

Iglesia del Salvador de Sevilla cuadernos de obra

Junio06-5

Bóveda de la Sacristía
Cubiertas bajas



Directores

José Antonio Solís Burgos y Juan Garrido Mesa

Consejo de Redacción

José M^a Cabeza Méndez y Fernando Burón Arancón

Coordinación

Almudena Laboisse Rodríguez

Diseño

Nicolás Pérez Rodríguez

Redacción

Blanca Torres-Ternero Pascual

Fotografías

José Ángel García Moreno

Obras del Salvador

Delegado Episcopal

Juan Garrido Mesa

Dirección Facultativa

Arquitecto: Fernando Mendoza Castells

Arquitectos Técnicos: Fernando Burón Arancón y Francisco Nieto Cruz

Becarios colaboradores: Marta Villanueva y Martín Rodríguez

Dirección Administrativa:

Asesor Jurídico-financiera: Joaquín Moeckel

Asesores Relaciones Institucionales: César López

Asesor Actividades Culturales: Antonio Zoido

Diseño y desarrollo de la web: Antonio Montilla

Secretaría Delegación: Irene Barbadillo Vidaureta

Actividades Culturales: Carlos Carrillo Sierra, Píluca Pérez Camacho y M^a Luisa Ríos Camacho

Vigilante: Antonio Mendoza

Dirección Técnica

Coordinador excavación arqueológica: Fernando Amores

Director excavación arqueológica: Manuel Vera

Arqueólogos: Álvaro Jiménez y María Rocío López Serena

Antropólogos: Juan Carlos Pecero Espín, Juan Manuel Guijo Mauri y Raquel Lacalle Rodríguez

Responsables Empresa Constructora

Dirección: José Bellido Aguilera

Jefe de Obra: Juan Ramón Baeza Álvarez

Ayudante Jefe de Obra: Daniel Ledesma

Responsable de Seguridad: Fernando Burón Arancón

Responsable Restauración: Carmen Enríquez Díaz

Encargado Gral. de Obra: José Pliego Díaz

Encargado Arqueología: Manuel Martín Martín

Producen:



Colegio de Aparejadores y Arquitectos Técnicos de Sevilla

Avda. de la Borbolla 41

41013 Sevilla

Tfno: 954 29 68 00

www.coaat-se.es/elsalvador

elsalvador@coaat-se.es

Edita:



Fundación Aparejadores

C/ Gaspar Alonso, Edif. Parque María Luisa, local 2-4

41013 Sevilla

Tfno: 954 24 15 34

www.coaat-se.es/fundacion/

Colabora:



Delegación Episcopal para la restauración del Salvador

Pza. del Salvador s/n

41001 Sevilla

Tfno: 954 21 16 79

www.colegiatsalvador.org



"la Caixa"

- Editorial 3
- Bóveda de la Sacristía 4
- Cubiertas bajas 10

Curiosidades del Salvador 15



Construcción artesanal

Los trabajos en cubiertas, arcos y bóvedas de la Iglesia Colegial del Divino Salvador de Sevilla, nos han permitido conocer en gran detalle, la construcción artesana del siglo XVIII en la ciudad de Sevilla, cuando el Comercio de Indias permitía con Mecenazgos y aportaciones de fieles adinerados incrementar el Patrimonio artístico de la Ciudad.

Es impresionante los trabajos de carpintería gremial acometidos bajo las cubiertas a cuatro aguas que cubren las naves altas de la Iglesia, son verdaderos cascos de naves, invertidos, para contener los efluentes del agua durante tantos años, permaneciendo sin sufrir hasta la actualidad. Como, de una manera sencilla, se trabajaron los ensambles y como, un material como la madera, ha permanecido vivo manteniendo en el interior de los camaranchones su olor característico a savia viva, como ocurre en los talleres de carpintería artesanales que aún persisten, pero con los días contados.

Su buen estado de conservación ha hecho que nuestra intervención en estas estructuras no haya tenido que ser agresiva, más bien condescendiente y respetuosa con lo hallado.

Tan sólo la tablazón como elemento de soporte y en algunos puntos singulares ha tenido que ser reforzado, nunca sustituido.

La terminación de los tejados de la cruz latina de la Colegial se ha llegado a efectuar con teja procedente del desmontaje, no así como en las limas que, realizadas con cerámica vidriada de colores blanco y cobalto, hemos tenido que reproducir, por las dimensiones únicas del material y porque al tratar de extraer las piezas al estar recibidas con mortero se rompieron.

La cubierta situada al Sureste es la única donde se ha empleado material original.

La restauración de las cubiertas de la Colegial del Divino Salvador de Sevilla, ha supuesto el descubrir la asimetría de cargas y disposición de los elementos estructurales, que hasta la fecha se nos han mantenido en un equilibrio perfecto.

Los avances en la técnica nos obligan a emplear materiales en consonancia con los tiempos y de mejor durabilidad y calidad, a la tradicional manera de equilibrar las cargas en arcos y bóvedas mediante el relleno y contrapesado arbitrario sin cálculos matemáticos que lo justifiquen, sino con la certeza de lo ejecutado, se contraponen los novedosos sistemas de arriostramiento con bandas y fibras de carbono, con mucha más resistencia y durabilidad a la vez que con menores recursos económicos, perfectamente estudiados y modelizados con potentes programas informáticos que reproducen fielmente la realidad, garantizando el éxito en los procedimientos.

Todo esto justifica como ha avanzado la civilización aunque aún quedan incógnitas de cómo con unos medios infinitamente inferiores se llegaron a construir los Edificios que el Patrimonio de la ciudad guarda para sus habitantes, durante siglos y siglos de existencia.

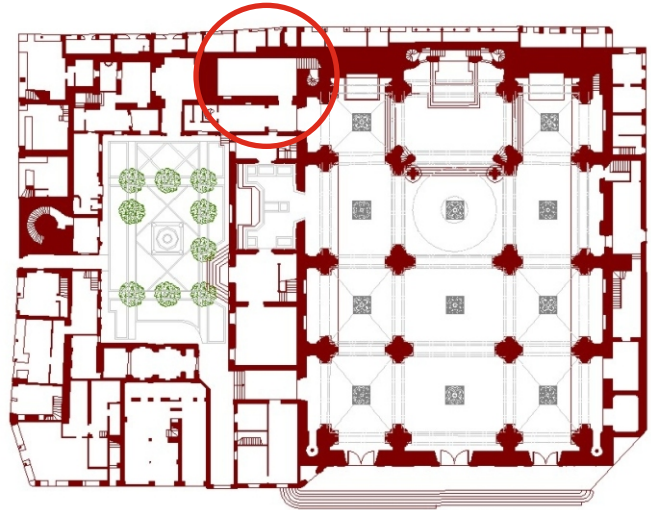
Bóveda de la Sacristía

Antecedentes

Se trata de una bóveda de crucería atravesada por nervios rectos y combados adornados por cabezas de querubines en las intersecciones, alternando las cabezas infantiles con florones en el intradós de los arcos fajones. Esta sencilla ornamentación pertenece claramente como señala Gestoso “a la transición entre el final del gótico y la fase inicial de introducción de la decoración renacentista denominada plateresca”.

La bóveda puede fecharse, pues, en las primeras décadas del XVI, en el pontificado del arzobispo Diego de Deza (1504-1523). Es junto a lo que da al Patio de Abluciones y la Torre la zona más añeja de La Antigua Colegial.

En general las estructuras de albañilería son especialmente frágiles por lo que respecta a los esfuerzos de tracción. Aunque estos esfuerzos son bastante elevados en estructuras verticales u horizontales, son menos significativas en las estructuras curvas. Pero cuando se afrontan cargas no simétricas, asentamientos diferenciales y acciones sísmicas, los esfuerzos de tracción en las bóvedas se vuelven significativos y las fisuras se forman inmediatamente en la dirección ortogonal a la dirección de tracción principal. La pérdida de continuidad puede generar esfuerzos de corte y





de tracción incompatibles con la resistencia del material, y/o derrumbamientos imprevistos de porciones de bóveda o de la estructura entera.

Las dos bóvedas que conforman el conjunto de la sacristía sufren lo referido anteriormente sin llegar al derrumbamiento pero con fisuras muy significativas como se muestra en la documentación gráfica.

Actuación de consolidación

Las actuaciones de consolidación de los elementos estructurales de la Bóveda de la Sacristía de la Colegial, formados por arcos, bóvedas y muros de fábrica de ladrillo, con fisuras de tracción generalizadas en los mismos, sigue la siguiente pauta constructiva:

1. Trabajos Previos.

Para poder realizar los trabajos de refuerzo estructural, hay que proceder en primer lugar a su apeo, para evitar desplomes en la actuación. Para ello, mediante el empleo de torretas estructurales de tubo redondo de acero arriostradas (PERI ROSSET) presentamos una plataforma de trabajo horizontal a la altura necesaria para dirigir cordales de tubo de acero sobre los que apoyan vigas de celosía de madera tipo GT24 que, acunadas contra los nervios de la estructura portante configuran un sistema eficaz y seguro. Esta plataforma es accesible mediante zancas metálicas en el centro de los vanos con peldaños metálicos de dos tramos.

Para evitar desplomes a niveles inferiores se dispone una red de

poliamida anclada en el perímetro durante los trabajos de montaje del apeo como medida preventiva y de seguridad.

2. Inyecciones de morteros de cal en grietas, huecos y fisuras.

Nos encontramos con dos tipos de actuación, dependiendo de la magnitud de esta y del grado de afección.

Tratamientos de fisuras y grietas.

El tratamiento se realiza en el siguiente orden: una vez realizado el mapeado y control de fisuras, se limpian estas con sistema de aire comprimido para colocar en primer lugar los inyectoros de superficie y posteriormente las mangas de inyección que son selladas con morteros de cal.

Se comienza a inyectar con bombas de baja presión cal hidratada por los inyectoros más bajos o por los inyectoros extremos.

A medida que se logre el relleno se van cerrando estos inyectoros y se continúan inyectando por los siguientes hasta el final del proceso. Los consumos de inyección





se hacen por metro lineal y unidad de grieta o fisura, éstos varían dependiendo del estado de la fisura o grieta. Una vez terminado el proceso se retiran los inyectores y se prepara el soporte para la siguiente actuación.

Tratamientos en zonas con oquedades, refuerzos, etc.

El tratamiento es similar al anterior pero al tratarse de inyecciones de mayor magnitud, se colocan inyectores y testigos de control, para verificar todo el proceso de reparación inyección y poder comprobar la realidad y dimensiones de la actuación.



Se hace un estudio de las zonas adyacentes y perforaciones perimetrales para un mayor control de la zona de restauración. Se inyecta igualmente lechadas de cal hidratada con bombas de inyección de baja presión, comenzando por los inyectores más profundos, con verificación de consumos que al igual que el tratamiento anterior varía dependiendo del estado en que se encuentra la restauración, y salidas del material por los inyectores más cercanos. Cierres de válvulas y continuación de las inyecciones por los inyectores menos profundos. Se finaliza la inyección cuando los morteros fluyen por las mangueras/testigos colocadas en superficie o a más altura. En el proceso hemos tenido que realizar un estudio de este sobreconsumo al aparecer nuevos huecos y patologías, volviendo a reinyectar los mismos hasta saturación. Se termina con la eliminación de inyectores y testigos.



3. Regularización de soportes previa a las bandas de refuerzo.

Una vez finalizados los trabajos de inyección y compactación de grietas y/o oquedades, se realiza una nivelación previa de los soportes con morteros especiales en las zonas en las que posteriormente se colocan las bandas de refuerzo de aramida/vidrio. El procedimiento de regularización es el siguiente:

Se limpian los soportes eliminando los revestimientos de mortero mediante fresado o lijado superficial si no queda resuelto mediante el



picado de la superficie revestida. Aplicación de puente de unión (EPOXI LEGARÁN de bettor) conforme al sistema de regularización. (Morteros poliméricos fibrados), se trata de resinas epoxis puras fillerizadas especialmente diseñadas para este fin, las dotaciones son de aproximadamente 1.2 a 1.5 kg/m², dependiendo de la rugosidad del soporte, aplicandose con brocha y/o rodillo. La preparación y aplicación de estos materiales los ejecuta personal especializado y los batidos de los productos se hacen siguiendo escrupulosamente las indicaciones del fabricante. Los

batidos se hacen exclusivamente con batidoras de bajas revoluciones (hasta 400 r.p.m). Es importante el tiempo de ejecución para evitar un fraguado a destiempo. Finalmente se comprueban los fraguados de los morteros, espesores aplicados y canalización de los mismos.

4. Refuerzos especiales con fibras de aramida/vidrio.

Una vez concluida la regularización de los soportes en general y después de anclar los conectores fibra/bóveda en los refuerzos en bóvedas, se aplicaron las bandas de refuerzo, cuya misión es el cosido del arco frente tracciones horizontales según el siguiente procedimiento:

Inicialmente se comprueba en los soportes los niveles de humedad, que serán siempre inferiores al 5%. A continuación se aplica una capa de imprimación epoxi especial, tipo RESIN 50, con unas dotaciones de 300-400 gr/m².

Posteriormente se aplican resinas saturantes tipo RESIN 55, como primer sistema de saturación y armado de la fibra de refuerzo.

Se coloca la 1ª capa del refuerzo consistente en una banda de aramida tipo MBRACE A 120/290 de 30 cms de anchura, calculada previamente a este ancho, sobre el saturante RESIN 55 colocado en el soporte. Para la acomodación de la fibra se usan rodillos especiales, que eliminan el aire ocluido e impregnan internamente el tejido de fibra colocado.

Se extiende una nueva capa de resinas especiales saturantes tipo RESIN 55, y finalmente se aplica la

capa final hasta saturación total de las fibras de refuerzo.

En los arcos que no tienen acceso a su cara superior (arcos intermedios), se colocan en sustitución a la banda de refuerzo de aramida/vidrio, una barra de aramida de 5,5 mm de diámetro en los laterales del muro, según procedimiento que se describe:

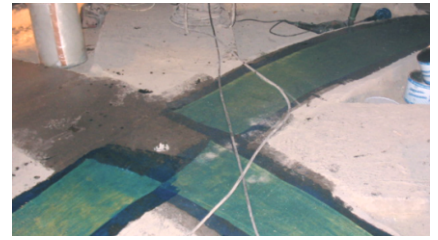
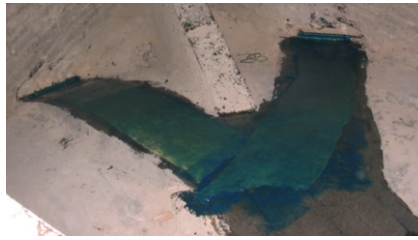
Se estudia la situación del refuerzo en cada arco, teniendo en cuenta la accesibilidad, existencia de molduras, etc.

Se ejecuta una roza horizontal en la caras laterales del arco de 40 mm de profundidad y 15 mm de espesor, mediante corte con diamante y vaciado mecánico.

Esta roza se limpia por soplado con aire comprimido, introduciéndose a continuación la barra de aramida tipo MBar Raffaello de 5,5 mm de diámetro.

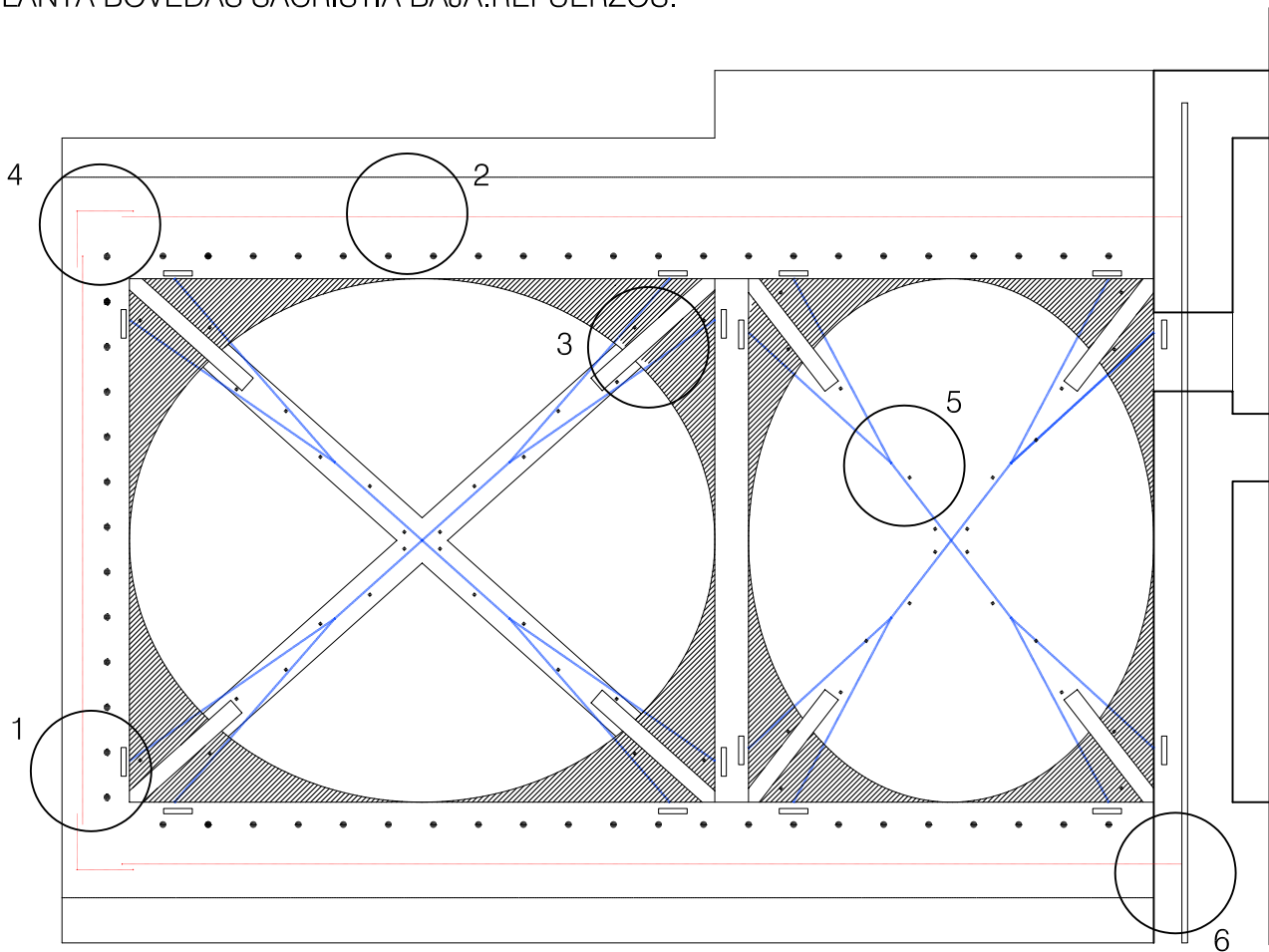


Se termina con el sellado exterior de la roza y relleno de la misma con resina epoxi.



Gráficamente se expresa a continuación los refuerzos de tracción que se han descrito anteriormente..

PLANTA BOVEDAS SACRISTIA BAJA.REFUERZOS.

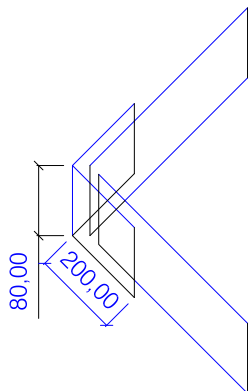


ELEMENTOS DE REFUERZO

- 1. FIBRAS DE CARBONO PARA DOBLE ZUNCHO DE CORONACION.ANCHO DE BANDA e=80mm
- 2. SECCION ESPECIAL EN "L" DE FIBRA DE CARBONO PARA UNIÓN EN ESQUINA.ANCHO DE BANDA e=80 mm, h=200 mm.
- 3. BARRAS DE CARBONO Ø6 mm HASTA h= APOYO BOVEDA

- 4. FIBRAS ARAMIDAS PARA REFUERZO BOVEDAS.ANCHO DE BANDA e=30cm
- 5. GRAPAS DE ACERO INOXIDABLE. ANCLAJE FIBRA BOVEDAS.
- 6. CONECTORES DE ACERO INOXIDABLE FIBRA/BOVEDA. PLACA DE 60X60X3 mm CON BARRA ROSCADA ZINCADA.
- 7. ZUNCHO DE HORMIGON DE ALTA RESISTENCIA 10X5 cm CON 3Ø12

ENCUENTRO ESQUINA



Empalme en esquina en zuncho de coronación de muro a base de laminado de fibra de carbono, mediante adhesión de pieza especial preformada compuesta a base de fibra de carbono. La adhesión de las piezas se realiza, previa limpieza con acetona, mediante adhesivo epoxi estructural de consistencia pastosa MBRACE RESIN 220. Las dimensiones en sección son idénticas al laminado insertado en roza (Mbrace Laminado LM 80/1.4), con radios de curvatura de 4 cm y longitudes de solape superiores a 200 mm.



ZUNCHO

Zuncho de dimensiones 10x5 cm ejecutado mediante vertido de microhormigón de altas prestaciones (25 Pa a las 24 horas), de retracción compensada, autonivelante sin necesidad de vibrado.



Características de los materiales

SISTEMAS MBRACE DE BETTOR.. La tecnología MBrace comprende el uso de compuestos con fibras de refuerzo (de carbono, de fibra de vidrio o de aramida) para refuerzo estructural. Se basa en la impregnación y adhesión de la fibra mediante un sistema completo de resinas. Mediante el refuerzo por adhesión de materiales compuestos de elevadas prestaciones se consigue la absorción de tracciones: incrementando la respuesta a flexión, a cortante y confinando elementos comprimidos.

Fibra de vidrio: refuerzo antisísmico de pilares, obra de fábrica, etc. Refuerzo de obra de fábrica en edificios históricos. Protección contra impactos ligeros. Fibra de aramida: protección contra impactos y explosiones. Aplicaciones especiales en refuerzo de pilares prismáticos.

Hojas de fibra de aramida unidireccionales.

MBRACE A 120/290	
Espesor hoja	0.2 mm
Peso hoja	290 g/m ²
Ancho hoja	300 mm
Longitud hoja	150 m
Densidad fibra	1.45 g/cm ³
Módulo elástico	120.000 MPa
Resistencia a tracción	2900 MPa
Elongación última	2.5%

Los parámetros resistentes corresponden a valores característicos, tratados estadísticamente de acuerdo al percentil de confianza.

RESIN 50. Imprimación epoxi para el sistema compuesto de refuerzo estructural a base de fibra de carbono.

Densidad(20°C): aprox. 1.1 g/cm³

Pot life a 25°C aprox. 20 min

Ensayos a tracción:

Rotura a tracción (ASTM D638) 12 N/mm²

Deformación a rotura (ASTM D638) 3%

Módulo elástico (ASTM D638) 717 N/mm²

Ensayos a flexión:

Rotura a flexión (ASTM D790) 24 N/mm²

Modulo a flexión (ASTM D790) 593 N/mm²

Ensayos a compresión (ASTM D695)

Rotura a flexión (ASTM D790) 24 N/mm²

Modulo a flexión (ASTM D790) 669 N/mm²

Adherencia:

2.5 N/m²

(Rotura en hormigón)

Los tiempos de endurecimiento están medidos a 20°C y 65% de H.R. Temperaturas superiores pueden acortar estos tiempos y viceversa.

LEGARAN. Resina epoxi en dos componentes

LEGARAN

Densidad: Aprox. 1.7 g/cm³

Temperatura de puesta en obra: de +10°C a +30°C

Resistencia a la temperatura: de - 30°C a +80°C

Pot-life (20°C): aprox. 2 horas

Tiempo abierto:

- a 10°C: aprox. 4 horas

- a 20°C: aprox. 4 horas

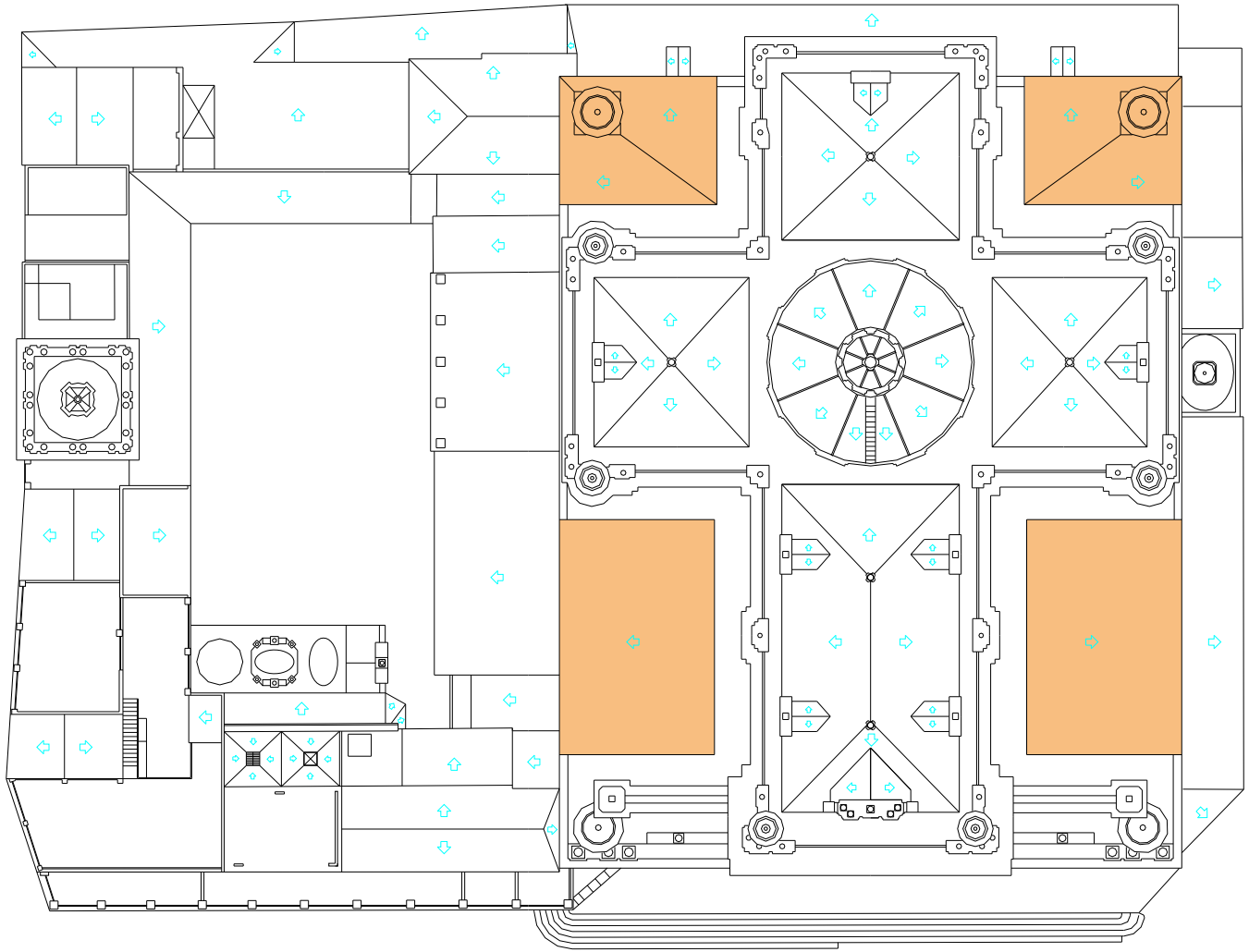
- a 30°C: aprox. 2 horas

totalmente endurecido tras (20°C) 7 días

Adherencia al hormigón: >1.5 N/mm²

(Rotura en hormigón)

Los tiempos de endurecimiento están medidos a las temperaturas indicadas. Temperaturas superiores y/o H.R. inferiores pueden acortar estos tiempos y viceversa.



■ Cubiertas Bajas

Cubiertas bajas

Cubiertas de teja con pendiente uniforme y relleno de alcatifa de unos 40 cm sobre doble tablero de rasilla, se describen a continuación:

Cubierta Noreste y Cubierta Sureste:. Cubiertas situadas sobre el Altar de las Animas y sobre la capilla del Cristo del Amor.

Cubierta Noroeste y Cubierta Suroeste: Están situadas sobre las capillas del Rocío y Santa Ana y de San Fernando, San Cristóbal y Santas Justa y Rufina respectivamente.

Son cuatro cubiertas de teja con faldones descasa pendiente, con apenas el 5%. Están situadas sobre las bóvedas bajas de aristas.

Su sistema estructural para formación de los faldones de tejas es mediante maestras de fabrica de ladrillo de 1 pié de espesor dispuestas perpendiculares al alero dibujando su línea de máxima pendiente.

Sobre estas y mediante un doble tablero de rasillas de ladrillo tosco una de ellas recibida con yeso, encontramos una alcatifa de relleno con cenizas y escorias apisonada con cal, como capa de regularización de unos 40 cms de espesor.

Un derretido de cal sobre el tablero configuraba la sección constructiva sobre la que se asentaba la teja, de

tipo morisca, de baja calidad.

Su escasa pendiente y su mal estado de conservación hacen imprescindible su levantado y restauración. De cualquier forma es necesario consolidar el trasdós de las bóvedas, por lo cual se aprovechará para rehacer su pendiente e impermeabilizarlas correctamente.

El hueco resultante entre el tablero de cubiertas y la bóveda que cubre las naves de la Colegial en estas zonas era relleno con vasijas de cerámica, de fabricación defectuosa, que se empleaban en la construcción, tanto como relleno aligerado como de aislamiento térmico.

Gran parte de los problemas de las cubiertas de la Iglesia Colegial del Salvador provienen de la pésima situación de su red de evacuación de aguas pluviales. Todo el conjunto de canalones, bajantes y gárgolas será sustituido. A este mal estado se une la circunstancia de que las cubiertas bajas de teja tienen una pendiente escasa, lo cual unido a una falta de mantenimiento, prolifera la vegetación parasitaria, enraizándose entre las tejas y provocando el estancamiento del agua y el movimiento de las mismas, lo cual genera las filtraciones mencionadas.

El Salvador tiene un curioso sistema de eliminación de las aguas de



lluvia que se basa en pasar las aguas de los niveles superiores a los inferiores y, al final, dejarlas caer a la calle a través de las cornisas.

Esta situación agrava en gran medida el estado de conservación de las cubiertas bajas de la Iglesia, al terminar vertiendo al menos la mitad de la escorrentía en cada una de ellas, y desde estas a la cota cero mencionada.

Actuación de restauración y consolidación

El proceso seguido de reconstrucción de las cubiertas bajas, parte de la premisa de que con tan escasa pendiente en los faldones, no facilita las escorrentías y permite el crecimiento de plantas parásitas, podemos plantear la construcción de unas nuevas cubiertas planas transitables, que eviten lo mencionado anteriormente.

El sistema elegido a la vista de las grandes cámaras que quedan vacías entre el tablero y las bóvedas y arcos de las naves laterales (llamadas del Evangelio y de la Epístola, según sean las situadas al Norte o las situadas al Sur respectivamente), anteriormente a la intervención rellenas de vasijas de cerámica, es el de cubierta con faldón transitable a la catalana, construida sobre maestras de ladrillo y rasillones cerámicos sobre los que tras una capa de regularización de mortero de 2 cm de espesor se coloca la lámina impermeabilizante a semejanza con la configuración original.

La lámina que se decide colocar es de PVC por ambas caras con armadura de poliéster intermedia



unida mediante calor con un espesor de 0,75 mm. Esta decisión está basada en que este tipo de láminas tiene una gran resistencia a esfuerzos de tracción (3500 N/5 cm), y una gran resistencia a los rayos ultravioletas, lo que la hace más idónea en este tipo de edificio que las de tipo asfálticas, de menor resistencia y mayor desgaste y envejecimiento.

Sobre la lámina se extiende una

capa de mortero de regularización, una solería perdida a la palma con rasilla y la terminación con solería tipo prensada 14x28 de 2,5 cm de espesor con tratamiento refractario, enlechado y avitolado quemando la junta para evitar la entrada de agua.

Ambas cubiertas por desarrollote los faldones se han proyectado y construido en dos niveles para no alcanzar mucha altura con las

pendientes.

La ventilación de las cámaras queda resuelta con una pieza de cerámica con goterón empotrada en los muros dejando una abertura de unos 3 cm aproximadamente.

Este sistema de azotea transitable a la catalana es también más idóneo al trabajar de forma independiente en los perímetros la lámina impermeabilizante respecto de la estructura del edificio, al interponer entre el tablero y las maestras un papel tipo Kraft a modo de fieltro separador, conseguimos de esta manera independizar los movimientos de la estructura del Edificio con los de dilatación/contracción del tablero con diferentes coeficientes.

Las escorrentías de agua se controlan mediante la colocación de canalones y bajantes objeto de una actuación posterior que se acometerá mediante una subvención posterior.



Curiosidades del Salvador

Hundimiento del primer templo del Salvador

La fábrica del Salvador actual es la segunda Iglesia barroca que se construye después de la demolición de la Mezquita de Adabbás en el año 1671. El primer templo, que contó con la colaboración de Bernardo Simón de Pineda y Pedro Roldán y la dirección de Esteban García, fue construido de nueva planta en cinco años, de 1674 a 1679, un plazo de tiempo muy breve en esa época. La financiación del templo se realizó mediante limosnas recogidas entre la feligresía y con importantes apoyos de las rentas de la Colegial e Iglesia de Sevilla.

El día 24 de Octubre de 1679, con el edificio casi terminado, a las cuatro de la mañana, el templo se hundió totalmente, dejando sólo los muros exteriores. Contamos con una referencia exacta del desplome:

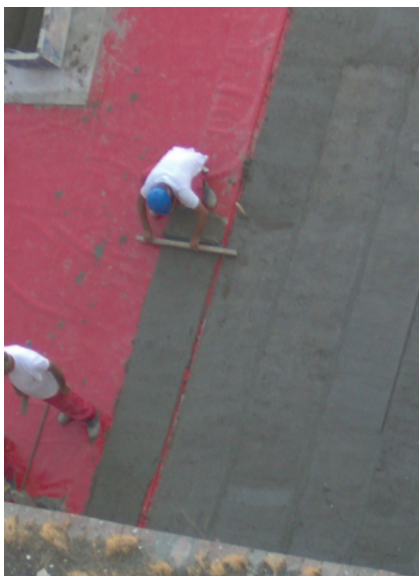
"costó millones de ducados a los vecinos de Sevilla y fuera de ella, y habiéndola acabado le quitaron las cimbras y a 24 del mes de octubre de 1679, martes a las cuatro de la madrugada, se hundió toda, quedando sólo los cuatro lienzos de afuera"

No tenemos ninguna información sobre el templo colapsado. Sabemos únicamente, que contaba con columnas salomónicas en los grandes pilares, a las que la opinión pública sevillana achacó el derrumbamiento, al considerarlas faltas de consistencia. Lo que sí podemos suponer es que sería más "barroco" que el edificio actual, mucho más severo y clasicista.

¹Cristóbal de Balbuena en "Noticias de la antigüedad de Morón y algunos casos notables que han ocurrido en esta villa, sacados de un libro antiguo". Publicado en "Revista española". Morón de la Frontera, 1.923. Citado por Emilio Gómez Piñol.

Reconocimiento del Salvador

El reconocimiento de los valores artísticos y monumentales del Salvador llegó el 5 de febrero de 1985, siendo declarada Monumento Histórico Artístico de Carácter Nacional. Para el Plan General de Sevilla, está catalogada con la letra A (Protección Integral), lo que supone que sólo admite obras de restauración, como las que se están realizando actualmente.





Colegio Oficial de
Aparejadores y Arquitectos Técnicos
de Sevilla

