

A produção de aglomerado negro na fábrica Robinson. contribuições para a história do património edificado

The Production of the Black Agglomerate at the Robinson Factory: Contributions for the History of a Landmark Building

Susana Pacheco

Fundação Robinson

susanalfsdpacheco@hotmail.com

Resumo

O presente artigo tem como objectivo analisar a evolução do património edificado da Fábrica Robinson, em particular do edifício onde se produzia o aglomerado negro, um dos produtos mais emblemáticos desta empresa. Falamos do mais imponente e importante edifício da Fábrica Robinson, onde é possível encontrar as famosas chaminés, que marcam profundamente a paisagem portalegrense. Trata-se de um edifício que sofreu inúmeras alterações ao longo dos mais de 160 anos de funcionamento desta unidade corticeira. Numa primeira fase realizavam-se aqui as tarefas relacionadas com a produção de rolhas, até que na década de 1940 se começou a fabricar aqui o aglomerado negro. Em arquitectura industrial nada é deixado ao acaso, todos os espaços têm uma função e objectivo específicos, pelo que importa perceber a forma como a organização espacial influenciava a cadeia técnica. Numa análise como aquela que aqui se pretende efectuar, também não podemos descurar o produto em si, ou seja, o aglomerado negro, para que consigamos perceber a forma como a sua produção estava articulada com o edifício em questão.

Palavras-chave: Arqueologia Industrial; Arquitectura Industrial; Cortiça; Património Industrial

Códigos JEL: N60; L60.

Abstract

The present article has as its principal objective the analysis of the Robinson Factory's physical evolution, especially of the building that produced the black agglomerate, one of the most emblematic products of this company. We talk about the factory's most imposing and important building, where we can find the famous chimneys that mark the Portalegre landscape. This building witnessed several changes over the more than 160 year that the cork factory operated. In a first phase, the factory was used to produce the cork stoppers, until the 1940's when they started to produce the black agglomerate. In industrial architecture, everything has a reason to exist, a specific function and objectives, so it is important to understand the way the space was organized and how it influenced the production line. In an analysis like the one we intend here, we cannot neglect the product itself, in this case, the black agglomerate. We must understand the way production was articulated within the building itself.

Keywords: Industrial Archaeology; Industrial Architecture; Cork; Industrial Heritage

Jel Codes: N60; L60.

Introdução

A Fábrica Robinson foi uma fábrica dedicada exclusivamente à transformação de cortiça nos mais variados produtos, desde rolhas, bóias, aglomerados branco e negro (o produto de excelência desta fábrica e que a colocou como uma referência no sector corticeiro a nível mundial), entre outros.

Primeiro que tudo importa entender que a família Reynolds terá chegado a Portugal nos inícios da década de 1820. O primeiro nome conhecido, e responsável por essa fixação em território nacional é o de Thomas Reynolds, um marinheiro, atraído pelo negócio do vinho, que o leva a fixa -se no Porto com os seus dois filhos, Thomas e Robert (Palazón Botella, 2014, 20).

A óbvia relação entre o vinho e a cortiça leva-os, anos mais tarde, por volta de 1838, a dedicarem-se a esta outra actividade industrial, fundando a sua primeira fábrica de rolhas em Albuquerque, Espanha (Parejo Moruno, Faísca, Rangel Preciado, 2013, 474).

De acordo com os mesmos autores, esta família terá tido o domínio do comércio de cortiça na região da Extremadura Espanhola até 1845, não se sabendo ao certo em que ano terão decidido estabelecer uma fábrica em Portugal, mais precisamente em Portalegre. Sabe-se, contudo, que existiam várias razões favoráveis ao seu estabelecimento no local escolhido, designadamente o facto de o Alentejo e neste caso em particular a região de Portalegre ser uma das regiões dominantes na produção de sobreiro a nível mundial, aliando-se aqui também a proximidade com a fronteira espanhola onde a família residiria (Parejo Moruno, Faísca, Rangel Preciado, 2013, 474-475).

No entanto o auge desta família no negócio corticeiro não iria durar muito e no ano de 1846 o seu domínio decaí consideravelmente, devido ao reconhecimento de uma dívida que Thomas Reynolds (filho) tem para com os comerciantes Andaluzeiros Julián de la Veja e António de la Riva (Parejo Moruno, Faísca, Rangel Preciado, 2013, 476).

Esta crise pode, assim, ajudar a explicar a necessidade de vender esta unidade corticeira a uma outra família inglesa que se virá então a fixar em Portalegre.

Assim, em 1848, George William Robinson adquire esta manufatura corticeira e, servindo-se do seu know-how (uma vez que esta indústria não lhe era de todo desconhecida, pois já tinha uma sociedade dedicada à transformação de cortiça com os seus irmãos, em Halifax – Condado de York, Inglaterra) transforma esta unidade fabril numa das mais desenvolvidas do sector corticeiro a nível mundial (pelo menos no período em que a família se encontra em Portalegre – até à década de 1940).

Vários motivos podem ser apontados para a escolha deste local para a sua fixação e da sua família, desde a proximidade da matéria-prima, a facilidade de aquisição de uma unidade manufactureira já criada (ao que acresce a crise da família referida supra), entre vários outros. Contudo, e por existirem poucas fontes que os enumerem, não nos aprofundaremos muito sobre este assunto, pois não pretendemos aplicar aqui um exercício de especulação.

Quando George William Robinson falece, em 1895 sucede-lhe o seu filho George Wheelhouse Robinson no controlo dos negócios, em particular das fábricas corticeiras em Portalegre e na Extremadura Espanhola (destaque para a antiga fábrica dos Bucknall em San Vicente de

Alcântara) (Parejo Moruno, Faísca, Rangel Pre-ciado, 2013, 482).

Com o falecimento de George Wheelhouse Robinson, em 1932, a fábrica passa para as mãos de uma sociedade, Sociedade Corticeira Robinson Bros., Lda., da qual faz ainda parte a sua filha Ellen Mary Frazer (uma vez que o seu filho primogénito, o herdeiro lógico, faleceu bastante novo no ano de 1918). No entanto, e por motivos desconhecidos (possivelmente associados ao falecimento da sua mãe, Fanny Isabella Robinson em 1942) a herdeira da família Robinson abandona definitivamente Portalegre antes de 1946, ano em que se procedeu à alteração da distribuição das quotas pelos vários accionistas da sociedade, passando esta a ser integralmente constituída por portugueses (Ventura, 2007, 22).

Já nas mãos da sociedade corticeira, a fábrica continua a laborar até ao ano de 2009, quando encerra definitivamente portas afectada, entre outros aspectos (sobre os quais não importa alargarmo-nos aqui, pois não é de todo esse o objectivo do presente artigo), pela enorme crise económica que se fazia sentir em Portugal.

É neste contexto que a Fundação Robinson, já fundada em 2005, entra em acção, adquirindo o complexo então ocupado pela unidade fabril, com o objectivo de o salvar e preservar, assim como todo o espólio que nele permaneceu. No entanto e, mais uma vez, não é esse o objectivo principal do presente artigo, pelo que não iremos abordar detalhadamente o trabalho desenvolvido ao longo destes treze anos de existência.

Assim, neste artigo o nosso principal objectivo é analisar aquele que se pode considerar como o edifício principal da Fábrica Robinson, do qual surgem os elementos mais marcantes desta unidade fabril, as duas chaminés. Preten-

demo contribuir para o conhecimento da sua história e mostrar como este terá sido noutros tempos, ainda antes de esta unidade fabril se ter começado a dedicar à produção dos aglomerados, em particular do aglomerado negro.

Falando em aglomerado negro, e para que possamos realmente entender este complexo edifício, temos primeiro que tudo de perceber como este se produzia, ou seja, como funcionava a sua linha de produção.

O primeiro passo da produção deste produto, logicamente já depois de a cortiça ter passado por todo o processo de extracção do sobreiro, transporte, secagem (que dura cerca de 6 meses) e pesagem, é a cozedura (durante cerca de uma hora). No caso da Fábrica Robinson esta teria lugar num tanque em alvenaria de tijolo, onde era colocada água a ferver (aquecida pelo vapor das caldeiras Babcock & Wilcox e do sobreaquecedor independente A&B Harris Ltd Engineers). Após a cozedura, cujo objectivo principal é a desinfecção da cortiça e torna-la mais maleável, toda a cortiça teria novamente de secar, para que pudesse ser feita a sua escolha (a de melhor qualidade seria aproveitada para o fabrico de rolhas e outros produtos com cortiça natural e a restante seria triturada para o fabrico dos aglomerados).

Assim, o passo seguinte era precisamente a trituração da cortiça, que tinha início no triturador de estrelas e de martelos. Posteriormente era encaminhada, com auxílio de tubagens e ciclones, para os vibradores onde seria peneirada (de modo a que esta ficasse sem eventuais impurezas que ainda pudesse conter) e novamente triturada, desta vez no triturador de facas, para se obter as granulometrias desejadas, sendo novamente peneirada em vibradores após este processo (com o mesmo objectivo do peneiramento anterior), e antes de ser encaminhada para a secagem. Todo

este processo teria lugar no armazém de cortiças e na torre de trituração.

Como mencionado, depois de triturada a cortiça era encaminhada para os quatro secadores rotativos horizontais onde, como o próprio nome indica, a cortiça seria completamente seca com acção do movimento e do ar.

Depois deste processo, a cortiça já triturada e seca era levada, no interior de tubagens, para as tulhas onde ficava armazenada antes de ser colocada nas autoclaves (num total de 12) onde se fabricavam os blocos de aglomerado negro propriamente ditos. Daqui, depois de cozida e aglomerada (processo que demorava cerca de 20 minutos) a cortiça era transportada, através de um transportador aéreo e de carros manuais, para as cabines ou chuveiros de rega, passando depois para o armazém de arrefecimento no piso superior (através de elevadores de transporte de cargas). Em seguida descia novamente e começava o processo de acabamentos, com recurso às serras de fita verticais, lixadeira, tupa e por último máquina de selar e embalar, antes de estar finalmente pronta para ser comercializada

Analisada a cadeia técnica da produção de Aglomerado Negro, importa agora entender o edifício onde este era produzido, para que se possa compreender a forma como a sua organização estava relacionada com a cadeia técnica, mas antes há ainda que mencionar a importância do aglomerado negro enquanto inovação, para se tentar entender o sucesso que este produto teve um pouco por todo o mundo.

O aglomerado de cortiça é pela primeira vez patenteado em 1880, por uma firma alemã, de seu nome Grünfzweig & Hartmann, contudo apenas em 1892, com as descobertas de John T. Smith (Norte-Americano que tinha uma fábrica em Nova Iorque), onde utiliza pela primeira

vez os restos da produção de objectos em cortiça manual e a cortiça virgem é que o aglomerado atinge um sucesso comercial. Assim, no início do século XX já existiam empresas nos Estados Unidos a produzir enormes quantidades de placas de aglomerados de cortiça. Este produto só chega a Portugal anos mais tarde, na década de 1920, momento a partir do qual o sector corticeiro muda radicalmente (tal como acontecia em todo o resto do mundo), tendo inclusive este novo produto sido responsável pelo aumento da maquinização na indústria corticeira (em detrimento das manufacturas dominantes até então) (Faísca, 2014, 43).

Primeiro que tudo importa compreender que a produção de aglomerado negro só entrou na Fábrica Robinson numa fase muito mais tardia da sua história (década de 1940), em que já nenhum dos George Robinson se encontrava vivo (nem o fundador, nem o seu filho/seu sucessor). Antes de se fabricar este produto nesta fábrica, no edifício em estudo produziam-se as rolhas (primeiro produto da fábrica e que lhe deu o nome pelo qual continua a ser conhecida localmente – “Fábrica da Rolha”).

2. Material e métodos

Para efectuar o artigo que aqui se desenvolve revela-se necessário proceder à análise do espaço actualmente, com atenção para os vários pormenores arquitectónicos, mesmo aqueles que à primeira vista possam passar despercebidos, tais como portas ou janelas entaipadas, mas também das máquinas que lá se encontram, comparando-se a actualidade com plantas e fotografias antigas, de várias épocas, para que possamos verificar as alterações

Para a descrição, de forma sucinta, do processo de fabrico do aglomerado negro, recorreu-se às metodologias de observação Arqueológica Industrial, nomeadamente à análise

detalhada de cada um dos equipamentos que se encontram no espaço, assim como à averiguação da existência de sobreposições nos mesmos e no próprio edificado (seja de tubagens, reparações nas máquinas, entre tantas outras – quando estas são possíveis de observar), bem como de todas as ligações entre as máquinas que compunham a cadeia técnica. Associou-se a esta análise o estudo de manuais de Engenharia Industrial consultados pela autora durante a sua formação, aliando-se ainda a memória oral dos antigos operários da Fábrica Robinson, que são definitivamente uma fonte valiosíssima para aqueles que se dedicam ao estudo do património industrial.

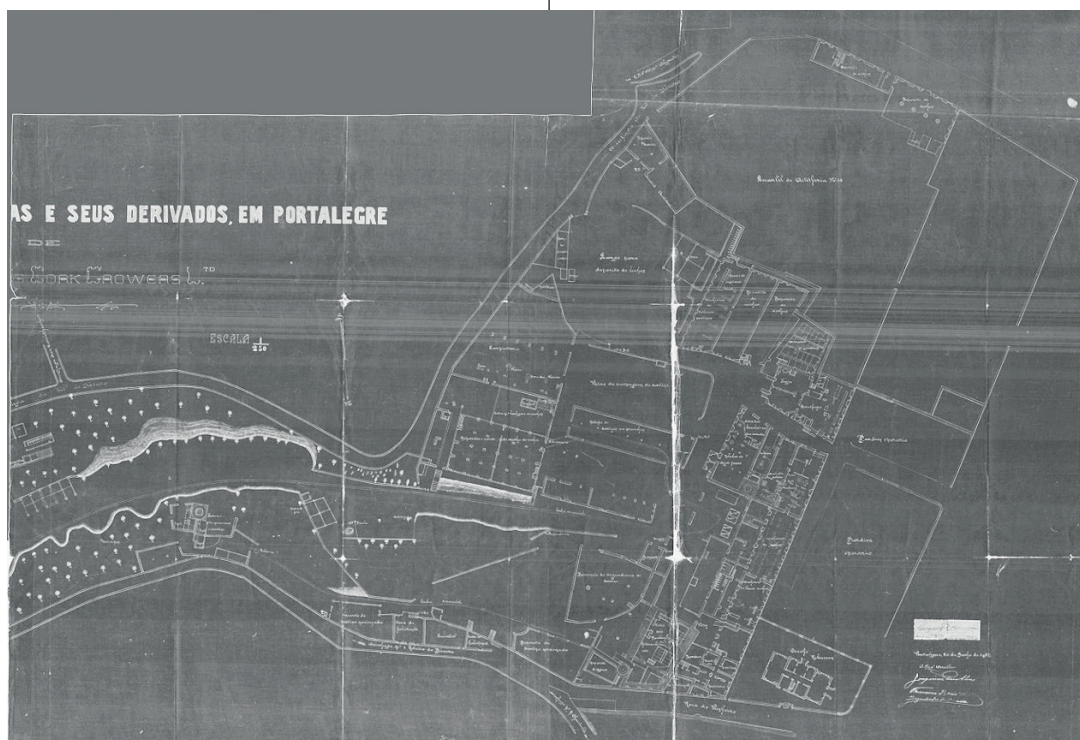
Em Arqueologia, o edifício histórico (objecto construído ao longo do tempo, em várias fases construtivas, com um valor duplo, enquanto documento e enquanto símbolo do passado) é

um documento tão válido como qualquer outra fonte escrita ou iconográfica para compreender o passado, pelo que aqui se optará também (sempre que possível) por recorrer a metodologias da Arqueologia da Arquitectura para tentar reconstruir, da forma mais completa possível, a história deste enorme e importante edifício, sempre em paralelo com a iconografia antiga

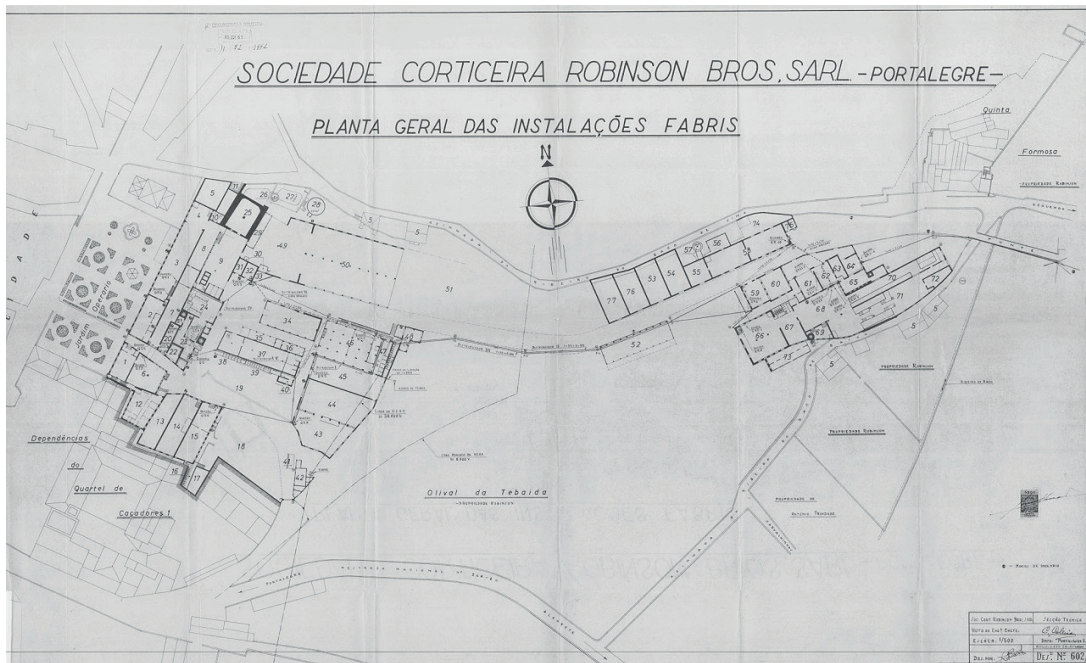
Complementarmente, recorrer-se-à também, sempre que necessário, a bibliografia especializada, de forma a analisar este complexo e enorme edifício da forma mais correcta, assim como à memória oral dos antigos operários, como mencionado supra.

3. Resultado e Discussão

Ao analisarmos a “Planta da Fábrica de Cortiça e seus derivados em Portalegre de Robinson Bros Cork Growers Ltd.”



Arquivo da Fundação Robinson (Planta por classificar – Arquivo não organizado)



Arquivo da Fundação Robinson (Planta por classificar – Arquivo não organizado)

datada de 20 de Julho de 1927 (Ilustração 1) facilmente percebemos que este corpo principal (como é designado) sofreu bastantes alterações ao longo da sua história, como seria lógico, uma vez que a produção de rolhas pouco se assemelha ao processo tecnológico do aglomerado negro (o único processo em comum é mesmo o da cozedura da cortiça em prancha). Assim, obviamente os espaços necessários também seriam diferentes e com características extremamente díspares, pelo menos no que diz respeito à sua organização interior.

Comparando a referida planta com a “Planta Geral das Instalações Fabris da Sociedade Corticeira Robinson Bros. S.A.R.L.” (Ilustração 2) datada de 28 de Fevereiro de 1956 notamos logo uma série de diferenças na organização do edifício, resultantes dessa transformação da produção durante a década de 1940. Primeiro que tudo, podemos observar que na zona onde em

1956 (e na actualidade) funcionam os escritórios, em 1927 funcionavam a forja e armazém de quadros, na secção do antigo refeitório e que na fase final de funcionamento da fábrica funcionou como loja, em 1927 estava instalada a serralharia. Continuando para a outra parte do edifício, onde na fase final, e já em 1956 funcionava como secção de acabamentos e embalagem, estavam instaladas, em 1927, as máquinas de rolgas e as máquinas de lixar rolgas.

No entanto, nos tempos iniciais de funcionamento a Fábrica Robinson também necessitava de escritórios (ainda que na época os escritórios principais da empresa se localizassem em Inglaterra), estando estes num espaço que posteriormente foi adaptado a casa de habitação da firma (não havendo dados concretos sobre a(s) pessoa(s) que lá terão habitado, ou seja, qual o cargo que desempenhava(m), tratando-se possivelmente de uma casa para um engenheiro ou

encarregado), localizada no extremo Norte, mesmo em frente do edifício da Creche Robinson (datado de 1906), mas sobre o qual não importa agora debruçarmo-nos, uma vez que não é esse o tema do artigo que aqui se desenvolve.

Também na zona onde mais tarde se desenvolveu a torre de trituração acima mencionada (e que tanta relevância tinha no processo de fabrico de aglomerado negro) funcionavam, na época em que apenas se produziam rolhas neste edifício (comprovado pela já referida planta de 1927), escritórios da unidade fabril. Relativamente ao outro local onde ocorria a trituração da cortiça, ou seja, o armazém da cortiça, inicialmente este funcionaria como “barracão de desperdícios de cortiça”.

A zona que na fase final de funcionamento da unidade fabril terá funcionado como armazém e que apresenta uma forma curiosa, em “U”, também nem sempre terá tido essa função, pois ao olharmos para a planta de 1927, rapidamente percebemos tratar-se da zona assinalada como “Casa das Bombas hidráulicas”, o que logicamente também levou a que sofresse grandes alterações na sua estrutura e organização, uma vez que se tratam de duas funções completamente díspares entre si.

Outra grande diferença que conseguimos identificar de imediato através da observação das várias plantas da Fábrica Robinson conhecidas, desta vez com a planta do “Aglomerado Negro – Processo Tecnológico da S. C. Robinson” (Ilustração 3) datada de 6 de Outubro de 1988, é que em 1927 apenas existia na Fábrica Robinson uma caldeira (possivelmente a caldeira Babcock & Wilcox de 1920 entretanto desaparecida, e cujo contrato de compra conhecemos), enquanto em 1988 e também na actualidade, existem na Fábrica Robinson três geradores desta marca

(Pacheco/2017, 56-57).

Obviamente a existência destas máquinas também traz grandes alterações no edifício, pois as dimensões e a própria localização da casa das caldeiras eram, logicamente, diferentes, além de que a legislação obrigava a cumprir uma série de requisitos arquitectónicos para poder instalar estas máquinas nas fábricas.

De acordo como Regulamento das Caldeiras datado de 1928, as caldeiras da 1ª Categoria (sistema de classificação das caldeiras fixas e semi-fixas), como o são as caldeiras Babcock & Wilcox da Fábrica Robinson, não podiam ser instaladas em casa de habitação ou de oficinas com andares por cima, tendo de ser montadas em locais onde só trabalhasse permanentemente o “pessoal do fogo”, ou seja, os operários que lidavam directamente com os geradores de vapor, sabendo-se ainda que estas caldeiras não podiam ser instaladas a menos de 10 metros da via pública ou de qualquer casa de habitação e que o local de instalação deveria ser suficientemente amplo para o serviço desempenhado, ou seja, ter uma boa iluminação, arejamentos vários e saídas fáceis e rápidas, pelo menos em dois sentidos opostos (sendo que nem todos eles foram cumpridos na Fábrica Robinson) (Ministério do Comércio e Comunicações, Direcção Geral das Indústrias/1928, 4-5).

Em 1927 a caldeira encontrava-se num espaço bastante mais pequeno que, em 1988 e ainda na fase final de funcionamento, estava destinado às cabines de rega para posterior arrefecimento dos blocos de aglomerado negro, de acordo com o processo explicado anteriormente.

Neste espaço que actualmente designamos por “Casa/Sala das Caldeiras”, numa primeira fase terá funcionado a secção de Rebolos de Afiação, pois logicamente não seria ne-

cessário gerar tanta energia (neste caso a vapor) para o fabrico de rolhas bem mais tradicional, como explicado supra. Na actualidade este espaço, vocacionado para a produção de energia térmica a partir do vapor, numa única divisão, de configuração aproximadamente rectangular, com uma área total de cerca de 389m² (Ilustração 4) podemos observar, além das próprias caldeiras Babcock & Wilcox, as tubagens associadas ao sistema anti-poliuição, os cinzeiros (num pequeno espaço por baixo desta sala e ao qual se acede através de uma pequena escada metálica e ainda a base das duas chaminés (outro elemento arquitectónico de extrema importância para esta fábrica e sem o qual um artigo como o que se desenvolve aqui não ficaria completo, pelo que serão analisadas de forma mais detalhada em seguida).

Ao observarmos o espaço actualmente e comparando-o com as plantas antigas, nomeadamente a planta de 1927 também conseguimos de imediato constatar o desaparecimento de três tanques de cozer cortiça, pois enquanto na planta podemos observar quatro tanques, actualmente só se encontra um na fábrica. Isto poderá ter acontecido devido a uma diminuição da produção da unidade fabril, ou então ao facto de a fá-

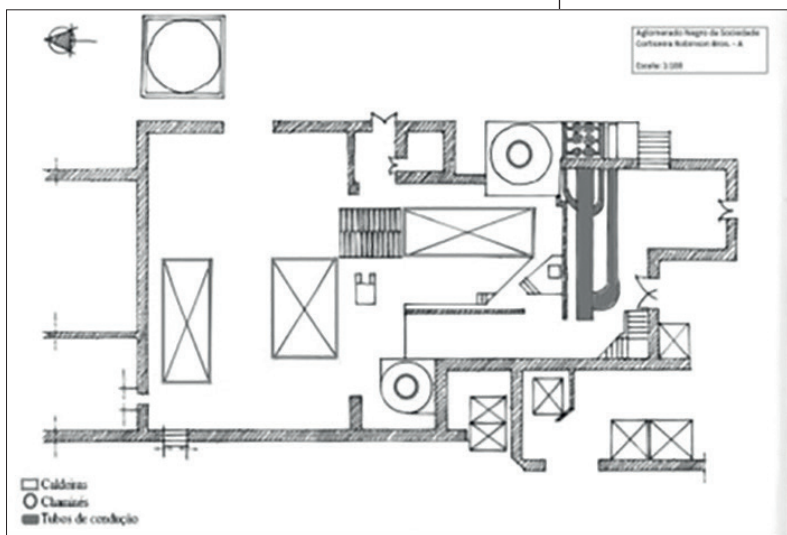
brica ter começado a comprar a cortiça já cozida, podendo-se especular sobre o assunto, mas sem atingir certezas devido à falta de documentos conhecidos sobre o assunto.

Analisando o edifício do ponto de vista arqueológico também conseguimos reparar em várias alterações, nomeadamente a construção de uma parede que divide a sala dos tanques de cozer cortiça, posterior à original, sendo isto comprovado pela relação de que qualquer elemento que se apoie ou corte um outro é necessariamente posterior a este, como é o caso da dita parede.

Existem ainda outros elementos que conseguimos detectar se analisarmos o edifício em pormenor e aplicando algumas noções básicas da Arqueologia, nomeadamente a da sobreposição de estratos (qualquer elemento que se sobreponha ou corte outro elemento é obrigatoriamente posterior a ele). Assim, conseguimos estabelecer uma ordem cronológica na adaptação do edifício, nomeadamente o derrube de alguns espaços que deram lugar a outros, a construção de novos espaços, tais como o “varandim” da “Sala das Autoclaves” que corta arcos pré-existentes, tubagens que “rompem” paredes e pisos anteriores,

para permitir, entre outras, a passagem de vapor (resultante das obras de que o edifício foi alvo nos finais da década de 1940 e 1950, aquando do início da produção de aglomerado negro que, como exposto anteriormente, exigia muito mais maquinaria e energia do que os produtos anteriores desta secção).

No entanto as alterações não se limita-





ram à organização interior, o que é comprovado se olharmos com alguma atenção para o “Alçado Principal e Corte Longitudinal (A B)” também datado de 20 de Julho de 1927 (Ilustração 5), ainda que pelo exterior as alterações possam ser menores. Além desta análise podemos, mais uma vez, recorrer aos métodos da Arqueologia e constatar facilmente a existência de alterações no exterior, nomeadamente na fachada/alçado principal da fábrica.

A primeira alteração que observamos nesta fachada é a abertura e o entaipamento de vãos (sejam portas, sejam janelas). No extremo Sul observamos a marca de uma antiga porta, que daria acesso directo aos escritórios, e cuja existência conseguimos comprovar, além das evidências arqueológicas (Arqueologia da Arquitectura), através da análise da planta acima mencionada, de 1956.

Outro aspecto que nos salta logo à vista é o da tonalidade do edifício (e de grande parte dos edifícios que compõem o complexo). Ao efectuar algumas sondagens parietais (aspecto facilitado pelo estado em que se encontra o referido edifício) observa-se que a sua cor nem sempre terá sido o branco visível actualmente, tendo em tempos sido de um tom de azul (Ilustração 6).

Esta fachada caracteriza-se pela sua simplicidade e horizontalidade enfatizadas pelas três fileiras de vãos de janelas, alinhados na base e no topo da moldura por frisos contínuos, no entanto, através da análise de fotografias antigas, como é o caso do postal “Portalegre – Fábrica de Rolhas” da União Postal Universal, Edição de Bartholomeu da Guerra Conde, pertencente a uma colecção particular (Ilustração 7), conseguimos perceber que isto nem sempre foi assim, tendo-se verificado uma série de alterações, nomeadamente a passagem de dois para três pisos a Norte do portão principal; alterações nos vãos das janelas, estando estas também em muito menor número e com um espaçamento menor entre elas; enquanto a Sul do portão principal podemos já observar a existência de três pisos, com vãos já parecidos aos actuais.

Também o corpo central onde se encontra o portão principal de acesso ao interior do recinto da unidade fabril sofreu alterações (em época indeterminada), nomeadamente o par de



pilastras coroadas por um frontão curvo, onde se pode ler “ROBINSON”, o que também nem sempre aconteceu.

No topo Norte desta fachada temos ainda uma grande pala, também ela bastante posterior á construção original, que cobre uma zona onde seriam feitas as cargas e descargas (no primeiro piso – actual secção de acabamentos).

Após mencionarmos todas as questões relativas à organização do espaço, no estudo de um edifício histórico, importa também referir as questões relativas aos elementos estruturais. Neste edifício encontram-se várias soluções construtivas diferentes, pelo que este aspecto será analisado por zonas.

A primeira zona (zona dos escritórios) apresenta paredes periféricas autoportantes em alvenaria de tijolo e pedra e um conjunto de vigas e pilares de betão armado que suportam os pavimentos também em betão armado. Relativamente à cobertura, apresenta dois telhados diferentes, o primeiro, a Este, é de duas águas e lanternim, suportado por um sistema de asnas metálicas. O segundo, a Oeste, também é de duas águas com lanternim, mas com um vão mais pequeno, suportado por um conjunto de asnas metálicas (Rego, 2013, 39).

Na segunda zona, correspondente às actuais secções de acabamentos e embalagem, apesar de a estrutura dominante ser o betão resultante das intervenções ocorridas na década de 1940/50 (associadas à adaptação do edifício à produção de aglomerado negro), o edifício conserva ainda uma grande parte da sua estrutura original, visível nas paredes portantes em alvenaria de pedra e cal e de tijolo maciço. Quanto à estrutura em betão, esta carac-

teriza-se, em traços gerais, por um conjunto de pilares e vigas de betão armado, embutidos nas paredes periféricas de alvenaria e por pavimentos aligeirados de bigotas de betão pré-esforçado, abobadilhas cerâmicas, revestidas com uma camada de betão complementar. Relativamente ao telhado, este é de duas águas, suportado por uma estrutura de asnas metálicas, contraventadas na linha da cumeeira com tirantes metálicos diagonais, estando as asnas apoiadas em vigas de betão (Rego, 2013, 17).

A terceira zona, correspondente à secção das autoclaves apresenta três tipologias construtivas diferentes. A primeira, no extremo Norte tem uma cobertura de duas águas suportadas por asnas simples de madeira complementadas com ferragens pregadas, sendo as paredes em alvenaria de tijolo. A segunda, na zona central da secção, caracteriza-se por uma nave coberta com uma abóbada de berço em betão armado, apoiada em pilares de betão embutidos nas paredes periféricas de alvenaria de tijolo, existindo ainda, a meia altura desta nave, tirantes metálicos que asseguram a estabilidade das paredes sujeitas às cargas da cobertura. A terceira e última zona a analisar, no extremo Sul, tem uma estrutura de vigotas de betão e abobadilhas cerâmicas que

suportam a cobertura plana e um sistema de clarabóias elevadas e não encerradas, que permitem a ventilação e iluminação dos espaços interiores (Rego, 2013, 21)

Outra secção, designada por “Casa das Caldeiras” apresenta, à semelhança da interior, dois grupos diferentes. O primeiro, na ponta Sul, trata-se de uma estrutura de paredes portantes de alvenaria de tijolo e a cobertura de duas águas, suportada por um conjunto de asnas metálicas, contendo também alguns elementos estruturais em betão (pilares, vigas,...). O segundo, na zona central, sem pisos intermédios, apresenta um sistema de pilares e vigas de betão que sustentam a estrutura das asnas metálicas com lanternim na cumeeira (Rego, 2013, 25).

Outra secção, aquela em que se encontra o tanque de cozer cortiça, possui o betão armado como estrutura dominante (pilares e vigas), sendo a cobertura construída, em parte, por lajes aligeiradas de vigotas de betão e noutras partes por troços de lajes de betão armado (Rego, 2013, 25).

Quanto à secção conhecida como “Torre de trituração”, podemos constatar a existência de paredes portantes de alvenaria de tijolo, com lajes de pavimento de betão armado, sendo o interior dividido em duas partes por uma parede também ela em alvenaria de tijolo.

Ao falarmos do edifício principal da Fábrica Robinson não podemos, obviamente, deixar de fazer referência a um dos, ou arriscaria mesmo a dizer o elemento mais marcante de todo este complexo, falamos, claro, das duas enormes chaminés

(uma com 40 metros de altura e outra com 45 metros).

Mais uma vez, também este elemento sofreu alterações ao longo dos tempos, comprovadas pela análise das fontes escritas e da iconografia antiga. Inicialmente existia nesta fábrica apenas uma chaminé, bastante diferente de qualquer uma das que se observam hoje em dia (mas que terá estado na origem na dita “chaminé de fumo branco”). A primeira chaminé da Fábrica Robinson nem sequer seria em alvenaria de tijolo, parecendo sim uma chaminé executada em metal, como mostram as fotografias de Paino Peres, de 1888 (Ilustração 8) (Bravo, 2007, 31).

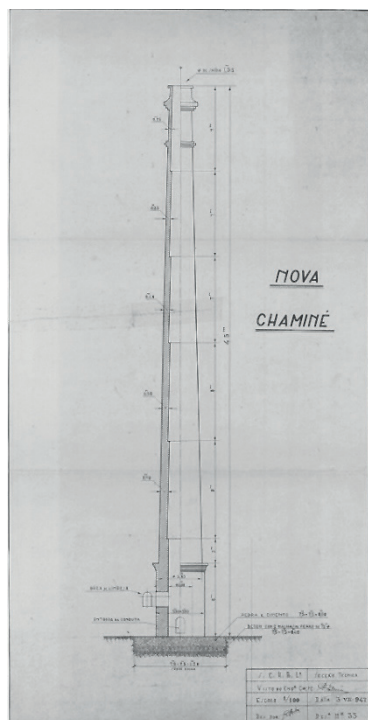
Assim, ao observarmos estas fotografias e os alçados datados de 1927 (onde já se observa a chamada “chaminé da bola”, em alvenaria de tijolo) conseguimos determinar o intervalo cronológico da construção desta chaminé que viria a estar na origem da “chaminé de fumo branco” (1888 – 1927).

Através da observação de fotografias antigas conseguimos também perceber facilmente que esta chaminé teve aumentos significativos na altura, o que se deve às preocupações ambientais



e ao sucessivo aparecimento de queixas da população portalegrense pela a poluição causada pelo fumo e mascarra que era expelida pela chaminé (essencialmente na década de 1940). Este fenómeno levou também ao desenvolvimento de um sistema antipoluição, de captação de fuligens e filtragem (após a saída das caldeiras e antes de entrar nas chaminés), mas sobre o qual não nos iremos debruçar aqui, pois é um assunto complexo (que só por si daria outro artigo como este) e não é esse o intuito do presente artigo.

Relativamente à “chaminé de fumo negro” ou “nova chaminé”, a situação é mais clara, conhecendo-se o contrato de adjudicação da obra, datado de 1946, e aquele que será o primeiro alçado desta, de 3 de Julho de 1947 (Ilustração 9).



Também as chaminés estão directamente associadas à cadeia técnica desta fábrica (pois era necessário expelir o fumo para a atmosfera),

e se tivermos em consideração o processo de produção do aglomerado negro (explicado anteriormente) não é de estranhar que a necessidade de construção de uma nova chaminé seja mais ou menos contemporânea com o início do fabrico deste novo produto. Nesta década a Fábrica Robinson passa de um processo bastante mais manual com pouca maquinaria (nesta secção, na do aglomerado branco a situação era diferente), da qual a maioria ainda era controlada de forma manual pelas operárias, assiste-se agora à instalação de máquinas que consomem muito mais energia (autoclaves e consequentemente à implementação de novos geradores de vapor) e a uma transformação radical no trabalho que aqui era desenvolvido.

Do ponto de vista técnico as chaminés fabris assemelham-se bastante a colunas gregas ou romanas, sendo compostas, à semelhança dessas, por três secções, designadamente a base (zona de arranque da chaminé, sendo que a sua forma em planta pode apresentar algumas variações, apresentando, na generalidade dos casos, uma geometria igual à da restante estrutura da chaminé); o fuste (parte de maior dimensão da estrutura da chaminé, encontrando-se compreendido entre a base e a coroa) e a coroa (zona com funções meramente decorativas, não desempenhando qualquer função estrutural de relevo) (Pacheco, 2017, 69).

Relativamente às chaminés da Fábrica Robinson em particular, de um ponto de vista técnico podemos destacar que a “chaminé de fumo negro” apresenta uma base com uma geometria diferente do fuste, pois a planta da base apresenta uma forma quadrangular enquanto o resto da chaminé tem uma forma circular. A base da “chaminé de fumo branco” não é possível de determinar, por se encontrar inserida na construção do edifício. Quanto ao fuste de ambas as chaminés, apresenta uma geometria troncocónica.

Outro aspecto interessante, que não está directamente ligado à produção que aqui se verificava, mas que não se pode deixar de mencionar num artigo como este em que se pretende contar a história deste edifício é o da sua cor. Ao olharmos para as suas várias paredes conseguimos facilmente ver que pelo menos a dada altura da sua história (não temos iconografia ou documentação que nos permita concluir quando) o edifício terá sido num tom de azul, tendo mais tarde passado à cor branca que actualmente apresenta, e que terá apresentado durante toda a última fase de funcionamento da fábrica, pois a população portalegrense não tem memória de ver este edifício no seu tom azul, o que nos leva a crer que essa cor corresponderá à primeira metade do século XX.

Considerações finais

De acordo com Thomas Markus, existe uma relação directa entre os edifícios e a tecnologia, sendo os elementos arquitectónicos que se adaptam à nova maquinaria e tecnologias utilizadas numa unidade fabril, e não o contrário (Markus, 1993, 261-262).

Assim, pelo explicado anteriormente também não é de espantar que a esta alteração na produção estejam associadas alterações consideráveis na arquitectura do edifício, pois o edifício deixou de servir para a realização de uma tarefa bastante mais artesanal (produção de rolhas), para dar lugar à produção de aglomerado negro, bastante mais mecanizada, que requeria muito mais energia (vapor e eléctrica), com máquinas de dimensões muito superiores.

Além desta grande mudança na unidade fabril, a mudança dos tempos, o aparecimento de novos materiais de construção, as preocupações ambientais, o desenvolvimento de novas tecnologias são tudo factores que também contribuíram significativamente para as alterações no edi-

fício mencionadas supra.

No entanto, tratando-se de um edifício histórico, a sua história não acaba aqui, continuará a “escrever-se” enquanto o edifício existir, por isso agora cabe-nos a nós, arqueólogos, arquitectos, investigadores, cidadãos, etc. preservar a sua memória sem o destruir ou desvirtuar completamente, de modo a que as futuras gerações possam continuar a usufruir dele e a conseguir entendê-lo e aos processos de fabrico que nele ocorreram desde o século XIX.

Assim, seja qual for a utilização que este edifício venha a ter no futuro (museu, espaço cultural,...), defende-se que se deve respeitar o material significativo (seja ele composto por máquinas e outros componentes móveis, elementos arquitectónicos do edifício,...).

Infelizmente, em Portugal, as atitudes patrimoniais, em muitos casos, não têm funcionado como deveriam, ou seja, continuam a privilegiar-se apenas o aspecto estético ou a antiguidade de um edifício/sítio/monumento, em vez do conhecimento que esses vestígios transmitem acerca das épocas e sociedades em que surgiram e nas quais tiveram o seu período de vida útil. Isto levou a que variadíssimos materiais da sociedade industrial desaparecessem e, muito do que sobrou deve-se precisamente a essas questões estéticas e à sua monumentalidade, podendo esta ser uma das explicações para o facto de termos no nosso país tantas chaminés isoladas e completamente descontextualizadas, quase como se se tratasse de peças de “mobiliário urbano”, se restauraram fachadas de grandes edifícios industriais desvirtuando-se completamente o seu interior, assistindo-se a um mero “fachadismo” que de património pouco ou nada apresenta.

Felizmente, na Fábrica Robinson isso não aconteceu, em particular no edifício que

temos vindo a tratar até aqui, por isso devemos continuar a preservá-lo e não permitir que este seja completamente desvirtuado, para que a sua história se possa continuar a escrever durante as próximas gerações, ainda que já não sob a forma de unidade fabril, mas sim como um espaço cultural do qual a população possa usufruir, pois o património cada vez menos deve ser encarado como algo imutável.

Só quando conseguirmos entender isto de forma clara e nós, investigadores, conseguirmos motivar a população a olhar para ele desta forma e a encará-lo como algo que também lhes pertence e do qual podem, e devem, usufruir, é que conseguiremos de facto preservar o património industrial deste país.

Bibliografia

BRAVO, Aurélio Bentes. Portalegre. As Fotografias de Paino Peres. Publicações da Fundação Robinson, Portalegre, n. 13, 1888, p. 6-33.

CERDÀ, Manuel. Arqueología Industrial. Teoría y Práctica. Valência: Universitat de València, 2008.

COSSONS, Neil. The BP Book of Industrial Archaeology. Birmingham: David & Charles, 1975.

FAÍSCA, Carlos. Criando os Chaparraís. Dois Séculos de Montado de Sobro no Alentejo. Lisboa: Apenas Livros, 2014.

FOLGADO, Jorge e CUSTÓDIO, Jorge. A Robinson de Portalegre: Da manufactura à maquinaria da rolha de cortiça (1840-1881). Revista Chaminés, n. 1, p. 21-29, Setembro 2018 (Disponível em <http://www.fundacaorobinson.pt/pagina,10,172.aspx>).

KENNEDY, Rankin. Modern Engines & Power Generators. A Practical Work on Prime Movers and the Transmission of Power Steam, Electric, Water, and Hot air. Londres: The Caxton Publishing Company, [s.d.].

MARKUS, Thomas. Buildings & Power: Freedom & Control in the Origin of Modern Building Types. London and New York: Routledge, 1993.

PACHECO, Susana. As Caldeiras Babcock & Wilcox em Portugal (1867 a 1926), uma inovação? Análise do ponto de vista da Arqueologia Industrial. 2017. 281f. Tese (Mestrado em Arqueologia) – Faculdade de Ciências Sociais e Humanas da Universidade Nova de Lisboa, 2017.

PALAZÓN BOTELLA, M^a Dolores. Base para un estudio de la evolución productiva de la Fábrica Robinson. De los tapones a los aglomerados. Murcia: Universidad de Murcia, 2014.

PALMER, Marilyn e NEAVERSON, Peter. Industrial Archaeology. Principles and Practice. London and New York: Routledge, 1998.

PAREJO MORUNO, Francisco. El negocio de exportación corchera en España y Portugal durante el siglo xx: cambios e intervención pública, Badajoz, 2009.

PAREJO MORUNO, Francisco; FAÍSCA, Carlos; RANGEL, José Francisco Las Orígenes de las actividades corcheras en Extremadura: El corcho Extremeño entre Catalanes e Ingleses. Revista de Estudios Extremeños, Badajoz, n. 1, p. 461-490, 2013.

REGO, Daniel. Edifícios da Fábrica Robinson de Cortiça. Relatório de Identificação e Caracterização Arquitectónica. 2013. 87f. Relatório (in press).

SABINO, Fátima. Granulados e Aglomerados: Complementaridade entre as Fábricas Mundet

do Montijo, do Seixal e da Amora. Quem diz cortiça, diz Mundet, Seixal: Ecomuseu Municipal do Seixal e Câmara Municipal do Seixal, 2010.

VENTURA, António. Para uma cronologia da Fábrica Robinson 1848-1966. Publicações da Fundação Robinson, Portalegre, n. 0, p. 8-23, Setembro 2007.

Ministério do Comércio e Comunicações, Direcção Geral das Indústrias. Boletim do Trabalho Industrial nº120. Regulamento das Caldeiras. Coimbra: Imprensa da Universidade, 1928.