



DESDE
1932

JERÓNIMO

A FUNDIÇÃO DE SINOS DE BRAGA

SERAFIM DA SILVA JERÓNIMO & FILHOS, LDA.

Uma família de sineiros que já conta com a sua 4ª geração, tendo iniciado a sua actividade no final do séc. XIX, no Porto. Em 1932 a fundição muda-se para a Braga, a cidade com mais igrejas em Portugal, sendo conhecida como a "Roma Portuguesa". Actualmente conta com 40 dedicados trabalhadores, repletos de conhecimento e experiência, orientados por Arlindo Jerónimo, filho do fundador, por Rui Setas que também faz parte desta família, e por Carlos Jerónimo, neto do fundador. Durante a sua existência, tradição e inovação foram as heranças cuidadosamente preservadas pelo apelido Jerónimo. Revolucionando o mercado português nas áreas da fundição de sinos, relojoaria e órgãos litúrgicos, hoje a Fundação de Sinos de Braga é uma referência a nível nacional e nos PALOP's.

1932

Na Rua Andrade Corvo, em Braga, instala-se o primeiro mestre sineiro. Serafim da Silva Jerónimo estabelece uma pequena fábrica dedicada à fundição de sinos e carrilhões, a Fundação de Sinos de Braga.

1954

Inicia a importação e comercialização dos tradicionais harmónicos de pedais das melhores marcas francesas e alemãs.

1972

Firma-se uma parceria com a marca italiana de órgãos eletrónicos Viscount, tornam-se no seu representante oficial em Portugal.

1994

Em cooperação com a Idite Minho inicia o projecto "Maestro", na época, o mais inovador relógio de torre computadorizado para tocar sinos.

2005

Projecta e desenvolve um sofisticado sistema digital DigiBamb para controlo automático do movimento de bamboar dos sinos.

1947

Introduz no seu leque de ofertas a indústria de relógios de torre mecânicos de corda manual.

1964

Revoluciona o mercado português com a introdução da automatização dos toques de sinos por meios eletromecânicos.

1983

Em parceria com a Universidade do Minho, desenvolveu e criou o primeiro relógio de torre computadorizado.

1998

A empresa foi distinguida na Expo'98 com 2 prémios na categoria de "Ideias e Inovação" pelo desenvolvimento de novas técnicas para otimizar os tempos de produção de sinos, e na categoria de "Projectos de Sucesso" com a criação do relógio de torre "Maestro".

2014

Desenvolve um novo relógio de torre computadorizado para sinos: "Exactus".

SERVIÇOS

- Fundição de sinos e carrilhões
- Sistemas de toque de sinos
- Conservação e restauro
- Restauro de relógios mecânicos
- Órgãos Clássicos



FUNDICAODESINOSDEBRAGA



FUNDICAODESINOSDEBRAGA



JERONIMOBRAGA.COM

12 500+ APARELHOS DE TOQUE DE SINOS

12 700+ SINOS

8 200+ MOSTRADORES EXTERIORES

6 100+ ÓRGÃOS CLÁSSICOS

5 250+ RELÓGIOS DE TORRE



O PROCESSO DE FABRICO DE SINOS

O fabrico de sinos é o coração da nossa empresa e tudo começa com uma simples folha de papel onde idealizamos, calculamos e planeamos todo o processo de instalação para um conjunto de sinos.

Os sinos moldados e fundidos dão origem a um produto rico em timbre. Estes funcionam como um coro de cinco vozes em que para estar perfeitamente afinado todos os elementos devem estar em harmonia.

O "FALSO SINO"

Depois de calcular e desenhar o modelo do sino, fabricamos dois moldes: um para o perfil interior e outro para o perfil exterior do sino. Começamos por fabricar o molde interior, o chamado macho do sino e de seguida, sobre este, faz-se o molde exterior, o falso sino, pois este será o modelo exacto do sino a fundir.

Composto de material refractário, o falso sino é recoberto de uma fina película de cera sobre a qual colocámos os ornamentos, as inscrições e as esculturas, também em cera, que depois são revestidas com diversas camadas de material refractário.

Após um período de secagem de vários dias, separamos a moldação exterior do macho e eliminamos o falso sino. Depois de limpar o macho e a moldação exterior, voltamos a colocá-los um sobre o outro, criando um espaço entre ambos – correspondente ao falso sino – no qual o bronze será vazado.

A FUNDIÇÃO DE UM SINO

Chegamos ao momento mágico, em que apenas 18 segundo se tornam decisivos para o árduo trabalho de semanas.

A uma temperatura de cerca de 1 140°C, elevamos o forno vazando o metal fundido para os vários canais que conduzem aos moldes soterrados numa vala.

Logo que o sino arrefeça, partimos o molde e limpamos o sino. A primeira badalada emite um som que apesar de não ser ainda inteiramente puro, conseguimos obter uma indicação do seu timbre. É neste preciso momento que avaliamos se a preparação de semanas foi ou não um sucesso. Não somente o perfil e composição do bronze – 78% de cobre e 22% de estanho – mas igualmente a forma de vazar e a velocidade de arrefecimento são também determinantes para a qualidade do som.

A AFINAÇÃO

A afinação é a última etapa de um produto acabado com um timbre rico e puro. Nesta fase escutamos sobretudo o timbre do sino, a nota fundamental e os harmónicos, bem como a sua combinação com ou sem harmonia.

Os nossos mestres sineiros consideram que a riqueza do timbre aliada à pureza do tom e à sonoridade, são características que devem estar em constante aperfeiçoamento, criando assim um produto de reconhecida qualidade.

