entrantes u ondulado y en la superficie interior del plato una serie de líneas en bajo o sobre relieve imitando plumas, espinas de pescado, flecos, pequeñas ramas, líneas curvas o combinación de las anteriores. Se conoce también como borde de concha (shell edge) o de pluma (feathered edge), y fue muy popular en Estados Unidos en 1825 cuando prácticamente el 100% de la producción de vajilla de mesa correspondía a esta variedad.

Este motivo se encuentra en la loza Creamware, Pearlware y Whiteware y puede ser un buen indicador cronológico, pues los bordes y sus relieves fueron cambiando con el tiempo. Los de mayor antigüedad son de estilo Rococó, de relieves bien marcados que sobresalen de la pasta; seguido por otros menos marcados pero aún en sobre relieve, para llegar a líneas paralelas en bajo relieve. Los más tardíos son aquellos que tienen el borde liso y motivos sin relieve de simples líneas pintadas conocidas como falsas⁶⁴.

Las formas más frecuentes de Creamware fueron los platos, juegos de té (tazas, platos y teteras), cuencos, jarrones y tazones, algunos de ellos decorados con transferencias en color negro y muy populares entre 1783 y 1830. También se confeccionaron ollas para ponche, bowls soperos, figurillas, cestas de celosía, artefactos de fantasía y artículos de aseo como bacinicas.

PEARLWARE O LOZA PERLA

Las tonalidades amarillentas-verdosas en los sectores de acumulación de pasta de la loza crema, marcaban mucho la diferencia de esta vajilla con la verdadera porcelana china. Para superar esta

⁶⁴ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

coloración amarillenta, en 1780 se comenzó a agregar cobalto al esmalte dando origen a lozas con un leve tinte azulado, más semejantes a la porcelana china que también tenía un tinte similar⁶⁵, que fue conocida como loza Pearlware o loza perla. En esta loza la coloración azulada se acentúa en la superficie de unión (unión base cuerpo por ejemplo) y en los puntos de inflexión de las vasijas, característica que permite reconocerla.

La loza perla presenta varias diferencias con la loza crema: tiene paredes y bases más gruesas y pesadas, presenta una mayor variedad de formas, tiene vidriados más finos y brillantes y las piezas son de ángulos más redondeados y suaves⁶⁶.

DECORACIÓN Y MORFOLOGÍA

En general, la decoración de la loza perla consiste en moldeados y en la aplicación de distintos motivos decorativos, incluidos los chinoscos, en color azul. Estos se aplicaban mediante las técnicas de transferencia o impresión por debajo del vidriado; aunque también se usaron otros colores para decorar piezas pintadas a mano por encima del vidriado.

Los platos impresos y de borde decorado más antiguos tenían un color azul oscuro que, a partir de 1830, se fue haciendo más claro; y al parecer, no hubo otro color en la decoración hasta 1800⁶⁷. Las variedades decorativas de esta loza son similares a las descritas anteriormente, a las que se suma el pintado a mano. Este puede ser bajo o sobre cubierta y sus principales motivos son las escenas chinoscas (pagodas y sauce llorón), los florales antiguos en color azul

⁶⁵ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁶⁶ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁶⁷ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

cobalto también conocidos como “polícromos”, y los motivos “Gaudy Dutch” de grandes flores en colores fuertes, vivos y brillantes, generalmente rojo, verde, amarillo, marrón y negro⁶⁸. Las formas más comunes corresponden a tazas, platos soperos, cuencos y jarros decorados con motivos chinescos azules o motivos florales “Gaudy Dutch”.

En la colección del museo destacan varios fragmentos de loza perla o Creamware provenientes de excavaciones arqueológicas, cuyas características les dan una antigüedad entre finales del siglo XVIII y primera mitad del siglo XIX. Entre estos destacan uno con decoración impresa bajo cubierta con motivo floral en azul, y otro de un posible bacín o bacínica con una banda anular de color morado delimitada por líneas negras pintada a mano. Los motivos florales impresos fueron bastante populares alrededor del año 1818, mientras que los motivos con bandas anulares tuvieron su fecha de máxima producción en 1805. Una base de plato tiene el sello de William Adams, fábrica perteneciente al grupo de Stoke-on-Trent. Si bien la estampa de este sello fue utilizada entre los años 1819-1864, su uso en loza de tecnología pearlware indica que este plato se fabricó entre 1820 y 1830.



⁶⁸ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

WHITEWARE O LOZA BLANCA

En el siglo XIX continuaron las experimentaciones en la fabricación de loza a fin de evitar la coloración azulada de la loza Pearlware, lo que se logró en 1820 cuando Inglaterra comenzó la producción de una loza totalmente blanca denominada Whiteware.

DECORACIÓN Y MORFOLOGÍA

Esta loza presenta diseños moldeados, generalmente cuerpos de morfología “tableada” manufacturados con molde. Incluye también diseños de paisajes sobre relieve y pintados a mano por encima, o por debajo del esmalte.

En la loza blanca se observa un tipo de decoración denominada estampada, esponjada o “sponge ware”, que consiste en la aplicación de pintura mediante sellos de esponja formando motivos geométricos o florales. En las lozas más antiguas esta decoración se limitaba al borde o a una franja entre los anillos anulares, mientras que las vasijas más modernas estaban decoradas solamente con este motivo. Esta técnica decorativa se hizo más común a medida que avanzaba el siglo XIX, llegando a ser muy popular en las primeras décadas del siglo XX⁶⁹.

La loza blanca también fue decorada con una técnica denominada marmolado, que consiste en la aplicación de rayas irregulares de pintura de forma tal que imite la apariencia del mármol. Si bien esta decoración ya se aplicaba a la loza crema, tuvo mayor popularidad en la loza blanca. En las vasijas tardías los colores más comunes fueron el negro y azul, y las formas más recurrentes las palanganas y jarras para agua.

⁶⁹ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

Destaca también la decoración denominada “flow blue”, difuso o desleído, que consiste en agregar elementos químicos como el cloro, para que los pigmentos se tornen difusos⁷⁰. Los motivos son florales de color azul y negro. Los primeros diseños de este tipo se produjeron para el mercado estadounidense entre los años 1830 y 1900 y alcanzó su apogeo entre los años 1844 y 1855, para luego vivir un *revival* entre los años 1890 y 1916⁷¹.

La loza blanca mantuvo la decoración anular pero con variaciones respecto de las lozas crema y perla, por ejemplo, generalmente aparece mezclada con la decoración impresa. Además, los costos de producción eran mucho más bajos que en las primeras lozas.

La técnica decorativa más utilizada en la loza blanca fue la transferencia o impresión, técnica que ya había sido aplicada en la loza crema y perla. El color más característico en estas lozas fue el azul oscuro que tornó a azul claro después de 1830; posteriormente, en la loza perla comenzaron a usarse los colores marrón, rojo y negro. En la loza blanca, en cambio, se hicieron comunes los colores verdes, morado, amarillo y otros más, y el color azul inicial prácticamente dejó de utilizarse a fines del siglo XIX. Finalmente, en el siglo XX la decoración por transferencia fue reemplazada en gran medida por el uso de las calcomanías bajo o sobre relieve⁷².

La colección del museo incluye varios fragmentos y piezas completas de loza blanca (platos, pocillos, galletero, vasijas ornamentales, artículos de higiene, etc.). Algunos platos son de bordes

⁷⁰ Frazzi P. 2009. Conservación y Restauración de lozas de excavaciones arqueológicas en la ciudad de Buenos Aires y su Periferia. Tesis de Licenciatura, Instituto Universitario Nacional de Arte, Buenos Aires, Argentina.

⁷¹ Popovic V. 2011. Informe Análisis de Alfarería de Alta Temperatura, Sitio 1087-1 Nueva Victoria, I Región. SQM Ltda. Manuscrito en posesión de la autora.

⁷² Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

decorados mediante patrón feathered edge o borde de pluma, cuya máxima producción ocurrió en la década de 1820 para los bordes festoneados con líneas rectas o curvas impresas; otros tienen decoración por transferencia con motivos florales y geométricos y otras piezas están decoradas con pintura de tipo manual bajo cubierta.

Algunos ejemplares conservan los sellos, lo que ha permitido identificar su lugar de origen y, en algunos casos, también su antigüedad. Entre estos destacan.

LOZA CON SELLO "BOC..." "LA LOU..." "FABRICATION BE..."

Estas siglas se refieren a la fábrica Boch Frères, originaria de la localidad de La Louvière, en Bélgica. Fue fundada en 1841 pero inició su producción en el año 1844 perdurando hasta 1948, cuando comienza a llamarse Boch Frères S.A. y posteriormente Royal Boch hasta la actualidad. El fragmento recuperado corresponde al sello utilizado por la fábrica durante los años 1920-1930⁷³.

LOZA CON SELLO HOLLOWAY OINTMENT

Es un pocillo con la siguiente inscripción: “....SCROFULOUS & INDOLENT TUMOURS/INVETERATE ULCERS/ULCERATED SORE LEGS BURNS SCALDS RINGWORM SORE HEADS/AND ALL CUTANEOUS DISEASES/GOUT AND RHEUMATISM/LONDON AND ALL MEDICINE VENDERS THROUGHOUT THE KINGDOM”. La leyenda completa dice: “HOLLOWAY’S/FAMILY OINTMENT/FOR THE CURE OF/SCROFULOUS & INDOLENT TUMOURS/ INVETERATE ULCERS/ ULCERATED SORE LEGS BURNS SCALDS RINGWORM SORE HEADS/AND ALL CUTANEOUS DISEASES/ GOUT AND RHEUMATISM” "LONDON AND ALL MEDICINE VENDERS THROUGHOUT THE KINGDOM”.

⁷³ <http://www.royalboch.com/history/>
Husfloen K. 2006. Antique Trader Pottery and Porcelain Ceramics Price Guide. Krause Publications.

Este producto consistía en un ungüento de plantas medicinales fabricado por Thomas Holloways desde 1850, en Londres, Inglaterra. Fue bastante popular pues la atención médica durante el siglo XIX era bastante onerosa, y la mayoría de las personas tenían que recurrir a tratamientos caseros más baratos. En estas circunstancias, esta pomada era accesible para todos y permitía auto medicarse con un bajo costo.

LOZA CON SELLO ADAMS LEADLESS GLAZE ENGLAND

Corresponde a un plato hondo en cuya base tiene un sello por transferencia en azul, con motivo de un ancla y contiguo un círculo coronado, acompañado de las palabras “ADAMS LEADLESS GLAZE ENGLAND”. También muestra una letra P capital en inciso. Este sello es la marca de la fábrica de loza de Williams Adams, que funcionó en la ciudad de Staffordshire en Inglaterra y es posterior a 1900⁷⁴.

LOZA CON SELLO WOOD AND SONS LTDA

Es un galletero que tiene en la base un sello de color verdoso impreso con esponja, con motivo de una corona y un listón con las palabras “WOOD AND SONS LTDA/ ENGLAND”. Este sello pertenece a la fábrica de loza Wood and Son (s) Ltda., de la localidad de Burslem, en el condado de Staffordshire, Inglaterra. Fue utilizado desde aproximadamente 1910-1930 en adelante⁷⁵.

LOZA CON SELLO NEW PORT POTTERY

Es una bacínica en cuya base hay un sello por transferencia en color verde, con la figura de un león, una corona y un listón con las palabras “NEW PORT POTTERY/CO LTDA/BURSLEM/ ENGLAND”. Este sello

⁷⁴ Godden G. 1964. *Encyclopaedia of British Pottery and Pcelain Marks*. Alden Press, Oxford.

⁷⁵ Godden G. 1964. *Encyclopaedia of British Pottery and Pcelain Marks*. Alden Press, Oxford.

corresponde a la compañía de loza New Port Pottery Co. Ltda., de la localidad de Burslem en Inglaterra, y comenzó a ser utilizado alrededor de 1910 en adelante⁷⁶.

LOZA CON SELLO DE FABRICACIÓN NACIONAL

Varias piezas recuperadas durante las excavaciones arqueológicas en el molino de Santa Amelia de Almahue, tienen en la base sellos de fabricación nacional. Estos corresponden a sellos impresos formado por las letras FNLP sobre dos trazos y bajo éstos la palabra Penco; o con las palabras “FANALOZA” o “LOZAPENCO”. El sello FNLP es distintivo de la Fábrica Nacional de Loza de Penco que inició sus funciones en 1926, y produjo variados productos de loza y porcelana. En abril de 1932 la sociedad fue inscrita como “Fanaloza S.A.” y en 1982 como “Loza Penco S.A.”, retomando el nombre de “Fanaloza” en la década de los noventa⁷⁷. El cambio de nombre de la empresa también incluyó el sello de la fábrica, pues al sello inicial se sumó uno nuevo formado por las palabras “FANALOZA/PENCO/CHILE” y más tarde las variedades “LOZAPENCO/ CHILE/MR. ; LOZA PENCO/MADE IN CHILE; M LOZAPENCO R/CHILE”. Junto a estos sellos hubo otro formado por las palabras “FAB/CHILENA/PENCO”.

Las marcas comerciales Fanaloza y FNLP fueron registradas en 1953; sin embargo, esto no excluye que hayan sido utilizadas con anterioridad donde el sello FNLP parece ser el de mayor antigüedad. De acuerdo a Prado y Becerra⁷⁸ el sello “Fanaloza” estuvo vigente entre 1950 y fines de de la década del 60’; pues a principios de 1970 a la palabra Fanaloza se le añadió la letra “f” inscrita en un círculo y un

⁷⁶ Kovel R. y T. Kovel. 1986. *Kovels’ New Dictionary of Marks. Pottery & Porcelain 1850 to the present*. Crown Publishers Inc. New York.

⁷⁷ <http://www.museodehistorianaturaldeconcepcion.cl>

⁷⁸ Prado C., y M. Becerra. 2011. La loza de alta temperatura del molino de Santa Amelia de Almahue. En *Excavación arqueológica en el molino de Santa Amelia*. M. Henríquez y S. Martínez editores. Publicación ocasional. Fondart Regional, páginas 97-117.

cuadrado. Este sello permaneció en uso hasta 1982 con la introducción de la marca “lozapenco”; y a inicios de los noventa se retomó el sello de Fanaloza.



Buena parte de las piezas nacionales provenientes del molino de Santa Amelia, se caracterizan por la ausencia de decoración o por decoración en relieve que requería solamente un molde para su manufactura, de modo que su producción tuvo menos costo que la loza pintada o impresa. También destaca la deficiente calidad técnica en el vidriado de muchos de estos objetos, pues están altamente craquelados. Estas piezas corresponden a botellas, frascos de remedios y de tocador (brillantina, polvos del Harem), baldosas, sanitarios, artículos eléctricos, y un fragmento de una muñeca de porcelana.

LOZA IRONSTONE

Conocida también como porcelana inglesa, Royal Stone China o porcelana porosa, es un tipo de loza más blanca, más compacta, más pesada, y en algunos casos más transparente que la loza Whiteware. Es una pasta intermedia entre la loza blanca y la porcelana, a la que se agrega escoria cristalina de mineral de hierro, alcanzado su cocción a una temperatura de 1200°C. Fue patentada en el año 1813 por Charles Mason en la localidad de Staffordshire como “Patent Ironstone China” y su período de uso máximo fue entre los años 1860 y 1870; no

obstante fue producida hasta el año 1890. Fue imitada por otros fabricantes con nombres como “Stone China y “New China”⁷⁹.

Del casco histórico de Rancagua provienen algunos fragmentos de loza Ironstone. Uno de ellos es de plato de té y tiene en la base el sello de la fábrica de Anthony Shaw, fabricante del grupo de Stoke-on-Trent en la ciudad de Burslem, Inglaterra, entre los años 1851 a 1900. Anthony Shaw es considerado el creador del diseño de la hoja de Té impreso en lozas de tecnología Ironstone, destacando la imitación de formas chinas. Otros diseños típicos son la cascada del Niágara y paisajes de Sydenham en Londres⁸⁰. Otros fragmentos muestran el llamado patrón “Trigo” (wheat pattern), vigente desde 1848 hasta el presente y que alcanzó su máxima expresión entre los años 1860 y 1900. Los países de origen de esta tecnología son Inglaterra, Canadá, France y Estados Unidos.

LOZA YELLOWWARE

Loza fabricada con arcilla amarillenta que comenzó a ser producida después de 1830; de escasa presencia en la actualidad. La tonalidad de las piezas variaba entre amarillo claro y amarillo anaranjado. Esta loza incluía algunas variedades como la loza yellowware plana o lisa, utilizada para la producción de utensilios de cocina y de mesa como cuencos, platos, jarras y botellas que tenían una cubierta de esmalte con plomo⁸¹; y la loza Rockingham o Bennington que se distinguía por tener cuerpos moldeados con una gruesa capa de color marrón o bien un esmalte moteado. La producción de loza Rockingham se inició después de 1788 en el distrito de Swinton, Inglaterra, y estuvo destinada al mercado norteamericano. Más tarde, los alfareros ingleses afincados en Estados Unidos

⁷⁹ Orser C. 2000. Introducción a la Arqueología Histórica. Buenos Aires

⁸⁰ <http://www.thepotteries.org/allpotters/899.htm>

⁸¹ Stelle L. 1989. An Archaeological Guide to Historic Artifacts of the Upper Sangamon Basin. Center For Social Research. Parkland College. Champaign, Illinois. <http://virtual.parkland.edu/istelle1/len/archguide/documents/archguide.htm>

comenzaron a producir una línea similar y ya por 1830, exportaban grandes cantidades de esta loza.

Es importante señalar que aún cuando se han establecido períodos relativamente acotados de producción y uso de las lozas Creamware, Pearlware y Whiteware, el desarrollo de la manufactura de la loza fue un proceso continuo que implicó muchas veces la superposición en el tiempo de cada uno de estos tipos, y la creación de tipos intermedios como la loza Ironstone. Además, estas denominaciones son categorías analíticas de clasificación que no fueron usadas en su época de forma rigurosa ni excluyente por los fabricantes, comerciantes y usuarios⁸². Lo anterior se hace evidente, por ejemplo, en los registros de fábricas inglesas donde se menciona un lapso de tiempo limitado para la fabricación de loza Pearlware que va entre 1815 y 1847. Sin embargo, en lozas Whiteware posteriores al 1880 continuó siendo impresa la denominación Pearlware.

LA IMPORTANCIA DE LOS SELLOS

La protección comercial de las ideas, técnicas y diseños surgió en Europa en los siglos XVIII y XIX con el capitalismo industrial, siendo Gran Bretaña líder en esta nueva forma de propiedad. La industria cerámica británica del siglo XIX es un buen ejemplo de este temprano capitalismo industrial. Si bien el objetivo inicial de protección se centraba en la técnica y el producto, después de 1842 los artesanos ingleses comenzaron a registrar el diseño o patrón de sus sellos en la Oficina de Patentes, y a imprimir sus sellos sobre la vasija mediante las técnicas de impresión, pintura y en menor medida, por presión⁸³. La

⁸² González M.I. y V. Pedrotta. 2006. Los materiales sintéticos. Producción y análisis de cerámicas arqueológicas. En el modo de hacer las cosas. Artefactos y ecofactos en arqueología, editado por Cecilia Pérez de Micou, pp: 187-231. Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.

⁸³ Stelle L. 1989. An Archaeological Guide to Historic Artifacts of the Upper Sangamon Basin. Center For Social Research. Parkland College. Champaign, Illinois. <http://virtual.parkland.edu/istelle1/len/archguide/documents/arcguide.htm>

finalidad de esto fue en primer lugar, proteger el diseño del productor a pesar de que los alfareros ingleses eran notorios "adaptadores" de patrones o diseños de otros y segundo, establecer una especie de dispositivo de marketing para promover la cerámica inglesa como un producto superior entre sus consumidores. Al parecer estas dos funciones no fueron excesivamente significativas, puesto que la mayoría de la cerámica que exportó Inglaterra carecía de las marcas registradas en la Oficina de Patentes.

El primer método de registro de la loza Whiteware fue un sistema cronológico estandarizado por la Oficina de Patentes Británica entre 1842 y 1883. Consistía en un sello formado por un diamante grabado en bajo relieve que contenía información en clave sobre la fecha de fabricación, lote, decorador y fábrica. Al centro del diamante estaba la abreviación "Rd" indicando que ese ítem estaba formalmente patentado o era un Diseño Registrado⁸⁴. En 1883 con el inicio del Copyright, este diamante fue discontinuado y sustituido por un simple sistema de marcas, consistente en las letras "Rd No" seguido por el número del diseño registrado⁸⁵.

Alrededor de 1875 las marcas comenzaron a incluir el país de origen, disposición que se hizo obligatoria en 1891 cuando una nueva ley de Estados Unidos exigió que todos los artículos importados tuvieran registrada esta información. Por tanto, la incorporación en los sellos de las palabras "England", "Germany", "France" o "Italy" denota una fecha de uso posterior a 1875 ó 1891⁸⁶. La palabra "Trademark" o marca registrada fue incluida en 1862; la palabra "Limited", "Ltd" o "ld"

⁸⁴ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁸⁵ Kovel y Kovel R. y T. Kovel. 1986. Kovel's New Dictionary of Marks. Pottery & Porcelain 1850 to the present. Crown Publishers Inc. New York.

⁸⁶ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

a partir de 1880 y la leyenda “Made in” en 1900⁸⁷. Las palabras “Bone China” indican únicamente siglo XX⁸⁸.

BREVE RESEÑA HISTORIOGRÁFICA SOBRE LA PRODUCCIÓN Y COMERCIO DE LOZA EN CHILE. SIGLOS XIX Y XX.

Chile no estuvo ajeno a las nuevas producciones industriales y a gran escala de los objetos de loza y otros productos cerámicos, que caracterizaron la economía del mundo Europeo durante el siglo XIX.

En nuestro país a fines del siglo XIX, la industrialización de la “loza blanca común” era considerada un negocio promisorio ya que existían las materias primas suficientes para desarrollar este tipo de producción, y además, un importante mercado interno consumidor de este producto⁸⁹. Lo anterior quedó de manifiesto cuando la Sociedad de Fomento Fabril en el año 1894⁹⁰, propuso al gobierno la aplicación de un plan de protección a la industria nacional, cuyos productos implicaban volúmenes considerables de importación. Este era el caso de la loza blanca, la cual entre 1892 y 1893 prácticamente había duplicado sus cantidades de importación.

Pese a este gran interés en la población chilena por consumir loza, el Censo de oficios y artesanos efectuado en Santiago en 1817 no registra la existencia de alfareros⁹¹. Esta ausencia o escasez de oficios se manifiesta también en las apreciaciones de viajeras como María Graham, quien en 1822 observa que en Valparaíso y Santiago existe

⁸⁷ Schávelzon D. 1998. Catálogo de Cerámicas Históricas de Buenos Aires (siglos XVI-XX) con notas sobre la región del Río de la Plata. Buenos Aires. Manuscrito.

⁸⁸ Popovic, V. 2011. Ms. Informe Análisis de Alfarería de Alta Temperatura, Sitio 1087-1 Nueva Victoria, I Región. SQM Ltda.

⁸⁹ De Ramón A. 1985 Política económica e industrialización en Chile. Universidad Católica. Vicerrectoría Académica. Dirección de Investigación. Proyecto 145/84.

⁹⁰ Sociedad de Fomento Fabril. 1983 Chile.100 años de industria.1883-1983. Sofofa. Santiago.

⁹¹ Sociedad de Fomento Fabril. 1983 Chile.100 años de industria.1883-1983. Sofofa. Santiago, pp 60

gran abundancia de productos importados siendo las tiendas francesas las más numerosas, y en las que se concentrarían, entre otros, los artículos de loza⁹².

PRODUCCIÓN NACIONAL DE LOZA SIGLO XIX

Los registros más antiguos para la producción nacional de loza industrial son de 1886. Estos dan cuenta de una solicitud de aprobación del Ministerio para formar la Sociedad Fábrica de Loza y Artefactos de Arcilla, de Roberto McClure, Juan Tornero, Agustín Edwards y Joaquín Valledor. Esta se dedicaría a la fabricación de “*la loza, la porcelana y demás artefactos comprendidos en la industria cerámica*”; para ello aprovecharía instalaciones anteriores, en este caso, las de la industria de Juan Tornero cuya ubicación y productos no se especifican⁹³. Por esos mismos años, fabricantes de “loza”, como Pablo Leuliny y Juan Lafourcade y de “loza barnizada”, como José Ferrari, solicitaban al ministerio del interior privilegios que los favorecieran ante las importaciones⁹⁴. Sin embargo, no se manejan más antecedentes respecto de la ubicación o tipos de productos producidos por estas fábricas.

En 1887, Agustín Edwards Ross, quien formara parte de la Sociedad Fábrica de Loza y Artefactos de Arcilla, fundó en Penco “la primera fábrica de loza”. Esta tuvo logros técnicos con relación a la calidad de la loza, pero no logros económicos de modo que desde ese año en adelante tuvo 10 propietarios diferentes, sin que ninguno de ellos lograra estabilizar la producción y hacerla rentable⁹⁵. No se han

⁹² Graham M. 1992 [1822]. Diario de mi residencia en Chile. Editorial Francisco de Aguirre. Santiago.

⁹³ Archivo Nacional. Fondo Ministerio de Hacienda (AN.FMH), vol. 1643.

⁹⁴ Harris G. 2003 Estudio sobre la economía y sociedad en el contexto de la temprana industrialización porteña y chilena del siglo XIX. Ed. Puntangeles-Universidad de Playa Ancha. Valparaíso.

⁹⁵ Boletín de la Sociedad de Fomento Fabril nº2 de 1930

encontrado más datos de esta “primera fábrica”, aunque en una publicación del Boletín de la Sociedad de Fomento Fabril⁹⁶ se menciona que “*la antigua fábrica de loza de Penco (que puede tratarse de esta)... pudo producir algunas toneladas de loza igual a la europea ordinaria*”⁹⁷. En 1891 se le une como socia la fábrica de loza de Cotelli y Klemm, ubicada también en Penco, pero no hay mayores antecedentes acerca de su producción⁹⁸.

Otro dato contemporáneo es entregado por Recaredo Tornero quien, en el libro “Chile ilustrado” de 1872, señala que en esas fechas existían en Santiago 140 fábricas de las cuales 52 producían tejas y ladrillos, pero no menciona ninguna de loza o de cerámica. Solo en la descripción de Valparaíso hace referencia a una “fábrica de loza” entre otras 60 fábricas, pero no especifica los objetos que ésta producía⁹⁹.

En 1893, diez años después de su fundación, la Sofofa recibe del gobierno las “Instrucciones para el levantamiento de la estadística industrial de país”. Entonces se originan los registros más sistemáticos de la época y se genera el grupo o categoría de “alfarería y vidriería”, que une los registros de ambas ramas productivas para el siguiente siglo. Ese año se consignan las fábricas de Lota y de Los Sauces (Angol) de cerámica vidriada, así como una fábrica de “loza” de la cual no se entrega ubicación y una fábrica de “esmaltes” (que podría ser de esmaltes para cerámica o bien de cerámica esmaltada). Junto con estas funciones estadísticas, la Sociedad realiza también investigación y fomenta la “inmigración libre” de obreros especializados, principalmente europeos. Entre éstos en 1893, se encuentran “4

⁹⁶De ahora en adelante Bsff.

⁹⁷ Lamas C. 1899 Informe sobre la fabricación en Chile de Loza Blanca. Presentado al Congreso Industrial y Agrícola de 1899, pp. 10

⁹⁸ Sociedad de Fomento Fabril. 1983 Chile. 100 años de industria. 1883-1983. Sofofa. Santiago, pp. 281

⁹⁹ Tornero R. 1996 [1872] Chile ilustrado. Guía descriptiva del territorio de Chile. Librerías i agencias del Mercurio. Biblioteca Nacional de Chile.

fabricantes de vidrio de color” que vienen con su colocación asegurada.

Entre 1893 y 1894 la Sociedad organiza un Museo Industrial inspirado en la escuela de Artes y Oficios de París, en cuya “Organización i nomina de objetos reunidos hasta el 1 de Agosto de 1894”, se consignan:

“- *Floreros de arcilla de diversos tamaños.*

- *Tres manos de león, trozo de consola, pedestal para floreros, varios objetos de arcilla, de la fábrica de alfarería de Schorr, Los Sauces.*

- *7 muestras variadas de la fábrica de la Cañadilla, Santiago; 2 jarrones de Santiago; y una Botella para agua de Chillan.*

- *Muestras de arcilla de Andalién, Concepción, explotación del Sr Reed.*

- *Arcilla blanca de Lumaco; arcilla y greda de Los Sauces.*

- *Tosca de Lota.*

- *Caolinas.*

- *Vidrio de Lota”.*

Una vez reunidas estas y otras muestras, se realizó una exhibición de industrias en la que se presentaron: “loza vidriada” de una “fábrica de Mapocho” y “alfarería vidriada” de las fábricas de José Klemm, Fernando Von Delitz y Carlos Schorr, todas ellas ubicadas en la localidad de Los Sauces, en Angol. En esta exhibición, José Klemm es premiado por su vajilla de arcilla vidriada “*tomando en consideración la resistencia, el poco peso, y la baratura de los precios de los artefactos*”¹⁰⁰. Sugerimos que esta vajilla corresponde a cerámica vidriada y no a loza industrial.

¹⁰⁰ Boletín de la Sociedad de Fomento Fabril (Bsff). Años 1884 a 1965, pp 18.

Para 1894 existían en Chile 1.683 alfareros nacionales y 31 extranjeros, lo que significa una disminución considerable con relación a los 2.479 existentes en 1885¹⁰¹. Esta disminución seguramente fue consecuencia del crecimiento en las importaciones las que, durante esos diez años, se duplicaron en el caso de la loza común y se multiplicaron por siete en el caso de la porcelana (ver estadísticas más adelante).

En 1899 la Sofopa le encarga a Carlos Lamas un estudio sobre la loza blanca, donde el autor registra solo la industria de loza de Penco de Agustín Edwards. Esta situación sugiere que todas las industrias anteriores registradas como fábricas de loza, eran en realidad fábricas de alfarería y/o cerámica vidriada, o que iniciativas como la Fábrica de Loza y Artefactos de Arcilla de Roberto McClure, Juan Tornero, Agustín Edwards y Joaquín Valledor de 1886, no llegaron a prosperar. Además, este estudio señala un aumento en el consumo de loza debido a sus cualidades para ser usada como revestimiento de muros y pisos, especialmente por aquellas “fácilmente limpiable”, y que son “*de gran utilidad para hospitales o cuarteles y locales en que las enfermedades contagiosas cunden con facilidad*”¹⁰². En las últimas décadas del siglo XIX los barrios periféricos de Santiago fueron asolados por epidemias como el cólera en 1887 y 1888; la fiebre tifoidea en 1874, 1875 y 1895; la viruela en 1872, 1873, 1876, 1880 y 1886¹⁰³; por lo que estas características de la loza debieron ser bastante valoradas. Entre sus potencialidades se señala también que podría reemplazar al fierro esmaltado, que a juicio del autor se consumía bastante en Chile.

¹⁰¹ Harris G. 2003 Estudio sobre la economía y sociedad en el contexto de la temprana industrialización porteña y chilena del siglo XIX. Ed. Puntangeles-Universidad de Playa Ancha. Valparaíso.

¹⁰² Lamas C. 1899 Informe sobre la fabricación en Chile de Loza Blanca. Presentado al Congreso Industrial y Agrícola de 1899, pp 4.

¹⁰³ Gross y de Ramón 1983 citado en Odone C. 2005. En el barrio Yungay. Documento de trabajo. Manuscrito en posesión de la autora.

Otro de los potenciales productos para esta industria en el país eran los artículos de adorno; ya que, según Lamas, estos eran “*casi una necesidad dentro de cierto bienestar de fortuna*”, necesidad que “*se satisface comprando artículos extranjeros de calidad ordinaria y a precios altos*”. Con relación a las materias primas, Lamas señala que:

“El kaolín y la arcilla blanca plástica existen en abundancia en Chile, conozco kaolines de las provincias de Aconcagua, Santiago, Colchagua, Concepción, Valdivia y Chiloé y arcillas blancas de Antofagasta, Coquimbo y de casi todas las demás provincias. Solo faltan en el país los productos químicos que sirven para el esmalte y la pintura, pero solo son el 6% del valor del producto elaborado”.

En cuanto a la mano de obra, se destaca que “*la experiencia probó que en la antigua fábrica de Penco...en dos meses de enseñanza se podían obtener obreros capaces para la fabricación en general*”; mientras que en términos de rentabilidad, la posibilidad de sobrevivir frente a la importación extranjera estaría dada por un “racional proteccionismo” por parte del Estado. Estas reflexiones dan a entender que los casi mil trabajadores de la alfarería que se registran en 1895, no estaban preparados para la fabricación de “loza blanca”; y señalan con acierto la necesidad de proteger a la industria nacional frente a la importación, toda vez que el crecimiento de esta última ya había hecho retroceder drásticamente el número de empleados en la industria nacional.

PRODUCCIÓN NACIONAL DE LOZA SIGLO XX

En 1902 se edita en Chile el “Anuario Prado Martínez”, intento comercial de establecer una guía nacional que registrara todas las instituciones, comercio y referencias de “propietarios” y fábricas de la época. En éste las referencias están organizadas por provincias, departamento e incluso comunas, lo que podría otorgarle un grado de confiabilidad bastante alto. El anuario registra una fábrica de loza en la comuna de Penco, pero no en la sección de fábricas sino que en la de

“Propietarios”, lo que en conjunto a los datos relativos a los cambios de propietarios y la poca rentabilidad de la empresa, hace pensar que en ese año la fábrica no se encontraba en actividad. En las informaciones comerciales del departamento de Angol, se mencionan dos “fábricas de loza” en la comuna de los Sauces, una perteneciente a Max Weber y la otra a José Klein (debe ser José Klemm de acuerdo al Bsff 1894)¹⁰⁴. Las otras dos fábricas que también producían cerámica vidriada en Los Sauces en 1894, aparentemente ya no existían en 1902.

En ese año se establece en Chile la Fábrica Nacional de envases y enlozados. Con ella se inicia una industria “aún desconocida en el país” y que años después, “debido al crecimiento por la alta demanda”, se ve en la necesidad de comprar la fábrica “la Esmaltadora Chilena” que funcionaba en Santiago¹⁰⁵.

En el año 1911 la producción de cerámica continuó siendo registrada junto con la del vidrio, tal como lo había sido desde la creación de la Sofofa. En aquel año las cifras obtenidas en las Estadísticas industriales de la República de Chile fueron¹⁰⁶:

	ESTABLECIMIENTOS	CAPITAL	PRODUCCIÓN ANUAL \$	OBREROS
Alfarería, cerámica y vidriería	6	2.795.047	2.091.458	933

En este contexto de auge productivo surgió la fábrica de loza de Penco y que solo logró afianzarse en 1902 después de 12 años de abandono, cuando fue comprada por Cotelli y Klemm. Así, en 1905 esta compañía ya estaba produciendo importantes cantidades de porcelana

¹⁰⁴ Prado A. 1902. Anuario Prado Martínez. Única guía general de Chile. Santiago, pp. 1496.

¹⁰⁵ Boletín de la Sociedad de Fomento Fabril (Bsff). Años 1884 a 1965.

¹⁰⁶ Lloyd R. 1915. Impresiones de la república de Chile en el siglo XX. Londres.

de buena calidad, en el orden de unas 30 mil piezas por horneada semanal, que se vendían en la ciudad de Concepción y áreas vecinas. Al parecer, también producía objetos de vidrio y tubos de arcilla vitrificados para alcantarillado¹⁰⁷. Sin embargo, no todo resultó como se esperaba y la fábrica nuevamente entró en receso hasta el año 1920, cuando fue adquirida por Garcés Gana Hermanos. Los documentos señalan que en esta época funcionaban otras tres fábricas de loza, dos en el sur (Traiguén y Los Sauces) y una en Santiago, pero no se ha encontrado mayor información al respecto.

Años, más tarde, durante de la Exposición Industrial realizada en 1916, se otorgó el Gran premio a los señores Garcés Gana hermanos, “por sus esfuerzos y resultados en la fabricación de artículos de loza”. Estos hermanos habían adquirido un terreno con “extensos mantos de kaolín” en Penco, y fabricaban platos, tazas floreros y mates¹⁰⁸.

Según consta en investigaciones de la Sofofa, entre 1921 y 1923 había tres fábricas de loza blanca en Chile, además de diversos talleres que producían artefactos de terracota. Un año después, a fines de 1923, ya existían 10 fábricas de loza que ocupaban a 2.326 empleados, y cuatro de ellas eran fábricas pequeñas de tres o cuatro empleados. Estas cifras indican que había seis empresas grandes de loza que ocupaban a 2.310 personas (un promedio de casi 400 trabajadores por empresa), lo que entrega una imagen aproximada de su tamaño y de la magnitud y forma de su producción¹⁰⁹.

En el año 1926 la antigua fábrica de Penco es comprada por los hermanos Díaz, quienes inician allí la producción de aisladores,

¹⁰⁷ De Ramón A. 1985. Política económica e industrialización en Chile. Universidad Católica. Vicerrectoría Académica. Dirección de Investigación. Proyecto 145/84.

¹⁰⁸ Bsff N° 9. 1916:745.

¹⁰⁹ Alvarez O. 1936. Historia del desarrollo industrial de Chile. Sofofa. Santiago, pp. 192-195; 312.

jarros, bebederos y tinteros. Jenaro Díaz, uno de sus socios, había ido a Europa a aprender los conocimientos técnicos y estimó que en Chile, contra lo que algunos pensaban, había buenas materias primas para esta industria. La producción de esta empresa, llamada ahora Fábrica Nacional de Loza de Penco, comenzó en 1927 y el 28 de Mayo de ese año, se obsequió al Presidente Carlos Ibáñez del Campo una muestra de los primeros platos con “dibujos artísticos”. Ya en 1930 se destacaban los logros técnicos comerciales de la empresa de los hermanos Díaz, con una producción de más de 10 mil piezas diarias y la instalación de un horno túnel que permitía aumentar al doble la producción; además de entrenar al personal para fabricar tazas de baño, lavatorios y bidet. Hasta esos años los hornos de la empresa eran tipo “colmena” y, según se aprecia en fotografías, el procedimiento de pulido era realizado a mano por trabajadoras.

Es a partir de esta empresa que se logra hacer rentable una industria que intentaba tener éxito comercial desde 1890¹¹⁰; y este éxito también permitió que en el año 1941 la fábrica abriera una sucursal en Santiago, llamada planta Carrascal. En esta planta funcionaba la fábrica de vajilla de porcelana y aisladores de alta y baja tensión; su apertura se debió a la “gran demanda de artefactos sanitarios” y aprovechando el horno y el edificio que hasta entonces se usaba para la fabricación de ladrillos de construcción. Su producción comenzó a decaer en la década de 1950; y ya su decimonovena memoria señalaba que la fábrica de vajilla de Penco no había trabajado a toda su capacidad, debido a la casi nula exportación resultado de un cambio desfavorable en las tasas de retorno y por la falta de divisas de algunos países vecinos.

Incluida en lo que podría llamarse la alfarería de escuela o de autor en la producción de loza en el país, debe considerarse la inversión realizada por el gobierno de Chile en 1928, al contratar al

¹¹⁰ Bsff N° 2 febrero 1930, ver fotos 10-11-12.

argentino Carlos Hassmann para dirigir la cátedra de cerámica en la Escuela de Artes Aplicadas. El argentino modela y decora en Chile una gran cantidad de escenas costumbristas del campo y de la calle: huasos, juegos araucanos, leñadores, campesinos, arrieros, para finalmente volver a argentina en 1940¹¹¹.

Los estudios del Ministerio de Fomento indican que en 1929, junto con la Fábrica Nacional de Loza de Penco, había en Chile 11 establecimientos grandes y seis pequeños (siete de ellos en Santiago, uno en Concepción y tres en Malleco)¹¹². Estos mismos estudios consignan en el “Rol de la industrias manufactureras en Chile”, la existencia de una fábrica de baldosas en Tarapacá; cinco fábricas de baldosas en Coquimbo; una fábrica de “loza blanca y vidriada” en Aconcagua, propiedad de Enrique Soto y ubicada en Viña del Mar, calle 8 norte 1044; la fábrica de Carlos Crespo en Santiago, calle Rancagua 273; y las fábricas de Miguel Serra y Máximo Weber en Los Sauces, Angol¹¹³.

Contemporáneamente a la producción de loza de Penco, se desarrolló en la misma región penquista la manufactura de diversos artefactos de loza y porcelana. Estos objetos comenzaron a ser elaborados en la Compañía de Lota, ubicada en la ciudad homónima, en el año 1930. Si bien esta compañía había sido fundada en 1852, hasta ese momento su orientación había sido la explotación de los yacimientos carboníferos de la zona, la producción de ladrillos refractarios, tuberías de arcilla y baldosas. De este modo, a fines de los 20’ empezó la producción de aisladores eléctricos para telégrafos y

¹¹¹ Saavedra J. 1948 Enciclopedia gráfica de la cerámica. Ed. Centurión. Buenos Aires, pp. 764.

¹¹² Museo de Artes Decorativas. 1996. Casas de Lo Matta. Ed. Cal y Canto. Santiago. Ministerio de Fomento. 1929. Monografía industrial de Chile datos desde 1915 a 1928, pp. 38.

¹¹³ Ministerio de Fomento. 1929. Monografía industrial de Chile datos desde 1915 a 1928, pp. 191-220.

tendido eléctrico, y posteriormente desde 1931 y hasta 1951, la fabricación de azulejos y mosaicos.

Después de 1932 y hasta 1951 la fábrica de Lota produjo vajilla para menaje, piezas decorativas, una línea de juguetes de porcelana, adornos de lujo e inclusive se menciona la manufactura de mayólicas. En 1948 la fábrica publicó el catálogo “Cerámica artística de Lota”, donde mediante fotografías y dibujos exponía algunos de sus productos. En esos años, la producción de objetos decorativos en Lota fue influenciada por la tendencia generalizada de evitar los modelos extranjeros y procurar rescatar los valores nacionales. Por entonces “la mujer mapuche, el jugador de chueca, el huaso a caballo y el florero con asa copihue” fueron algunas de las piezas que incorporaron la iconografía vernácula a los objetos decorativos de loza¹¹⁴. En 1951 cesó la producción de vajilla, azulejos, mosaicos y cerámica artística, y la fábrica de Lota continuó solo con la producción de ladrillos refractarios¹¹⁵.

El auge que tuvo la producción nacional de loza entre los años 1930 y 1940 no sólo cubrió la demanda del país, sino que también permitió que Chile exportara estos productos hacia los países vecinos. Esto incluso generó en el mercado nacional un descenso abrupto en las importaciones de adornos, vajilla y artefactos sanitarios de loza.

En 1967 la Dirección General de Estadísticas y Censos registraba 102 establecimientos dedicados a la fabricación de productos de “cerámica y loza”, pertenecientes a 105 propietarios, 51 de ellos familiares y en los que trabajaban 2.700 personas¹¹⁶. La cantidad de trabajadores de esta industria era similar a la existente en el año 1923 con 10 fábricas produciendo, lo que sugiere la ocurrencia de adelantos significativos en la automatización de la producción. Con

¹¹⁴ Guzmán F. 2003. Art nouveau, art déco e iconografía vernácula en la cerámica vidriada de Lota, provincia del Bio-Bio, Chile. En *Intus Legere* número 6 volumen 1, pp. 184.

¹¹⁵ Catálogo de Cerámica Artística de Lota 1997.

¹¹⁶ Dirección general de estadísticas y censos 1967.

relación a los usos industriales de la loza, a medida que avanzaba el siglo se incorporaron a la producción de aisladores eléctricos de porcelana industrial otros materiales como la Baquelita y el Duroplast¹¹⁷.

En la década del 80’ la automatización de la industria utiliza calcomanías para decorar las piezas de porcelana, que en fábricas como la de Porcelanas Thomas, se pegan a las vasijas y luego son quemadas en un horno para que los elementos plásticos de aquellas queden adheridos permanentemente¹¹⁸. Esta fábrica fue creada en 1960 como sucursal en nuestro país de la compañía alemana Rosenthal (1879), y las piezas tenían un sello con la palabra Florencia. Esta fábrica dejó de funcionar a fines de 1990.

IMPORTACIONES DE LOZA SIGLO XIX

Durante la República, además de la creciente importación, hubo también compra de loza francesa por parte de un buque de la Armada Nacional durante su estadía en Francia¹¹⁹. Pero sin duda fue la importación comercial la forma más significativa de ingreso de loza al país.

Las importaciones presentan problemas de registro para las épocas más tempranas del siglo XIX, pero a finales del mismo son objeto de mayor atención dentro de las incipientes estadísticas. Esto seguramente por la creciente importancia de volúmenes de loza y porcelana. Otro problema que presenta la estadística comercial es lo heterogéneo de los registros con relación a sus unidades de medida. Así, mientras algunas fuentes consignan las internaciones a través de

¹¹⁷ Rema y Rettig. S.A.C.I 1976. Catálogo General.

¹¹⁸ Sociedad de Fomento Fabril. 1983 Chile. 100 años de industria. 1883-1983. Sofofa. Santiago, pp. 216.

¹¹⁹ Carta de Juan José Latorre al Intendente General del ejército y la Armada solicitando adquirir servicio de mesa de Loza. Paris 1888. Archivo Nacional.

su valor en pesos o dólares, otras lo hacen indicando los kilos o las unidades volumétricas (bultos, cajas). Sin embargo, también es necesario señalar que muchas de las fuentes consultadas consignan por separado la “loza común” de la porcelana o de la loza fina, lo que ayuda a hacerse una idea del consumo diferencial de éstas.

Otro problema que plantean los registros como el de la Aduana de Valparaíso concerniente al consumo de loza en el país, es que los volúmenes de importación registrados no necesariamente corresponden a la loza consumida en Chile, ya que Valparaíso fue en gran medida un puerto de reexportación o “entrepot” durante el siglo XIX¹²⁰. Las exportaciones registradas en los años 1873 y 1874 posiblemente correspondan a vasijas de cerámica o a cerámica vidriada. Lo cierto es que para esos años se registran los siguientes valores de importación y exportación:

IMPORTACIÓN \$	1873	1874
LOZA COMÚN	128.594	187.631
PORCELANA	93.722	129.833
EXPORTACIÓN \$	1873	1874
ARCILLA	0	927
LOZA SURTIDA	540	720

ESTADO COMPARATIVO DE LAS PRINCIPALES MERCADERÍAS IMPORTADAS EN LOS PUERTOS DE LA REPÚBLICA¹²¹.

¹²⁰ Harris G. 2003. Estudio sobre la economía y sociedad en el contexto de la temprana industrialización porteña y chilena del siglo XIX. Ed. Puntangeles-Universidad de Playa Ancha. Valparaíso.

¹²¹ Resumen comparativo de la estadística comercial de Chile en el año 1874. Superintendencia de aduanas. Valparaíso 1875, pp. 6.

Diez años después, durante los años 1884 y 1885, también hay registros de exportación de arcilla y de loza, y una baja en los valores de la importación de loza y de porcelana con relación a la década anterior; aunque no sabemos con certeza en qué medida ésta se debe a una baja en el volumen o a una baja en los precios. Lo que sí es evidente es la baja significativa en los volúmenes importados en 1885 respecto del año anterior:

EXPORTACIÓN	1884	VALORES	1885	VALORES \$
ARCILLA	20.800 kg	335	5.000	100
LOZA	0	0	53 bultos	1.590
IMPORTACIÓN	1884	VALORES	1885	VALORES \$
LOZA SURTIDA	12.049	168.539	8.696	144.576
PORCELANA	4.328	93.663	1.908	50.539

RESUMEN ESTADÍSTICO DEL COMERCIO EXTERIOR DE CHILE EN LOS AÑOS 1884 Y 1885.

E

El Diario oficial de la Aduana de Valparaíso es un buen registro de las mercaderías ingresadas al país a fines del siglo XIX. Particularmente relevante es el ítem de “manifiestos por menor”, en el que se registran los objetos importados o adquiridos por las diferentes casas comerciales de la época y los puertos de origen de estos; así como los registros de despachos de buques desde Valparaíso a otros lugares del país, los cuales indican la distribución de loza hacia el norte y el sur. Por ejemplo, los despachos de buques hacia Tomé que llevaban tres bultos de loza para Roberto Vega, o Talcahuano, con cinco bultos de loza para Mathews Richards y Cia y una caja de tazas para Ancud; o los despachos para los hermanos Andwanter de Valdivia y el comerciante Alfredo Tornquiste de Lebu¹²². Es posible que en el caso de Valdivia, estas importaciones de cajas de loza hayan contenido envases para embotellar la cerveza producida localmente.

¹²² DOAV N° 57; 58.

La revisión de las importaciones de loza registradas el año 1887, muestra la predominancia del puerto de Hamburgo como principal origen de las partidas de loza llegadas a Valparaíso. Le sigue en orden de importancia el puerto inglés de Liverpool y sólo se registra un caso del puerto de Glasgow, uno de origen francés y otro de New York. De Hamburgo, Liverpool y Glasgow llegó principalmente loza común, algo de porcelana y en menor cantidad hierro esmaltado. Del puerto francés de Burdeos llegó gran cantidad de objetos y vajilla de porcelana, y desde New York “latón enlozado, fierro enlozado, latón, teteras, lavatorios y ollas”. Algunas rutas incluían puertos sudamericanos, como por ejemplo, el embarque recibido por Guerin Fredes y Ca., consistente en cristalería y botellas provenientes de Bolivia y del Callao¹²³.

Entre las principales casas comerciales o firmas importadoras de loza de fines del siglo XIX estaban Guerin Fredes y Ca; Besa y Ca. (con tiendas en Valparaíso y Santiago); J.R. Molina (con grandes cantidades de loza y porcelana); Weir Scott, M. Texier, G. Jenkins (quizás el mismo que formaba parte de la Sociedad Industrial Alfarera de 1885), Rocuant, Webster, Teichmann y Ca; Luis Devoto y Ca; Heineken, Schwartz y Ca; Alberto von Borries y Ca; A. Limozin y Ca; Momus, Maupas, Hotzapfel y Ca; Wehrhahn y Ca.

En el comercio del salitre puede encontrarse una de las explicaciones del origen alemán e inglés de los puertos de embarque de la loza que llega a Valparaíso; pues además de ser importantes productores industriales de loza, Inglaterra y Alemania eran también grandes consumidores de salitre. Así, las rutas navieras reflejaban la combinación o el aprovechamiento de los buques que cargaban salitre en el norte de Chile. Esto se evidencia en las grandes cantidades de

este mineral exportado entre los años 1885 y 1887 dirigidas precisamente a Hamburgo y al Reino Unido¹²⁴.

En 1898 la Sociedad de Fomento Fabril, en su permanente intento de defender la industria nacional frente a las importaciones, solicitó al gobierno agravar con un 40% de impuestos los “mármoles labrados, la porcelana, licoreras y loza fina” que fueran internados al país. Para ello entregaba los siguientes datos de importaciones de loza y porcelana¹²⁵:

IMPORTACIONES 1896		
LOZA SURTIDA	16.180 bultos	\$ 283.767
PORCELANA	7.266 bultos	\$168.402

En 1899 se insistía en la necesidad de protección estatal y tributaria para dar alguna oportunidad de surgimiento a la industria nacional de loza, presentando la siguiente “Estadística de la internación”¹²⁶:

TIPO DE VAJILLA	1893	1894	1895	1896	1897	Total en pesos de 38d	Total en pesos de 18d
LOZA FINA	9.032	10.734	10.359	9.298	30.121	60,544	146.807
LOZA ORDINARIA	254.258	337.856	146.567	274.469	300.649	1.331,799	2.811,427

¹²⁴ Resumen del salitre “esportado” DOAV N° 59.

¹²⁵ La nueva tarifa de aduanas. Julio Pérez Canto. Bsff 1898.

¹²⁶ Lamas C. 1899 Informe sobre la fabricación en Chile de Loza Blanca. Presentado al Congreso Industrial y Agrícola de 1899. Estadística de la internación.

¹²³ Diario oficial de la Aduana de Valparaíso. Año 1, números 56 a 75. (DOAV).

IMPORTACIONES DE LOZA SIGLO XX

A principios del siglo XX la gran cantidad de loza importada se distribuía en el país a través de locales pertenecientes a las casas importadoras, de almacenes de productos varios que incluso importaban directamente y de tiendas especializadas. Algunos de los almacenes importadores eran “El Cisne” de Roberto Swan, en Valparaíso; la casa importadora de M. Schavetti y Ca., de la calle Chacabuco en Santiago; las ocho tiendas “de abarrotes y loza” de Traigen; el “puesto de lojería” de Otto Fongue, en Lautaro; la tienda de lozas de la Provincia de Colchagua; las 12 tiendas de “abarrotes y loza” de Curicó; tres tiendas de “abarrotes y loza” de Coquimbo; y los almacenes nortinos “Mercería Dos Estrellas” de Ivanovich hnos. y Sabioncello, con sucursales en Oruro, Cochabamba, Uyuni y Potosí¹²⁷.

Entre los años 1906 y 1907 no se registran exportaciones de loza desde Chile y se observa una pequeña baja en la importación, dentro de una estadística que incluye el vidrio y que se expresa en kilos¹²⁸.

FECHAS	IMPORTACIONES kg	EXPORTACIONES kg
1906	3.252.845	0
1907	2.831.763	0

¹²⁷ DOAV N° 57.

Prado A. 1902. Anuario Prado Martínez. Única guía general de Chile. Santiago.

¹²⁸ Resumen del comercio exterior de Chile en 1907. Superintendencia de Aduanas. Valparaíso 1908.

Entre los años 1915 y 1928 la cantidad de loza importada desde Alemania era casi el doble de la inglesa, pero ambas compartían los primeros lugares al considerar el origen de las importaciones, con un panorama similar al de 1887. Llama la atención los altos valores de las importaciones de loza de origen Belga y las bajas en las exportaciones a Bolivia, Argentina y Perú. Fueron estas bajas las que mantuvieron a la Fábrica Nacional de Loza e Penco trabajando por debajo de su capacidad en 1950¹²⁹.

PAISES	IMPORTACIONES EN \$	EXPORTACIONES EN \$
Argentina	263.753	25.690
Alemania	9.223.837	0
Bélgica	4.009.549	0
Bolivia	1.113	212.672
España	64.549	0
E.E.U.U	3.190.684	70
Francia	1.129.934	0
Gran Bretaña	4.898.065	0
India	427	0
Italia	286.099	0
Japón	192.038	0
Noruega	8.675	0
Perú	585	38.900
Suiza	34.314	0
TOTAL	23.977.865	342.552

¹²⁹ En base a datos de la Monografía industrial de Chile. Ministerio de fomento, 1929. Datos desde 1915 a 1928:106-144.

La producción nacional de loza industrial en cantidades suficientes para cubrir la demanda nacional y mantener las exportaciones a los países vecinos, comenzó recién en el año 1933 seguramente gracias a las producciones de la Fábrica Nacional de Loza de Penco, retomada y ampliada desde 1926, y a la Compañía de Lota¹³⁰.

En 1933 hubo una abrupta caída de las importaciones de adornos, vajilla y artefactos sanitarios de loza como resultado de la producción nacional, y de la crisis mundial de la década del 30'. Sin embargo, las cifras de la producción nacional podrían ser inexactas ya que la Dirección de Estadísticas no manejaba estadísticas para la loza, como sí lo hacía por ejemplo, para el vidrio¹³¹:

PERÍODOS	IMPORTACIONES		
	ADORNOS (kg)	VAJILLA (kg)	ARTEFACTOS SANITARIOS (kg)
1924	41.000	2.000.000	569.000
1928	0	0	764.000
1929	92.521	1.048.000	0
1930	88.000	1.900.000	0
1931	25.000	0	0
1933	2.929	20.000	162.000

¹³⁰ Herreros J. 1934. "El consumo de loza y porcelana en Chile". Importación entre los años 1924 y 1933. Boletín Sofofa.

¹³¹ Herreros J. 1934. "El consumo de loza y porcelana en Chile". Importación entre los años 1924 y 1933. Boletín Sofofa.

Con el aporte de los datos históricos, es posible "leer" la presencia de cierto tipo de cerámica como un indicador de complejos procesos socioeconómicos. Como vimos a través de la estadística de importación, el bajo nivel de consumo de loza y la inestabilidad económica en la región, por ejemplo, dificultaron que históricamente ciertas áreas locales lograran consolidarse como focos productores que abastecieran a los países vecinos; situación que en gran medida explica la importante presencia de loza producida en el extranjero. Sin embargo, también deben ser consideradas las dinámicas en conflicto entre los procesos de producción local y el comercio internacional, que quedaron expuestas en los llamados a defender la producción local de loza.

La loza, entonces, puede "hablarnos" de relaciones internacionales o de una situación colonial o neocolonial, en la cual se exportaban sólo materias primas (salitre, por ejemplo) y se recibían de vuelta productos manufacturados, en medio de fuerzas que actuaban presionando por la apertura de los mercados y dificultando la creación de industrias locales. Así se aseguraba, y se asegura, la colocación de los productos generados de manera industrial en los países colonialistas, en lo que fue y es, un hecho clave de la globalización capitalista intensificada desde fines del siglo XIX¹³².

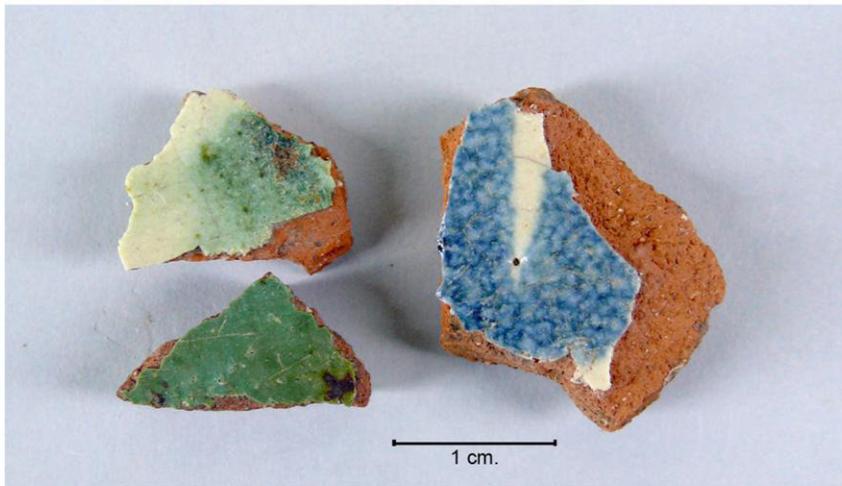
Con el crecimiento de las ciudades y la concentración de la población en condiciones de marginalidad y hacinamiento, algunos productos de loza fueron valorados por la población popular al ser materiales de fácil limpieza. En algunos sectores la loza doméstica cumplía también funciones sociales al servir de objetos de agasajo u ostentación en los salones, por lo que había piezas suntuarias y otras de uso cotidiano dependiendo de la importancia de la ocasión. O servían como elementos simbólicos que permitían a ciertos grupos distanciarse de los patrones de consumo criollos, mestizos o populares.

¹³² Andrade T. 2003. The archaeology of Globalization. The dependents' perspective. The SAA Archaeological Record. September, volume 3, number 4: 32.

Asimismo, los diseños de la vajilla permiten inferir influencias culturales a través de las formas y las decoraciones que en variados momentos, mostraban paisajes y escenas relacionados con situaciones campestres o de parques urbanos, o bien con elementos considerados exóticos y asociados con cierto lujo, como las imitaciones de la porcelana de China. En este sentido, al considerar las dinámicas políticas y económicas que dificultaron la consolidación de las industrias locales de loza, debemos también reconocer que el producir localmente no implicó un rechazo a las formas y estilos foráneos pues éstos fueron imitados por las industrias locales. Por el contrario, la producción local fue un reflejo de la permeabilidad de los productores nacionales a la cultura locera de los países industrializados; una situación que ayuda a reflexionar acerca de las dinámicas entre economía y cultura..... a partir de un elemento cotidiano como la loza.



Galeria
CERÀMICAS



(arriba)

FRAGMENTOS DE PIEZAS DE CERÁMICA VIDRIADA. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA. CRONOLOGÍA SIGLOS XVII-XIX.

(abajo izquierda)

FRAGMENTOS DE PIEZAS DE MAYÓLICA, VERDE Y AZUL. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA. CRONOLOGÍA PERÍODO COLONIAL.



JARRONES DE MAYÓLICA. SON VASIJAS RESTRINGIDAS CON CUELLO, TIENEN DOS ASAS EN ARCO DE CORREA Y BASE EN PEDESTAL. ESTÁN DECORADOS CON MOTIVOS MOLDEADOS (HOJAS Y FIGURAS ZOOMORFAS Y MITOLÓGICAS DE PECES Y FAUNOS) Y ESMALTE CREMA, SOBRE EL CUAL SE APLICÓ PINTURA AZUL Y VERDE SOBRE CUBIERTA. PIEZAS ADQUIRIDA POR EL MUSEO. TÉCNICA: TORNO. CRONOLOGÍA SIGLO XIX-XX. ALTURA 485MM. DIÁMETRO 250MM.



BOTELLA DE CERVEZA DE GRES, TIPO SINUSOIDAL. ES DE COLOR CREMA, TIENE ANILLO REDONDEADO Y BOCA DE BORDE AMPLIO, RECTO Y LEVEMENTE CÓNICO, LABIO PLANO. TIENE EL SELLO DE LA FÁBRICA DE ANDRÉS EBNER IMPRESO EN COLOR NEGRO BAJA CUBIERTA. PEQUEÑOS FALTANTES EN EL CONTORNO DE LA BASE. PIEZA DONADA AL MUSEO. TÉCNICA: TORNO, PRODUCCIÓN SEMI INDUSTRIAL. CRONOLOGÍA SIGLO XIX - INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA 265MM. DIÁMETRO CUERPO 92MM. DIÁMETRO BOCA 31MM.



BOTELLA DE CERVEZA DE GRES. FALTANTES LA SECCIÓN SUPERIOR DEL CUERPO, TODO EL CUELLO Y LA BOCA. ES DE COLOR CREMA CON UNA CAPA DE VIDRIADO EN EL INTERIOR Y EXTERIOR. TIENE EL SELLO DE LA FÁBRICA DE ANDRÉS EBNER IMPRESO EN COLOR ROJO BAJA CUBIERTA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA: TORNO, PRODUCCIÓN SEMI-INDUSTRIAL. CRONOLOGÍA SIGLO XIX. ALTURA 110MM. DIÁMETRO CUERPO 87MM.



(izquierda)

BOTELLA DE CERVEZA DE GRES, TIPO SINUSOIDAL, CON FALTANTES EN LA BOCA. ES DE COLOR CREMA, TIENE EL SELLO DE LA FÁBRICA DE JUAN BRANDAU PINTADO BAJO CUBIERTA FORMADO POR UN CÍRCULO CON LA LEYENDA PERIMETRAL "MARCA DE FABRICA/JUAN BRANDAU/CHIMBA 83" SOBRE UNA FRANJA AZUL. EN EL CENTRO ESTÁ LA MARCA FORMA POR LAS LETRAS J Y B MAYÚSCULAS SUPERPUESTAS; SOBRE ESTAS LA LEYENDA "REJISTRADA" Y ABAJO "TODA BOTELLA CON ESTA MARCA/ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE". PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. TÉCNICA PRODUCCIÓN SEMI INDUSTRIAL. CRONOLOGÍA SIGLO XIX - INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA 240MM. DIÁMETRO CUERPO 90MM.

(derecha)

BOTELLA DE CERVEZA O GINGER DE GRES, TIPO SINUSOIDAL, IMPORTADA. FALTANTES LA SECCIÓN SUPERIOR. ES DE COLOR CREMA EN EL CUERPO Y COLOR MOSTAZA EN EL CUELLO, CON UNA CAPA DE VIDRIADO EN EL INTERIOR Y EXTERIOR. EN LA PARTE SUPERIOR TIENE EL SELLO EN BAJO RELIEVE DE LA COMPAÑÍA IMPORTADORA "ROGERS Y CIA/IMPORTADORES DE TE/VALPARAISO". EN LA SECCIÓN INFERIOR DEL CUERPO TIENE EL SELLO EN BAJO RELIEVE DE LA FÁBRICA "H.KENNEDY/BARROWFIELD/POTTERY/GLASGOW", INDICANDO SU MANUFACTURA EN DICHO LUGAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA: TORNO, PRODUCCIÓN SEMI INDUSTRIAL. CRONOLOGÍA SIGLO XIX. ALTURA 221MM. DIÁMETRO CUERPO 90MM.





(izquierda)

BOTELLA DE CERVEZA DE GRES, TIPO SINUSOIDAL, IMPORTADA. FALTANTES LA SECCIÓN SUPERIOR. ES DE COLOR CREMA EN EL CUERPO Y COLOR MOSTAZA EN EL CUELLO, CON UNA CAPA DE VIDRIADO EN EL INTERIOR Y EXTERIOR. EN LA SECCIÓN INFERIOR DEL CUERPO TIENE EL SELLO DE LA FÁBRICA VALDÉS VICUÑA PINTADO EN COLOR NEGRO BAJO CUBIERTA, FORMADO POR UN CUADRADO QUE ENCIERRA UNA LETRA M CAPITAL DONDE SE INSCRIBE LA LEYENDA "MARCA/DE/FABRICA/E. VALDES VICUÑA". CERCA DE LA BASE TIENE EL SELLO EN BAJO RELIEVE "PORT DUNDAS/GLASGOW..", INDICANDO EL LUGAR DE MANUFACTURA DEL ENVASE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA: TORNO, PRODUCCIÓN SEMI INDUSTRIAL. CRONOLOGÍA SIGLO XIX. ALTURA 190MM. DIÁMETRO CUERPO 92MM.

(derecha)

FILTRO DE AGUA DE GRES. VASIJAS ABIERTAS DE FORMA CILÍNDRICA; DECORADA CON ESMALTE DE COLOR CREMA EN EL EXTERIOR. ESTÁ COMPUESTO DE TRES PARTES: UN CONTENIDOR EXTERIOR, UN RECEPTÁCULO INTERIOR CON TRES ORIFICIOS EN LA BASE, Y UNA TAPA. LA PIEZA EXTERIOR TIENE DOS ASAS EN ARCO DE CORREA CON DECORACIÓN MOLDEADA. EN DIVERSAS SECCIONES DEL CUERPO TIENE UNA LEYENDA EN COLOR NEGRO IMPRESA POR TRANSFERENCIA BAJO CUBIERTA. EN EL MARGEN SUPERIOR SE LEE "LEADLESS GLAZE" (VIDRIADO LIBRE DE PLOMO); EN EL CENTRO "CHEAVIN'S/SALUDOR/(SAFE WATER)/FILTER". EN LA SECCIÓN INFERIOR "DRINKING WATER OF ABSOLUTE PURITY" (AGUA POTABLE DE PUREZA ABSOLUTA), Y BAJO ÉSTA UN SELLO OVOIDE CON LA INSCRIPCIÓN "BRITISH MADE/THROUGH GROUT". EL PERÍMETRO EN EL CENTRO DEL CUERPO ESTÁ DECORADO POR DOS FRANJAS ACORDONADAS QUE ENCIERRAN UNA FRANJA ESTRIADA. CERCA DE LA BASE TIENE LA SALIDA DEL LÍQUIDO TAPONADA POR UN CORCHO. EL RECEPTÁCULO INTERIOR TIENE DOS ASAS EN SU INTERIOR Y LOS ORIFICIOS DE LA BASE ESTÁN CERRADOS POR TAPONES DE PLÁSTICO CON LA LEYENDA "VIÑA/LOS/CARDENALES". PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. CRONOLOGÍA SIGLO XX. ALTURA 650MM. DIÁMETRO CUERPO 280MM.





(arriba derecha)

BOTELLA DE BRILLANTINA DE GRES, INCOMPLETA. ES DE COLOR GRIS, CUERPO CILÍNDRICO DE PAREDES RECTAS Y CUBIERTO CON ESMALTE, PAREDES GRUESAS. LA SUPERFICIE EXTERIOR ESTÁ ALISADA EN PARTE MIENTRAS QUE EL INTERIOR ES GRANULOSO. LA BASE ES ANULAR Y PLANA CON EL BORDE BISELADO. EN LA SECCIÓN INFERIOR DEL CUERPO TIENE IMPRESO EL NÚMERO 25 EN BAJO RELIEVE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. CRONOLOGÍA FINES DEL SIGLO XIX- INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA 55MM. DIÁMETRO 53MM.

(izquierda)

FLOREO DE GRES. VASIA RESTRINGIDA CON CUELLO, TIENE DOS ASAS EN ARCO DE CORREA Y BASE PLANA. ESTÁ DECORADA CON ESMALTE DE COLOR GRIS EN EL EXTERIOR Y PINTURA MANUAL EN AZUL COBALTO BAJO CUBIERTA. LOS DISEÑOS REPRESENTADOS CORRESPONDEN A MOTIVOS FLORALES EN EL CENTRO DEL CUERPO Y LÍNEAS EN LA UNIÓN CUELLO/CUERPO Y EN LAS ASAS. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. CRONOLOGÍA SIGLO XIX- SIGLO XX. ALTURA 320MM. DIÁMETRO CUERPO 270MM.



(arriba izquierda)

JUEGO DE TAZA Y PLATILLO DE TÉ DE PORCELANA. LA TAZA ES DE FORMA CÓNICA, ABIERTA, CON UN ASA EN ARCO DE CORREA; ESTÁ DECORADA CON PINTURA DE TIPO MANUAL POLÍCROMO (ROJO, CREMA, NEGRO Y DORADO) CON MOTIVO FLORAL Y DORADO SOBRE CUBIERTA. EL LABIO TIENE DECORACIÓN ANULAR DORADA Y EL ASA UN BAÑO DORADO. EL PLATILLO TIENE DECORACIÓN POLÍCROMA ANULAR DORADA Y ROJA SOBRE CUBIERTA. PIEZAS DONADAS AL MUSEO. ALTURA TAZA 70MM. DIÁMETRO TAZA 80MM. DIÁMETRO PLATILLO 140MM.



(abajo derecha)

CONJUNTO DE DOS TAZAS DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ. SON DE FORMA CILÍNDRICA CON PERFIL SIMPLE, CON UN ASA EN ARCO DE CORREA CON DECORACIÓN DORADA Y MOLDADA. ESTÁN DECORADAS CON PINTURA SOBRE CUBIERTA DE TIPO MANUAL POLÍCROMO, CON MOTIVOS FLORALES Y ZOOMORFOS EN DORADO. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA 62MM. DIÁMETRO 62MM.

(arriba derecha)

CONJUNTO DE DOS TAZAS Y DOS PLATILLOS DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ. LAS TAZAS SON DE FORMA ABIERTA Y DE PERFIL CON PUNTOS DE UNIÓN; TIENEN UN ASA EN ARCO DE CORREA CON DECORACIÓN MOLDEADA. LOS CUENCOS TIENEN DECORACIÓN MOLDEADA (TABLEADO) Y CALCOGRAFÍA POLÍCROMA CON MOTIVO FLORAL SOBRE CUBIERTA. LOS PLATILLOS SON DE BORDE FESTONEADO Y PRESENTAN DECORACIÓN DE TIPO CALCOGRAFÍA POLÍCROMA CON MOTIVO FLORAL SOBRE CUBIERTA. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA TAZA 55MM. DIÁMETRO MÁXIMO TAZA 77mm. DIÁMETRO PLATILLO 138mm.



(abajo izquierda)

TAZA DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ. ES DE FORMA CILÍNDRICA Y DE PERFIL SIMPLE, CON UN ASA EN ARCO DE CORREA CON DECORACIÓN DORADA. EL CUENCO ESTÁ DECORADO CON PINTURA DORADA DE TIPO MANUAL SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES. TIENE UNA LEYENDA DISPUESTA DE MANERA ANULAR QUE DICE "PARA USO DE LAS S.S. LIMEÑAS". PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 62MM. DIÁMETRO 62MM.



(arriba izquierda)

CONJUNTO DE DOS TAZAS Y DOS PLATILLOS DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ, MODELO LUIS XIV. LAS TAZAS SON DE FORMA CILÍNDRICA Y DE PERFIL SIMPLE, TIENEN UN ASA EN ARCO DE CORREA CON DECORACIÓN MOLDEADA. LOS CUENCOS ESTÁN DECORADOS CON PINTURA DE TIPO MANUAL POLÍCROMO CON MOTIVO FLORAL Y DORADO SOBRE CUBIERTA. LOS PLATILLOS PRESENTAN DECORACIÓN MOLDEADA CON BORDE FESTONEADO, Y PINTURA DE TIPO MANUAL SOBRE CUBIERTA POLÍCROMA Y DORADA APLICADA SOBRE LOS MOLDEADOS, CON MOTIVOS FLOREALES. ESTE CONJUNTO TIENE UN SELLO APLICADO POR TRANSFERENCIA PERTENECIENTE A LA FÁBRICA ALEMANA DE PORCELANA ROSENTHAL, DE BAVARIA, ALEMANIA. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. CRONOLOGÍA INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA TAZA 70MM. DIÁMETRO TAZA 62MM. DIÁMETRO PLATILLO 123MM.



(abajo derecha)

TAZA DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ. ES DE FORMA GLOBULAR Y DE BORDE EVERTIDO, EL PERFIL PRESENTA PUNTOS DE UNIÓN Y TIENE UN ASA QUE NACE Y SE ALZA POR SOBRE EL LABIO. LA PIEZA ESTÁ DECORADA CON PINTURA DE TIPO MANUAL, CON MOTIVO FLORAL Y DORADO SOBRE CUBIERTA. TIENE UNA LEYENDA EN ALEMÁN QUE DICE "VERGISS MEIN NICHT", CUYO SIGNIFICADO EN ESPAÑOL ES "NO ME OLVIDES". PIEZA DONADA AL MUSEO. ALTURA 60MM. DIÁMETRO MÁXIMO 89MM.

(arriba derecha)

JUEGO DE TAZA Y PLATILLO DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ. LA TAZA ES DE FORMA CÓNICA Y DE PERFIL SIMPLE, CON UN ASA EN ARCO DE CORREA CON DECORACIÓN MOLDEADA. TIENE EL BORDE FESTONEADO Y DECORACIÓN MOLDEADA Y MODELADA CON DISEÑOS FLORALES (RACIMOS DE UVAS), Y ESMALTE ROSADO BAJO CUBIERTA Y DORADO SOBRE CUBIERTA APLICADO ENCIMA DE LOS DISEÑOS FLORALES. EL PLATILLO MUESTRA DECORACIÓN DE TIPO MOLDEADO CON BORDE FESTONEADO FORMANDO MOTIVOS DE PÉTALOS DE FLOR, Y SOBRE CADA PÉTALO UN DISEÑO GEOMÉTRICO DE CUADRADOS ALINEADOS. ESTÁ PINTADO CON ESMALTE ROSADO BAJO CUBIERTA. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA TAZA 62MM. DIÁMETRO TAZA 65MM. DIÁMETRO PLATILLO 125MM.



(abajo izquierda)

CONJUNTO DE TAZA Y PLATILLO DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ. LA TAZA ES DE FORMA ABIERTA CON PERFIL QUE PRESENTA PUNTOS DE UNIÓN; TIENE UN ASA EN ARCO DE CORREA CON DECORACIÓN MOLDEADA Y LINEAL DORADA. EL CUENCO TIENE DECORACIÓN DE TIPO MOLDEADA, Y PINTURA MANUAL Y CALCOGRAFÍA SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES, EN COLORES DORADO Y VERDE. EL PLATILLO ES DE BORDE FESTONEADO Y TIENE CALCOGRAFÍAS DORADAS CON MOTIVO DE HOJAS Y RAMAS. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA TAZA 51MM. DIÁMETRO MÁXIMO TAZA 60MM. DIÁMETRO PLATILLO 112MM.



(arriba izquierda)

JUEGO DE TAZA Y PLATILLO DE PORCELANA PARA TÉ O CAFÉ. LA TAZA ES DE FORMA CÓNICA CON UN ASA VERTICAL (HOY AUSENTE), Y DE PERFIL SIMPLE. TIENE DECORACIÓN TABLEADA Y PINTURA MANUAL SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS LINEALES (ANULAR VERDE Y ROJO EN EL BORDE INTERIOR, Y ANULAR VERDE EN LA SUPERFICIE EXTERIOR). EL PLATILLO TAMBIÉN TIENE DECORACIÓN TABLEADA Y ANULAR BICOLOR EN EL BORDE. PIEZAS DONADAS AL MUSEO. ALTURA TAZA 68MM. DIÁMETRO MÁXIMO TAZA 96MM. DIÁMETRO PLATILLO 146MM.

(derecha)

TETERA DE PORCELANA. ES DE FORMA RESTRINGIDA CON CUELLO, TIENE UN ASA VERTICAL MOLDEADA Y UNA TAPA. ESTÁ DECORADA CON PINTURA DORADA DE TIPO MANUAL Y CALCOGRAFÍAS SOBRE CUBIERTA CON DISEÑOS ZOOMORFOS (MARIPOSA), Y FLORALES EN COLOR MARRÓN. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 170MM. DIÁMETRO MÁXIMO 80MM.





PLATO LLANO DE PORCELANA. ES DE FORMA ABIERTA Y ESTÁ DECORADO MANUALMENTE CON PINTURA DORADA CON MOTIVOS FLORALES Y LINEALES SOBRE CUBIERTA. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 25MM. DIÁMETRO 220MM.



(izquierda y página siguiente)

CONJUNTO FORMADO POR DOS PLATOS LLANOS DE PORCELANA. SON DE FORMA ABIERTA CON BORDES FESTONEADOS. AMBOS ESTÁN PINTADOS MANUALMENTE CON MOTIVOS FLORALES POLÍCROMOS Y DORADOS SOBRE CUBIERTA. EN LA BASE TIENEN UN SELLO DE COLOR FUCSIA COMPUESTO POR UN ESCUDO CON UN LEÓN A SU IZQUIERDA, Y UN UNICORNIO A SU DERECHA. EN UNA BANDA CONMEMORATIVA TIENE UNA INSCRIPCIÓN EN FRANCÉS QUE DICE EN SUS EXTREMOS "DIEU ET .../ (...MON...)/ DROIT", CUYA TRADUCCIÓN ES "DIOS Y MI DUELO", Y ES UN LEMA ADOPTADO POR LA MONARQUÍA BRITÁNICA QUE ADEMÁS SE ENCUENTRA EN EL ESCUDO DE ARMAS REAL. AL CENTRO DEL SELLO APARECEN LAS INICIALES J.R. Y AL INTERIOR DEL ESCUDO SE LEE "HONI SOIT QUI MAL Y PENSE". ESTA FRASE EN FRANCÉS ANTIGUO SIGNIFICA "QUE LA VERGÜENZA CAIGA SOBRE AQUEL QUE PIENSA MAL DE ELLO". ES UN LEMA QUE FUE USADO POR LA ORDEN JARRETERA INGLESA. ES MUY PROBABLE QUE ESTE SELLO CORRESPONDA A ALGUNA COMPAÑÍA INGLESA DE LOZA. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. CRONOLOGÍA SIGLO XIX. ALTURA 25MM. DIÁMETRO 220MM.







MATE DE PORCELANA. EL MATE ES DE FORMA EN BALAUSTRAS Y TIENE DOS ASAS CON DECORACIÓN MOLDEADA, SALVILLA Y BASE EN PEDESTAL. EL CUENCO PRESENTA DECORACIÓN MOLDEADA Y PINTURA DE TIPO MANUAL POLÍCROMA SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES, Y AL CENTRO UN RETRATO OBTENIDO POR CALCOGRAFÍA SOBRE CUBIERTA. LA SALVILLA TIENE DECORACIÓN ANULAR EN AZUL; TIENE FALTANTES EN EL BORDE. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 140MM. DIÁMETRO MÁXIMO 120MM.



MATE DE PORCELANA. ES DE FORMA GLOBULAR, RESTRINGIDA CON CUELLO, Y BASE EN PEDESTAL. TIENE DECORACIÓN MODELADA CON MOTIVOS FLORALES Y PINTURA DE TIPO MANUAL ROJA Y DORADA SOBRE CUBIERTA. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 125MM. DIÁMETRO MÁXIMO 80MM.



CONJUNTO DE DOS JARROS DE PORCELANA PARA LECHE O CREMA. SON DE FORMA LEVEMENTE OVOIDE, RESTRINGIDAS CON CUELLO, EVERTIDAS EN EL BORDE DE LA BOCA, CON VERTEDERO Y UN ASA CON DECORACIÓN MOLDEADA. LAS PIEZAS ESTÁN DECORADAS MANUALMENTE CON PINTURA POLICROMA Y DORADO FORMANDO DISEÑOS FLORALES. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA 114MM. DIÁMETRO MÁXIMO 106MM.



FLOREO Y DISPENSADOR DE DULCES, DE PORCELANA. ES DE FORMA ASIMÉTRICA Y COMPLEJA. TIENE DECORACIÓN MOLDEADA CON MOTIVOS ANTROPOMORFOS ZOOMORFOS Y FITOMORFOS, CUYA COMPOSICIÓN MUESTRA A UN NIÑO APOYADO EN CAÑAS O BAMBÚES, JUNTO A UN RECIPIENTE EN FORMA DE HUEVO QUEBRADO. ADEMÁS, PRESENTA PINTURA DE TIPO MANUAL POLÍCROMA BAJO Y SOBRE CUBIERTA CON DISEÑOS FLORALES. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 540MM. ANCHO 370MM.

FLOREIRO DE PORCELANA. ES UNA PIEZA RESTRINGIDA CON CUELLO, SIN ASAS. EN EL FRENTE TIENE DECORACIÓN MOLDEADA Y MODELADA CON MOTIVOS FLORALES (HOJAS DE PARRA Y FLORES), Y PINTURA DE TIPO MANUAL POLÍCROMA Y DORADA SOBRE CUBIERTA, CON MOTIVOS TAMBIÉN FLORALES. EL BORDE INTERIOR DE LA BOCA ESTÁ PINTADO A MANO CON MOTIVOS FLORALES. LA PARTE POSTERIOR ES LISA Y DE COLOR BLANCO. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 375MM. ANCHO 260MM.





JUEGO DE LAVADO COMPUESTO POR UN JARRO Y UN LAVATORIO DE PORCELANA. EL JARRO ES DE FORMA RESTRINGIDA CON CUELLO Y TIENE UN ASA EN ARCO DE CORREA. PRESENTA DECORACIÓN MOLDEADA EN EL CUELLO, ASA, CUERPO Y BASE; TIENE BORDE FESTONEADO Y PINTURA DE TIPO MANUAL POLÍCROMA Y DORADA SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES. EL LAVATORIO ESTÁ DECORADO CON PINTURA MANUAL POLICROMA SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES. EN LA BASE DEL JARRO HAY UN SELLO EN COLOR NEGRO APLICADO POR TRANSFERENCIA, CON LAS PALABRAS "LIMOGES J.P/L. FRANCE". ESTE SELLO CORRESPONDE A LA FÁBRICA DE LOZA FRANCESA GUÉRIN-POUYAT-ÉLITE LTDA., QUE FUNCIONÓ EN LIMOGES, FRANCIA, Y COMENZÓ A SER UTILIZADO EN 1905. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. CRONOLOGÍA: INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA JARRO 360MM. ALTURA LAVATORIO 95MM. DIÁMETRO JARRO 190MM. DIÁMETRO LAVATORIO 327MM.





(Detalle)



JARRO DE PORCELANA PARA HIGIENE PERSONAL. ES DE FORMA RESTRINGIDA CON CUELLO, CON UN ASA. TIENE DECORACIÓN MOLDEADA EN EL CUELLO, CUERPO Y BASE, CON BORDE FESTONEADO, Y PINTURA DE TIPO MANUAL POLÍCROMA Y DORADO SOBRE CUBIERTA. EN EL CENTRO MUESTRA UNA ESCENA CON FIGURAS ANTROPOMORFAS QUE FUE APLICADA CON CALCOGRAFÍA SOBRE CUBIERTA. EN LA BASE TIENE UN SELLO EN COLOR VERDE IMPRESO POR TRANSFERENCIA CON LAS PALABRAS "UC LIMOGES. FRANCE". ESTE SELLO CORRESPONDE A LA FÁBRICA FRANCESA UNIÓN CERAMIQUE, LIMOGES. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. CRONOLOGÍA INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA 355MM. DIÁMETRO 240MM.





CONJUNTO DE DOS ESCUPIDERAS DE PORCELANA. SON VASIJAS RESTRINGIDAS CON CUELLO, DE BASE PLANA Y DE FORMA ROMBOIDAL. TIENEN DECORACIÓN MOLDEADA EN EL CUELLO, CUERPO Y BASE, Y CALCOGRAFÍA CON MOTIVOS FLORALES Y DORADO LINEAL DE TIPO MANUAL SOBRE CUBIERTA. EN LA BASE PRESENTAN UN SELLO APLICADO POR TRANSFERENCIA EN COLOR VERDE, QUE MUESTRA UN ÁGUILA Y LAS PALABRAS "MADE IN GERMANY C.T" Y LOS NÚMEROS 9162, 28 Y 822 DIBUJADOS A MANO. ESTE SELLO CORRESPONDE A LA FÁBRICA ALEMANA PORZELLANFABRIK C. TIELSCH & Co. QUE FUNCIONÓ ENTRE 1845 Y 1917, EN ALTWASSER. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA 170MM. ANCHO 200MM.



Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE PLATO DE PORCELANA CON DECORACIÓN MOLDEADA DE TIPO TABLEADO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-derecha. Fragmento de TAZA DE PORCELANA CON DECORACIÓN MOLDEADA DEL TIPO TABLEADO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Abajo-derecha. FRAGMENTO DE PLATO DE PORCELANA CON DECORACIÓN MOLDEADA DE TIPO TABLEADO Y BORDE FESTONEADO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.





Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE TAZA DE PORCELANA CON DECORACIÓN SOBRE CUBIERTA DE TIPO POLÍCROMA, PRESENTANDO MOTIVOS ANULARES Y FLORALES Y PINTURA DORADA SOBRE CUBIERTA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-derecha. FRAGMENTOS DE PIEZAS DE PORCELANA DECORADA MEDIANTE CALCOMANÍA. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

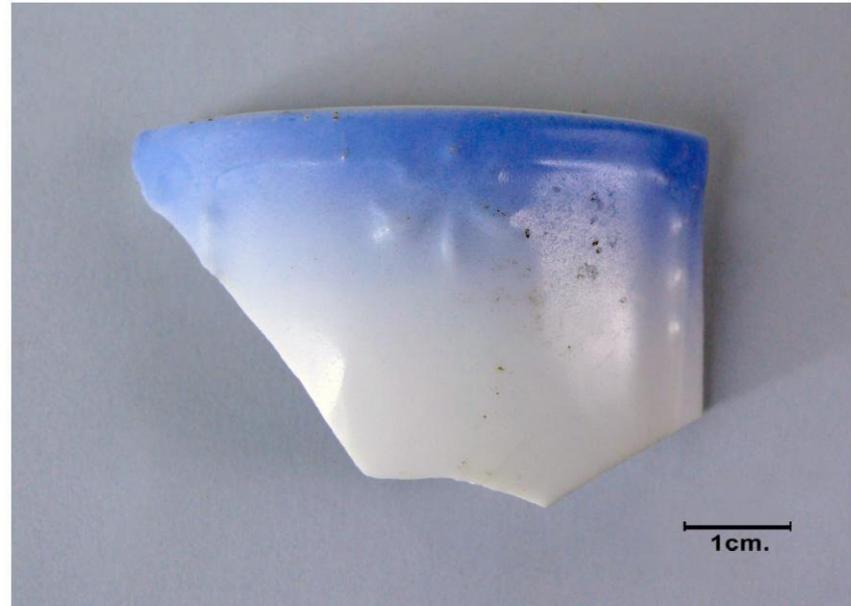
Abajo-izquierda. FRAGMENTO DE BASE ANULAR DE PORCELANA OPACA, CON DECORACIÓN MANUAL SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS ANULARES Y FLORALES. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.



Arriba-izquierda. FRAGMENTOS DE PIEZAS DE PORCELANA CON DECORACIÓN SOBRE CUBIERTA. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-derecha. FRAGMENTOS DE PIEZAS DE PORCELANA DECORADA MEDIANTE AERÓGRAFO Y CON FINOS MOLDEADOS. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Abajo-derecha. PORCELANA INDUSTRIAL. FRAGMENTO DE AISLANTE ELÉCTRICO Y UNA CAJA DE CONEXIÓN. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.





FRAGMENTO DE PLATO PARA SOPA, PORCELANA. PIEZA DE FORMA ABIERTA Y DE PERFIL INFLECTADO; DE COLOR CREMOSO; GRUESA, INCOMPLETA. TIENE DECORACIÓN MOLDEADA TIPO HOJA DE PARRA EN EL BORDE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.



FIGURA DE PORCELANA. PIEZA ANTROPOMORFA DE COLOR BLANCO, FALTANTE LA CABEZA, LAS MANOS, LA EXTREMIDAD IZQUIERDA Y SECCIÓN INFERIOR DE LA EXTREMIDAD DERECHA. LA FIGURA ESTÁ DESNUDA Y REPRESENTA UN(A) PÚBER O PRE-PÚBER. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. ALTURA 41MM. LARGO 26MM. ANCHO 19MM.

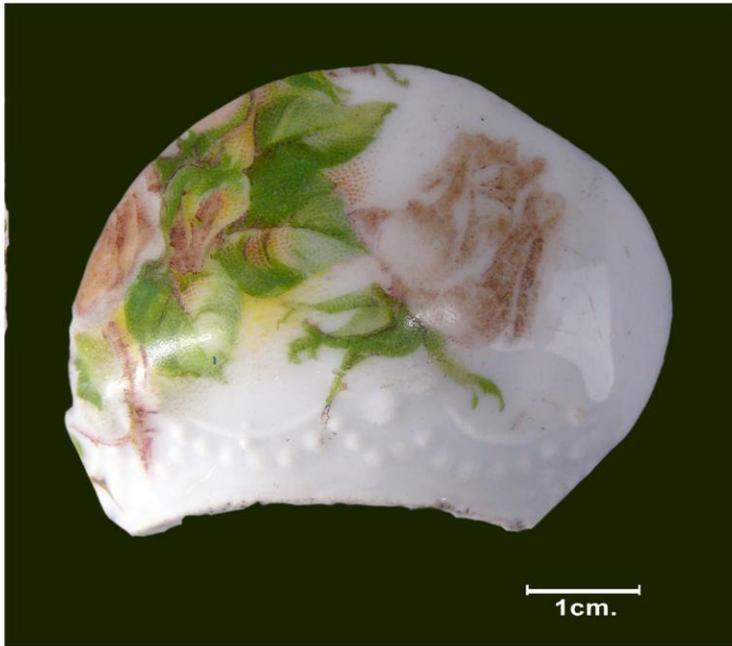


Arriba-izquierda. POTE DE CREMA DE PORCELANA, CON FALTANTES. ESTÁ COMPUESTO POR DOS PIEZAS, TAPA Y CUENCO. LA TAPA ES DE FORMA CIRCULAR Y DE COLOR BLANCO, BORDE EVERTIDO CON REBORDE PERIMETRAL DONDE TIENE LA LEYENDA “DEL HAREM” EN RELIEVE. ESTÁ RESTAURADA Y ENTRA A PRESIÓN EN EL POTE. EL CUENCO ES DE PAREDES RECTAS, CUELLO CORTO Y CILÍNDRICO, BOCA DE BORDE RECTO Y LABIO REDONDEADO. LA BASE ES ANULAR CON OCHO CÍRCULOS CONCÉNTRICOS EN RELIEVE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. ALTURA 28MM. DIÁMETRO 67MM.

Arriba-derecha. FRAGMENTO DE POTE DE PORCELANA. TIENE DECORACIÓN IMPRESA SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES LIMITADA POR UNA LÍNEA DORADA EN EL MARGEN SUPERIOR. ADEMÁS, TIENE DECORACIÓN SOBRELIEVE FORMANDO ONDAS Y ANULAR PINTADA DE AZUL EN LA PARTE SUPERIOR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. EL TIPO DE LITOGRAFÍA LA SITÚA ENTRE FINES DEL SIGLO XIX E INICIOS DEL SIGLO XX.

Abajo-derecha. FRAGMENTO DE TAZA, PORCELANA. PIEZA ABIERTA DE PERFIL SIMPLE, DE COLOR BLANCO, CON FALTANTES. EL CUENCO ES CILÍNDRICO, LISO, DE PAREDES RECTAS, BOCA DE BORDE RECTO Y LABIO REDONDEADO. LA BASE ES ANULAR CON REBORDE EN EL CONTORNO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.





Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE TAZA DE PORCELANA. TIENE DECORACIÓN IMPRESA SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES Y UNA FRANJA CON DECORACIÓN LINEAL Y PUNTEADA EN RELIEVE FORMANDO ONDAS EN LA SECCIÓN INFERIOR. LA BASE ES ANULAR CON UN REBORDE REDONDEADO EN EL CONTERNO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. EL TIPO DE LITOGRAFÍA LA SITÚA ENTRE FINES DEL SIGLO XIX E INICIOS DEL SIGLO XX.

Arriba-derecha. FRAGMENTO DE PLATILLO, PORCELANA. TIENE DECORACIÓN IMPRESA BAJO CUBIERTA DE COLOR ROJO FORMANDO UNA FRANJA PERIMETRAL DE LÍNEAS PUNTEADAS Y MOTIVOS DE FLORES Y HOJAS, Y EN EL BORDE INFERIOR UNA DECORACIÓN LINEAL DE ONDAS Y HOJAS COLGANTES. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. CRONOLOGÍA SIGLOS XIX-XX.

Abajo-izquierda. FRAGMENTO DE TAZA, LOZA CREMA O CREAMWARE. ESTÁ CUBIERTO CON ESMALTE, CRAQUELADO, CON UNA TONALIDAD VERDOSA EN SU "ACONCHADO" ENTRE CUERPO Y BASE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. CRONOLOGÍA FINES DE SIGLO XVIII- INICIOS DEL SIGLO XIX.



Arriba-izquierda. FRAGMENTOS DE PIEZAS DE LOZA PERLA O PEARLWARE. EL DE LA IZQUIERDA TIENE DECORACIÓN MEDIANTE TÉCNICA DE TRANSFERENCIA BAJO CUBIERTA, CON MOTIVO FLORAL EN AZUL; EL DE LA DERECHA PRESENTA UN SELLO EN COLOR NEGRO. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-derecha. FRAGMENTO DE BACÍN, LOZA PERLA. ESTÁ DECORADO CON UNA BANDA ANULAR DE COLOR MORADO DELIMITADA POR LÍNEAS NEGRAS, DISEÑO ELABORADO MANUALMENTE PROPIO DE PRINCIPIOS DEL SIGLO XIX. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Abajo-derecha. ASA DE JARRA, LOZA PERLA. ESTÁ MOLDEADA CON DISEÑO DE TALLO Y DECORADA MEDIANTE TRANSFERENCIA CON MOTIVOS FLORALES EN AZUL. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.





Arriba (izquierda y derecha). LOZA PERLA. ASA DE BANDEJA CON DECORACIÓN MOLDEADA Y BORDE DE BACÍN DECORADO CON LA TÉCNICA FLOW BLUE. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Abajo-izquierda. FRAGMENTO DE BASE ANULAR DE LOZA PERLA, DONDE SE OBSERVA CLARAMENTE EL ESMALTE AZULADO ACUMULADO EN EL PLIEGUE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.



Arriba-izquierda. BASE DE PLATO, LOZA PERLA. TIENE EL SELLO DE WILLIAM ADAMS, FÁBRICA QUE PERTENECIÓ AL GRUPO DE STOKE-ON-TRENT. ESTA ESTAMPA FUE UTILIZADA ENTRE LOS AÑOS 1819-1864. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.



Arriba-derecha. BASE DE BOL, LOZA PERLA, CON DECORACIÓN MANUAL GAUDY DUTCH. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.



Abajo-derecha. FRAGMENTO DE BASE DE PLATO, LOZA PERLA. TIENE DECORACIÓN MEDIANTE TRANSFERENCIA CUYA FECHA DE MÁXIMA PRODUCCIÓN FUE ENTRE LOS AÑOS 1795-1840. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.



Arriba. PLATOS PLANOS O LLANOS, LOZA BLANCA O WHITEWARE. SON DE FORMA ABIERTA Y TIENEN DECORACIÓN INTERIOR POR TRANSFERENCIA EN AZUL BAJO CUBIERTA, CON MOTIVOS FLORALES Y GEOMÉTRICOS. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA 27MM. DIÁMETRO 235MM.

Abajo-izquierda. FRAGMENTO DE PLATO HONDO, LOZA PERLA, IMPORTADA. ES DE FORMA ABIERTA Y TIENE DECORACIÓN MOLDEADA EN RELIEVE CON MOTIVO DE ESPIGAS DE TRIGO EN EL BORDE Y TABLEADO EN LA SECCIÓN INTERIOR DÁNDOLE FORMA DE CONCHA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.



PLATO HONDO, LOZA BLANCA. ES DE FORMA ABIERTA Y TIENE DECORACIÓN DE TIPO TRANSFERENCIA BAJO CUBIERTA CON MOTIVO DE CORONA. EN LA BASE PRESENTA UN SELLO POR TRANSFERENCIA EN AZUL QUE MUESTRA UN ANCLA Y UN CÍRCULO CORONADO, ACOMPAÑADO DE LAS PALABRAS "ADAMS/ LEADLESS GLAZE/ ENGLAND". TAMBIÉN SE OBSERVA UNA LETRA "P" EN INCISO. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 47MM. DIÁMETRO 257MM.



COMPOTERA DE LOZA BLANCA. ES DE FORMA ABIERTA CON PERFIL SIMPLE Y BASE EN PEDESTAL. ESTÁ DECORADO CON PINTURA DE TIPO MANUAL BAJO CUBIERTA, POSIBLEMENTE CON AERÓGRAFO Y PLANTILLA, CON MOTIVOS GEOMÉTRICOS. EN LA BASE TIENE EL SELLO DE LA FÁBRICA FRANCESA DE LOZA SARREGUEMINES, QUE LO SITÚA CRONOLÓGICAMENTE CON POSTERIORIDAD A 1900. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 100MM. DIÁMETRO 152MM.





Arriba-derecha. GALLETERO DE LOZA BLANCA. ES DE FORMA ABIERTA Y ESTÁ DECORADO CON PINTURA POR AERÓGRAFO Y CALCOGRAFÍA SOBRE CUBIERTA CON MOTIVOS FLORALES Y DORADO SOBRE CUBIERTA. EN LA BASE TIENE UN SELLO EN COLOR VERDE IMPRESO CON ESPONJA, DONDE APARECE UNA CORONA Y UN LISTÓN CON LAS PALABRAS "WOOD AND SONS LTDA/ ENGLAND". ESTE SELLO PERTENECE A LA FÁBRICA DE LOZA WOOD AND SON (S) LTDA., DE LA LOCALIDAD DE BURSLEM, EN EL CONDADO DE STAFFORDSHIRE, INGLATERRA. FUE USADO DESDE 1910-1930 EN ADELANTE. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 40MM. LARGO 275MM. ANCHO 230MM.



Izquierda. FLORERO DE LOZA BLANCA. ES UNA VASIJAS RESTRINGIDA CON CUELLO, Y TIENE DECORACIÓN MOLDEADA Y MODELADA CON MOTIVOS FLORALES, PINTURA DE TIPO MANUAL Y DORADA SOBRE CUBIERTA, ENCIMA DE LOS MOTIVOS MODELADOS. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 390MM. DIÁMETRO BOCA 200MM. DIÁMETRO CUERPO 280MM.



JARRO Y LAVATORIO DE LOZA BLANCA. EL JARRO CORRESPONDE A UNA VASIJAS RESTRINGIDA CON CUELLO, CON UN ASA Y BASE ANULAR. EL LAVATORIO ES DE FORMA ABIERTA. NO PRESENTAN DECORACIÓN. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA JARRO 260MM. DIÁMETRO BOCA JARRO 130MM. DIÁMETRO CUERPO JARRO 180MM. ALTURA LAVATORIO 105MM. DIÁMETRO LAVATORIO 335MM.



Izquierda y página siguiente . PLATOS LLANOS ORNAMENTALES, DE LOZA BLANCA. SON DE FORMA ABIERTA; EN LA BASE TIENE UN ORIFICIO DE SUJECCIÓN PARA SER COLGADOS. EN LA SUPERFICIE INTERNA PRESENTAN DECORACIÓN TIPO TRANSFERENCIA BAJO CUBIERTA, CON DISEÑOS GEOMÉTRICOS EN EL BORDE Y LOS RETRATOS DE JOSÉ DE SAN MARTÍN Y MANUEL RODRÍGUEZ EN COLOR NEGRO. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO. ALTURA 20MM. DIÁMETRO 198MM.





BACINICA DE LOZA BLANCA. ES DE FORMA ABIERTA CON ASA Y TAPA. NO PRESENTA DECORACIÓN. EN LA BASE TIENE UN SELLO POR TRANSFERENCIA EN COLOR VERDE, CON LA FIGURA DE UN LEÓN, UNA CORONA Y UN LISTÓN CON LAS PALABRAS "NEW PORT POTTERY Cº LTDA/BURSLEM ENGLAND". ESTE SELLO CORRESPONDE A LA COMPAÑÍA DE LOZA NEW PORT POTTERY Cº LTDA., DE LA LOCALIDAD DE BURSLEM EN INGLATERRA. SE COMENZÓ A USAR DESDE 1910 EN ADELANTE. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO. ALTURA 130MM. DIÁMETRO 220MM.





Arriba-izquierda. FRAGMENTOS DE LOZA BLANCA DECORADOS MEDIANTE BANDAS Y LÍNEAS DE FRITA EN AZUL Y NEGRO. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. *Arriba-derecha.* FRAGMENTO DE BOL Y VASO CHOPERO DE LOZA BLANCA, DECORADOS CON ESMALTE GRUESO O FRITA. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. *Abajo-izquierda.* FRAGMENTO DE PLATO, LOZA BLANCA. ESTÁ DECORADO CON UNA BANDA ANULAR EN COLOR AZUL, SE OBSERVA COBERTURA INCOMPLETA DEL ESMALTE E IMPUREZAS ADHERIDAS. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. *Abajo-derecha.* FRAGMENTOS DE PLATOS, LOZA BLANCA. ESTÁN DECORADOS MEDIANTE LA TÉCNICA DE TRANSFERENCIA EN COLOR AZUL Y GRIS; EL FRAGMENTO INFERIOR MUESTRA DECORACIÓN MIXTA CON EL BORDE FESTONEADO Y DECORACIÓN FLORAL. CRONOLOGÍA: MEDIADOS DEL SIGLO XIX. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.



Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE PLATO, LOZA BLANCA. PRESENTA DECORACIÓN MIXTA CON EL BORDE FESTONEADO Y UN PATRÓN FLORAL CON PIGMENTO DE COLOR MARRÓN, APLICADO MEDIANTE TRANSFERENCIA, PATRÓN DECORATIVO CON USO MÁXIMO EN 1840. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-centro. FRAGMENTO DE BASE DE PLATO, LOZA BLANCA. ESTÁ DECORADO MEDIANTE TRANSFERENCIA EN COLOR VERDE; FABRICADO EN LA FÁBRICA ANTHONY SHAW EN FUNCIONES ENTRE LOS AÑOS 1851 Y 1900. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-derecha. FRAGMENTOS DE LOZA BLANCA, CON DECORACIÓN POR TRANSFERENCIAS EN DIVERSAS TONALIDADES TÍPICAS DE MEDIADOS DEL SIGLO XIX. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.

Abajo-izquierda. FRAGMENTOS DE BASES DE PLATOS, LOZA BLANCA. AMBOS TIENE UN SELLO REALIZADO MEDIANTE TRANSFERENCIA EN COLOR VERDE; UNO CON LA LEYENDA "MADE IN BELGIUM", Y EL OTRO "BOC.../LA LOU.../FABRICACION BEL..". ESTE SELLO CORRESPONDE A LA FÁBRICA BOCH FRÈRES, DE LA LOUVIÈRE, EN BÉLGICA, Y ESTUVO EN USO DURANTE 1920-1930. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA



Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE SOPERA CON SU TAPA, LOZA BLANCA. TIENE DECORACIÓN EN FORMA TABULAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-centro. FRAGMENTOS DE LOZA, TECNOLOGÍA INDETERMINADA. ESTÁN DECORADOS MEDIANTE EL PATRÓN FLOW BLUE O AZUL DESLEÍDO, CUYA MAYOR POPULARIDAD EN LOZA BLANCA (LA MÁS TARDÍA) OCURRIÓ ALREDEDOR DEL AÑO 1875. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.

Arriba-derecha. FRAGMENTOS DE LOZA BLANCA DECORADOS MANUALMENTE CON EL ESTILO GAUDY DUTCH. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Abajo-derecha. FRAGMENTO DE BOL, LOZA BLANCA. ESTÁ DECORADO MEDIANTE LA TÉCNICA SPONGEWARE EN COLOR AZUL, TÉCNICA FECHADA PARA LOS AÑOS 1830 – 1860. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.





Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE PIEZA DE LOZA BLANCA, DECORADA CON TÉCNICA MIXTA DE TRANSFERENCIA Y MANUAL. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.

Arriba-centro. BASE DE CUENCO DE LOZA BLANCA, CON EL SELLO “CHOISY/ LE ROI”, MARCA FRANCESA EN FUNCIONES DESDE 1878. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Arriba-derecha. FRAGMENTOS DE LOZA BLANCA, CON DECORACIÓN HECHA A MANO DE TIPO MANUAL ANULAR Y FLORAL BAJO CUBIERTA. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA.

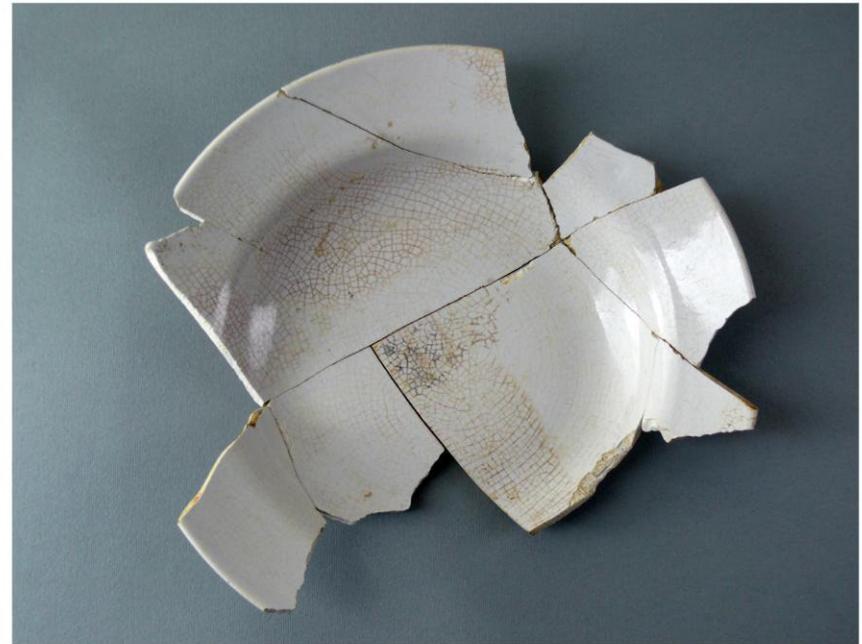
Abajo-izquierda. FRAGMENTO DE BASE DE FRASCO, LOZA BLANCA. CORRESPONDE A UN FRASCO DE UNGÜENTO CON UNA LEYENDA EN EL CUERPO QUE HACE REFERENCIA A LA POMADA FABRICADA POR THOMAS HOLLOWAYS DESDE 1850, EN LONDRES, INGLATERRA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.



Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE PLATILLO, LOZA BLANCA, PRODUCCIÓN NACIONAL. ES DE FORMA ABIERTA, SIN DECORACIÓN. EN LA BASE TIENE IMPRESO BAJO CUBIERTA EL SELLO DE LA FÁBRICA NACIONAL DE LOZA PENCO, FORMADO POR LAS LETRAS CAPITALES “..NLP” SOBRE DOS TRAZOS PARALELOS. ESTE SELLO PARECE HABER ESTADO VIGENTE ENTRE 1926-1950. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Derecha-arriba. FRAGMENTO DE PLATILLO, LOZA BLANCA, PRODUCCIÓN NACIONAL. ES DE FORMA ABIERTA Y ESTÁ CRAQUELADO. EN EL INTERIOR TIENE DECORACIÓN FESTONEADA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. *Derecha-abajo.* PLATO DE LOZA BLANCA, INCOMPLETO, PRODUCCIÓN NACIONAL. ES DE FORMA ABIERTA Y ESTÁ CRAQUELADO. EN LA BASE TIENE IMPRESO BAJO CUBIERTA EL SELLO DE LA FÁBRICA NACIONAL DE LOZA PENCO, VIGENTE ENTRE 1926-1950. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.





Arriba-izquierda. PLATILLO DE LOZA BLANCA, INCOMPLETO, PRODUCCIÓN NACIONAL. ES DE FORMA ABIERTA Y COLOR CREMA CON LÍNEAS MARONES RESULTADO DE SU CRAQUELADO. EN EL INTERIOR TIENE DECORACIÓN FESTONEADA. EN LA BASE TIENE IMPRESO BAJO CUBIERTA EL SELLO DE LA FÁBRICA NACIONAL DE LOZA PENCO, FORMADO POR LAS LETRAS CAPITALES “FNL P” SOBRE DOS TRAZOS PARALELOS Y BAJO ESTOS LA PALABRA “PENCO”, VIGENTE ENTRE 1926-1950. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Arriba-derecha. PLATO DE LOZA BLANCA, INCOMPLETO ES DE FORMA ABIERTA Y DE COLOR BLANCO CREMOSO, CRAQUELADA EN ALGUNOS SECTORES. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Abajo-izquierda. PLATO DE LOZA BLANCA, IMPORTADO. ES DE FORMA ABIERTA Y TIENE DECORACIÓN PINTADA EN COLOR AZUL BAJO CUBIERTA, DE TIPO ANULAR. EN LA BASE TIENE IMPRESO EN NEGRO EL SELLO DE FÁBRICA, FORMADO POR UN ÓVALO Y EN SU INTERIOR LAS PALABRAS “MADE/IN/CZECHOSLOVAKIA”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE. CRONOLOGÍA: POSTERIOR A 1918. ALTURA 18MM. DIÁMETRO 147MM.



Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE BASE DE POCILLO, LOZA BLANCA, PRODUCCIÓN NACIONAL. TIENE IMPRESO BAJO CUBIERTA EL SELLO "FAB. CHILENA/PENCO". PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Arriba-centro. FRAGMENTO DE PIEZA DE LOZA BLANCA, CON DECORACIÓN IMPRESA EN VERDE DE MOTIVOS FLORALES. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Arriba-derecha. FRAGMENTO DE BOL, LOZA BLANCA. TIENE DECORACIÓN IMPRESA SOBRE CUBIERTA DE TIPO ANULAR, FORMANDO LÍNEAS NEGRAS Y CAMPOS AZULES. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Abajo-derecha. FRAGMENTOS DE PLATILLOS, LOZA BLANCA. SON DE FORMA ABIERTA Y TIENE DECORACIÓN IMPRESA SOBRE CUBIERTA DE TIPO ANULAR FORMADO LÍNEAS ROJAS O LÍNEAS NEGRAS Y UNA FRANJA MARRÓN. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

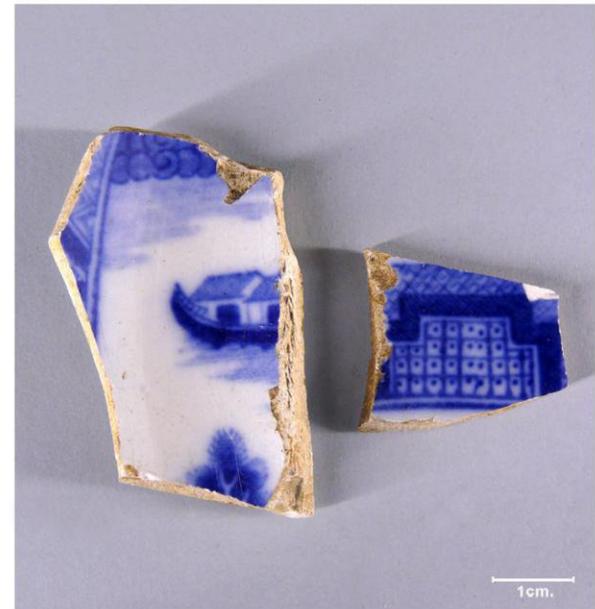




Arriba. FRAGMENTOS DE PLATO HONDO, LOZA BLANCA. TIENE LOS BORDES FESTONEADOS Y DECORACIÓN PINTADA E IMPRESA SOBRE CUBIERTA. EL BORDE ESTÁ PINTADO CON UNA LÍNEA DELGADA ANULAR DE COLOR PLATEADO Y BAJO ÉSTA IMPRESOS DE MOTIVOS FLORALES. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Abajo-izquierda. FRAGMENTO DE PIEZA DE LOZA BLANCA, CON DECORACIÓN PINTADA BAJO CUBIERTA DE MOTIVOS FLORALES, EN COLORES AMARILLO, NEGRO Y CELESTE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Abajo-derecha. FRAGMENTOS DE PIEZAS DE LOZA BLANCA, IMPORTADA. TIENE DECORACIÓN IMPRESA BAJO CUBIERTA CON EL MOTIVO DEL SAUCE (WILLOW TREE), EN COLOR AZUL. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

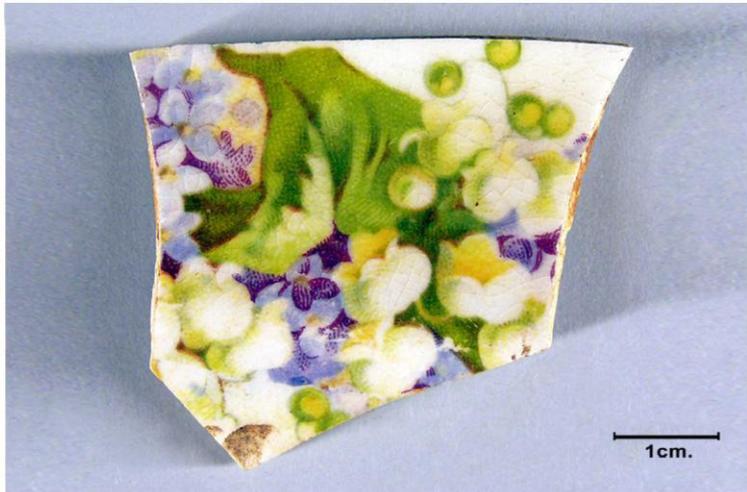




Arriba-izquierda. FRAGMENTOS DE PLATOS, LOZA BLANCA. DE IZQUIERDA A DERECHA Y SUPERIOR A INFERIOR TIENEN DECORACIÓN ANULAR PINTADA BAJO CUBIERTA CON MOTIVO LINEAL EN COLOR ROSADO; ANULAR PINTADA BAJO CUBIERTA DE LÍNEAS EN COLOR ROSADO Y VERDE; IMPRESA BAJO CUBIERTA CON MOTIVOS ZOOMORFOS (FAISANES) Y FLORAL EN COLOR AZUL; IMPRESA BAJO CUBIERTA FORMANDO LÍNEAS Y VOLUTAS EN COLOR VERDE; DECORACIÓN ANULAR IMPRESA BAJO CUBIERTA CON MOTIVOS LINEALES EN COLOR AZUL. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Arriba-derecha. FRAGMENTO DE PLATILLO, LOZA IRONSTONE. TIENE DECORACIÓN ANULAR Y SELLO DE LA FÁBRICA DE ANTHONY SHAW. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Abajo-derecha. FRAGMENTO DE PLATO HONDO, LOZA BLANCA. TIENE DECORACIÓN IMPRESA BAJO CUBIERTA EN AZUL FORMANDO FIGURAS GEOMÉTRICAS, FLORES Y RAMAS. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.



Arriba-izquierda. FRAGMENTO DE PLATO HONDO, LOZA BLANCA IMPORTADA. TIENE DECORACIÓN IMPRESA BAJO CUBIERTA EN COLORES AMARILLO, VERDE Y LILA CON MOTIVOS FLORALES. LA CALIDAD DE LA LITOGRAFÍA SUGIERE UNA PRODUCCIÓN EXTRANJERA. CRONOLOGÍA FINES DEL SIGLO XIX E INICIOS DEL SIGLO XX. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

Arriba-derecha. FRAGMENTO DE PLATO DE LOZA IRONSTONE. ES DE FORMA ABIERTA Y TIENE DECORACIÓN MOLDEADA DE TIPO TABLEADO. EN LA BASE TIENE UN SELLO GRABADO CON LA INSCRIPCIÓN "STONE CHINA". PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Izquierda-centro. FRAGMENTOS DE PIEZAS DE LOZA TIPO IRONSTONE. TIENEN DECORACIÓN MOLDEADA CON EL PATRÓN "TRIGO" (WHEAT PATTERN), EN USO DESDE 1848 HASTA EL PRESENTE Y CUYA MÁXIMA POPULARIDAD FUE ENTRE LOS AÑOS 1860 Y 1900. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA.

Abajo-izquierda. CERÁMICA INDUSTRIAL. FRAGMENTO DE CERÁMICA DE PARED CON DECORACIÓN IMPRESA BAJO CUBIERTA EN COLOR MARRÓN, DE MOTIVOS FLORALES Y GEOMÉTRICOS. PIEZA RECUPERADA DURANTE LA EXCAVACIÓN ARQUEOLÓGICA EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE.

HISTORIA DEL VIDRIO

Las evidencias más antiguas del uso del vidrio se localizan en Egipto, Asia Menor y Mesopotamia y se remontan al año 5000 a.C., donde se fabricaron vasijas de arcilla recubiertas de un barniz compuesto de una mezcla fundida de sosa, natural u obtenida de las cenizas de plantas ricas en álcalis, con cal y arena de cuarzo o pedernal molido¹³³. Este barniz permitía dar impermeabilidad a las vasijas al darles una cubierta solidificada de vidrio, y para ello se vertía este líquido sobre los recipientes o se sumergían las vasijas en la masa fundida y una vez fríos, adquirían ésta cubierta vítrea. Las primeras piezas fabricadas totalmente de vidrio datan del 2100 a.C. y eran fabricadas mediante la técnica del moldeado, toda vez que esta ya era profusamente conocida pues se utilizaba en la manufactura de vasijas de arcilla¹³⁴. Por entonces destacaban los artesanos egipcios quienes fabricaron piezas de vidrio hasta aproximadamente el año 1200 a.C. dando forma a figurillas, amuletos y cuentas de un color claro con tintes verde y azul; y no es sino hasta el reinado de Tutmosis III (1504-1450 a.C.) cuando aparecen en el registro arqueológico los primeros recipientes huecos hechos de vidrio (cuencos, vasos).

Con el paso del tiempo y a medida que aumentaba el conocimiento sobre el comportamiento del vidrio a distintas temperaturas, se mejoraron las técnicas de fabricación y se impulsó en mayor medida el uso de este material para fines domésticos en la conservación y almacenaje de determinados productos, así como para fines decorativos. Las técnicas para moldear y decorar los objetos de vidrio previo al descubrimiento del vidrio soplado, eran similares a las

¹³³ Fernández M. 1990. El vidrio en México. Centro de Arte Vitro, México.

López G. 1979. Notas para el estudio del vidrio en la Nueva España. Cuadernos de trabajo N°9. Departamento de Prehistoria, Instituto Nacional de Antropología e Historia. INAH, México.

¹³⁴ Gonella F., J. Muñoz y C. Wallace. 2009. Análisis y negocio del vidrio hueco para envases en Uruguay. Trabajo de investigación monográfico. Universidad de la República, Montevideo, Uruguay.

utilizadas en la alfarería y metalurgia. Se vertía el vidrio fundido en moldes para las incrustaciones, vasijas, figurillas y también para elaborar tiras o listones. En los diseños de mayor complejidad se aplicaba la técnica del mosaico, donde se fundían los componentes en secciones transversales para ser cortados en láminas que posteriormente, se fundían juntas en un molde para fabricar vasijas o placas. Sin embargo, estos productos de vidriería tenían un uso más bien restringido y eran utilizados por los grupos de la elite, de modo que los vasos y otros recipientes de vidrio tallado competían con los productos de plata y otras artesanías suntuarias.

Alrededor del año 75 a.C. los orfebres de Sidón introdujeron la técnica del soplado lo que tuvo un impacto fundamental en el quehacer de esta industria, pues no sólo fue posible obtener envases de mayor variedad y tamaño que con las otras materias primas conocidas (arcilla, piedra, metal); sino también fabricarlas con mayor rapidez y menor costo. Poco a poco el soplado comenzó a reemplazar a las otras técnicas, y también favoreció el desarrollo de nuevos estilos que enfatizaban la fragilidad y transparencia de los recipientes y figuras. Así, en las últimas décadas del siglo I d.C. el vidrio incoloro ocupó el lugar del vidrio coloreado en la fabricación de los objetos de mayor valía. Además, el vidrio soplado hizo posible la producción a mayor escala y posibilitó un mayor acceso a este producto, de modo que este material, previamente elitista y de uso restringido, pasó a convertirse en un elemento de uso frecuente para piezas domésticas y ornamentales¹³⁵.

A partir del siglo I d.C. el arte de la vidriería comenzó a ser difundido por Europa a través de los romanos quienes trasladaron a distintas partes del imperio a artesanos fenicios y egipcios. De esta manera se dio inicio a la consolidación de Roma como centro de fabricación de objetos de vidrio, se perfeccionaron la técnica del

¹³⁵ Guinaldo M. y M. Rafols. El vidrio. <http://puntadiamante.blogspot.com>

soplado y las decorativas (motivos aplicados, grabados), se añadió la técnica del prensado y se desarrollaron nuevas herramientas para tallar el vidrio, se perfeccionó su composición química y las piezas más suntuosas se decoraron con placas de oro. Pero también se elaboraron piezas domésticas, envases farmacéuticos (para ungüentos y medicinas) y elementos de tocador¹³⁶. Destacan, por ejemplo, los frascos de vidrio soplado con forma de cabeza y elaborados mediante moldes; los cristales decorados con hilos de vidrio y tallado; la decoración pintada o sobreimpresa con pan de oro entre dos láminas de cristal blanco que recrean escenas mitológicas o históricas; y la técnica del cristal de camafeo¹³⁷. La difusión del vidrio soplado estimuló la formación de centros artesanales dirigidos por especialistas y al disminuir Roma su influencia política y social, Bizancio comenzó a ser el centro principal de la industria del vidrio. Sin embargo, la decadencia del Imperio trajo aparejado que después del siglo IV disminuyera la demanda del vidrio y su producción se redujera a envases simples para uso cotidiano.

Hasta entrada la Edad Media se mantuvo el uso y fabricación del vidrio como privilegios de unos pocos quienes mantenían en secreto el conocimiento sobre sus componentes y técnicas de manufactura, de modo que el vidrio llegó a ser considerado nuevamente un objeto más bien de lujo y se privilegiaban los utensilios de madera o barro en los artículos domésticos¹³⁸. Los objetos utilitarios eran decorados con diseños simples mediante moldes, filigranas o adornos de gotas de vidrio aplicadas sobre la superficie. Tenían una coloración natural verdosa debido al componente de carbonato sódico derivado de las plantas marinas del Mediterráneo; sin embargo la escasez de este material a fines de la Edad Media hizo que los vidrieros

¹³⁶ Sánchez G. <http://puntadiamante.blogspot.com>

¹³⁷ Esta técnica consiste en unir dos capas de vidrio de distinto color tallando posteriormente la capa externa para dejar al descubierto partes de la capa interior y así, obtener una decoración en relieve que resalta por el contraste cromático.

¹³⁸ Candamo L. 1951. Comedores. La historia y las costumbres de la mesa. Madrid, editorial La Cigüeña, Talleres Aldua.

del norte de Europa recurrieran a la ceniza de madera de sus propios hornos para ser utilizada como fundente, desarrollando así un vidrio de contenido potásico cálcico denominado vidrio Waldglas, tipo común que se fabricó hasta la Edad Moderna¹³⁹.

Pero sin duda la mayor innovación fue la fabricación del vidrio plano que comenzó a utilizarse en las ventanas reemplazando así a las láminas de tripa, alabastro, selenita o al barro que previamente eran usados para esos propósitos. En este aspecto destaca Bizancio con sus orfebres que decoraron las iglesias y grandes edificios de la Europa medieval, papel que después del 1000 d.C. desempeñó Venecia al convertirse en un centro de producción de vidrio de alta calidad. Era tal la importancia de la fabricación del vidrio para Venecia, que en el siglo XI todos los artesanos vidrieros fueron trasladados a la isla de Murano a fin de evitar la divulgación de esta tecnología y así mantener el secreto de su oficio. Con el transcurso del tiempo, los artesanos venecianos perfeccionaron las técnicas conocidas para la fabricación y decoración del vidrio e implementaron otras nuevas como la pintura esmaltada, el vidrio lattimo¹⁴⁰, latticinio¹⁴¹, millefiori¹⁴² y el grabado con punta de diamante, innovaciones que alcanzaron su máxima expresión en el año 1463 cuando descubrieron que al añadir manganeso, el vidrio perdía su coloración natural y se obtenía un producto de alta calidad, duro, de alta ductilidad, claro e incoloro que, por su semejanza con el cristal natural, se le dio el nombre de cristal¹⁴³. Las piezas de cristal eran de formas simples y se decoraban con diseños esmaltados simulando piezas de joyería. Posteriormente incorporaron hebras de vidrio blanco opaco trabajadas

¹³⁹ Guinaldo M. y M. Rafols. El vidrio. <http://puntadiamante.blogspot.com>

¹⁴⁰ Vidrio lechoso, de color blanco opaco.

¹⁴¹ Vidrio blanco opaco coloreado con polvo de hueso o con óxido de estaño.

¹⁴² Resultado de la fusión de pequeños fragmentos de vidrio de colores opacos en una masa vítrea incolora, generalmente formando diseños en flor.

¹⁴³ Díaz I. 1999. El vidrio como material arqueológico encontrado en contexto colonial: análisis tipológico del mismo, resultado de las excavaciones realizadas en el ex convento de Santo Domingo, La Antigua, Guatemala. Tesis para optar al grado de Licenciada en Arqueología. Universidad de San Carlos de Guatemala, Escuela de Historia. Guatemala.

en complejos diseños dentro de un cristal transparente, las que tenían el efecto de un encaje. Este tipo de filigrana de vidrio permitió la fabricación de maravillosas piezas que fueron imitadas en toda Europa.

Con la fuga de artesanos de la isla de Murano, el arte del vidrio se propagó a otros países y paulatinamente Venecia fue perdiendo el monopolio de esta industria. Así, durante los siglos XVI y XVII se popularizó el vidrio conocido como “al estilo de Venecia”, fabricado por artesanos italianos asentados en diversos países europeos¹⁴⁴. Por entonces, alcanzó una importante demanda un vidrio de alta calidad producido en la región de Cataluña, España¹⁴⁵, y que era exportado a diversos puntos de Europa incluyendo Venecia. Este era elaborado en tono verde, azul, púrpura, amarillo y blanco lechoso e incluía motivos heráldicos, religiosos o inscripciones latinas. Las formas más representativas eran los floreros de cuerpo oval con dos asas pequeñas, los confiteros tipo copa grande, los fruteros de pie y las botellas. Otras zonas exportadoras de la península fueron Andalucía, donde los artesanos vidrieros desarrollaron una línea productiva particular con influencia morisca que privilegió el uso del color verde en la fabricación de magníficas piezas como vasijas, jarrones con asas, lámparas, candeleros, botellas y redomas; y Castilla, con su producción de utensilios domésticos y ornamentales de apariencia más bien sobria pero de alta calidad en su composición. De Castilla se exportaban copas, tazones, redomas, ventosas, tinteros y espejos, entre otros.

La influencia veneciana también se vio afectada por el descubrimiento del vidrio con óxido de plomo, patentado en Inglaterra, cuyas características lo convirtieron en el cristal de mayor calidad del siglo XVIII al ser más suave, brillante y duradero que el cristal¹⁴⁶. Así durante este siglo se hizo patente el dominio de la cristalería inglesa en

el mercado europeo y colonial, especialmente el de piezas talladas. Entre las innovaciones introducidas por los ingleses en el siglo XVIII destacaron las copas con bases decoradas con burbujas o espirales de esmalte opaco, y los candelabros de vidrio tallado. Sin embargo, durante el siglo XVIII Inglaterra también alcanzó la supremacía como centro productor y exportador de botellas de vidrio al introducir la botella de vino negra, que en realidad era de color verde oscuro, de paredes anchas y resistentes lo que permitió proteger el contenido tanto de los efectos dañinos de la luz como de los posibles golpes durante los embarques y desembarques. Por otro lado, el vidrio potásico fabricado en Alemania era más grueso y duro que el cristal y por ende, más apropiado para la decoración grabada con rueda giratoria. Así durante los siglos XVII y XVIII sobresalieron los talladores y grabadores del vidrio de Nuremberg y Postdam con sus piezas diseñadas en estilo barroco, mientras en el resto de Alemania se continuaba produciendo el tradicional vidrio esmaltado y pintado en frío¹⁴⁷.

También durante este siglo, en 1727, se estableció en Segovia, España, una fábrica industrial para abastecer el mercado interno que produjo los tres tipos de vidrio conocidos por entonces: vidrio plano, hueco y óptico, desarrollando una alta variedad de formas como jarras, ensaladeras, saleros, vinagreros, vidrios para ventanas, platos, garrafas, fuentes, artículos para laboratorio, espejos azogados, arañas, faroles, esencieros y otros¹⁴⁸. La llegada a España de espejos producidos en Flandes y Francia, de botellas y cristales de Inglaterra y de vidrio hueco de Bohemia a menor precio que el fabricado localmente, redundó en la caída de demanda local del vidrio de Segovia y estimuló la exportación de éste al Nuevo Mundo. Así, en

¹⁴⁴ Fernández M. 1990. El vidrio en México. Centro de Arte Vitro, México

¹⁴⁵ Patiño V. 1990-1193. Historia de la cultura material en la América equinoccial. Tomo II. Vivienda y menaje. Instituto Caro y Cuervo. Bogotá.

¹⁴⁶ Patiño V. 1990-1193. Historia de la cultura material en la América equinoccial. Tomo II. Vivienda y menaje. Instituto Caro y Cuervo. Bogotá.

¹⁴⁷ Guinaldo M. y M. Rafols. El vidrio. <http://puntadiamante.blogspot.com>

¹⁴⁸ Díaz I. 1999. El vidrio como material arqueológico encontrado en contexto colonial: análisis tipológico del mismo, resultado de las excavaciones realizadas en el ex convento de Santo Domingo, La Antigua, Guatemala. Tesis para optar al grado de Licenciada en Arqueología. Universidad de San Carlos de Guatemala, Escuela de Historia. Guatemala.

1760, partió desde Cádiz, el primer embarque de vidrio español hacia Nueva España (Veracruz).¹⁴⁹

Mención aparte merece la producción más importante de vidrio durante la Edad Media en Europa: la fabricación de mosaicos de vidrio en los países mediterráneos y de vidrieras en la zona norte para las iglesias y catedrales. Los mosaicos se fabricaban con cubos pequeños de vidrio o teselas¹⁵⁰, incrustados en cemento. Para las vidrieras de las catedrales el vidrio se coloreaba o se laminaba con color y posteriormente era cortado de acuerdo a las formas que requería el diseño; los detalles se pintaban sobre el cristal con un esmalte gris y las piezas se “emplomaban”; esto es, se encajaban en varillas de plomo con forma de H que sujetaban el vidrio por ambos lados y se colocaban finalmente en una estructura de hierro. Durante los siglos XVII y XVIII ocurrió una disminución notable en la demanda y tipos de vidrios utilizados para los vitrales de los recintos religiosos europeos, como resultado de las nuevas concepciones estéticas ligadas al Renacimiento, Barroco y Rococó, estilos que estimulaban una iluminación más clara al interior de los edificios mediante la luz natural. Esta situación repercutió de manera importante en el tipo de vidrio solicitado, de modo que disminuyó no sólo la producción de vidrio sino también su calidad¹⁵¹. Así, cerraron muchos talleres y en varios lugares cesaron de fabricarse vidrios coloreados, lo que favoreció la producción de vidrio blanco o incoloro. Por entonces, las vidrieras requeridas eran muy sencillas y compuestas por motivos geométricos en vidrios incoloros y sólo de manera ocasional, con vidrios de color. Estos últimos presentaban una paleta cromática diferente a la de los siglos anteriores, con predominio de colores primarios intensos a los que se añadieron los colores naranja y violeta, y correspondían a

¹⁴⁹ Fernández M. 1990. El vidrio en México. Centro de Arte Vitro, México.

¹⁵⁰ Trocitos cortados de bloques sólidos de vidrio, generalmente muy elaborados y con incrustaciones en plomo dorado o plateado.

¹⁵¹ Nieto V. 2001. La vidriera española. Del gótico al siglo XXI. Editorial Nerea, Madrid.

vidrios soplados principalmente por el método del cilindro o manchón.¹⁵²

Si bien las cualidades del vidrio ayudaron para que, junto a la cerámica, llegase a ser uno de los materiales más antiguos utilizados por el hombre para la conservación y almacenamiento de productos, la masificación de su uso como envase para vino, aceite, perfumes y medicamentos se inicia recién a partir del siglo XVII. El auge en las actividades de construcción durante este siglo y el siguiente con sus altas demandas de vidrio, tuvieron un efecto importante en la producción de este material al extender y mejorar el proceso productivo del vidrio plano de ventana con la incorporación del colado y laminado sobre una mesa metálica persistiendo, sin embargo, la técnica del soplado. En las últimas décadas del siglo XVIII se reutilizaron algunas técnicas antiguas, reflejadas en la fabricación de vidrio laminado con panes de oro denominado *Zwischengoldglas*; también se recuperó el tallado y grabado de cristal de camafeo y a mediados de siglo, hubo una gran demanda por pisapapeles con decoración *millefiori*, similar al vidrio de mosaico antiguo. De Bohemia alcanzaron notoriedad las piezas con decoración tallada a la rueda y las de cristal encajado; mientras que el avance científico en química y física facilitó la fabricación de nuevos vidrios coloreados opacos semejantes a piedras semipreciosas.

Hasta mediados del siglo XIX las piezas de vidrio se moldeaban y decoraban por prensado, pero los diseños decorativos estructurados en complejos encajes enturbiaban el cristal cuando este entraba en contacto con el molde frío. Así, a partir de 1840 se popularizaron las piezas con ornamentación más sencilla conocidas como vidrio prensado decorado. El vidrio tallado tuvo un repunte hacia 1880, con el

¹⁵² Cortés F. 2008. Caracterización arqueométrica completa de tres vidrios rubí procedentes de la Catedral de Vitoria-Gasteiz. En *Arqueometría de vidrios y materiales cerámicos*. Instituto de Historia, Centro de Ciencias Humanas y Sociales del CSIC. España.

surgimiento de un vidrio tallado brillante que aprovechaba al máximo las propiedades refractarias del vidrio de alta calidad¹⁵³.

En el siglo XIX hubo dos inventos que tuvieron una enorme repercusión en la industria del vidrio. En 1821 surgió el moldeado dividido que hizo posible soplar un envase en dos partes para después unirlos, técnica que permitió la producción mecanizada y que hasta hoy en día está en función. El segundo invento permitió la producción de vidrios de ventana planos, incoloros, transparentes y durables. Hasta entonces, este tipo se conseguía al soplar y girar el vidrio hasta formar un disco relativamente plano que daba como resultado una lámina irregular, mucho más gruesa al centro. Esta técnica mejoró notablemente al emplear compresoras de aire para cortar el vidrio a lo largo, y poner el vidrio cortado sobre una mesa de hierro donde era calentado de nuevo y dejado reposar bajo su propio peso. Así, se obtuvo un vidrio mucho más plano y una producción más rápida. No es sino hasta inicios del siglo XX (1904) cuando se introduce el método Fourcault¹⁵⁴ que permite sacar del horno el vidrio en forma de láminas o placas, lo que significó el fin del soplado para la fabricación de vidrios planos de ventanas.

EL VIDRIO EN EL NUEVO MUNDO HISPANO

Los pueblos originarios de América desconocían la industria del vidrio artificial; no obstante el uso de un vidrio natural de origen volcánico conocido como obsidiana¹⁵⁵, tuvo una amplia distribución en este continente. Esta materia prima fue utilizada desde épocas

¹⁵³ Guinaldo M. y M. Rafols. El vidrio. <http://puntadiamante.blogspot.com>

¹⁵⁴ Método ideado por Emile Fourcault que consiste en estirar una lámina de vidrio a través de un bloque refractario ranurado sumergido en una piscina de vidrio fundido, y que se lleva posteriormente a un horno vertical de recocido después del cual se extrae para ser cortado en hojas.

¹⁵⁵ Roca vítrea de color negro o marrón rojizo que normalmente se forma cuando la lava rica en sílice se enfría rápidamente. Su fractura concoide y la mantención de un borde duro y cortante, la convirtieron en un material apreciado para la fabricación de instrumentos.

tempranas para la talla y confección de puntas de proyectil y otros instrumentos cortantes, por grupos cazadores recolectores y alfareros de nuestro país y de otros lugares del continente¹⁵⁶; y más tarde, para la fabricación de piezas de uso suntuario en la región Maya¹⁵⁷ o ritual como máscaras¹⁵⁸, vasos zoomorfos¹⁵⁹ u orejeras¹⁶⁰ entre los Aztecas, Mixtecas y Zapotecas.

Con la llegada hispana a nuestro continente se introducen los objetos y técnicas de la producción de vidrio artificial. Uno de los primeros artículos en alcanzar una amplia circulación fueron las cuentas venecianas, imitaciones de piedras preciosas conocidas también como margarite, perlas o cuentas de rosarios, usadas como producto de intercambio o pago de servicios especialmente en Mesoamérica¹⁶¹. Durante la Conquista, la fabricación del vidrio en América fue prácticamente oficio de los españoles y al parecer los artesanos indígenas no participaron de esta industria¹⁶² que, al cabo de unos pocos años, ya había alcanzado cierta importancia puesto que el vidrio ya figuraba como producto sujeto al pago de impuestos, el cobro

¹⁵⁶ Tagle B., y C. del Río. informe de prospecciones arqueológicas y excavación de túmulos funerarios en las provincias de Colchagua y Cachapoal. Informe al Consejo de Monumentos Nacionales.

Carpio E. 1989. Las herramientas de obsidiana en Barberta: tecnología y función. Tesis área de Arqueología, Escuela de Historia, USAC, Guatemala.

¹⁵⁷ Coe W. 1959. Piedras Negras Archaeology: artifacts, caches and burials. Museum Monographs. University of Pennsylvania, Philadelphia.

¹⁵⁸ Ahuja O. 1982. Excavaciones en la cámara II, el Templo Mayor: excavaciones y estudios. Instituto Nacional de Antropología e Historia, México.

¹⁵⁹ Bernal I. 1969. One hundred masterpieces of the Mexican museum of anthropology. José Bolea editor, México.

¹⁶⁰ Caso A. 1969. El tesoro de Monte Albán. Memorias del INAH N°3. Instituto Nacional de Historia y Antropología, México.

¹⁶¹ Díaz I. 1999. El vidrio como material arqueológico encontrado en contexto colonial: análisis tipológico del mismo, resultado de las excavaciones realizadas en el ex convento de Santo Domingo, La Antigua, Guatemala. Tesis para optar al grado de Licenciada en Arqueología. Universidad de San Carlos de Guatemala, Escuela de Historia. Guatemala.

¹⁶² Samayoa H. 1962. Los gremios de artesanos en la ciudad de Guatemala (1524-1821). Editorial Universitaria, Guatemala.

de alcabala, en 1574¹⁶³. Sin embargo, sólo el vidrio producido en la ciudad de Puebla de los Ángeles, en México, alcanzó notoriedad con sus importaciones a Guatemala y Perú de productos de vidrio blanco cristaleño, vidrio verde y vidrio azul¹⁶⁴. Este comercio del vidrio entre México y Perú estuvo vigente hasta 1631, cuando la Corona Española prohibió la venta de mercancías entre ambas regiones.

Durante los primeros años de la Colonia, las ventanas y puertas eran cubiertas con telas pintadas que se impregnaban con cera fundida, o con láminas delgadas y translúcidas de alabastro o mármol amarillento llamado *tecali*¹⁶⁵, que permitían el paso de una luz lechosa que iluminaba suavemente los interiores. Con la introducción del vidrio plano estos elementos comenzaron a ser reemplazados no sólo en ventanales, sino que el vidrio también fue utilizado para cubrir los faroles y sagrarios¹⁶⁶. La producción del vidrio en América colonial no tuvo una distribución acorde a las colonias establecidas, y estuvo limitada a determinados lugares como por ejemplo, la fábrica de vidrio plano, cristalería y botellas de vidrio verde para destilería en Puebla, México; o el taller en Córdoba, Argentina, que también exportaba a Chile, Bolivia y Paraguay. Y si bien hubo intentos de iniciar la producción del vidrio en Perú, estos no resultaron y no tuvo un impacto significativo en la industria colonial¹⁶⁷. Así, durante la Colonia buena parte de los objetos de vidrio eran traídos desde España lo que restringía su uso debido a los costos, y sólo después de lograda la independencia aumentó considerablemente su importación y variedad

¹⁶³ Díaz I. 1999. El vidrio como material arqueológico encontrado en contexto colonial: análisis tipológico del mismo, resultado de las excavaciones realizadas en el ex convento de Santo Domingo, La Antigua, Guatemala. Tesis para optar al grado de Licenciada en Arqueología. Universidad de San Carlos de Guatemala, Escuela de Historia. Guatemala.

¹⁶⁴ Leicht H. 1967. Las calles de Puebla. Compañía Editorial Continental, S.A., Barcelona. España.

¹⁶⁵ Fernández M. 1990. El vidrio en México. Centro de Arte Vitro, México.

¹⁶⁶ Patiño V. 1990-1993. Historia de la cultura material en la América equinoccial. Tomo II. Vivienda y menaje. Instituto Caro y Cuervo. Bogotá.

¹⁶⁷ Cappa R. 1892. Estudios críticos acerca de la dominación española en América. Tomo VIII. Industrias mecánicas. Librería Católica de Gregorio del Amo. Madrid.

con el arribo de mercaderías de diversos países europeos, lo que también trajo aparejado un mayor acceso a estos productos.

En la América colonial no existió una industria del vidrio trascendente, por una parte debido a los altos impuestos establecidos por España que dificultaban el desarrollo de cualquier industria en las colonias que pudiera competir con la producción de la península; y por otra, a la ausencia de artesanos calificados y a la dificultad para conseguir materia prima adecuada. No obstante estas limitaciones, la industria local tuvo su oportunidad y se centró mayormente en la producción de objetos de uso doméstico, ornamentales, vidrio para faroles, frascos y vasos. El recipiente más común era la botella de vino, que durante los primeros siglos de la Colonia eran poco frecuentes por a su alto costo y poca utilidad, pues eran recipientes de cuello largo, cuerpo globular de forma irregular y bastante frágiles, de base reducida y picada grande lo que reducía su capacidad. Estas fueron reemplazadas por otras similares pero de cuello corto fabricadas a partir de 1670; y a inicios del siglo XVIII se introdujeron las botellas de base plana y cuerpo globular. A mediados del siglo XVIII alcanzaron mayor popularidad las botellas con cuerpo acinturado (tipo guitarra), y en 1780 surgió la botella de cuerpo cilíndrico y cuello largo que fue fabricada hasta mediados del siglo XIX. A partir de 1820 comenzó a fabricarse otra similar de cuello muy corto, pero entre 1850 y 1880 ambos tipos de botellas fueron reemplazados por la botella moderna de cuerpo cilíndrico y cuello largo y delgado¹⁶⁸. Hasta fines del siglo XIX las etiquetas eran poco frecuentes, y era común poner un sello de vidrio en el cuerpo de la botella que después de 1880, se localizó en el hombro del recipiente. Además, durante el siglo XIX eran más comunes las botellas negras, pero a partir de las últimas décadas de

¹⁶⁸ Díaz I. 1999. El vidrio como material arqueológico encontrado en contexto colonial: análisis tipológico del mismo, resultado de las excavaciones realizadas en el ex convento de Santo Domingo, La Antigua, Guatemala. Tesis para optar al grado de Licenciada en Arqueología. Universidad de San Carlos de Guatemala, Escuela de Historia. Guatemala.

ese siglo comenzaron a ser más frecuentes las botellas verdes, las botellas transparentes para leche y las coloreadas¹⁶⁹.

Durante el siglo XIX también fueron frecuentes las “damajuanas”, las botellas para bebidas carbonatadas o para agua mineral y los frascos para productos de farmacia y para remedios. Las primeras eran botellones de vidrio soplado de color verde o ámbar; las segundas tendían a ser de un tono verdoso transparente, aunque también había otras de color ámbar y aguamarina, con la boca de labios redondeados que las hacía apropiadas para beber de ellas directamente, a diferencia de las botellas de vino o para otros productos. Los frascos de farmacia eran de vidrio coloreado en azul, ámbar o rojo a fin de evitar que la luz solar modificara el contenido; los frascos de remedio eran preferentemente transparentes y si éstos estaban patentados, se inscribía el nombre del fabricante en relieve en el cuerpo del envase. También estaban los frascos de perfume, que se caracterizaban por ser facetados, pulidos o decorados y eran taponeados mediante un tapón de vidrio¹⁷⁰. Otros envases de uso frecuente eran los tinteros, de cuerpo cilíndrico, cuadrado u octogonal, cuya presencia comenzó a disminuir con la llegada del bolígrafo.

EL VIDRIO EN LA ACTUALIDAD

Gracias a sus propiedades el vidrio es uno de los materiales de mayor uso para la conservación y almacenamiento de productos de la industria alimenticia, vinera y farmacéutica, ocupando también un lugar destacado en la industria automotriz y construcción de viviendas. Los tres tipos principales de vidrio producidos actualmente son el vidrio plano, el vidrio hueco y el vidrio óptico. El vidrio plano es el

¹⁶⁹ Schavelzon D. 1991. *Arqueología Histórica de Buenos Aires. La cultura porteña de los siglos XVIII y XIX*. Editorial Corregidor, Buenos Aires.

¹⁷⁰ Díaz I. 1999. *El vidrio como material arqueológico encontrado en contexto colonial: análisis tipológico del mismo, resultado de las excavaciones realizadas en el ex convento de Santo Domingo, La Antigua, Guatemala*. Tesis para optar al grado de Licenciada en Arqueología. Universidad de San Carlos de Guatemala, Escuela de Historia. Guatemala.

vidrio de ventana, que antiguamente se fabricaba soplando la mezcla hasta que adquiría la forma de un globo aplastado o corona. Se fijaba una varilla en el lado plano y se retiraba el tubo del soplado. Esta corona volvía a calentarse y se le hacía girar con la varilla y el agujero dejado por el tubo se agrandaba hasta que el disco terminaba con la forma de una gran lámina circular. Actualmente, gran parte del vidrio plano se fabrica estirando una lámina desde una piscina de vidrio fundido a través de un bloque refractario ranurado que se lleva a un horno vertical de recocido, desde donde sale para ser cortado en hojas. A fin de evitar la distorsión que produce el espesor desigual de estas hojas, estas se someten a un proceso de flotación sobre un baño de estaño fundido a altas temperaturas, de modo que las imperfecciones superficiales se eliminan por el flujo del vidrio y se forman superficies planas en ambas caras de las hojas.

El vidrio hueco es utilizado en la fabricación de una variedad de recipientes y otros objetos ornamentales, donde los más comunes son los envases como botellas, frascos y vasos. Antes del proceso de industrialización del siglo XIX, la fabricación de botellas y frascos requería que el vidrio se extrajera caliente del horno mediante una caña larga y hueca (puntero), por la cual se soplaba esta mezcla hasta conseguir una forma globular determinada. Después se rompía el punto de unión entre la mezcla y la vara y allí se formaba el cuello y boca¹⁷¹. Otra manera de moldear el envase era trabajando con una espátula sobre la pasta soplada caliente; se rompía el puntero y se colocaba atrás, en el centro de la base, se cortaba el extremo donde se formaba el cuello y se reforzaba la boca mediante una tira de vidrio a su alrededor. Previo a la introducción del corcho (siglo XVIII) esta tira servía también para atar el tapón del recipiente. Posteriormente se rompía el puntero puesto en la base, lo que dejaba una marca en el

¹⁷¹ Schavelzon D. 1991. *Arqueología Histórica de Buenos Aires. La cultura porteña de los siglos XVIII y XIX*. Editorial Corregidor, Buenos Aires.

lugar, que sirve como indicador para identificar los objetos de vidrio soplado fabricados sin moldes¹⁷².

Hoy en día el vidrio hueco se fabrica mediante un proceso automático que combina las técnicas del prensado (que forma el extremo abierto) con el soplado (que forma el cuerpo hueco del envase). En la producción de botellas, por ejemplo, se vierte vidrio fundido en un molde estrecho invertido y se presiona con un chorro de aire hacia el extremo inferior del molde, que corresponde al cuello de la botella. Posteriormente, se hace pasar un chorro de aire desde abajo que pasa por el cuello, dando la primera forma a la pieza. Esta botella a medio formar o preforma, se sujeta por el cuello, se invierte y pasa a un segundo molde de acabado, donde mediante otro chorro de aire alcanza sus dimensiones finales. Para los recipientes de boca ancha, se prensa el vidrio en un molde con un pistón antes de soplarlo en un molde de acabado. Los envases de vidrio pueden requerir operaciones de acabado que permitan remover las irregularidades en marcas y costuras, lo que se logra mediante el esmerilado y pulido de la pieza con óxido de cerio. Otra tarea de acabado es la decoración del vidrio, o la aplicación de un baño de ácido fluorídrico a fin de cambiar la transparencia natural del vidrio en translúcida.

Un elemento importante de los envases de vidrio es el cierre ya que este debe garantizar la conservación del contenido; por ello, las bocas y anillo de las botellas y frascos están adaptados a los diferentes tipos de sellado y de tapones en uso. En función de lo anterior, se encuentran envases con cierres para sellado normal, cuando la presión externa es similar a la presión interna del envase (medido en presiones atmosféricas) y tolera leves cambios de presión producidos por cambios en la temperatura ambiental; cierres para sellado a presión,

cuando se requiere soportar altas presiones internas como las producidas por las bebidas carbonatadas; cierre para sellado al vacío, cuando se requiere un sellado hermético pues la presión interna del envase es inferior a la presión externa. Con relación a los tapones el de mayor uso, especialmente en las botellas vineras, es el tapón de corcho natural o de corcho aglomerado; otros son tipo rosca de plástico (PVC o materiales sintéticos); o metal como la tapa corona, formada por una cápsula de hojalata o hierro cromado con un faldón ondulado provisto de una junta interna que le permite encajar sobre la boca del envase; o los tapones a presión tipo screw cap fabricados de aluminio con un faldón largo preenroscado y con una junta interna para encajar en la boca del recipiente.

El tercer tipo de vidrio es el óptico, que refracta la luz de una manera distinta a los otros vidrios, y su fabricación requiere de materias primas de gran pureza y cuidado, pues cualquier inclusión de materia no vitrificada, burbujas o de estrías causadas por la falta de homogeneidad química del vidrio pueden producir distorsiones en la superficie del lente. En sus inicios, el vidrio óptico se fabricaba fundiéndolo en crisoles por largo tiempo y removiéndolo de manera constante con una varilla refractaria. Después de un prolongado recocido, se cortaba en varios fragmentos y los de mayor calidad eran triturados, recalentados y prensados dándoles la forma final. Hoy en día, el vidrio óptico se fabrica de forma continua en tanques cilíndricos revestidos de platino. Esto permite producir grandes cantidad de este tipo de vidrio a un menos costo y de mayor calidad que con la técnica anterior.

La coloración del vidrio varía de acuerdo a los componentes utilizados en su fabricación. Su color natural es de tonalidad verde agua o parda, que puede ser eliminada añadiendo manganeso para obtener un vidrio claro e incoloro, conocido como vidrio blanco. El vidrio coloreado se logra disolviendo en él óxidos metálicos, sulfuros o seleniuros, ya sea para fines artísticos o de diseño, o para una mejor

¹⁷² Díaz I. 1999. El vidrio como material arqueológico encontrado en contexto colonial: análisis tipológico del mismo, resultado de las excavaciones realizadas en el ex convento de Santo Domingo, La Antigua, Guatemala. Tesis para optar al grado de Licenciada en Arqueología. Universidad de San Carlos de Guatemala, Escuela de Historia. Guatemala.

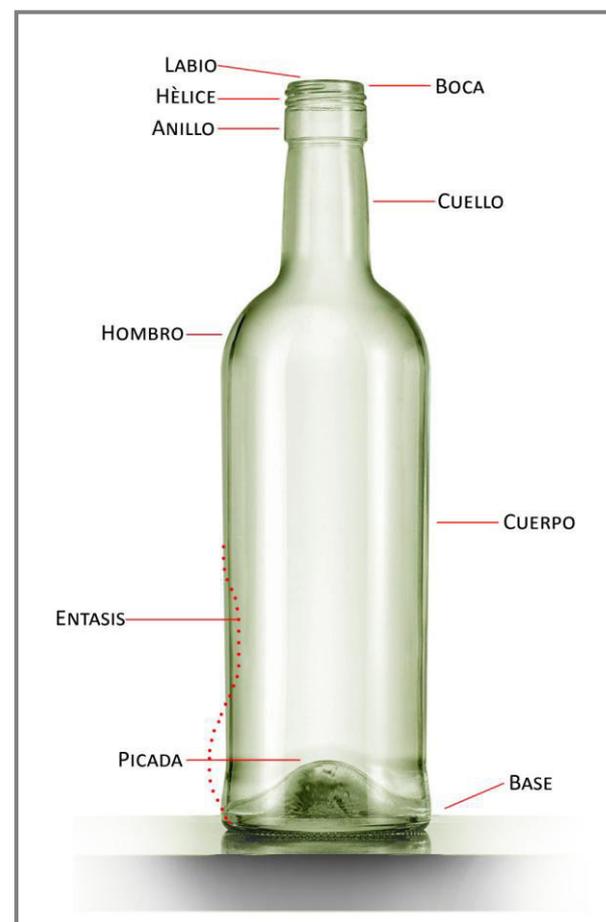
conservación. Así por ejemplo, el óxido de fierro produce el color verde; el óxido de cromo según su valencia da la coloración verde, ámbar y azul; el sulfito de fierro da amarillo a marrón rojizo; el óxido de níquel el gris a verde; el óxido de manganeso el lila; el óxido de cobalto da azul a lila; el óxido de cobre rojo-azul a verde; el selenio da naranja a rojo; el sulfito de cadmio el amarillo; el oro da el color rubí a rojo; la plata da amarillo; el estaño el blanco opaco, y los óxidos de manganeso/sodio-selenio más óxido de cobalto los vidrios incoloros¹⁷³.

LAS PIEZAS DE VIDRIO DEL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA

La colección de vidrio que actualmente está almacenada en el Museo Regional de Rancagua comprende piezas completas y en buen estado de conservación, piezas fragmentadas que han sido restauradas, piezas incompletas y/o fragmentadas cuya forma y función es conocida, y numerosos fragmentos pequeños correspondientes a cuerpos o bases de recipientes no identificados con seguridad o de vidrios planos. Las piezas completas provienen de donaciones de familias de la zona o de compras realizadas por el Museo en sus primeros años y de excavaciones arqueológicas; en cambio la totalidad de las piezas fragmentadas han sido resultado de las excavaciones arqueológicas llevadas a cabo en la ciudad de Rancagua y comunas aledañas.

Estas piezas fueron fabricadas con la técnica de moldeado, moldeado-soplado o son de vidrio colado, y en su mayoría corresponden a vidrio hueco y de aplicación doméstica; es decir, se utilizan como envases para almacenar productos de consumo (vino, refrescos, etc.) o se restringen al ámbito hogareño (vajilla, cristalería, adornos). Otros vidrios presentes son de aplicación farmacéutica y de tocador utilizados para contener remedios, tónicos, ungüentos, perfumes o agua de colonia, mientras que otras piezas identificadas

son de vidrio industrial; es decir, son envases empleados para contener productos químicos, vidrio para fabricar bombillas o el vidrio plano para ventanas. Las formas más recurrentes son la botella y frasco, y estas piezas han sido descritas en función de su color, variedad (vidrio transparente, translúcido u opaco), métrica (altura, espesor, diámetro/ancho) y otras características formales resumidas en la lámina siguiente:



¹⁷³ Proceff 1997. Caracterización, priorización y análisis de los procesos industriales de la R.M., Industria del vidrio.

BOTELLAS DE VINO

Buena parte de las piezas de esta colección corresponden a botellas de vino incoloras y de variedad transparente, o botellas coloreadas con una tonalidad que varía entre el color verde claro y el verde oliva oscuro, y son de variedad transparente o translúcida. Estas botellas vineras tienen un anillo plano y boca de labio recto y borde plano con preparación para un cierre sin presión mediante un tapón de corcho; aunque un ejemplar presenta un cuello con hélice indicando un cierre sin presión tipo screw cap derivada de la tapa rosca.

Tradicionalmente se ha utilizado el tapón de corcho natural para cerrar las botellas de vino en virtud de sus propiedades: ligero, flexible, impermeable y gran resistencia a la compresión. Sin embargo, el alto costo de los corchos de calidad ha significado la búsqueda de alternativas a los corchos de calidad inferior o de corchos aglomerados con los sobrantes de corteza del alcornoque, de menor costo, para los vinos de mayor consumo. La desventaja de estos corchos es que se asocian a filtraciones de vino mermando la cantidad de líquido en el envase, aceleran la oxidación y hasta un 5% de los corchos de bajo costo pueden contaminarse con el compuesto 2, 4,6 tricloroanisol o TCA, que produce el llamado “sabor a corcho”¹⁷⁴. A fin de minimizar estos riesgos ha comenzado a ser utilizada en nuestro país el cierre screw cap de aluminio, el cual ayuda a conservar la integridad y calidad de los vinos económicos y también de vinos tintos más sensibles a la oxidación. Si bien la tapa rosca tiene sus orígenes en la década de los 50’ en Francia, sólo a partir del año 2000 se inicia el uso de un cierre rosca de falda larga o screw cap como alternativa al tapón de corcho en Australia y Nueva Zelanda. En Chile las primeras botellas de vino con este sellado salen al mercado en el año 2002, y así su identificación puede ser usada como indicador cronológico.

¹⁷⁴ Corporación Chilena del vino. Reportajes y Entrevistas. El avance silencioso de la tapa rosca. En http://www.ccv.cl/reportajes_datos.php?id_reportaje=1

Las botellas vineras de la colección del Museo son mayormente del tipo Burdeos o “bordolesa”, de cuerpo cilíndrico, hombros redondeados y pronunciados, cuello alargado, con o sin picada y que corresponde a la forma de botella más común. En su variedad translúcida y verde contiene los vinos tintos, y en su variedad transparente los vinos blancos; su forma previene que los sedimentos caigan a la copa durante su vertido. También están presentes la botella tipo Borgoña o “borgoñesa”, la botella de Champagne o “espumante” y el tipo Rhin o “renana”. La primera se caracteriza por tener un cuerpo cilíndrico ancho, hombros oblicuos y cuello largo; se presenta en tonalidad ámbar y verde siendo estos últimos los de mayor frecuencia para envasar vinos tintos. La botella “espumante” es similar a la anterior y se fabrica en vidrio verde de mayor espesor en la base y cuerpo que los otros envases, a fin de soportar la alta presión de los vinos carbónicos que contiene. Por ello, utiliza un cierre de corcho a presión sujeto al anillo de la botella mediante un enramado metálico. La botella “renana” tiene una forma más estilizada que las anteriores, es de cuerpo cilíndrico y delgado, hombros oblicuos y estrechos, cuello alargado, generalmente sin picada; se encuentra en tonalidad ámbar, azul, verde para el vino blanco e incoloro y transparente para el vino rosado. Otra variedad presente es la botella tipo “Franconia” o “caramayola”, nombre que hace referencia a una localidad vinícola de Alemania con centro productivo en la ciudad de Würzburg, cuyos vinos se envasan en botellas características de forma abombada y plana. En Chile este tipo de botella ha sido utilizado por la viña Undurraga para embotellar su vino pinot, cuya referencia más antigua se remonta a 1891¹⁷⁵ y que todavía está en uso. El ejemplar del museo es de aspecto aplanado, corto, cuerpo ovoide de contorno redondeado y cuello cilíndrico; es de variedad translúcida y color verde oliva. Está cubierto por un tejido de mimbre trenzado y tiene un volumen de 15 centilitros ó 150.00cc.

¹⁷⁵ PC-vinos y Licores. 2012.¿En qué están esos clásicos vinos chilenos? <http://www.pdc.com.co>

En general, la coloración de las botellas vineras depende del tipo de vino que contienen y se encuentran desde botellas blancas transparentes a tonalidades de verde y amarillo translúcidas para los vinos blancos, a tonos de verde claro a verde oliva oscuro translúcido para los tintos según sean vinos jóvenes o vinos de guarda. Si bien el vidrio se colorea a fin de proteger su contenido de la luz, la elección de un color determinado obedece también a razones puramente económicas toda vez que se escoge el color que permita resaltar el color, los matices y los reflejos de los vinos. En el caso de las botellas existentes en el Museo Regional de Rancagua varios ejemplares están en un proceso de desvitrificación¹⁷⁶; y fueron utilizados para envasar vinos blancos, tintos y espumantes.

BOTELLAS DE BEBIDAS

Otros envases de aplicación doméstica presentes en esta colección son las botellas de refrescos, que en gran medida corresponden a envases fragmentados de variedad transparente incolora o con tonalidades verdes; sólo unos pocos están pintados. Los cuerpos son cilíndricos o con éntasis, los cuellos cónicos o rectos con hélice y boca de labio recto y borde plano con cierre de tapa rosca. Otras son de anillo redondeado u oblicuo y boca de labio evertido y de borde plano, sin hélice, con preparación para cierre a presión mediante una tapa metálica tipo corona. Este tipo de cierre fue inventado por William Painter en 1891, y permitió tapar las botellas en la fábrica solucionando el problema de escape de gas que existía en la incipiente industria de las bebidas carbonatadas. En sus inicios contenía una cubierta interior de corcho que posteriormente derivó a goma o plástico, a fin de ajustar la boca del envase con la tapa y asegurar la estanquidad del producto. Esta tapa fue introducida en Chile por Blas Tamburini quien, en 1906, instaló en Valparaíso la primera fábrica de tapas corona para satisfacer las demandas del mercado de

¹⁷⁶ Proceso mediante el cual la superficie del vidrio se vuelve parcialmente cristalina, se descama y se torna iridiscente.

embotelladoras del país, y ya en 1920 se contaba con siete fábricas que producían este tipo de tapa para dar respuesta a las demandas de la industria cervecera.

Entre las botellas de esta colección hay una de Coca-Cola que tiene el logo grabado en relieve y presenta un suave éntasis en la sección inferior del envase, conocida como “botella de contorno”. Esta forma fue introducida al mercado en 1916 y perdura hasta nuestros días; el logo en tanto, ha sufrido ligeras modificaciones a través del tiempo siendo la más notoria la introducción del fondo rojo con letras blancas, ocurrida en 1940¹⁷⁷. En Chile esta bebida fue embotellada por vez primera en 1943 por la Viña Concha y Toro donde la botella, tapa, agua y azúcar eran de producción nacional; el resto del contenido se traía de Estados Unidos. En 1946 la Embotelladora Andina S.A. tomó a su cargo la distribución y producción de la bebida en el mercado nacional.¹⁷⁸ De acuerdo a la forma de nuestro ejemplar, al color del vidrio, a su manufactura (soplado en molde de dos partes para el cuerpo, la base aparte), y al tipo de logo grabado en la botella, corresponde a un envase del período 1946-1957 y embotellado en Chile.



También destaca un fragmento de cuerpo de una botella con restos de etiqueta pintada; es de vidrio incoloro y muestra un ovalo blanco con una franja roja y una leyenda en azul formando la palabra “...PSI....” (PEPSI) en un fondo blanco. Las características de esta leyenda semejan a la utilizada por la marca Pepsi-Cola a partir de 1973.

¹⁷⁷ <http://www.coca-colacompany.com>

¹⁷⁸ <http://www.embonor.cl>

Dos envases de gaseosas tienen la base convexa, bastante aguzada en uno de los casos, conocidas como botellas “torpedo”. Este tipo de envase, inventado en Inglaterra en 1809 por W. Hamilton¹⁷⁹ era fabricado con vidrio grueso y era utilizado para contener soda carbonatada, agua mineral o ginger ale. Se caracterizaba por tener la base redondeada o terminada en punta, a fin de asegurar que la botella permaneciese en posición horizontal o de costado. Esto era necesario puesto que estas botellas eran taponadas con corcho el cual al secarse, se contraía y facilitaba la evaporación o pérdida del carbonato del agua; por tanto al permanecer en posición horizontal se conservaba el corcho húmedo evitando su contracción¹⁸⁰. Estas botellas generalmente se fabricaban con un molde de dos piezas donde el cuello de la botella, el hombro, el cuerpo y toda la base se hacían mediante las dos mitades del molde. La mayoría de este tipo de botella fue fabricada entre mediados del siglo XIX y primeras décadas del siglo XX, siendo estas últimas reconocidas por tener un cierre a presión con tapa corona¹⁸¹.

De excavaciones realizadas en la avenida Ramón Freire de Rancagua proviene una tapa de vidrio translúcido de tonalidad verde, con la inscripción “REDFEARN/ BROS/LIVERPOOL & BARNLEY” grabada en su contorno. La compañía (Redfearn Bros Company) formada por los hermanos Redfearn estableció su fábrica de vidrios y de botellas de soda y agua mineral en Old Mill, condado de York, Inglaterra, en 1862 y permaneció allí hasta 1946, cuando se expandió y fijó su nueva dirección en Barnsley¹⁸². En 1967 esta compañía se fusionó con la fábrica de vidrios “National Glass Work” originando la compañía

¹⁷⁹ McKearing H. y K. Wilson. 1978. American bottles & flasks and their ancestry. Crown Publishers, Inc. New York.

¹⁸⁰ Riley J. 1946. Organization in the soft drink industry. A history of the american bottles of carbonated beverages. American Bottlers of Carbonated Beverages, Washington, D.C.

¹⁸¹ Elliott R. y S. Gould 1988. Hawaiian bottles of long ago. Hawaiian Service Inc., Honolulu.

¹⁸² Ashurt D. 1992. The history of South Yorkshire glass. Sheffied; JR Collis Publication. Department of Archaeology and Prehistory.

“Redfearn National Glass Factory”, vigente hasta nuestros días¹⁸³. Inicialmente se grababa en las botellas la información pertinente a su contenido, al productor, distribuidores, propaganda u otro mensaje que permitiera difundir el producto. Esta práctica se mantuvo hasta inicios del siglo XX con la invención de la producción automática de botellas y la introducción de las etiquetas de papel. En términos cronológicos las primeras botellas tenían tapón de corcho o una tapa de vidrio moldeado; el corcho comenzó a desaparecer en 1920 y ya en la década de 1930 se masificó el uso de una tapa metálica, que cambió a tapa rosca en 1950. En la década de 1980 se comenzó a producir el envase de plástico. Hasta el momento desconocemos el tipo de envase al que corresponde la tapa de vidrio de la colección del museo, pero sus características lo sitúan temporalmente entre 1862 y 1900.

BOTELLAS DE CERVEZA Y MALTA

También se encuentran envases de cerveza de variedad transparente y de tonalidad ámbar, verde o verde oscuro, o del color natural del vidrio, cuerpo cilíndrico y hombros redondeados, cuello cónico con anillo oblicuo y boca de labio evertido y borde plano, con cierre de tapa corona. Varios de estos ejemplares tienen decoración estriada o lineal asociada a la leyenda completa o inconclusa que hace referencia a la CCU, o “COMPAÑÍA CERVECERÍAS UNIDAS”.



¹⁸³ British Industry History. www.gracesguide.co.uk

Algunas bases muestran en relieve las letras F/N/V adyacentes a cada cateto de un triángulo equilátero que encierra un número.



Además de las botellas mencionadas, hay una de menor altura que las anteriores, de hombros oblicuos y cuello largo, que conserva restos de etiqueta de papel atribuible a la marca de cerveza

Guinness¹⁸⁴, producto que comenzó a utilizar etiquetas en 1840. Por entonces, esta cerveza era distribuida en barriles y eran los compradores (mayoristas, pubs, tiendas) quienes embotellaban y etiquetaban los envases. En 1862 la compañía productora registró su propia etiqueta oficial; no obstante, los compradores mayoristas no estaban obligados a utilizarla de modo que hasta 1953 existió una amplia gama de diseños con variados colores, formas y tipografía para esta cerveza. Sólo a partir de 1956 la legislación de salud pública de Irlanda obligó a distribuir la cerveza embotellada y etiquetada en la fábrica, lo que permitió unificar la imagen de esta marca de manera definitiva¹⁸⁵.

La etiqueta registrada por Guinness en 1862 era de papel marrón y de forma ovalada impreso en negro y rojo. En el encabezamiento se describía el producto “GUINNESS’S EXTRA STOUT” (Extra Stout de Guinness), y bajo éste la imagen del arpa de 22 cuerdas como símbolo rodeada por la leyenda “PRINTED AND ISSUED BY US AS OUR TRADE MARK & LABEL” (Impreso y Emitido por Nosotros como Nuestra Marca y Etiqueta). Más abajo estaba la firma de la empresa escrita en inglés antiguo (Arthur Guinneson & Co), seguida en el centro por la imagen de olas donde se imprimía en tinta roja un código numérico que indicaba la fecha de elaboración del producto. En la sección inferior estaba el texto “WHO SELL NO OTHER BROWN STOUT IN BOTTLE” (Quién no Vende otro Stout Embotellado), seguido por el nombre de la fábrica “JAMES’S GATE DUBLIN”. Bajo la firma quedaba un espacio en blanco para imprimir el nombre del embotellador. En 1886 se agregó a esta etiqueta la palabra “LIMITED” (Limitada) bajo la firma de la empresa, forma que se utilizó hasta el año 1953, cuando la etiqueta oficial fue nuevamente modificada.¹⁸⁶ De acuerdo a lo anterior, el

¹⁸⁴ La cerveza Guinness comenzó a ser elaborada en Dublín por Arthur Guinness en 1759 en la compañía cervecera St. James’s Gate Brewery, produciendo una cerveza fuerte, muy oscura y negra denominada stout.

¹⁸⁵ Soto M. 2009. Historia de las etiquetas de Guinness. <http://www.micerveza.es>

¹⁸⁶ Soto M. 2009. Historia de las etiquetas de Guinness. <http://www.micerveza.es>

ejemplar perteneciente a la colección del museo fue elaborado entre fines del siglo XIX e inicios del XX (1886-1953).

Con relación a las etiquetas cabe mencionar que las primeras etiquetas impresas aparecieron en el siglo XVI en Europa y eran confeccionadas a mano; su uso tenía el sólo propósito de servir de marca para distinguir el producto, y su origen se vincula con los fabricantes de papel quienes las utilizaban para identificar las distintas fajas de papel. En las botellas transparentes introducidas ya en el siglo XVII se ponían etiquetas de soporte sólido, como plata o marfil, alrededor del cuello del envase para identificarlas, lo que encarecía notablemente su costo. El avance tecnológico ocurrido en 1798 con la invención de la máquina para hacer papel (N. Louis Robert en Francia) y de la litografía (A. Senefeld en Bavaria), dieron nuevos aires al desarrollo de la gráfica¹⁸⁷; y ya por 1830 el uso de etiquetas se había extendido a todo tipo de envase. Con la invención de la impresión a color en 1840 la incipiente industria de la gráfica tuvo su nueva revolución, y las etiquetas dejaron de ser meramente informativas sino que comenzaron a ser utilizadas también para atraer el interés de los consumidores. En los envases de vidrio este valor promocional y publicitario de las etiquetas se inició en las últimas décadas del siglo XIX, con la impresión de escenas de vendimia en las botellas de vino francés, y con la imagen de un arpa en las etiquetas de la cerveza irlandesa Guinness.

En la colección del museo también hay una botella que mantiene parte de la etiqueta de papel, donde especifica el contenido y la fábrica de origen: "COMPAÑÍA CERVECERÍAS UNIDAS/ EXTRACTO DE MALTA BLANCA/ EMBOTELLADO EN LA FÁBRICA/ LIMACHE/ M. DE FR.". Esta compañía nació como tal en 1902 y resultó de la fusión previa de la Fábrica

¹⁸⁷ Valdivia V. 2004. Las metáforas de género contenidas en etiquetas de botellas y publicidad gráfica de vino. Análisis comunicacional desde la semiología y hermenéutica. Tesis para optar al grado de Licenciado en Comunicación Social y al Título Profesional de Publicista. Universidad Diego Portales.

Nacional de Cervezas con asientos en Limache y Valparaíso, con la fábrica de cerveza y de hielo de Carlos Cousiño, de Santiago. Se dedicaba a la producción y comercialización de cerveza, malta y agua mineral y ya por 1905 empleaba la recién introducida tapa corona en sus botellas, según versa la propaganda de la época¹⁸⁸. La fábrica de Valparaíso cerró sus puertas en 1916 y la producción de CCU se concentró en Limache y Santiago¹⁸⁹. La producción en la planta de Limache estuvo vigente hasta la década del 90', cuando cesaron sus funciones.

El extracto de malta es una mezcla de azúcares naturales derivado de la cebada malteada que ha sido utilizada ampliamente en la industria alimentaria debido a su sabor, color y aroma que mejoran el valor nutricional, la textura y la vida útil de los productos. Además de proporcionar energía, también aporta proteínas, vitaminas, minerales y aminoácidos. Durante los siglos XIX y XX se recomendaba su uso a las mujeres en lactancia para estimular la producción de la leche materna. La botella de la colección del Museo se remonta a las primeras décadas del siglo XX.

BOTELLAS DE LICOR, AGUA, CHUICAS Y DAMAJUANAS

Las botellas de licor son escasas en esta colección y provienen principalmente de excavaciones arqueológicas. Corresponden a fragmentos de cuello, cuerpo y bases, de variedad transparente, sin color o de tonalidad verde claro azulado o verde oliva, con o sin picada, o de cuerpo cilíndrico con decoración facetada formando rombos; algunos están en proceso de desvitrificación. Una de las más completas tiene un cuerpo de forma cónica truncada donde el diámetro mayor se localiza en los hombros, las paredes son rectas y los hombros marcados. Esta botella es del tipo jerezana haciendo referencia a su

¹⁸⁸ Prado A. 1905. Anuario Prado Martínez. Única guía general de Chile 1904-1905. Centro Editorial de Manuel Prado Martínez pp. 403.

¹⁸⁹ Couyoumdjian J. 2004. Una bebida moderna: la cerveza en Chile en el siglo XIX. Historia 37, Vol II: 311-336.

lugar de origen (España). La única botella completa fue comprada a la familia Flores del Campo y es una pieza pintada que cierra con un tapón de vidrio, que se describe en mayor detalle más adelante.

En las excavaciones arqueológicas se recuperaron algunos fragmentos de cuerpos o bases de botellones transparentes de tonalidad verde a verde oscuro y ámbar, con picada y burbujas; pertenecientes a alguna garrafa o damajuana. De hecho, la colección del Museo también incluye dos damajuanas completas y cubiertas por un soporte de mimbre. En general estos envases se caracterizan por ser de cuerpo ancho y baja altura, sus formas son variadas y suelen estar cubiertas por una trama de mimbre o paja trenzada con una o dos asas que sirven para proteger el recipiente y asirlo con facilidad. La chuica o garrafa tiene una capacidad variable entre tres y cinco litros, y se utiliza preferentemente para envasar vino, chicha o aguardiente; mientras que la damajuana tiene una capacidad promedio de 10 litros y sirve para contener vino, pipeño o chicha¹⁹⁰. Hacia fines del siglo XIX y buena parte del siglo XX las chuicas y damajuanas eran los envases tradicionales del vino y chicha de consumo popular en Chile, y eran parte natural del paisaje en las cantinas y fondas; sin embargo, el avance tecnológico en la industria vitivinícola ha hecho innecesario este tipo de envases de modo que su producción se ha reducido progresivamente. Hoy en día persiste el uso de las garrafas o chuicas gracias a la venta mayorista del vino pipeño, aunque su tradicional cubierta de mimbre ha sido reemplazada por una de plástico. La damajuana en cambio, ya no se fabrica con fines comerciales y sólo perviven ejemplares en manos de coleccionistas, museos o de particulares.

¹⁹⁰ <http://www.diccionariodelvino.com/index.php/dmajuana/>

VAJILLA Y CRISTALERÍA

La vajilla está compuesta por fragmentos de platos y tazas de vidrio colado y soplado de variedad opaca en tonalidades verde agua, celeste, blanco y marrón; fragmentos de una jarra incolora y transparente; fragmentos de fuentes transparentes o translúcidas incoloras o de tonalidad lila o verde. Las piezas completas corresponden a un tarjetero, un frutero y una bandeja de fabricación más bien artesanal (no industrial), hechas también de vidrio colado y soplado-moldeado con una cronología que las sitúa a fines del siglo XIX e inicios del siglo XX. También hay floreros incoloros de variedad transparente y otros con tonalidades azuladas, uno de ellos pintado, de baja altura, que además de servir de adorno en el ámbito doméstico pudo tener una connotación ritual como receptáculo de ofrendas florales al interior de un fanal.

Otras piezas de uso doméstico son tinteros y un frasco de polvo secante. Si bien el uso de tinteros se remonta al período colonial, su uso no era muy común en Europa con anterioridad al 1800 pues hasta entonces se comercializaban barras, pastillas, láminas o polvo a los cuales se añadía agua para obtener la tinta que se requería, y sólo a partir de fines del siglo XVIII e inicios del siglo XIX la tinta líquida comenzó a estar disponible comercialmente¹⁹¹. Durante estos siglos eran los boticarios, impresores, escribientes y libreros quienes solían preparar, embotellar y vender la tinta¹⁹², y los envases no siempre eran de vidrio sino que se utilizaba todo aquel material que permitiera contener el preparado, como el metal, madera, piedra o arcilla¹⁹³. Previo al siglo XIX prácticamente todos los envases de tinta eran de

¹⁹¹ Faulkner E., y L. Faulkner 2009. Ink bottles-150 years of bottles and companies. 2nd edition.

¹⁹²McKearin H., y K.M. Wilson. 1978. American bottles & flasks and their ancestry. Crown Publishers, Inc., New York.

¹⁹³ Covill W.E. Jr. 1971. Ink bottles and inkwells. William S. Sullwold Publishing. Tauton, MA.

cerámica y su uso continuó siendo común durante este siglo, cuando el envase de vidrio ya alcanzaba una mayor presencia.

Los tinteros estaban diseñados para asegurar la estabilidad del recipiente mientras se entintaba una plumilla o una pluma de ganso y minimizar así el riesgo de voltearlo mientras se escribía¹⁹⁴, y generalmente contenían entre 56 y 113 gramos de tinta¹⁹⁵. Durante el siglo XIX e inicios del XX los tinteros de vidrio fueron fabricados en una gran variedad de formas y colores, posiblemente debido a la demanda por piezas que fueran atractivas toda vez que se mantenían a la vista sobre los escritorios¹⁹⁶. Estos podían ser cilíndricos, cónicos, campaniformes, rectangulares, cuadrados, o tener más de cuatro lados, y los había incoloros, con distintas tonalidades de verde, ámbar, amarillos, azules, con o sin decoración. Su uso comenzó a disminuir con la invención de la pluma estilográfica en 1883, y posteriormente con la llegada del bolígrafo en 1938-1940. Las piezas que se conservan en el museo son de cuerpo cilíndrico o cuadrado, transparente e incoloro o de color verde claro u oliva, algunas con decoración lineal o facetada y dos tinteros tiene leyenda del fabricante: “ENCRE CHEVENEMENT BORDEAUX”. Otro ejemplar está fabricado de cristal¹⁹⁷, tipo de vidrio que tiene un valor comercial más alto que el vidrio común.

El frasco de polvos secante era el compañero asiduo del tintero, este se denominada “salvadera” y era similar a un salero. Su contenido se utilizaba para secar la tinta fresca y evitar que se corriera y manchara el escrito y una vez seca, el documento era soplado o

¹⁹⁴ Munsey C. 1970. The illustrated guide to collecting bottles. Hawthorne Books, Inc., New York.

¹⁹⁵ <http://www.sha.org>

¹⁹⁶ Munsey C. 1970. The illustrated guide to collecting bottles. Hawthorne Books, Inc., New York

¹⁹⁷ Vidrio con un contenido de 24 a 30% de óxido de plomo que surge en Inglaterra a finales del siglo XVIII. Se caracteriza por su brillantez, dureza (que lo hace muy apropiado para la talla), transparencia y blancura, sonoridad y posee un índice de refracción y dispersión de la luz más alto que el vidrio común, de modo que luz que lo atraviesa refleja un prisma.

sacudido para retirar el polvillo¹⁹⁸. El polvo secante se obtenía a partir de sustancias finamente molidas como sal, arena, talco, calcita; o de una mezcla de piedra pómez o conchas trituradas con la resina del enebro¹⁹⁹. Su utilidad iba aparejada a la del tintero, de modo que también comenzó a decaer con la masificación de la pluma estilográfica a fines del siglo XIX y la posterior llegada del bolígrafo. El ejemplar de esta colección se describe más adelante.

La cristalería está formada por vasos y copas, completos y fragmentados. Los vasos en general, son utensilios transparentes sin color o de tonalidad verdosa, de cuerpo cónico o recto, algunos con reborde; la base es circular y varias piezas procedentes de excavaciones arqueológicas están en proceso de desvitrificación. Algunos vasos no tienen decoración mientras que otros presentan cuerpos facetados, decoración estriada en relieve o incisos formando rombos continuos y/o con decoración lineal formando un rosetón en la base; algunos están pintados y una pieza tiene la figura de un gallo inscrito en un campo de rombos. Varios de los vasos incoloros corresponden al denominado “vaso ladrón”, que se caracterizan por tener una base cóncava de modo que el cuenco tiene una capacidad menor a la esperada por su tamaño.

Las copas son de cuenco cilíndrico, cónico o tipo embudo; cuello con facetas, tipo balaustre, cónico, florón o cilíndrico; base cónica o hexagonal, talladas, con decoración en relieve o sin decoración y todas transparentes e incoloras. Las copas sin decoración en el cuenco son de vidrio común y todas proceden de excavaciones arqueológicas, mientras que las talladas son de cristal y fueron compradas por el museo a la familia Flores Moreno en la década del 50’.

¹⁹⁸ Trujillo G. 2012. Teror: una mirada al pasado. Anroart Ediciones. España

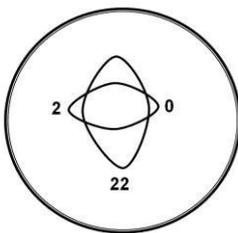
¹⁹⁹ es.wikipedia.org/wiki/Salvadera

FRASCOS Y BOTELLAS DE FARMACIA

Todos los vidrios de aplicación farmacéutica presentes en la colección del Museo provienen de excavaciones arqueológicas. Estos corresponden a frascos, botellas y ampollas de vidrio soplado y/o moldeado, transparente o translúcido con tonalidades que incluyen el color natural del vidrio, gamas de verde y azul, ámbar, lila e incoloros. Se encuentran cuellos cilíndricos y cortos, con hélice o anillo plano, boca de labios rectos, evertido o invertido y de borde plano, con preparación para cierre de tapón de corcho o goma, o tapa rosca. El cuerpo puede ser octogonal, hexagonal, rectangular, cilíndrico, globular, sin decoración. La base es plana y sigue la forma del cuerpo. Estos envases contenían tónicos, remedios, jarabes, sales o productos químicos, y varios presentan marca de fábrica en la base y/o del productor en el cuerpo.

De estos destacan algunos productos importados, como un frasco que tiene la leyenda “C.F. HEYDE/BERLIN/SO” que hace referencia a la fábrica de productos químicos y de pintura homónima con asiento en Berlín, Alemania, fundada por Carl Friedrich Heyde en 1876, y cuya última sesión de directorio ocurrió en 1943. Esta fábrica produjo desde 1876 revestimiento para celulosa, pinturas al óleo, barniz y alcohol “spirit”, quedando en las actas de la sesión de 1943 la expansión de la producción a lacas, adhesivos y pinturas linóleos²⁰⁰.

Otro frasco interesante es una pieza desvitrificada cuya base tiene la marca de fábrica formada por un diamante sobrepuesto en un óvalo, con los números 2/0/22 dispuestos a los lados y abajo respectivamente. Esta marca corresponde a la fábrica de vidrio de la



²⁰⁰ Greseler A. 2009. Kraft-und Dompfmashinen. Mannheim, Alemania. En <http://www.albert-greseler.de>

Compañía Owens-Illinois (Owens-Illinois Incompany), una de las corporaciones productoras de vidrio para envases más grandes del mundo, con plantas en diversos estados de E.E. U.U.²⁰¹ Esta marca en particular estuvo en uso desde 1929 hasta 1958 con algunas ligeras variaciones, y a partir de entonces, la gran mayoría de las botellas de esta fábrica comenzó a llevar la nueva marca consistente en un “1” al interior de un óvalo. En las botellas típicas de esta fábrica, a excepción de los licores, se grababa un número a la izquierda del logo del diamante que representaba el número de código de la planta; otro número a la derecha del diamante indicando la fecha de fabricación y un tercer número bajo el óvalo correspondiente al número de serie o molde²⁰². En el caso de la botella nuestra, estos números indican que fue fabricada en la planta de Huntington, West Virginia, en operaciones desde 1930, con fecha de fabricación de 1930 ó 1940. Otro frasco fragmentado, transparente e incoloro y procedente de la misma planta, muestra el código de fecha 1 indicando su año de fabricación en 1931.

Otro frasco tiene grabada en relieve la leyenda en alemán “DIE/ KEIS/ PRIVILEC/ NATICHE/ ESSENTS/ M/ C”; y en la otra cara “SERLICHE/IRT/ALTO/W/KRON”. Estas palabras forman la frase “die Keiser liche privilegirt Alt onatich W Krones sentts”, y hace referencia al privilegio imperial entregado en 1796, en Altona, Hamburgo, a Paul Claas Menadie para distribuir este producto concebido como una esencia o extracto milagroso.

De los productos nacionales, hay un frasco fragmentado de tonalidad verde agua con la leyenda en relieve en el cuerpo “BORATO/DAUBE” y marca de fábrica en la base compuesta por las letras C y capitales intersecadas y la letra V en el centro. El borato es sal de ácido bórico en forma de cristales incoloros o polvo blanco

²⁰¹ Henríquez M., y S. Martínez. 2012. Excavación arqueológica en el molino de Santa Amelia. Imprenta Andros. Publicación ocasional. Santiago.

²⁰² <http://www.sha.org>

soluble al agua, y su uso se inició a fines del siglo XIX. Además de su aplicación industrial en la fabricación de vidrios, cerámicas, detergentes o fungicidas, el ácido bórico se utiliza en farmacéutica en colirios y antiséptico.



Daube y Compañía fue la principal compañía farmoquímica a principios del siglo XX, y era la continuadora del emprendimiento comercial de Antonio Puccio, emigrante genovés, quien en 1834 había instalado una botica en Valparaíso²⁰³ donde combinaba el expendio de medicamentos con artículos cosméticos y productos alimenticios²⁰⁴. En 1870 la empresa fue adquirida por capitales alemanes y a partir de 1893 comenzó a ser denominada Daube y Compañía, y como tal continuó con la importación y distribución en todo el país de productos químico-farmacéuticos, drogas, elementos de tocador y otros²⁰⁵. Inicialmente esta compañía importaba todos sus productos desde Alemania, pero debido al bloqueo impuesto a este país durante la I Guerra Mundial, abrió un laboratorio en Valparaíso en 1916 con una planta de 73 personas, donde comenzó a elaborar varios productos

²⁰³ Sánchez M. 2010. Pensando el racismo. El Almanaque 18: una caso de racionalidad delirante en la literatura chilena de masas de comienzo del siglo XX. Revista Izquierda, Año 3 N°6:1-10.

²⁰⁴ Sánchez M. 2009. Tónicos y darwinismo social: imaginario de la salud en el Almanaque 18, Chile, 1920-1930. Revista eä, volumen 1 N°2: 1-21.

²⁰⁵ Alliende M. 1987. Un caso particular: Historia de la Farmoquímica del Pacífico S.A. (1864-1987). Santiago de Chile. Edición de la Academia de Ciencias Farmacéuticas de Chile.

que antes importaba con materia prima nacional²⁰⁶. En 1920 la industria se instaló en Llay-Llay ampliando la gama de productos fabricados que incluía jabón medicinal, agua de colonia, dentífrico, agua de quinina, preparaciones para tocador, esencias, extractos, desinfectantes y otros para la agricultura²⁰⁷. En 1929 se transformó en una sociedad anónima con el nombre de Droguería del Pacífico; y en 1945 fue intervenida por el Estado y con capitales chilenos dio forma a la Compañía Farmoquímica del Pacífico²⁰⁸.

Varios otros frascos tienen la marca “LABORATORIO CHILE/ SANTIAGO” con o sin la leyenda “SOCIEDAD ANÓNIMA”; son de vidrio incoloro y forma cilíndrica o de forma rectangular con los bordes facetados y de color ámbar o verde en diferentes tonalidades.



Las actividades del Laboratorio Chile se iniciaron como una sociedad colectiva en Santiago en 1896, transformándose en 1901 en

²⁰⁶ Couyoumdjian J. 2000. El alto comercio de Valparaíso y las grandes casas extranjeras, 1880-1930. Una aproximación. Historia (Santiago). Volumen 33. Versión On-line ISSN 0717-7194

²⁰⁷ Pedro González. 1920. Chile, breves noticias de sus industrias. Sociedad de Fomento Fabril. Sociedad Imprenta y Litografía Universo. Santiago.

²⁰⁸ Sánchez M. 2009. Tónicos y darwinismo social: imaginario de la salud en el Almanaque 18, Chile, 1920-1930. Eä, volumen 1 N°2: 1-21.

una sociedad anónima²⁰⁹. Ya por 1920 incluía la fabricación de aceites medicinales, artículos de tocador, comprimidos, extractos, jarabes, productos granulados, ampollas inyectables, jabón medicinal y de tocador. En 1939 la Sociedad comenzó a pertenecer al Estado de Chile, situación que se mantuvo hasta 1984 cuando se inició su privatización²¹⁰. A través de su historia, esta empresa ha incursionado en diferentes áreas del rubro farmacéutico y hoy en día es el principal productor de medicamentos del país.

Un frasco y algunos fragmentos encontrados en las excavaciones arqueológicas son de variedad transparente y tonalidad azul cobalto, y tienen grabadas en relieve las palabras “LECHE/ DE/ MAGNESIA” dispuestas en semicírculo y bajo ellas dos círculos concéntricos que encierran las palabras “MARCA/REGISTRADA” y un escudo rodeado de líneas longitudinales. Bajo el círculo está la leyenda “MAGNESIA/PRODUCTO/PHILLIPS”.



La leche de magnesia es un líquido blanco cremoso utilizado como laxante y antiácido suave para aliviar el malestar estomacal; es una combinación de hidróxido de magnesio con hipoclorito de calcio,

²⁰⁹ Bravo F. 1999. Caso Laboratorio Chile S.A. Casos chilenos en análisis financiero. Economía y Negocios, Universidad de Chile.

²¹⁰ Bravo F. 1998. Casos chilenos en análisis financiero. Caso Laboratorio Chile S.A. economía de Negocios, Universidad de Chile

cloro y agua²¹¹. Además de aliviar los trastornos digestivos también se utilizaba como componente de la pasta dental, para aliviar la irritación y quemaduras superficiales de la piel o para combatir el exceso de grasa y acné en el rostro. Creado por Charles Phillips, en Glenbrook, Connecticut, apareció como producto en 1873 en el mercado de E.E.U.U. para competir con el bicarbonato como antiácido, y desde entonces ha permanecido vigente. Hasta 1911 la leche de magnesia Phillips se vendía en frascos comunes, pero entonces comenzó a embotellarse en frascos de vidrio azul a fin de resguardar el contenido de la luz y calor. La última de estas botellas salió al mercado en 1976 cuando la planta de Glenbrook cerró sus puertas²¹². Ya en pleno siglo XX, el envase de vidrio de la leche de magnesia fue cambiado a botellas de plástico con un rotulado autoadhesivo.

Otro envase de producción nacional es un frasco de tonalidad ámbar que tiene grabada las palabras “CENTRAL DE HOMEOPATÍA/ HAHNEMANN”. La homeopatía como terapia médica, fue creada por el alemán Samuel Freidrich Hahnemann quien en 1810 publicó su trabajo “Organnon der Rationellen Heilkunde”, donde define los principios básicos de la ley de similitud, ley sobre la cual se basa su terapia. Durante el siglo XVIII la homeopatía tuvo una gran acogida, toda vez que los remedios homeopáticos eran bastante menos agresivos que los tratamientos médicos en uso por entonces, como las sangrías²¹³. En Chile, la “Central de Homeopatía Hahnemann” inició sus actividades en 1935 a fin de abastecer el mercado nacional de productos homeopáticos, y ofrecer una alternativa a la farmacología tradicional para combatir la enfermedad. En 1950 se creó el Laboratorio Hochstetter S.A. a partir de la empresa anterior, como respuesta a la necesidad de fabricar medicamentos en serie para abastecer las

²¹¹ <http://www.encyclopediamedica.cl>

²¹² Mecca G. 1984. Made in Stamford. A History of Stamford as a manufacturing center. Wwww.cslib.org

²¹³ www.farmaciahahnemann.cl

demandas crecientes del mercado nacional por estos productos²¹⁴. Con este cambio se mantuvo el envase de vidrio pero desapareció la leyenda grabada en el envase; de modo que el ejemplar del museo corresponde al período 1935- 1950.

FRASCOS Y BOTELLAS DE PERFUME

Estos envases son de vidrio soplado y moldeado; se trata de fragmentos de cuerpos, cuellos, bases y algunas piezas completas; de variedad transparente u opaca y de tonalidad incolora. Los cuerpos son de forma globular, ovoide, rectangular o piramidal, de cuello cilíndrico o cónico, generalmente corto, anillo plano, presencia de hélice, boca de labio evertido o recto y de borde plano o biselado, con cierre para tapón de vidrio esmerilado o de tapa rosca. Algunos presentan decoración en el cuerpo o base de tipo grabada, facetada o acanalada, con motivos de eslabones continuos en relieve, facetas continuas formando hojas, líneas onduladas o rombos. Varios tienen en la base la marca de fábrica formada por un triángulo equilátero o por dos letras C capitales enfrentadas, indicando manufactura nacional.

A lo menos hemos identificado un envase con marca importada. Es una botella de Agua de Florida, o agua de colonia, bastante popular en el siglo XIX en Norteamérica entre hombres y mujeres. Por entonces se llamaba colonia al alcohol aromatizado con extractos de flores al que se le atribuían diversas propiedades curativas; y además de usarse como perfume se esparcía en el aire para prevenir infecciones, se bebía para aromatizar y refrescar la boca y para combatir el “bochorno”, se usaba como cosmético para exfoliar la piel de la cara y curar del acné, como refrescante después de afeitarse, como licor y estimulante o como aromatizador de

ambiente²¹⁵. Los componentes aromáticos principales del Agua de Florida a fines del siglo XIX eran la lavanda y la bergamota, aunque otros ingredientes como rosas, clavos de olor, canela, melisa, cúrcuma, azafrán podía añadirse para obtener otras variedades. Se utilizaba la corteza de limón, naranja o bergamota para obtener el aroma de azahar característico del agua de colonia²¹⁶.

El Agua de Florida se producía casi exclusivamente en Norteamérica y ya era un artículo presente en las perfumerías del lugar en la década de 1830; su producción no fue exclusiva de una compañía sino que estuvo a cargo de distintos manufactureros y en diferentes localidades, de modo que también los envases pudieron ser variados. Sin embargo, a partir de 1870 este producto comenzó a ser ofrecido en dos tipos de botellas específicas de manera simultánea, una con grabado en relieve y la otra lisa. Estos envases eran de cuerpo cilíndrico y de hombros redondeados, con un cuello largo y recto y un cierre que se estrecha hacia el labio, tipo conocido como el estilo “aceite de ricino” por su similitud al envase de este aceite. Estos envases eran fabricados a mano con la técnica del soplado en un molde de dos partes para el cuerpo, la base aparte, y se finalizaban con herramientas manuales o de cierre.

La botella de Agua de Florida de la colección del Museo es de la marca Murray & Lanman, New York, y su forma es del estilo “aceite de ricino”. Esta marca fue la más conocida para este producto durante el siglo XIX y en algunas partes fue vendida hasta las primeras décadas del siglo XX cuando varios distribuidores adoptaron sus propias marcas de Agua de Florida; sin embargo su venta continua hasta hoy en Estados Unidos y Canadá²¹⁷. La referencia más antigua de esta marca

²¹⁴ www.hahnmann.cl

²¹⁵ Sullivan C. 1994. Searching for Nineteenth-Century Florida Water bottles. *Historical Archaeology* 28(1): 78-98.

²¹⁶ Sullivan C. 1994. Searching for Nineteenth-Century Florida Water bottles. *Historical Archaeology* 28(1): 78-98.

²¹⁷ Sullivan C. 1994. Searching for Nineteenth-Century Florida Water bottles. *Historical Archaeology* 28(1): 78-98.

se remonta a 1857 cuando su etiqueta aparece en un panfleto comercial impreso, y más tarde cuando se promociona el producto en un aviso de diario en 1863. Se desconoce la fecha cuando esta marca comenzó a embotellar su Agua de Florida en botellas estilo “aceite de ricino” con grabado en relieve; la evidencia muestra que ya estaba en uso antes de 1871 y que llegó a ser el envase estándar de este producto a partir de 1880²¹⁸.

BOTELLA DE SALSA INGLESA

La salsa inglesa es un líquido fermentado creada por los farmacéuticos ingleses John Lea y William Perrins que comenzó a comercializarse bajo la marca Lea & Perrins en Worcester, Inglaterra, en 1837. Actualmente es uno de los condimentos más populares y conocidos a nivel mundial, y se utiliza para dar sabor a otras salsas, para aderezar la carne y pescado, para marinar o en la preparación de cócteles. Si bien se desconoce con exactitud su receta, sus ingredientes incluyen melaza, jarabe de maíz, agua, vinagre, salsa de soja, anchoas, cebollas, tamarindo, ajo y clavo de olor, y que es envejecida en barriles de madera durante 18 meses. El origen de la botella para salsa parece estar en el envase diseñado por la compañía Lea & Perrins cuyo uso ya está documentado en la década de 1840²¹⁹; y que se caracteriza por tener un cuerpo y cuello cilíndrico y una longitud cuello-boca similar a la longitud base-hombro²²⁰. Las botellas más antiguas tenían un tapón de corcho, no obstante la gran mayoría eran cerradas con un tapón de vidrio que estuvo vigente hasta 1958 cuando se adoptó una tapa rosca de plástico²²¹.

²¹⁸ Sullivan C. 1994. Searching for Nineteenth-Century Florida Water bottles. *Historical Archaeology* 28(1): 78-98.

²¹⁹ <http://www.sha.org>

²²⁰ Lunn K., 1981. Identification and dating of Lea and Perrins' Worcestershire Sauce bottles on Canadian historic sites: interpretations past and present. *Canadian Journal of Archaeology* 5.

²²¹ Zumwalt B. 1980. *Ketchup, pickles, sauces-19th century food in glass*. Maek West Publishers, Fulton, CA.

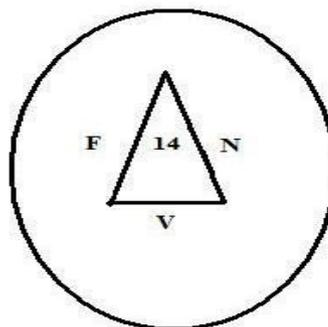
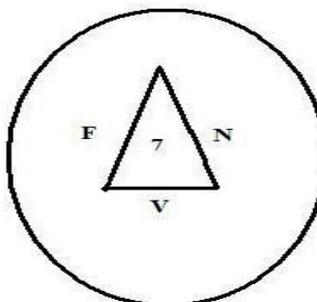
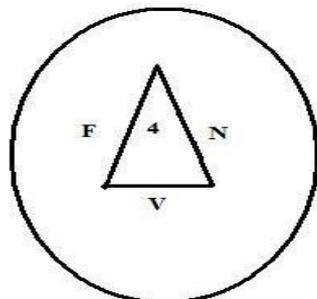
En la colección del museo hay una botella que contenía salsa inglesa. Es un envase con la leyenda en relieve “SAUCE WORCESTERSHIRE/ LEA & PERRINS” y las letras A, B, Co en la base que hacen referencia a la marca del fabricante “AIRE AND CALDER GLASS BOTTLE COMPANY” (Compañía de Botellas de Vidrio Aire y Calder, de Castleford, Yorkshire, Inglaterra)²²², aunque también esta marca ha sido atribuida a la fábrica “ALBION BOTTLE COMPANY” de Worchester, Inglaterra²²³. Esta marca en la base fue recurrente en las botellas fabricadas entre 1850 y 1877; sin embargo también puede encontrarse en botellas importadas a inicios del siglo XX. La colección incluye también un tapón de vidrio de botella de salsa, y que tiene en relieve las palabras “LEA & PERRINS”.

²²² Lunn K., 1981. Identification and dating of Lea and Perrins' Worcestershire Sauce bottles on Canadian historic sites: interpretations past and present. *Canadian Journal of Archaeology* 5.

²²³ Rinker M. 1968. *A dash of this...A pinch of that. A bottle collector's history of sauce and spicy bottles*. Privately Published. Ashland, OR. Citado en <http://www.sha.org>

LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIO

Gran parte de los envases examinados muestran en el centro de la base marca de fábrica en relieve formada por un triángulo equilátero que encierra un número y las letras F/N/V adyacentes a cada uno de los catetos respectivamente.



Este logo hace referencia a la Fábrica Nacional de Vidrios, industria que se radicó en 1902 en San Diego, Santiago. Inicialmente el trabajo de fabricación de las piezas de vidrio era manual y basado en la técnica del soplado, tal como lo registra la siguiente cita: “Un obrero introduce una vara hueca de fierro al horno donde está el vidrio en fusión, saca una cantidad de vidrio fundido en el extremo de la vara donde se encuentra el molde...sopla por el extremo superior de la vara., entonces la masa de vidrio se dilata, le da la forma correspondiente y después de haber concluido esta operación, coloca el objeto en un horno de temple...para que no se quiebre por la acción del aire, y queda el objeto completamente acabado”²²⁴.

Este trabajo manual demandaba la participación de varios especialistas; entre ellos el crisolero, el colatero, el sacador de vidrio, el soplador, el moldero, el cortador, entre otros²²⁵. Conocida como “La Nacional”, la Fábrica Nacional de Vidrios fue la principal abastecedora de vidrios y cristales del país produciendo botellas vineras y de cerveza, damajuanas; artículos de vidrio “blanco” (incolore) como botellones de mesa, copas, jarras y frascos²²⁶, incluyendo lámparas, floreros, tinteros, mamaderas; y artículos de laboratorio como embudos, matraces, tubos y probetas²²⁷. Su éxito fue tal que en 1904 se constituyó en sociedad anónima, y de una producción semi-artesanal en sus comienzos llegó a la fabricación de 30 millones de botellas al año en 1915, con la incorporación de nueva maquinaria y hornos e incorporando la producción en serie. De esta manera satisfacía la demanda interna de envases relacionada principalmente con la industria conservera y

²²⁴ Boletín de la Sociedad de Fomento Fabril, 1 de Febrero de 1903:58

²²⁵ Rojas J., Rodríguez C. y M. Fernández. 1998. Cristaleros: recuerdos de un siglo. Los trabajadores de Cristalerías de Chile. Sindicato N°2 de Cristalerías de Chile. Programa de Economía del Trabajo (PET).

²²⁶ Datos ilustrativos referentes a la Sociedad Anónima Fábrica Nacional de Vidrios. 1904. Imprenta Gutenberg, Santiago.

²²⁷ Rojas J., Rodríguez C. y M. Fernández. 1998. Cristaleros: recuerdos de un siglo. Los trabajadores de Cristalerías de Chile. Sindicato N°2 de Cristalerías de Chile. Programa de Economía del Trabajo (PET).

cervecera, que producía un importante volumen para ser enviado a las oficinas salitreras del norte²²⁸.

En 1918 contaba con tres plantas de producción, dos en Santiago y una en Rancagua. En la capital operaban la planta original ubicada en calle San Diego y la planta de Vicuña Mackenna que concentraba la producción de vidrio blanco destinado a cristalería, y que se formó con la adquisición en 1918 de la Sociedad Manufacturera de Vidrios. La planta de Rancagua, en tanto, producía solamente botellas y se había originado con la compra, en 1917, de la Fábrica Chilena de Botellas perteneciente a la C.C.U., cerrando en 1921 debido a la crisis de posguerra²²⁹.

Con el cierre de la planta de San Diego en 1927, toda la producción se concentró en la planta de Vicuña Mackenna con la instalación allí de maquinaria moderna para la fabricación de botellas. En 1929 cambió su nombre a Cristalerías de Chile, y si bien ya por entonces la fabricación de envases de vidrio era automatizada, aún persistían otras labores que requerían mano de obra como el lavado de vidrios o la fabricación de chuicos y garrafas que se hizo manualmente hasta mediados de 1950²³⁰. A la producción inicial de botellas se incorporaron las botellas de leche resistentes a la pasteurización, bombillas eléctricas y ampollas de uso farmacéutico, además de la vajilla doméstica y cristalería²³¹.

La producción en serie hizo necesaria una mano de obra calificada para operar la maquinaria; sin embargo se mantuvo por un

²²⁸ Rojas J., Rodríguez C. y M. Fernández. 1998. Cristaleros: recuerdos de un siglo. Los trabajadores de Cristalerías de Chile. Sindicato N°2 de Cristalerías de Chile. Programa de Economía del Trabajo (PET).

²²⁹ Rojas J. 1996. Los niños cristaleros: trabajo infantil en la industria. Chile, 1880-1950. Colección Sociedad y Cultura. Centro de Investigaciones Diego Barros Arana.

²³⁰ Rojas J. 1996. Los niños cristaleros: trabajo infantil en la industria. Chile, 1880-1950. Colección Sociedad y Cultura. Centro de Investigaciones Diego Barros Arana.

²³¹ Pérez S. 2007. Arquitectura por ingenieros en la industria chilena, Cristalerías de Chile. P.U.C.

largo tiempo un grupo de trabajadores vinculados al tradicional sistema de soplado manual, mediante el cual se fabricaban piezas como garrafas y artículos finos; además de trabajadores “temporeros” a cargo de la carga y descarga de materiales, lavado de vidrio o transporte y embalaje²³². El trabajo del cristal no era exclusivo de los adultos y de los hombres; sino que incluía un grupo importante de niños y algunas niñas cumpliendo oficios como transportadores de los objetos recién moldeados (archeros), revisadores, sacadores de vidrio, puntilladores o aguadores²³³. También había obreras quienes laboraban en la sección de bombillas eléctricas y en la producción manual de ampollas, o dedicadas al lavado y limpieza de los vidrios reciclados; o estaban en la sección “platina” donde tallaban vasos, copas y otros objetos, o eran destinadas a las bodegas donde ensacaban y embalaban envases y vajilla²³⁴.

Por 1932 la industria del vidrio en Chile ya había adquirido importancia y otras seis compañías competían con Cristalerías de Chile por el mercado nacional: “Los Aliados Limitada”, “Weir, Scott y Cia.”, “Ruggero Castagnini” y “La Confianza”, todas con asiento en Santiago; “Giraud y Cia” de Viña del Mar y “Schiavi y Cía.” de Concepción. La producción estaba formada por artículos de vidrio blanco o incoloro, vidrio semi-blanco, vidrio coloreado verde y cristal. La materia prima era mayormente obtenida en el país; así la sílice y el óxido de cal provenían de Lota, el sulfato de sodio de diversas partes del territorio, y sólo se importaban la ceniza de soda y los óxidos y sulfatos requeridos para descolorar o colorar el vidrio. Estas industrias fabricaban variadas piezas de vidrio de uso diario para la mesa,

²³² Rojas J., Rodríguez C. y M. Fernández. 1998. Cristaleros: recuerdos de un siglo. Los trabajadores de Cristalerías de Chile. Sindicato N°2 de Cristalerías de Chile. Programa de Economía del Trabajo (PET).

²³³ Rojas J. 1996. Los niños cristaleros: trabajo infantil en la industria. Chile, 1880-1950. Colección Sociedad y Cultura. Centro de Investigaciones Diego Barros Arana.

²³⁴ Rojas J., Rodríguez C. y M. Fernández. 1998. Cristaleros: recuerdos de un siglo. Los trabajadores de Cristalerías de Chile. Sindicato N°2 de Cristalerías de Chile. Programa de Economía del Trabajo (PET).

tocador, botellas, y también de cristal esmerilado para artículos de lujo como vasos y copas. Otros artículos como las ampollas eran fabricados sólo por Cristalerías de Chile; y la producción de vidrio plano estaba en ciernes en la recién organizada Fábrica Nacional de Vidrios Planos de Lirquén; pues hasta entonces este producto requería ser importado²³⁵.

El avance tecnológico ocurrido en las décadas de los 50' y 60' significó el cierre de algunas secciones de la fábrica, y con ello, el término de determinados oficios. Así, desaparecen los sopladores a cargo de la fabricación de chuicos, las mujeres lavadoras de botellas, las mujeres talladoras de vasos y copas, y los niños menores de 15 años con sus variadas tareas, por la aplicación de la nueva ley laboral.

Con Cristalerías de Chile el antiguo logo de la Fábrica Nacional de Vidrios es reemplazado por una nueva marca formada por dos letras C capitales, estilizadas, entrelazadas y enfrentadas entre sí, conocida coloquialmente como “araña”. Esta marca se mantiene vigente hasta mediados de la década del 80' cuando comienza a coexistir con un nuevo logo formado por dos letras C capitales sobrepuestas, y que perdura hasta hoy.



²³⁵ Novoa D. 1934. Chile y sus riquezas.

Galeria
VIDRIOS





Arriba. BOTELLA DE VINO TIPO BORGÑO. ES DE COLOR VERDE OLIVA OSCURO, TRANSPARENTE; FALTANTE LA SECCIÓN SUPERIOR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. TIENE NUMERACIÓN 8 6 3 EN LA BASE. ALTURA 215MM. DIÁMETRO 67MM.

Izquierda. BOTELLAS DE VINO TIPO BURDEOS. SON DE COLOR VERDE OLIVA OSCURO Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA. AMBAS CON FALTANTES. LA BOTELLA MÁS COMPLETA TIENE ANILLO PLANO, BOCA DE BORDE INVERTIDO Y LABIO REDONDEADO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 300MM Y 196MM. DIÁMETRO 80MM. PICADA 45MM. CAPACIDAD 750CC.



Arriba. BOTELLA DE VINO TIPO BURDEOS. ES DE COLOR NATURAL DEL VIDRIO Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA. FALTANTES LA SECCIÓN SUPERIOR DEL CUERPO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 165MM. DIÁMETRO 80MM. PICADA 55MM.

Derecha. BOTELLAS DE VINO TIPO BURDEOS. SON DE COLOR VERDE OLIVA Y VARIEDAD TRANSPARENTE O TRANSLÚCIDA. ÁMBAS CON FALTANTES. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 173MM Y 155MM. DIÁMETRO 62MM Y 60MM. PICADA 14MM Y 12MM. CAPACIDAD 500CC.





Izquierda. BOTELLA DE VINO TIPO RHIN O RENANA. ES DE COLOR VERDE AGUA MUY CLARO (COLOR NATURAL DEL VIDRIO) Y VARIEDAD TRANSPARENTE. TIENE ANILLO PLANO, BOCA DE LABIO BISELADO Y BORDE INVERTIDO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. TIENE MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS EN LA BASE (*abajo*). ALTURA 340MM. DIÁMETRO 750MM. PESO 673GR.



Derecha. BOTELLA DE VINO TIPO BURDEOS. ES DE COLOR VERDE OLIVA OSCURO Y VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTE LA SECCIÓN SUPERIOR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 163MM. DIÁMETRO 65MM. PICADA 12MM.





Izquierda. BOTELLA DE VINO TIPO BORGOÑA. ES DE COLOR NATURAL DEL VIDRIO (VERDE AGUA) Y VARIEDAD TRANSPARENTE, ESTÁ RESTAURADA Y CON FALTANTES EN EL CUERPO Y BASE. TIENE ANILLO PLANO, BOCA DE BORDE INVERTIDO Y LABIO PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 300MM. DIÁMETRO 80MM. PICADA 40MM. CAPACIDAD 750CC.

Derecha. BOTELLA DE VINO TIPO FRANCONIA O CARAMAYOLA. ES DE COLOR VERDE Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA, FALTANTES EL CUELLO Y LA BOCA. ESTÁ COMPLETAMENTE CUBIERTA POR UN TEJIDO DE MIMBRE TRENZADO. PIEZA ADQUIRIDA EN CHIMBARONGO POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO, SEMI AUTOMÁTICO. TIENE MARCA DE FÁBRICA EN LA BASE. ALTURA 165MM. DIÁMETRO 145MM.





Arriba. BOTELLA DE LICOR TIPO JEREZANA. ES DE COLOR VERDE OLIVA Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA. SE CARACTERIZA POR PRESENTAR UN ABOMBAMIENTO EN LA SECCIÓN INFERIOR DEL CUELLO. TIENE ANILLO REDONDEADO Y BOCA DE BORDE EVERTIDO Y LABIO PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA ADQUIRIDA EN CHIMBARONGO POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE EL NÚMERO 33. ALTURA 280MM. DIÁMETRO 78MM.

Izquierda. DOS DAMAJUANAS DE VIDRIO COLOR VERDE Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA. SON DE CUERPO CILÍNDRICO Y HOMBROS ESTRECHOS, BOCA DE BORDE AMPLIO Y EVERTIDO, LABIO PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. LA BASE, CUERPO Y CUELLO ESTÁN CUBIERTOS POR UN TEJIDO DE MIMBRE TRENZADO CON DOS ASAS OPUESTAS. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO A BOCA. ALTURA 490MM Y 465MM. DIÁMETRO MÁXIMO 260MM Y 230MM.

CONJUNTO FORMADO POR UNA BOTELLA DE AGUA O DE CENTRO Y DOS VASOS DE CRISTAL BURILADO. SON INCOLOROS Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. LA BOTELLA TIENE EL CUERPO DECORADO CON PINTURA PLATEADA DE TEXTURA GRANULAR FORMANDO MOTIVOS FLORALES Y POR LÍNEAS PERIMETRALES DE ESMALTE EN ORO. EL CUELLO PRESENTA FRANJAS DE PINTURA PLATEADA GRANULAR DELIMITADAS POR LÍNEAS PERIMETRALES DE ESMALTE EN ORO. LA BOCA ES DE CONTORNO IRREGULAR, DE BORDE EVERTIDO Y LABIO BISELADO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE VIDRIO, Y TIENE EL BORDE PINTADO CON ESMALTE EN ORO. LOS VASOS SON DE CUENCO CÓNICO CON UN PEQUEÑO PEDESTAL EN LA BASE. EL CUENCO ESTÁ DECORADO DE MANERA SIMILAR A LA BOTELLA, CON LÍNEAS DE ESMALTE EN ORO EN EL BORDE DE LA BOCA, LA SECCIÓN INFERIOR DEL CUERPO Y EN EL CONTORNO DE LA BASE. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA SOPLADO. ALTURA BOTELLA 223MM. DIÁMETRO MÁXIMO BOTELLA 89MM. ALTURA VASO 116MM. DIÁMETRO MÁXIMO VASO 69MM.





Arriba. TAPÓN DE BOTELLA DE SODA IMPORTADA, DE COLOR NATURAL DEL VIDRIO Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA, ESTÁ DESVITRIFICADA. EN SU CONTORNO TIENE LA LEYENDA "REDFEARM BROS/LIVERPOOL & BARNESLEY". PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, VERTIDO. CRONOLOGÍA FINES DEL SIGLO XIX E INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA 19MM. DIÁMETRO 60MM.

Izquierda. BOTELLA DE BEBIDA, DE VIDRIO INCOLORO Y VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTE LA SECCIÓN SUPERIOR. EL CUERPO PRESENTA UNA SUAVE ÉNTASIS EN LA SECCIÓN INFERIOR DANDO UNA FORMA OVOIDE. TIENE DECORACIÓN FESTONEADA. EN EL CUERPO TIENE GRABADO "COCA COLA MARCA REGISTRADA/ PRIVILEGIADO/ 0.10" EN UNA CARA Y "COCA COLA MARCA REGISTRADA-/CONT...C.C." EN LA OTRA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE. CRONOLOGÍA 1946-1957. ALTURA 156MM. DIÁMETRO 60MM.



Arriba. TAPA DE BOTELLA. ES DE COLOR VERDE AGUA Y VARIEDAD TRANSPARENTE; DESVITRIFICADA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, VERTIDO. ALTURA 34MM. DIÁMETRO 27MM.

Derecha. BOTELLA DE SODA, TIPO TORPEDO, IMPORTADA. ES DE COLOR VERDE AGUA Y VARIEDAD TRANSPARENTE; FALTANTES EL CUELLO Y BOCA. LA BASE ES CONVEXA Y AGUZADA DE MODO QUE LA PIEZA NO SE SOSTIENE EN POSICIÓN VERTICAL POR SÍ SOLA. PIEZA DONADA AL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO POR BOCA. CRONOLOGÍA FINES DEL SIGLO XIX E INICIOS DEL SIGLO XX. ALTURA 210MM. DIÁMETRO 70MM.





Izquierda. BOTELLA DE SODA, TIPO TORPEDO, IMPORTADA. ES DE COLOR VERDE AGUA Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA CON MANCHAS DE ÓXIDO EN PARTE DEL CUERPO, TIENE FALTANTES EN LA BOCA. EL CUELLO ES LARGO Y LEVEMENTE CÓNICO CON UN ANILLO AMPLIO Y PLANO. LA BOCA ES DE BORDE INVERTIDO Y LABIO REDONDEADO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O DE VIDRIO; LA BASE ES CONVEXA. ESTÁ DESVITRIFICADA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. CRONOLOGÍA ALREDEDOR DE 1900. ALTURA 240MM. DIÁMETRO 60MM.

Derecha. BOTELLA DE CERVEZA. ES DE COLOR ÁMBAR OSCURO Y VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES EN LA BOCA Y BASE. TIENE ANILLO OBLICUO, BOCA DE LABIO PLANO Y BORDE EVERTIDO CON PREPARACIÓN PARA TAPA CORONA. EN LOS HOMBROS TIENE EN RELIEVE LAS LETRAS CCU. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS CON EL NÚMERO 20 (*Abajo*). ALTURA 232MM. DIÁMETRO 59MM.





Izquierda. BOTELLA DE BEBIDA. ES DE COLOR VERDE AGUA Y VARIEDAD TRANSPARENTE, CON PEQUEÑOS FALTANTES EN EL LABIO Y LA BASE. TIENE ANILLO OBLICUO Y ANCHO, BOCA DE LABIO PLANO Y BORDE EVERTIDO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA CORONA. EN LOS HOMBROS TIENE LA INSCRIPCIÓN EN RELIEVE “COMPAÑÍA CEVECERIAS UNIDAS” Y BAJO ESTA LEYENDA LAS LETRAS M.R. EN LA SECCIÓN INFERIOR TIENE LA INSCRIPCIÓN EN RELIEVE “PRIVILEGIADO/N 33”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS CON EL NÚMERO 8. ALTURA 232MM. DIÁMETRO 59MM.



Derecha. BOTELLA DE CERVEZA DE COLOR ÁMBAR Y VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTES LOS HOMBROS, CUELLO Y BOCA. TIENE DECORACIÓN EN RELIEVE DE LÍNEAS LONGITUDINALES (TRIADA) CORTAS Y LARGAS ALTERNADAS, DISPUESTAS EN EL CONTORNO, Y UNA INSCRIPCIÓN QUE DICE “CERVEC.../M.R.” EN EL EXTREMO INFERIOR DEL CUERPO TAMBIÉN TIENE DECORACIÓN SIMILAR POR TODO EL CONTORNO Y BAJO ÉSTA LA PALABRA “PRIVILEGIADO”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS CON EL NÚMERO 3. ALTURA 140MM. DIÁMETRO 59MM.





Izquierda. BOTELLA DE CERVEZA MARCA GUINNESS. ES DE COLOR VERDE OLIVA Y VARIEDAD TRANSPARENTE. TIENE ANILLO OBLICUO, BOCA DE LABIO PLANO Y BORDE EVERTIDO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA CORONA. TIENE RESTOS DE ETIQUETA DE PAPEL EN EL CUERPO CON LA PALABRA "LIMITED" EN EL MARGEN SUPERIOR DERECHO, Y BAJO ESTA LOS NÚMEROS 1...7. EN EL CONTORNO SE LEE "...BOTTLE" SEGUIDO POR "...M....SHARE DUBLIN". PIEZA ENCONTRADA BAJO EL PISO DEL SALÓN ESCRITORIO, CASA DEL OCHAVO. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. CRONOLOGÍA 1886-1953. ALTURA 190MM. DIÁMETRO 56MM.

Derecha. BOTELLA DE EXTRACTO DE MALTA. ES DE COLOR VERDE OLIVA Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA. TIENE ANILLO REDONDEADO, BOCA DE LABIO PLANO Y BORDE EVERTIDO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA A PRESIÓN TIPO CORONA O SIMILAR. CONSERVA UNA ETIQUETA DE PAPEL CON LA LEYENDA PRINCIPAL "COMPAÑÍA CERVECERÍAS UNIDAS", Y BAJO ESTA "EXTRACTO DE MALTA BLANCA/EMBOTELLADA EN LA FABRICA". EN EL MARGEN IZQUIERDO MUESTRA UNA MUJER EN TÚNICA SENTADA Y AMAMANTANDO; AL CENTRO UN CÍRCULO QUE ENCIERRA UN ESCUDO FLANQUEADO POR DOS LEONES CUYAS COLAS TERMINAN EN SERPIENTES, Y MÁS ABAJO LAS LETRAS "M. DE FR.". A AMBOS COSTADOS DEL CÍRCULO HAY SELLOS CORONADOS CON HOJAS Y ESPIGAS DE CEBADA. EN EL MARGEN INFERIOR IZQUIERDO SE LEE "LIMACHE". LA ETIQUETA UTILIZA LOS COLORES BLANCO, GRIS, MARRÓN Y ROJO. PIEZA ENCONTRADA BAJO EL PISO DEL SALÓN ESCRITORIO, CASA DEL OCHAVO. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE EL NÚMERO 5. CRONOLOGÍA PRIMERAS DÉCADAS DEL SIGLO XX. ALTURA 235MM. DIÁMETRO 60MM.





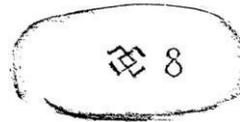
Arriba. TAPÓN DE VIDRIO PARA BOTELLA DE SALSAS, IMPORTADA. ES DE COLOR VERDE AGUA Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA. EN LA SUPERFICIE SUPERIOR TIENE UNA LEYENDA PERIMETRAL QUE DICE "LEA & PERRINS". PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, VERTIDO. CRONOLOGÍA 1850-1877. LARGO 29MM. DIÁMETRO 26MM.

Derecha. BOTELLA DE SALSAS INGLESA, IMPORTADA. ES DE COLOR VERDE AGUA, VARIEDAD TRANSLÚCIDA, EN PROCESO DE DESVITRIFICACIÓN. FALTANTES EL CUELLO Y LA BOCA. EN EL MARGEN SUPERIOR DEL CUERPO TIENE LA INSCRIPCIÓN "SAUCE WORCESTER SHIRE" Y EN SENTIDO LONGITUDINAL LA INSCRIPCIÓN DE FÁBRICA "LEA & PERRINS". PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA COMPAÑÍA DE BOTELLAS DE VIDRIO AIRE Y CALDER DE CASTLEFORD, YORKSHIRE, INGLATERRA. CRONOLOGÍA 1850-1877. ALTURA 117MM. DIÁMETRO 55MM.





Izquierda. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR VERDE Y VARIEDAD TRANSPARENTE. LA BOCA ES DE BORDE EVERTIDO Y LABIO LEVEMENTE REDONDEADO, CON PREPARACIÓN PARA UN TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. EN EL CUERPO TIENE GRABADAS LAS PALABRAS "NOBEL M.R." EN SENTIDO VERTICAL INDICANDO SU CONTENIDO: CÁPSULAS O TABLETAS DE NIMESULIDA, BETA-CICLODEXTRINA-PARACETAMOL-TIZANIDINE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE PRECEDIDA POR EL NÚMERO 8. ALTURA 90MM. LARGO 44MM. ANCHO 27MM.



Derecha. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR ÁMBAR Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA. EL CUELLO TIENE HÉLICE Y LA BOCA ES DE BORDE REDONDEADO Y LABIO RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA INSCRIPCIÓN "J 322" Y LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE. ALTURA 79MM. DIÁMETRO 42MM.





Izquierda. FRASCO DE BARNIZ O ADHESIVO, IMPORTADO. ES TRANSLÚCIDO Y TIENE UNA TONALIDAD AZULINA CLARA, IRIDISCENTE DEBIDO A SU DESVITRIFICACIÓN. EL CUELLO NO PRESENTE ANILLO Y LA BOCA ES DE BORDE EVERTIDO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. SE CONSERVA PARTE DEL TAPÓN Y DE UNA VARILLA DELGADA DE HIERRO QUE SUJETA UN HISOPO O ESCOBILLA EN EL INTERIOR. EN EL CUERPO TIENE LA INSCRIPCIÓN “ C.F. HEYDE BERLIN...S..O”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE UNA MARCA DE FÁBRICA ILEGIBLE. ALTURA 136MM. LARGO 58MM. ANCHO 39MM.



Derecha. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR VERDE CLARO Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA, FALTANTE LA SECCIÓN SUPERIOR. EN EL CUERPO TIENE LA INSCRIPCIÓN “LABORATORIO/CHILE/SANTIAGO” Y EN EL CENTRO LA FIGURA GRABADA DE UN PEGASO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 183MM. LARGO 76MM. ANCHO 45MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR ÁMBAR OSCURO Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA. EL CUELLO ES CILÍNDRICO CON UN ANILLO SUPERIOR DE TIPO PLANO; LA BOCA ES DE BORDE RECTO Y LABIO PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS. ALTURA 100MM. LARGO 45MM. ANCHO 45MM. *Centro.* FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR ÁMBAR Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA. ES DE CUELLO CORTO Y CILÍNDRICO, TIENEN HÉLICE Y ANILLO INFERIOR OBLICUO, LA BOCA ES DE BORDE LEVEMENTE BISELADO Y LABIO PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. ESTÁ DESVITRIFICADO. EN EL CUERPO TIENE UNA INSCRIPCIÓN GRABADA LONGITUDINALMENTE CON LAS PALABRAS “CENTRAL/DE” EN UN LADO Y “HOMEOPATIA/ HAHNEMANN” EN EL OTRO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE FÁBRICA DE CRISTALERÍAS DE CHILE. CRONOLOGÍA 1935-1950. ALTURA 59MM. LARGO 42MM. ANCHO 23MM. *Derecha.* FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR VERDE Y VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTES LA SECCIÓN MEDIA Y SUPERIOR. TIENE UNA INSCRIPCIÓN EN RELIEVE EN EL LADO MAYOR QUE DICE “LABOR.../CHILE...”; EN UN COSTADO LA PALABRA “SANTIAGO”, Y EN EL OTRO “SOC..”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE FÁBRICA DE CRISTALERÍAS DE CHILE ANTECEDIDA POR EL NÚMERO 3. ALTURA 87MM. LARGO 54MM. ANCHO 35MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR NATURAL DEL VIDRIO Y VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTES LA SECCIÓN SUPERIOR. EN EL CUERPO TIENE UNA INSCRIPCIÓN EN RELIEVE QUE DICE “LABORATORIO/SANTIAGO”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS. ALTURA 115MM. LARGO 61MM. ANCHO 35MM. *Centro.* FRASCO DE FARMACIA, IMPORTADO. ES UN ENVASE DE COLOR BLANCO O INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. FALTANTES EN EL CUERPO Y TODA LA SECCIÓN SUPERIOR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA DE VIDRIOS OWENS-ILLINOIS INCOMPANY, DE E.E.U.U., INDICANDO QUE FUE FABRICADO EN LA PLANTA DE HUNTINGTON, WEST VIRGINIA, EN 1931. ALTURA 28MM. DIÁMETRO 23MM. *Derecha.* BOTELLA DE FARMACIA. ES DE COLOR VERDE CLARO Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA, MANTIENE ALGO DE CONTENIDO SÓLIDO. EL CUELLO ES CILÍNDRICO Y EL ANILLO OBLICUO, LA BOCA ES DE BORDE INVERTIDO Y LABIO RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 187MM. LARGO 100MM. ANCHO 40MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA. ES DE DE COLOR VERDE OLIVA CON TONOS MARRONES Y VARIEDAD TRANSPARENTE. TIENE PEQUEÑOS FALTANTES EN EL CUERPO. ES DE CUELLO CORTO Y RECTO, BOCA DE LABIO EVERTIDO Y BORDE BISELADO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE NUMERACIÓN QUE PODRÍA INDICAR SU CAPACIDAD: 30ML. ALTURA 75MM. DIÁMETRO 34MM.

Centro. FRASCO DE FARMACIA, IMPORTADO. ES UN ENVASE INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUELLO ES CORTO Y LEVEMENTE CÓNICO, LA BOCA DE BORDE EVERTIDO Y LABIO PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA DE VIDRIOS OWENS-ILLINOIS INCOMPANY, DE E.E.U.U. , INDICANDO QUE FUE FABRICADO EN LA PLANTA DE HUNTINGTON, WEST VIRGINIA, EN 1930 Ó 1940. ALTURA 57MM. DIÁMETRO 32MM.

Derecha. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR ÁMBAR OSCURO Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA, CON FALTANTES EN EL LABIO. EL CUELLO ES CORTO Y CILÍNDRICO Y LA BOCA DE LABIO EVERTIDO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE PRECEDIDA POR EL NÚMERO 8. ALTURA 121MM. LARGO 530MM. ANCHO 28MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE CUELLO CORTO Y CILÍNDRICO, BOCA DE LABIO EVERTIDO Y BORDE PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE MARCA DE FÁBRICA FORMADA POR LAS FIGURAS N 8 INSCRITAS EN UN RECTÁNGULO. ALTURA 49MM. DIÁMETRO 24MM.



Derecha. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR VERDE OSCURO AZULADO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. TIENE CUELLO CORTO Y CILÍNDRICO, BOCA DE LABIO EVERTIDO Y BORDE REDONDEADO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O DE VIDRIO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE MARCA DE FÁBRICA FORMADA POR LAS LETRAS F Y A. ALTURA 115MM. DIÁMETRO 47MM.





Izquierda. FRASCO DE FARMACIA. ES DE COLOR VERDE Y VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUELLO ES CORTO CON HÉLICE Y EL ANILLO OBLICUO. LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE UNA INSCRIPCIÓN QUE PARECE INDICAR SU CAPACIDAD (30ML). ALTURA 84MM. DIÁMETRO 33MM.



Derecha. FRASCO DE FARMACIA INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, EL CUERPO ES DE FORMA RECTANGULAR DE BORDES BISELADOS, EL CUELLO ES CORTO Y CILÍNDRICO, CON HÉLICE Y ANILLO OBLICUO DOBLE. LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE TAPA ROSCA METÁLICA O PLÁSTICA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 130MM. LARGO 57MM. ANCHO 32MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA COLOR VERDE CLARO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON PEQUEÑOS FALTANTES EN EL BORDE DEL LABIO. ES DE CUELLO CORTO Y CILÍNDRICO, CON HÉLICE Y ANILLO REDONDEADO. LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE MARCA DE FÁBRICA FORMADA POR UN CÍRCULO QUE ENCIERRA EL NÚMERO 60, POSIBLEMENTE INDICANDO SU CAPACIDAD (60 ML). ALTURA 100MM. DIÁMETRO 39MM.



Derecha. FRASCO DE FARMACIA INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE CUELLO CORTO CON HÉLICE Y ANILLO OBLICUO DOBLE. LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA METÁLICA; CONSERVA PARTE DE LA TAPA DE ALUMINIO. LA PIEZA ESTÁ EN PROCESO DE DESVITRIFICACIÓN. EN EL CUERPO TIENE UNA LEYENDA CON LA PALABRA "LABOR" SOBRE DOS CÍRCULOS CONCÉNTRICOS QUE ENCIERRAN LA FIGURA DE UN VENADO Y BAJO ESTE LA PALABRA "CHILE". PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS. ALTURA 119MM. DIÁMETRO 47MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUELLO ES LARGO, LA BOCA ES DE BORDE EVERTIDO Y LABIO PLANO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. LAS IRREGULARIDADES DE LAS LÍNEAS DEL MOLDE SUGIEREN UNA PRODUCCIÓN ARTESANAL O SEMI ARTESANAL. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO POR BOCA. ALTURA 93MM. DIÁMETRO 25MM.

Derecha. FRASCO DE FARMACIA IMPORTADO, DE COLOR VERDE AGUA AZULADO, MUY CLARO, Y VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUELLO ES CILÍNDRICO Y LARGO, LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE EVERTIDO, CON PREPARACIÓN PARA UN TAPÓN DE CORCHO. EN UN LADO DEL CUERPO TIENE LA LEYENDA EN RELIEVE “DIE KEIS/PRIVILEC/NATICHE/ESSENTS/M C”. AL OTRO LADO LA LEYENDA “SERLICHE/IRT ALTO/W XROM”. SU TRADUCCIÓN ESTÁ EN EL TEXTO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE UNA MARCA DE FÁBRICA FORMADA POR UN DOBLE TRIÁNGULO EQUILÁTERO . ALTURA 92MM. DIÁMETRO 25MM.



FRASCO DE FARMACIA DE COLOR AZUL COBALTO Y VARIEDAD TRANSPARENTE, CON UN PEQUEÑO FALTANTE EN EL HOMBRO. EL CUELLO ES CORTO Y CILÍNDRICO, CON HÉLICE Y ANILLO OBLICUO DOBLE. LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE SUAVEMENTE REDONDEADO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. TIENE UNA INSCRIPCIÓN EN RELIEVE EN EL CUERPO QUE DICE "LECHE DE" SOBRE UN CÍRCULO CON LA LEYENDA "MARCA REGISTRADA", QUE ENCIERRA OTRO CÍRCULO CON LA FIGURA DE UN ESCUDO Y LÍNEAS. BAJO EL CÍRCULO TIENE LA LEYENDA "MAGNESIA/PRODUCTO/PHILLIPS". PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA INSCRIPCIÓN "PHILLIPS" Y LOS NÚMEROS 4 Y 2. ALTURA 126MM. LARGO 56MM. ANCHO 37MM.





Izquierda. FRASCO DE FARMACIA DE COLOR ÁMBAR Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA. EL CUELLO ES LARGO CON RELACIÓN AL CUERPO, Y CÓNICO; TIENE HÉLICE Y UN ANILLO OBLICUO DOBLE. LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 48MM. DIÁMETRO 22MM.



Derecha. FRASCO DE FARMACIA DE COLOR ÁMBAR Y VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUELLO ES LIGERAMENTE CÓNICO Y DE LONGITUD MEDIA; LA BOCA ES DE LABIO BISELADO Y BORDE EVERTIDO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. EN EL LABIO TIENE UN APÉNDICE ACANALADO QUE SIRVE DE PICO POR DONDE VERTER EL CONTENIDO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 61MM. DIÁMETRO 22MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA DE COLOR LILA MUY TENUE Y VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES EN EL LABIO. EL CUELLO ES LARGO CON RELACIÓN AL CUERPO (CORRESPONDE A $\frac{1}{4}$ DEL LA PIEZA) Y CILÍNDRICO, BOCA DE LABIO REDONDEADO Y BORDE EVERTIDO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE MARCA DE FÁBRICA FORMADA POR EL NÚMERO 15 INSCRITO EN UN CUADRADO, POSIBLEMENTE INDICANDO LA CAPACIDAD DEL CONTENIDO (15ML). ALTURA 72MM. DIÁMETRO 28MM.

Derecha. FRASCO DE FARMACIA DE COLOR VERDE OSCURO Y VARIEDAD TRANSPARENTE, CON PEQUEÑOS FALTANTES EN EL LABIO. EL CUERPO ES RECTANGULAR CON LOS BORDES FACETEADOS. EL CUELLO ES CILÍNDRICO, CON HÉLICE Y ANILLO OBLICUO DOBLE. LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE BISELADO (INVERTIDO), CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE. ALTURA 100MM. LARGO 43MM. ANCHO 29MM.





Izquierda. FRASCO DE FARMACIA DE COLOR VERDE OSCURO Y VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUELLO ES CILÍNDRICO, BOCA DE BORDE EVERTIDO Y LABIO PLANO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. LA PARTE FRONTAL DEL CUERPO TIENE UNA INSCRIPCIÓN EN RELIEVE QUE DICE “LABORATORIO/CHILE”. EN UN COSTADO TIENE LA LEYENDA “SOCIETAT ANONIMA”; EN EL OTRO LA PALABRA “SANTIAGO”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE. ALTURA 144MM. LARGO 53MM. ANCHO 34MM.

Arriba-derecha. FRASCO DE PERFUME. ES DE COLOR BLANCO Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA, CON UNA TONALIDAD IRIDISCENTE DEBIDO A SU DESVITRIFICACIÓN. EL CUELLO ES CORTO CON HÉLICE Y BOCA DE LABIO RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. TIENE FALTANTES EN EL CUERPO Y EN LA BASE. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE. ALTURA 67MM. LARGO 40MM. ANCHO 25MM.



Izquierda. FRASCO DE FARMACIA INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, EN PROCESO DE DESVITRIFICACIÓN. EL CUELLO ES CORTO Y CILÍNDRICO, CON HÉLICE Y ANILLO REDONDEADO, LA BOCA ES DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS. ALTURA 150MM. LARGO 59MM. ANCHO 40MM.



Derecha. BOTELLA DE FARMACIA, INCOLORA Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTES EL CUELLO Y LA BOCA. ÉL CUERPO TIENE UNA ÉNTASIS MARCADA, NO SE OBSERVAN HUELLAS DE MOLDE. LA BASE ES CONVEXA Y NO DA ESTABILIDAD PARA QUE LA PIEZA SE SOSTENGA DE MANERA VERTICAL. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA SOPLADA POR BOCA. ALTURA 112MM. DIÁMETRO MÁXIMO 53. DIÁMETRO EN ÉNTASIS 20MM.



Izquierda. FRASCO DE PERFUME. ES INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA. EL CUELLO ES CILÍNDRICO Y CORTO, CON HÉLICE Y ANILLO PLANO. LA BOCA ES ESTRECHA, DE BORDE EVERTIDO Y LABIO PLANO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. TIENE UN PEQUEÑO FALTANTE EN EL BORDE Y ESTÁ EN PROCESO DE DESVITRIFICACIÓN. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE FÁBRICA. ALTURA 90MM. LARGO 36MM. ANCHO 17MM.



Derecha. FRASCO DE PERFUME. ES INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTE LA SECCIÓN SUPERIOR. TIENE DECORACIÓN EN RELIEVE FORMANDO LÍNEAS Y ROMBOS. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE LA FÁBRICA NACIONAL DE VIDRIOS. ALTURA 80MM. DIÁMETRO 62MM.



Izquierda. FRASCO DE PERFUME, INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA, EN PROCESO DE DESVITRIFICACIÓN. EL CUELLO ES CORTO Y CÓNICO, CON HÉLICE, LA BOCA ES ESTRECHA DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. EL CUERPO ES RECTANGULAR PERO DE BORDES ANGULOSOS Y ZIGZAGUEANTES. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 73MM. LARGO 41MM. ANCHO 13MM. *Derecha.* FRASCO DE PERFUME INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTES EN LA SECCIÓN SUPERIOR. EL CUERPO ES DE BORDES ONDULADOS Y EL CUELLO CILÍNDRICO CON UN ANILLO REDONDEADO EN LA UNIÓN HOMBRO-CUELLO. EL CUERPO ESTÁ DECORADO CON LÍNEAS ONDULADAS EN EL CONTORNO QUE BIFURCAN EN LA PARTE SUPERIOR A SEMEJANZA DE HOJAS. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE GRABADO EL NÚMERO 2669. ALTURA 67MM. LARGO 42MM. ANCHO 23MM.



Izquierda. BOTELLA DE COLONIA, TIPO “ACEITE DE RICINO”. ENVASE IMPORTADO. ES DE COLOR VERDE AGUA Y VARIEDAD TRANSLÚCIDA, ESTÁ IRIDISCENTE DEBIDO A SU DESVITRIFICACIÓN. EL CUELLO ES LARGO Y CÓNICO, TIENE ANILLO PLANO Y BOCA DE BORDE LEVEMENTE INVERTIDO Y LABIO RECTO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O VIDRIO. EN EL CUERPO TIENE LA INSCRIPCIÓN “AGUA DE FLORIDA/MURRAY Y LANMAN/ DROGUISTAS/NEW YORK”. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO POR BOCA. EN LA BASE TIENE GRABADO EL NÚMERO 92 EN EL CENTRO. CRONOLOGÍA 1880-1940. ALTURA 230MM. DIÁMETRO 55MM.

Arriba-derecha. FRASCO DE PERFUME, INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, DESVITRIFICADO. ES DE PAREDES RECTAS CON FORMA DE PIRÁMIDE ESCALONADA. TIENE DECORACIÓN FESTONEADA CON DISEÑO DE CONCHA O PÉTALOS DE FLOR, CUELLO CORTO CON HÉLICE, BOCA DE LABIO PLANO Y BORDE RECTO, CON DOBLE CONTORNO Y PREPARACIÓN PARA TAPA ROSCA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. EN LA BASE TIENE LA MARCA DE CRISTALERÍAS DE CHILE. ALTURA 45MM. LARGO 51MM. ANCHO 15MM.

TINTERO DE CRISTAL, INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE FORMA CUADRADA CON LOS BORDES Y LOS EXTREMOS SUPERIOR E INFERIOR BISELADOS MEDIANTE TALLA. EL RECIPIENTE PARA LA TINTA ES PEQUEÑO, DE FORMA CILÍNDRICA Y DE BASE CIRCULAR. EL CUELLO ES CORTO Y CILÍNDRICO Y LA BOCA DE BORDE RECTO Y LABIO PLANO; AMBOS ESTÁN PROTEGIDOS POR UNA CUBIERTA DE METAL QUE SE UNE MEDIANTE UNA BISAGRA AL TAPÓN. ESTE ÚLTIMO ES DE METAL Y DE FORMA CUPULAR. PIEZA DONADA AL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, VERTIDO, SOPLADO. ALTURA 77MM. ANCHO 59.





Arriba. TINTERO DE COLOR VERDE OLIVA OSCURO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES EN LA SECCIÓN SUPERIOR. ES DE FORMA CIRCULAR, DE CUELLO CILÍNDRICO Y BOCA DE BORDE EVERTIDO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO O SIMILAR. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 54MM. DIÁMETRO 43MM.

Izquierda. TINTERO INCOLORO DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA, CON PEQUEÑOS FALTANTES EN LA BOCA. ES DE FORMA CIRCULAR Y DE CUELLO CILÍNDRICO, ABOMBADO EN LA SECCIÓN INFERIOR. TIENE DECORACIÓN EN RELIEVE EN LA PARTE SUPERIOR Y UN CONTORNO SEMI-CUPULAR EN LOS HOMBROS. LA BOCA ES DE BORDE RECTO Y LABIO BISELADO, CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN DE CORCHO. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 61MM. DIÁMETRO 60MM.



TINTEROS DE TONALIDAD VERDE AGUA O INCOLORO Y VARIEDAD TRANSPARENTE, FALTANTE LA SECCIÓN SUPERIOR. SON DE FORMA CIRCULAR Y EN EL PUNTO DE MAYOR INFLEXIÓN DEL CUERPO TIENEN LA INSCRIPCIÓN "ENCRE CHEVENEMENT BORDEAUX". PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 50MM Y 46 MM. DIÁMETRO 60MM.



Arriba. PEQUEÑO FLORERO DE FANAL, INCOLORO DE VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE FORMA CÓNICA Y BOCA DE BORDE RECTO. ESTÁ CUBIERTO DE COLOR DORADO CON UNA FLOR DE PÉTALOS AZULES CON CENTRO ROJO Y HOJAS VERDES, PINTADA A MANO; EL LABIO ESTÁ PINTADO DE COLOR AZUL. TÉCNICA SOPLADO. ALTURA 53MM. DIÁMETRO MÁXIMO 20MM.

Izquierda. FLOREROS INCOLOROS DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON PEQUEÑOS FALTANTES EN EL LABIO. SON DE FORMA CÓNICA Y BOCA DE BORDE RECTO. LA BASE SE APOYA EN CUATRO PATAS ROMBOIDALES QUE SE PROYECTAN EN FORMA DE NERVIOS HACIA LA BOCA. LA PIEZA MÁS ALTA TIENE EL CUERPO LEVEMENTE CURVADO. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 151MM Y 127MM. ANCHO BASE 41MM. DIÁMETRO MÁXIMO DEL CUERPO 40MM.

FRASCO DE SECANTE O SALVADERA, INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE FORMA CUADRADA. CUELLO CORTO Y CILÍNDRICO, BOCA DE BORDE RECTO Y LABIO PLANO CON PREPARACIÓN PARA TAPÓN A PRESIÓN. LA TAPA ES DE PLAQUÉ CUYA PARTE INTERIOR TIENE UNA CÚPULA CENTRAL CRIBADA. LA BASE TIENE DECORACIÓN FESTONEADA Y ACANALADA FORMANDO UNA FIGURA ESTRELLADA CON UNA CÚPULA CENTRAL. PIEZA DONADA AL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA; PERTENECIÓ A DON DIEGO PORTALES. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. CRONOLOGÍA *CIRCA* 1820. ALTURA 46MM. ANCHO 46.





CONJUNTO DE DOS FLOREROS DE COLOR AZUL CLARO Y VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUERPO ES ESFÉRICO Y PEQUEÑO Y EL CUELLO CILÍNDRICO Y ALARGADO; LA BASE ES CUADRADA Y SE APOYA EN CUATRO PATAS TRIANGULARES CUYO VÉRTICE SE PROYECTA COMO NERVIOS HASTA LA BOCA. EL CUELLO TIENE DECORACIÓN FESTONEADA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 98MM. DIÁMETRO CUERPO 39MM. DIÁMETRO CUELLO 14MM. ANCHO BASE 34MM.



Detalle



BANDEJA DE VIDRIO INCOLORO Y VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE FORMA OVOIDE Y SE COMPONE DE UN FONDO DE VIDRIO PLANO DOBLE CON PARED Y BORDE DE BRONCE. ENTRE LOS VIDRIOS HAY UN TEXTIL CON DECORACIÓN CALADA FORMANDO UNA FLOR CENTRAL CON VOLUTAS A SU ALREDEDOR. LA BASE SE ALZA SOBRE CUATRO PATAS DE BRONCE EQUIDISTANTES CON DECORACIÓN EN RELIEVE DE MOTIVOS FLORALES. EL BORDE INTERIOR DE LA BANDEJA TIENE DECORACIÓN ACORDONADA Y LA PARED TIENE DECORACIÓN ACANALADA Y EN RELIEVE FORMANDO MOTIVOS FLORALES. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA VERTIDO, MOLDE. CRONOLOGÍA SIGLOS XIX-XX. ALTURA 350MM. DIÁMETRO MÁXIMO 352MM. DIÁMETRO MÍNIMO 280MM.



Izquierda. TARJETERO INCOLORO DE VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE FORMA TRAPEZOIDAL Y DE BORDE RECTO. TIENE DECORACIÓN PINTADA EN LA BASE, DE COLOR DORADO, CON MOTIVOS FLORALES. EL BORDE DE LA BOCA TAMBIÉN CONSERVA PINTURA DORADA EN ALGUNOS SECTORES. SE OBSERVAN DOS OQUEDADES LEVES EN LA SUPERFICIE EXTERNA EN PAREDES OPUESTAS, INDICANDO LA EXISTENCIA DE DOS APÉNDICES O ASAS, HOY AUSENTES. PIEZA ADQUIRIDA POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA EN 1957. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. CRONOLOGÍA SIGLOS XIX-XX. ALTURA 60MM. ANCHO MÁXIMO 275MM. ANCHO EN LA BASE 215MM.



Derecha. FRUTERO DE VIDRIO INCOLORO Y VARIEDAD TRANSPARENTE. ES DE FORMA CIRCULAR CON BORDE FESTONEADO. TIENE DECORACIÓN EN BAJO RELIEVE FORMANDO FIGURAS ESTRELLADAS INSCRITAS EN CÍRCULOS QUE SE INTERSECAN Y CAMPOS PUNTEADOS. TÉCNICA SOPLADA, TALLADA. CRONOLOGÍA SIGLOS XIX-XX. ALTURA 75MM. DIÁMETRO 278MM.

Derecha. CONJUNTO DE DOS COPAS DE CRISTAL INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES EN EL BORDE. EL CUENCO ES DE TIPO EMBUDO REDONDO Y LA BASE CÓNICA Y DE FORMA HEXAGONAL, CUYOS VÉRTICES SE PROYECTAN COMO NERVIOS HASTA EL CUELLO DONDE TOMAN LA FORMA DE PÉTALOS TALLADOS. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA SOPLADO, TALLA. CRONOLOGÍA SIGLOS XVIII-XIX. ALTURA 111MM. DIÁMETRO MÁXIMO 88MM.



Izquierda. CONJUNTO DE VASOS DENOMINADOS “VASO LADRÓN”. SON DE VIDRIO INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. EL CUENCO ES DE TIPO EMBUDO RECTO Y LA BASE CÓNCAVA Y REDONDA, PERO DE CONTORNO ESTRELLADO. TIENEN DECORACIÓN FESTONEADA Y ACANALADA FORMANDO COLUMNAS. PIEZAS ADQUIRIDAS POR EL MUSEO REGIONAL DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO, TALLA. CRONOLOGÍA SIGLOS XVIII-XIX. ALTURA ENTRE 101MM Y 74MM. DIÁMETRO ENTRE 80MM Y 59MM.



Izquierda. VASO INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES. EL CUENCO ES DE FORMA CÓNICA INVERTIDA, LA BOCA DE BORDES REDONDEADOS Y LABIO SIMILAR, LA BASE ES CIRCULAR Y DE CONTORNO ESTRELLADO. TIENE DECORACIÓN ESTRELLADA EN LA SECCIÓN MEDIA E INFERIOR DEL CUENCO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 105MM. DIÁMETRO 70MM. *Centro.* COPÓN INCOLORO Y DE VARIEDAD TRASLUCIDA; CON FALTANTE. EL CUENCO ES DE FORMA CÓNICA Y ESTÁ DECORADO CON FRANJAS VERTICALES QUE ENCIERRAN ÓVALOS, TODO EN RELIEVE; LA BOCA ES DE BORDE EVERTIDO Y LABIO REDONDEADO. EL CUELLO ES DE FORMA ESFEROIDAL Y SE APOYA EN UNA BASE CIRCULAR CON UN REBORDE EN EL MARGEN SUPERIOR, TIPO FLORÓN DE BOLA. LA BASE ES CÓNICA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 185MM. DIÁMETRO MÁXIMO 83MM. *Derecha.* COPA INCOLORA DE VARIEDAD TRANSPARENTE; TIENE ALGUNOS SECTORES CON ÓXIDO DE HIERRO, CON FALTANTES. EL CUENCO Y CUELLO SON DE FORMA CILÍNDRICA; LA BASE ES DE TIPO CÓNICO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 82MM. DIÁMETRO 62MM.



Izquierda. VASO INCOLORO Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES. EL CUENCO TIENE FORMA DE CONO INVERTIDO Y DECORACIÓN FESTONEADA FORMANDO COLUMNAS. LA BOCA ES DE BORDE RECTO Y LABIO REDONDEADO, LA BASE ES CIRCULAR CON DECORACIÓN FESTONEADA QUE FORMA UN ROSETÓN DE 10 PÉTALOS. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 65MM. DIÁMETRO 63MM. *Centro.* COPA INCOLORA Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES. EL CUENCO ES DE TIPO EMBUDO RECTO Y TIENE DECORACIÓN FESTONEADA EN EL SEGMENTO INFERIOR FORMANDO PÉTALOS, LA BOCA ES DE LABIO REDONDEADO. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN LA PLAZA DE LOS HÉROES DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 103MM. DIÁMETRO 78MM. *Derecha.* COPA INCOLORA Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE. HAY FALTANTES EN GRAN PARTE DEL CUENCO DE MODO QUE NO ES POSIBLE INFERIR SU FORMA; EL CUELLO ES DE TIPO BALAUSTRÉ Y LA BASE CIRCULAR Y CÓNICA. PIEZA RECUPERADA DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 79MM. DIÁMETRO 67MM.



Izquierda. CONJUNTO DE TRES VASOS TIPO LADRÓN, INCOLOROS Y DE VARIEDAD TRANSLÚCIDA, CON FALTANTES. EL CUENCO TIENE FORMA DE CONO INVERTIDO Y DECORACIÓN FESTONEADA FORMANDO COLUMNAS AGUZADAS QUE DAN UNA FORMA ESTRELLADA AL CONTORNO DE LA BASE. LA BOCA ES DE LABIO REDONDEADO Y BORDE PLANO. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS AMPLIACIÓN AVENIDA RAMÓN FREIRE DE RANCAGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 100MM, 88MM Y 67MM. DIÁMETRO 77MM, 76MM Y 54MM.



Derecha. CONJUNTO DE TRES COPAS INCOLORAS Y DE VARIEDAD TRANSPARENTE, CON FALTANTES. EL CUENCO ES CILÍNDRICO, EL CUELLO CÓNICO CON UN ABULTAMIENTO EN LA SECCIÓN INFERIOR Y LA BASE CÓNICA. PIEZAS RECUPERADAS DURANTE LAS EXCAVACIONES ARQUEOLÓGICAS EN EL MOLINO DE SANTA AMELIA DE ALMAHUE, PICHIDEGUA. TÉCNICA MOLDE, SOPLADO. ALTURA 62MM, 52MM Y 42MM. DIÁMETRO 57MM, 54MM Y 47MM.



VERÓNICA REYES ÁLVAREZ

ARQUEÓLOGA DE LA UNIVERSIDAD DE CHILE, ESPECIALISTA EN CERÁMICA PREHISPÁNICA Y COLONIAL. INVESTIGADORA INDEPENDIENTE.



MARÍA VIRGINIA POPOVIC SILVA

LICENCIADA EN ARQUEOLOGÍA DE LA UNIVERSIDAD DE CHILE; DIPLOMADO EN TERAPIA FLORAL DE LA UNIVERSIDAD DE SANTIAGO.



IGNACIO ALAMOS CARDEMIL

ANTROPÓLOGO SOCIAL Y MAGÍSTER EN ESTUDIOS LATINOAMERICANOS DE LA UNIVERSIDAD DE CHILE; MAESTRO EN ARQUEOLOGÍA DE EL COLEGIO DE MICHOACÁN, MÉXICO.

CERÁMICAS & VIDRIOS

Colección Museo Regional de Rancagua

