

Doscents anys fent dos mil campanes

Durante más de 200 años, en turnos de día y noche, en el corral de la casa de la familia Roses de Adzaneta de Albaida se fundieron campanas que voltean hoy aún en buen número de torres y campanarios. Tuvieron siempre abundante trabajo y dos épocas esplendorosas, de febril actividad: al construir la fundición en pleno siglo XVIII y tras la pasada guerra civil. Hoy no hay actividad en ella, aunque están todos los útiles necesarios en perfecto estado para su uso, porque en la familia no ha habido a quien le interesara continuar la tradición.

La primera etapa, fruto de la masiva construcción de templos de nueva planta, fue en la segunda mitad del XVIII, cuando se pone de moda y hay capacidad económica para construir este tipo de edificios, cuyos campanarios vacíos reclamaban las indispensables campanas.

La fundición Hijos de Vicente Roses, como históricamente se ha llamado su razón social, nació fruto de esta exigencia, que hizo transformar el antiguo taller donde fundían "daus i gorrans, punts de apoyo de la mola de farina" en fábrica de campanas.

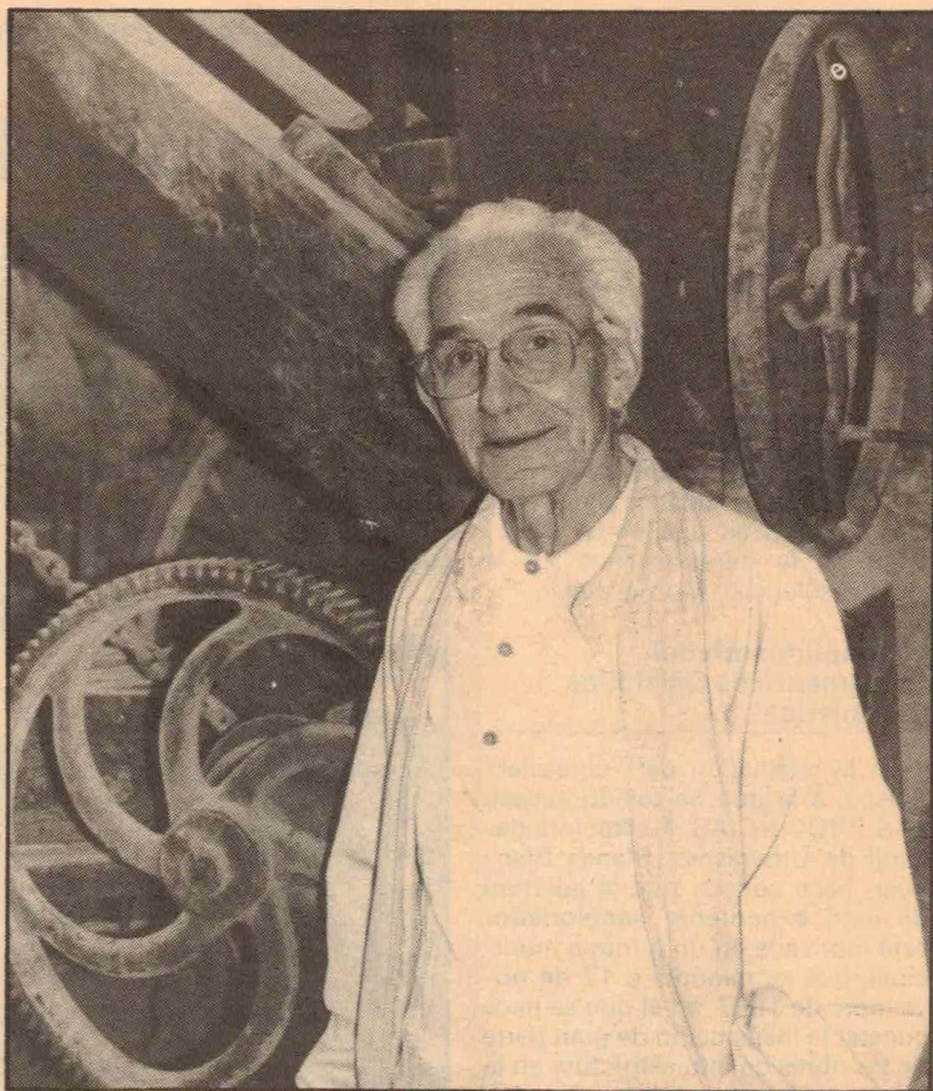
Esto ocurría en 1760. Los campanarios de Valencia, luego de España y más tarde de la América evangelizada por españoles, comenzaron a verse llenos de campanas de la fundición Roses de Atzeneta, Adzaneta de Albaida. Hoy aún siguen volteando en San Nicolás, El Salvador, San Martín o San Valero, en Valencia, Costa Rica, Colombia...

Medidas

Germán Roses Martí, 73 años, actual propietario de la industria en reposo, guarda aún las medidas tradicionales empleadas en la fundición para hacer las campanas más agudas o graves, con una nota musical u otra, que, por supuesto, no desvela.

Cuando recibían un encargo estudiaban el sonido adecuado que debía hacer la campana. Lo conseguían al hacer la aleación, que en términos genéricos deben estar hechas en un 78 % de cobre y un 22 % de estaño. A través de las fórmulas secretas, conseguían los Roses las notas musicales. Toda campana tiene una nota fundamental, a la que se añaden los armónicos habituales (octava primera, quinta, tercera menor y octava baja).

La forma de la campana, su con-



- La fundición cerró por no haber quien la continuara.
- Se conservan los cartones y medidas empleadas en el XVIII.

torno externo e interno, condiciona la afinación de los armónicos. Las campanas se afinan aligerando más o menos de metal puntos determinados de las mismas que son aquellos donde se produce exactamente cada armónico.

Para fabricar la campana hay que dibujarla. Los cartones de las campanas que han hecho los Roses en toda su historia aún los conservan. Con ellos se construye el molde, compuesto por núcleo, falsa campana y cobertura. Se vierte el metal fundido en el espacio que deja libre la falsa campana hecha de barro.

Primero se fundía con leña, luego con carbón de cock. La acción del fuego despedía un calor insoportable, durante las 12 horas que se necesitaban para que fundieran los

metales y se convirtieran en el líquido rojizo que repletaría la arcilla del molde hueco de la campana.

Dos mil campanas

Aquí se han hecho, según cuenta Germán Roses, más de 2.000 campanas, algunas de hasta 200 kilos para campanarios y para carrillones. Hacer una de ellas costaba a estos artesanos entre 20 y 25 días, desde que se dibujaba sobre el cartón hasta que se rompía el molde de barro. La campana ya fundida era levantada en una mastodóntica grúa hecha con juegos de poleas, cuyo esqueleto era de madera de mobila.