



El toque manual de campana será declarado por el Gobierno como manifestación representativa del patrimonio cultural inmaterial. En una aldea de Caldas de Reis está el único taller artesanal de fundición

«Teño traballo, pero non se valora»

CRISTINA BARRAL

José Enrique López Ocampo, Chicho, creció y jugó de niño en el taller de campanas que tenían su padre y su abuelo. A sus 41 años, y desde hace tres, está al frente de este oficio artesano en la fundición ubicada en la plaza Loyola de Palacio de Badoucos, en Arcos da Condese (Caldas de Reis). Es un lugar con una atmósfera especial y mucha historia detrás. Los Ocampo, cuenta Chicho, eran artesanos nómadas y se asentaron en Arcos en 1630. El actual taller es el tercero de los que hubo en la parroquia y data del siglo XIX.

Es un sitio fresco y húmedo donde se respira mucha paz. Chicho confiesa que con 15 años no le apetecía ganarse la vida fundiendo campanas de bronce. Pero la cosa cambió. Con 20 ayudaba a su padre, Enrique López García, hoy jubilado, en el taller. Aprendió el oficio, le gustó y ahí sigue. Mientras da de comer al gato de un vecino fallecido, explica que el proceso de fundición de una campana sigue siendo totalmente artesanal. «Somos o único taller que hai en Galicia e penso que deste tipo tamén en España, pero isto non se valora», dice. Cuando llega un encargo de una campana el proceso se inicia con unas tablas de madera. Se marca el diámetro de la pieza y con unos ladrillos se hace la base de unos moldes huecos por dentro.

Al molde exterior se le da un baño de cera. «Ao final tes tres moldes; separas os tres, pos o primeiro e o terceiro e tapas o molde con terra. Hai que tapar con terra e compactar ben», de-



Chicho López, en el taller de fundición de campanas Ocampo, en Badoucos, Arcos (Caldas de Reis). CAPOTILLO

talla. Llega después el momento de más tensión: la fundición. Previamente, el bronce, bien en lingotes o en alcación (cobre y estaño), traído de Cataluña o de Milán —dependiendo del precio—, se funde en el horno durante unas seis horas. «Sae líquido coma a auga, de cor laranxa e a 1.200 graos», comenta el maestro campanero. El bronce sale del horno, donde se usa leña de pino, por un canal, y por unos pequeños agujeros entra en las campanas. Lo normal es aprovechar el proceso para hacer varias piezas de una vez. «Depende do tamaño; se son pequenas podo facer ata sete á vez». Completado el proceso, hay que dejar enfriar la campana durante

Data de 1630

El taller artesanal Ocampo se asentó en Arcos da Condese en el siglo XVII.

Campanas

Funden campanas de bronce de 170 kilos a dos toneladas.

tres o cuatro días, desenterrarla y limpiar los restos con una máquina provista de un cepillo.

Ver en directo el proceso de fundición es todo un acontecimiento. A Chicho no le gusta demasiado contar con público, porque es un momento delicado. «A tensión é máxima, pode saltar algo ou haber un tapón. Nunca pasou nada, pero

hai que tomar moitas precaucións». ¿Se puede vivir hoy en día como campanero? El hombre sonríe. «Pódese, pero dependes moito dos encargos, hai anos bos e anos peores. Eu teño traballo todos os días. O soldo é normal, non un bo soldo, algo máis de mileurista se vai ben», subraya.

En el taller Ocampo se funden unas veinte campanas al año. Estas semanas tiene encargos para Aguiño (Ribeira), Buxantes (Dumbría), Ordes y Loimil (A Estrada). La mayoría de las campanas de Galicia proceden de Arcos. Ahí se fundieron campanas para Asturias, para la catedral de la Almudena (Madrid), para México y África, en concreto dos para Turkana (Kenia).