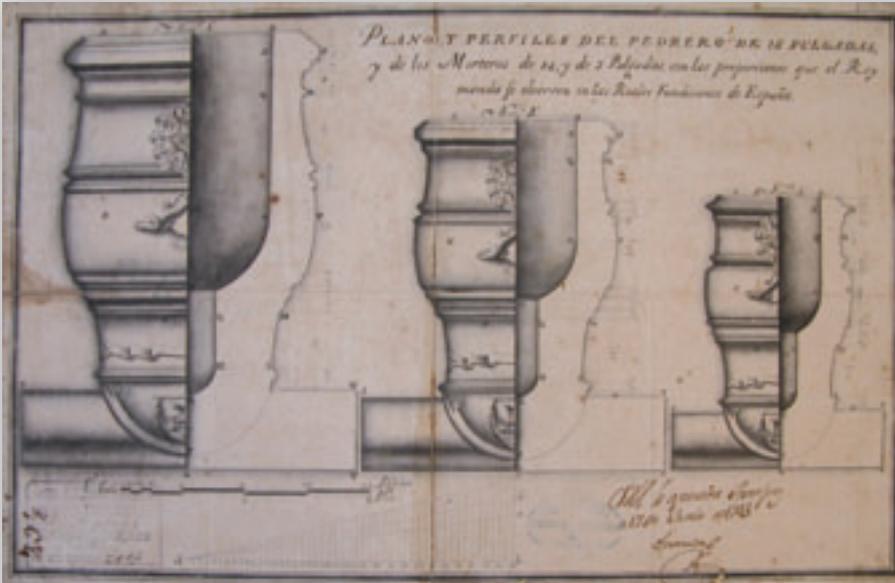
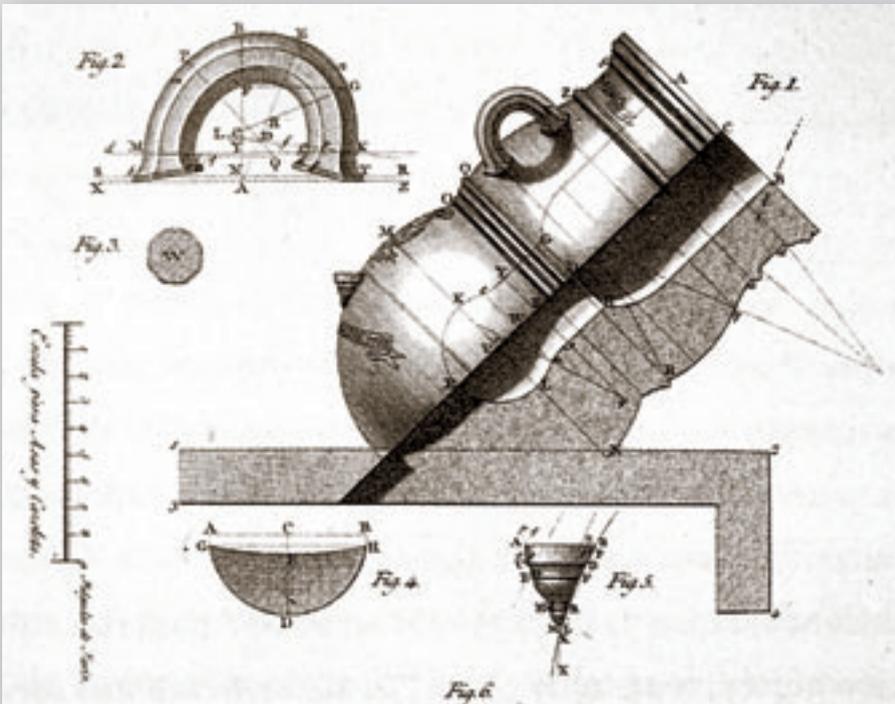


La última contribución de España a la independencia de los Estados Unidos



Archivo General de Andalucía. Fábrica de Artillería de Sevilla. MPD – A-0-5-4



Tratado de Artillería. Tomás de Morla

La Real Fábrica de Artillería de Sevilla se creó en la segunda mitad del siglo XVI. El actual edificio data de 1720, aunque sufrió una importante reforma en 1782. En el Archivo General de Andalucía se conserva la documentación de dicha industria militar.

En el año 1783 la Real Fábrica fundió 52 cañones de a 24, 10 de a 16, y 13 de a 4, denominados así por el peso en libras del proyectil. Además se fundieron también 7 morteros de 12" y 5 de 9". Cada cañón era personalizado con un nombre, y de entre los fabricados en dicho año 1783 señalamos los muy curiosos de *Abanzador*, *Agraviado*, *Alicaído*, *Agraciado*, *Abisado*, *Alacran*, *Araña*, *Ausente*, o *Andaluz*, lo que parece indicar que las piezas de a 24 fabricadas en dicho año recibieron un nombre que empezaba por A, aunque había excepciones, porque aparecen cañones bautizados con los de *Echicero*, *Escusado*, *Exento* o *Echizo*.

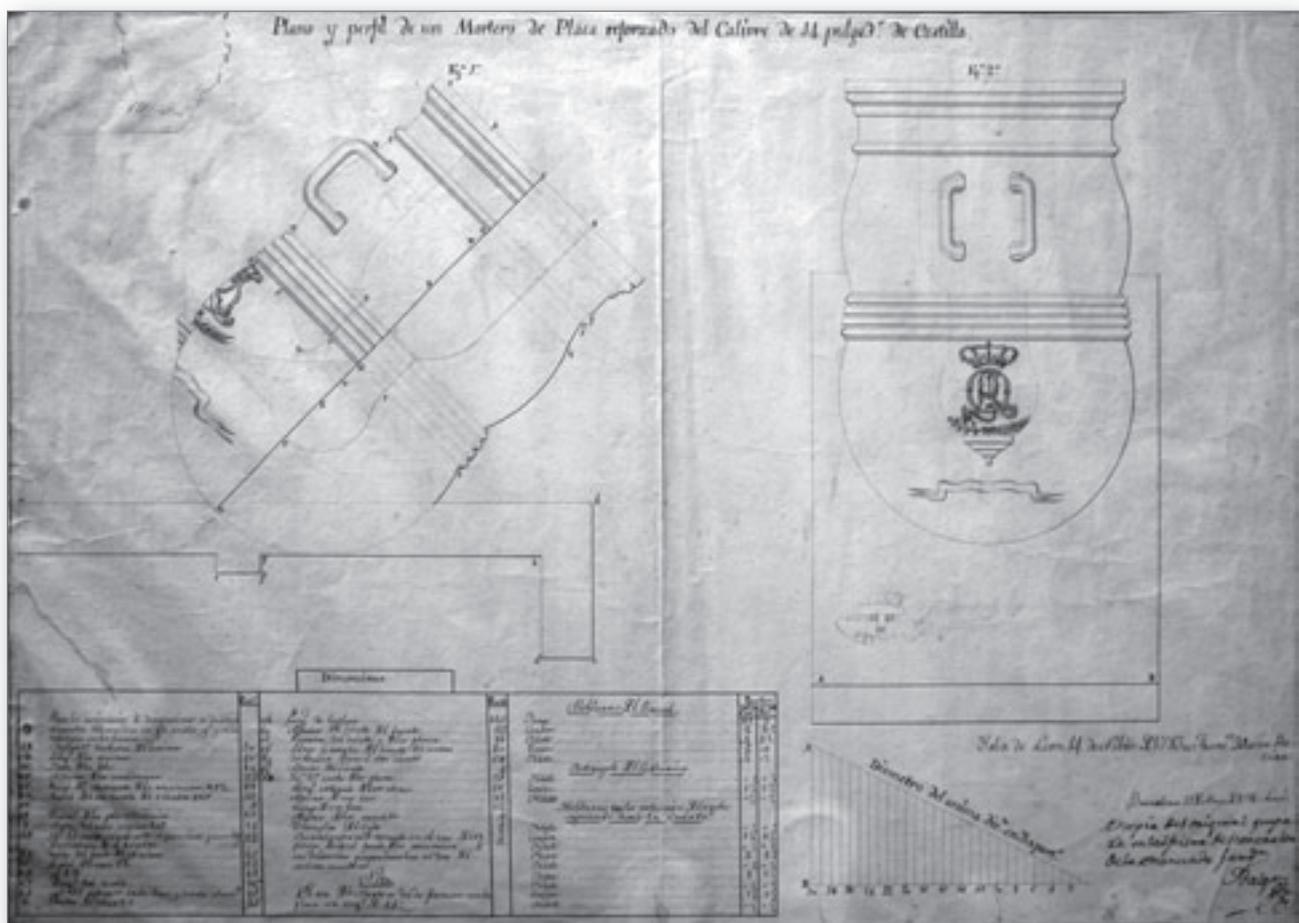


En fecha que no hemos podido determinar se encargó la fabricación de un mortero aplacado de 12”, y aunque no era usual “bautizar” a los morteros, en este caso recibió el nombre de *Washington* (sic). Todo indica que la Corona, por indicación de Don José o Don Bernardo de Gálvez, quisieron obsequiar con dicha pieza a quien mandaba los ejércitos norteamericanos en la guerra que con la ayuda de España y Francia, mantenían los Estados Unidos por su independencia.

Posiblemente la orden de fabricación se dio antes de que, el 20 de enero de 1783, cesasen las hostilidades. Pero aunque la guerra ya había terminado, el expediente siguió su curso y la pieza fue fundida el día 4 de abril de 1783, con el número 1.199 de los morteros de 12”, según consta al folio 34 del libro nº 837 del Archivo de la Real Fábrica de Sevilla.

En el citado expediente, que se conserva en la Caja 166 del Archivo General de Andalucía, consta





Archivo General de Andalucía. Fábrica de Artillería de Sevilla. MPD – A-0-2-10

que el mortero fue probado el día 9 de mayo de 1785, junto con su compañero el nº 1.151, que había sido fundido el 11 de octubre de 1782, y que recibió el nombre de “Gazola”, en honor del un ilustre militar, el conde Félix Gazola, que fundó el 16 de mayo de 1764 el Real Colegio de Artillería en el Alcázar de Segovia.

En el mortero *Washington* figura una inscripción relativa al material que se utilizó para su fabricación: cobres de Perú y México. Dicho metal también llegaba de Riotinto, de países centroeuropeos y de Inglaterra, de donde procedía el estaño con el que se aleaba el cobre para obtener bronce, en proporción aproximada 10% estaño-20% cobre.

Aunque al parecer no existe el plano que sirvió de modelo para fundir dicha pieza, en el Archivo General de Andalucía se conserva el de un mortero muy similar, aunque de 14”. Dicho plano fue delineado por Francisco Javier Rovira el 14 de noviembre de 1783 en la Isla de León, tiene otra línea manuscrita en la que se lee *Barcelona, 19 de mayo de 1784*, firmada por Laci (sic) y una nota igualmente manuscrita, firmada por Ydalgo (sic), cuyo texto dice *Es copia del original que para en la oficina del contralor de la enunciada Fundición*. En el margen inferior del plano se definen pormenorizadamente las cotas del alzado-sección del dibujo del mortero.

La prueba de ambas piezas se realizó según la Instrucción de 1º de marzo de 1778, siendo director de la Real Fábrica el teniente coronel de Infantería y capitán de Artillería D. Santiago Ydalgo (sic), antes citado.

El expediente de prueba es muy prolijo. En primer lugar se señalan las diferencias entre las medidas de la pieza, una vez fundida y pulida, con las cotas del correspondiente plano. Seguidamente se describe la prueba de fuego, que consistió

Sevilla 7 de Mayo de 1785.

Reconocim^{to} y Pruebas

Practicadas con 2 morteros Aplac. de
 a 12 pol^{os} nombrados Washington. Num.
 1120, el uno y el otro Garcia n.º 1151.

34.

Calib^{ros} Números Piez Fundid.

Mes de Ab^{ril} de 1783.

Morteros de Aplac.	13199	13200	13201	13202	13203	13204	26.7
Cañones de a 24.							4

Tabla de Alcance de los Cañones
 Dos Morteros de Aplac.

Mortero Nombrado Washington Empacado				Loem sobre Abrete Nombrado Garcia			
Dijera	Cargas	Ángulo de elevación	Alcanzas	Dijera	Cargas	Ángulo de elevación	Alcanzas
	libras de Polvora	Grados	Toesas		libras de Polvora	Grados	Toesas
1.	18	37 $\frac{1}{2}$	1600	1	18	45	1470
2.	18	45	1563	2	18	36 $\frac{1}{2}$	1520
3.	20	35 $\frac{1}{2}$	1485	3	20	37	1516
4.	20	45	1578	4	20	43 $\frac{1}{2}$	1524

en realizar 4 disparos, 2 de ellos con 18 libras y otros 2 con 20 libras de pólvora de Holanda, que con diferentes grados de inclinación lanzaron los proyectiles esféricos, de 163 libras de peso cada uno, a una distancia máxima de 1600 toesas, es decir casi 3 kilómetros.

A las piezas se les practicó igualmente la prueba del agua, que consistía en llenar la pieza para comprobar que no hubiera cualquier fisura que pudiese provocar un accidente. Ambas piezas superaron las pruebas, y fueron aprobadas para el Real Servicio.

El mortero aplacado *Washington* se encuentra hoy, junto a otra pieza similar, flanqueando la entrada de la Delegación de Defensa de Sevilla, que ocupa actualmente el edificio de la antigua Real Fábrica de Artillería.

Queremos expresar nuestro agradecimiento a los Delegados de Defensa de Sevilla y Málaga, coroneles don Miguel Costa y don Miguel Ángel Gálvez, por la valiosa colaboración que hemos recibido para poder reproducir este histórico mortero, así como la no menos valiosa ayuda que nos han prestado D^a. Pilar Vilela y D. Francisco Trujillo, Asesores Técnicos del Archivo General de Andalucía.