

MERITXELL CASADESÚS, NÈLIDA CELMA, YOLANDA ESTEVE, MERCÈ FRANCO,
MARTÍ POUS, YOLANDA SERRANO

L'OFICI DE CONSTRUCTOR DE TUBS D'ORGUE

Introducció

L'ofici artesà que avui *Finestrelles* porta a les seves planes, perquè en quedi constància per sempre, no és d'aquells que es troben a cada poble, com és el cas d'altres que hem estudiat en números anteriors. El d'avui és d'una singularitat especial, ja que va lligat estretament amb l'art per excel·lència: la música.

Rep el nom d'orguener el qui fabrica o adoba orgues; dins d'aquest ofici, volem presentar una especialitat que s'ha acabat amb la jubilació de l'únic artesà que fins ara l'exercia. Es tracta de l'elaboració dels tubs metàl·lics per on s'escolen les notes de les melodies que s'interpreten a l'orgue.

Aquest artesà, instal·lat des de fa molts anys en el barri andreuenc del Bon Pastor, és el Sr. Josep Giménez i Rusiñol, que ha finalitzat la seva vida laboral sense veure la continuació del seu ofici, tal com ell l'havia après del seu pare i com hauria estat el seu desig.

Es diu que el «rei dels instruments» és l'orgue. Tant els grecs com els romans i els cartaginesos o els bizantins coneixien aquest instrument de complicat joc de tubs i vent, però en unes dimensions més reduïdes. Va ser l'Església la que en el segle VIII va donar l'impuls definitiu a l'establiment de l'orgue. A Catalunya va ser cap als segles XVI i XVII quan aquest instrument gaudí de la màxima importància i quan els seus artesans van esdevenir els millors de la Península Ibèrica. Ara, la nova orgueneria catalana arrenca del 1963, quan Gabriel Blancafort fundà el seu taller a Collbató, seguint la tra-

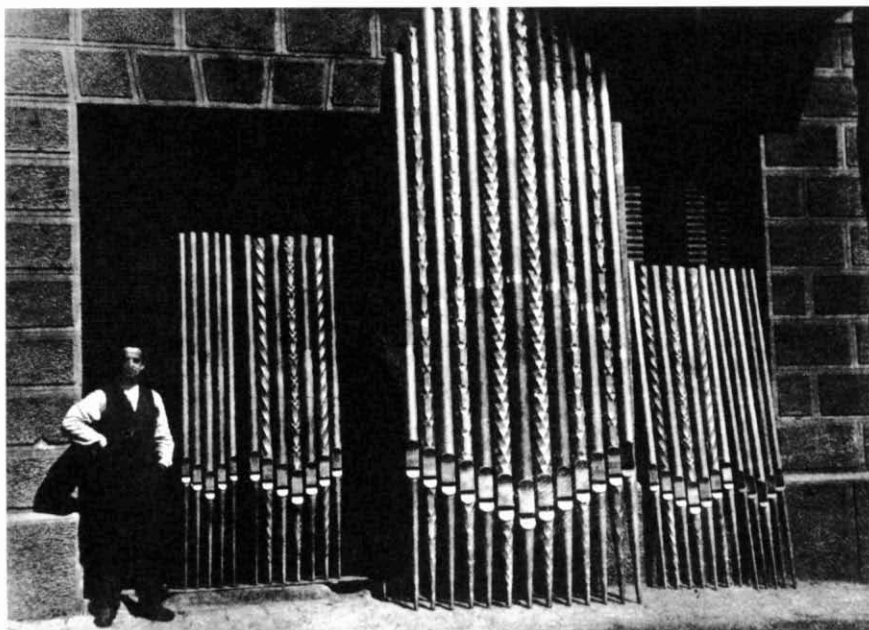
dició iniciada el 1925 per l'italià Silvio Pugina, sota el mecenatge de Joan Rogent. Amb Blancafort treballaren Gerhard Grenzing i Josep Maria Arrizabalaga, els quals actualment tenen llurs propis tallers.

Aquests artesans elaboren peça a peça tot el complicat engranatge de l'instrument. Materials com la fusta, la pell, l'estany, el plom, el llautó, el coure, el ferro, l'os i l'ivori segueixen essent els bàsics d'aquesta artesanía.

L'orgueneria ha deixat empremtes a Sant Andreu de Palomar. Així, tenim constància de l'existència d'orgues a través de Mossèn Clapés, qui, en les seves *Fulles històriques*, ens diu que el 1890 s'inaugurà, a la parròquia de Sant Andreu, un orgue pagat pel Dr. Jaume Agustí i Milà, i construït per Francesc Teppatti.

Encara en tenim més notícies quan ens parla de l'existència d'un orgue el 1931 finançat en part pel rector, Mn. Marià Casals i Moreno, d'unes deu mil pesetes, i altres donants. Posteriorment ens diu que «en la Setmana Tràgica encengueren l'orgue que era encara nou, que costà llavors 27.500 ptes., pagat pel benemèrit sacerdot andreuenc Dr. Jaume Agustí i Milà».

Actualment no hi ha cap altre orgue a Sant Andreu sinó el de la parròquia de Sant Pacià (del carrer de les Monges, núm. 27). Aquest orgue fou



inaugurat el dia 14 d'octubre de 1967 i és d'unes proporcions que responen admirablement a les característiques del temple. Fou construït per la Casa Blancafort i Capella de Collbató, i els tubs pel Sr. Josep Giménez.

Aquest orgue està emplaçat sota l'arcada neogòtica del cor. Cal dir que no hi ha cap orgue igual, perquè la construcció de cada un es veu sotmesa al lloc on s'ha d'ubicar, a qüestions acústiques i de pressupost i segons el nombre de registres que s'hi volen incloure.

La cadireta amb la consola (o pupitre de comandament) estan situades a la balconada que surt del cor sobre la nau central del temple. L'orgue està ornamentat amb una façana de tubs vistos d'estany al 70% i completat per una trompetera exterior.

Aquests tubs també s'anomenen jocs aparents i tenen una funció purament decorativa. El nombre de jocs reials o jocs de tubs que componen els registres sonors és de quinze, més un joc de transmissió de «contres ouvertes» que se situa al pedal de l'orgue i que utilitza els tubs del registre del flautat sumant-li setze registres útils.

Per fer més entenedor el nostre discurs direm que els jocs són el nom que reben cadascun dels conjunts de tubs que formen una sèrie completa del mateix timbre.

Està format per dos teclats manuals de 56 notes, un pedaler de 30 i un total de 1.011 tubs.

Aquest orgue, a més d'acomplir la seva missió de contribuir a l'esplendor del culte, des de fa molts anys, almenys per la Festa Major del barri, es fa servir per a concerts oberts a tot el poble.

Les eines del constructor de tubs

Sense cap dubte el protagonista de la construcció d'orgues és l'artesà que fabrica els tubs i que moltes vegades resta en l'oblit.

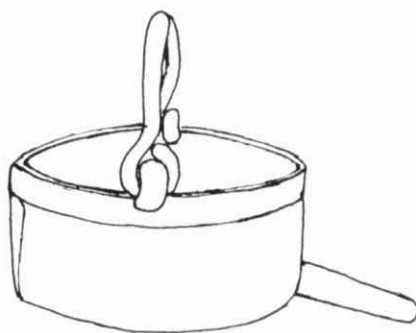
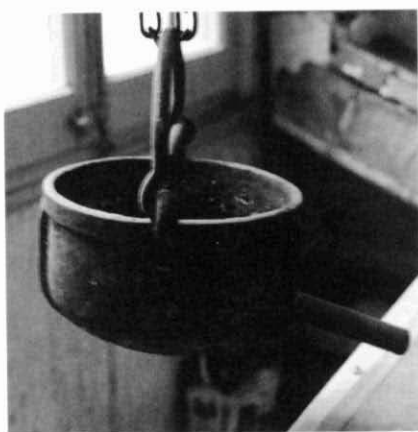
De la mà del Sr. Josep Giménez, qui ens rebé molt amablement i es posà a la nostra disposició, volem donar a conèixer les eines emprades per aquest artesà tot seguint la mateixa línia de treball d'anteriors números de la revista. Agraïm el seu ajut i col·laboració, i esperem que aquest estudi serveixi per a endinsar-nos en el món de l'orgueneria.



Nom: CALDERA GRAN

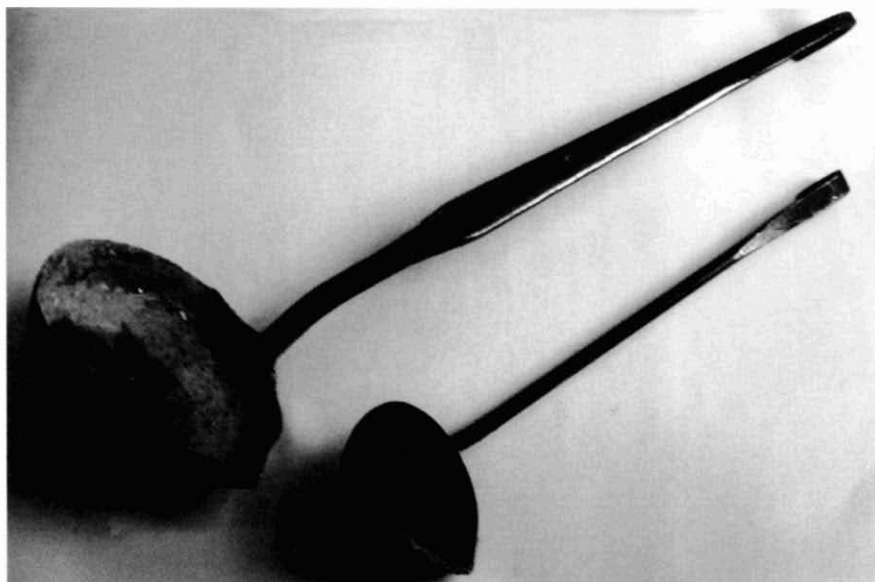
Mida: 22 cm. de radi

Definició i usos: vas de metall, gros i rodó, que serveix per a fondre l'estany.



Nom: CALDERA PETITA

Mida: 16 cm. de radi

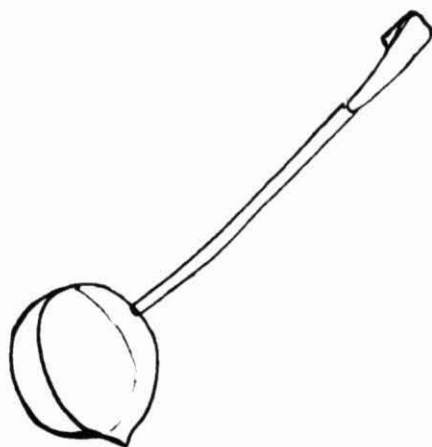


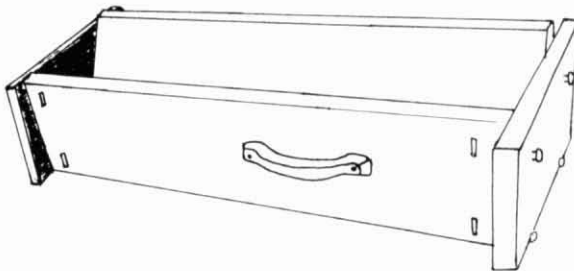
Nom: CULLERA

Mida: 58 cm.

42 cm.

Definició i usos: estri de metall que té la forma d'una petita pala amb la fulla concavada, ordinàriament de forma oval, que serveix per a prendre una porció d'estany de la caldera gran i transportar-la a la petita.

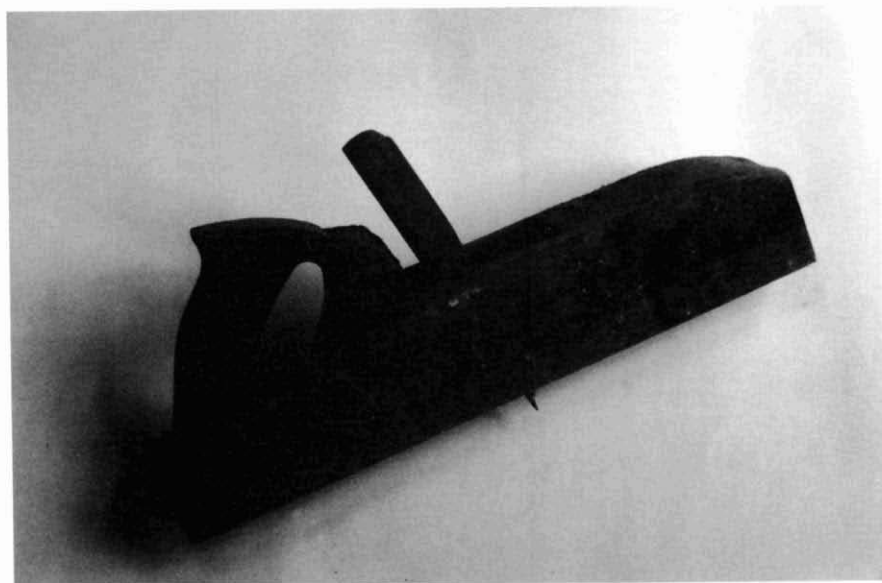




Nom: RABLE O CARRO PER A L'ESTANY FOS

Mida: 90 cm.

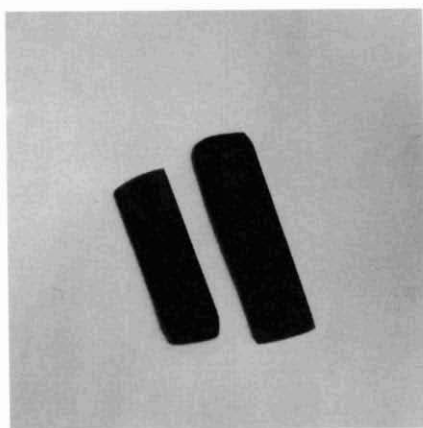
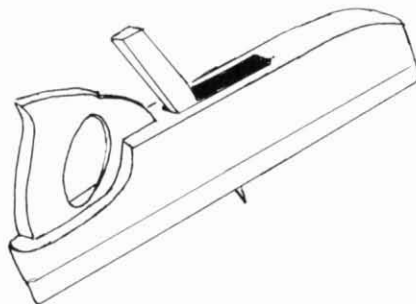
Definició: estri de fusta amb forma de caixó on es diposita l'estany líquid i que en fer-lo córrer damunt la taula deixa, per un galze graduable a la part posterior, el metall que se solidifica al gruix convenient.



Nom: RIBOT

Mida: 30 cm.

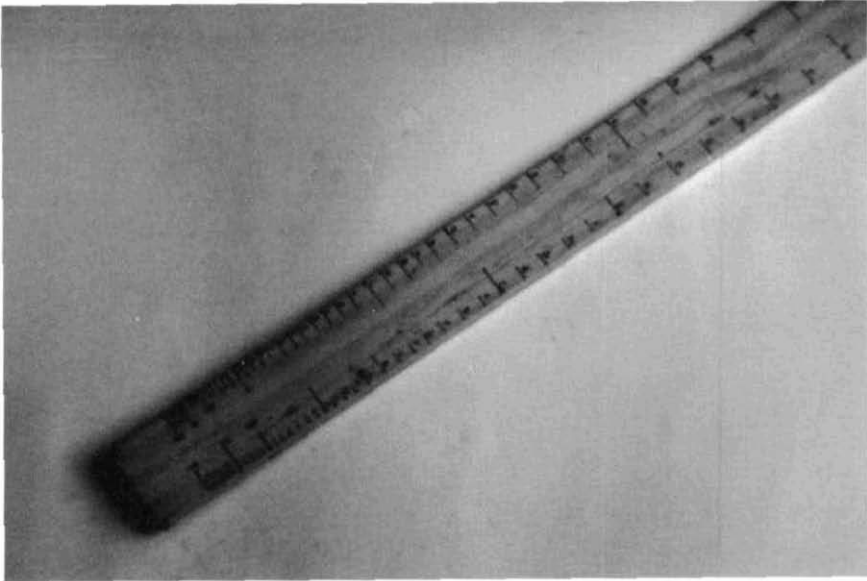
Definició i usos: eina que serveix per a desgruixar les planxes d'estany.



Nom: FULLES DEL RIBOT

Mida: 10 cm.

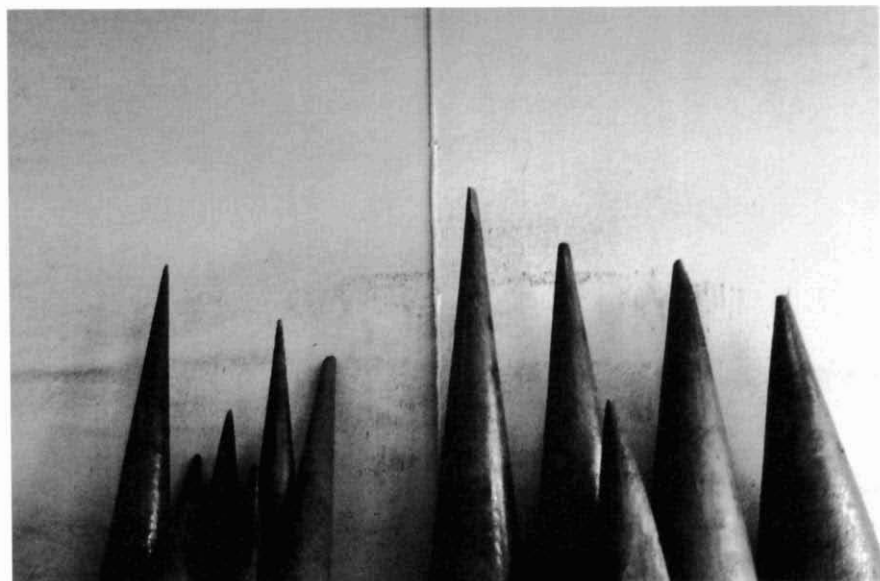
Definició i usos: làmina prima de metall del ribot que rebaixa l'estany. Eina de tall d'un ribot.



Nom: REGLE

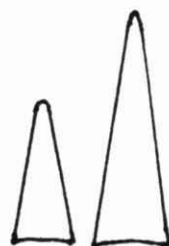
Definició i usos: instrument llarg i dret, de secció rectangular i generalment de poc gruix, emprat per a mesurar la llargada i l'amplada dels tubs.

Abans, els tubs es mesuraven amb el pam (uns 17 cm.); actualment, amb el peu (uns 30 cm).



Nom: MOTLLES

Definició i usos: formes cilíndriques i còniques que, aplicant-hi la làmina flexible d'estany, serveix per a donar-li la forma de tub desitjada.

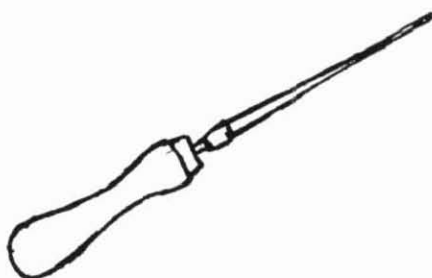


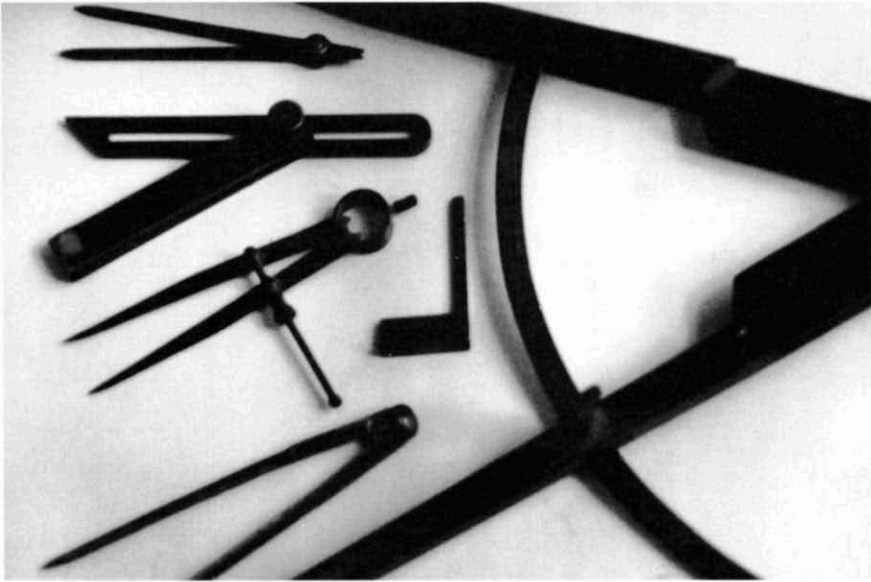


Nom: PUNXÓ

Mida: 21 cm.

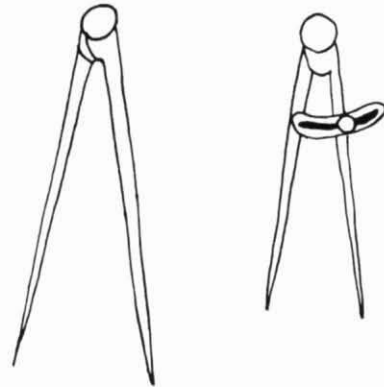
Definició i usos: instrument de punta cònica i cap pla emprat per a marcar les línies per on s'ha de tallar l'estany.





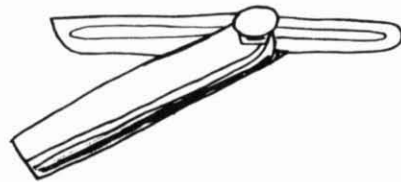
Nom: COMPASSOS

Definició i usos: instrument que consisteix en dues cames de metall o de fusta unides i articulades per un dels seus extrems, de manera que poden separar-se o acostar-se llurs puntes formant un angle més o menys obert. Serveix per a prendre mides i per a fer senyals. En aquest cas presentem l'anomenat compàs de puntes, que és aquell que té les dues cames rectes acabades en punta fina.



Nom: FALS ESCAIRE

Definició i usos: instrument que consisteix en dos regles articulats per un dels seus extrems o pel seu punt mitjà, de manera que l'angle que determina és variable, i permet traçar angles de qualsevol obertura.

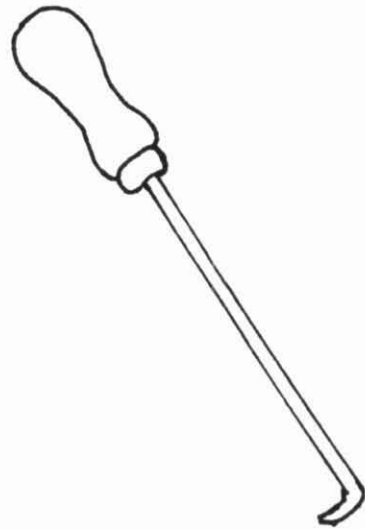


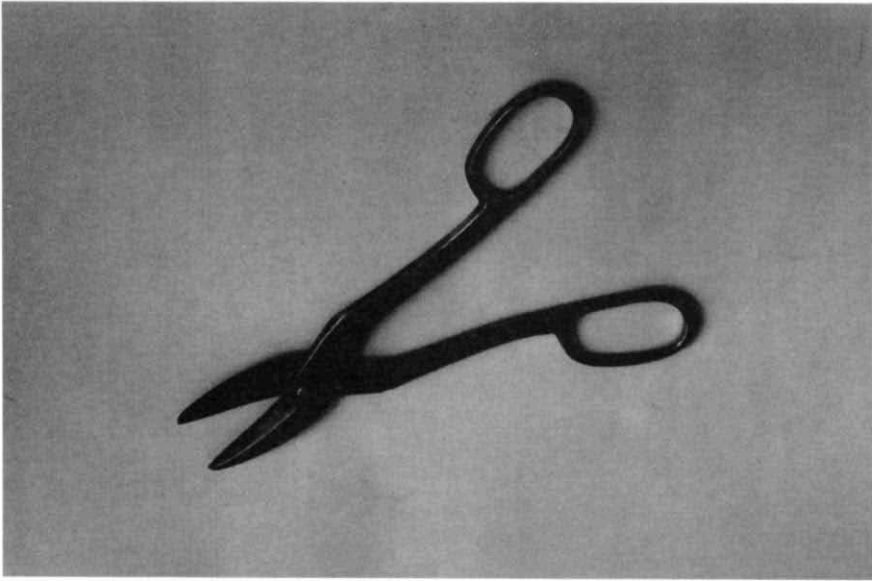


Nom: TALLADOR

Mida: 33 cm.

Definició i usos: instrument que serveix per a tallar. Eina amb mànec i vareta llarga acabada en angle i afilada que serveix per a tallar les làmines d'estany.

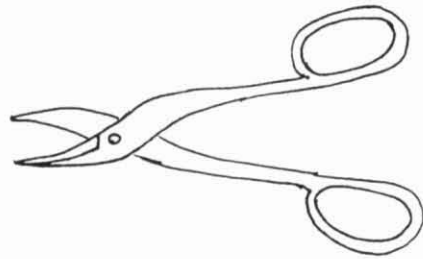


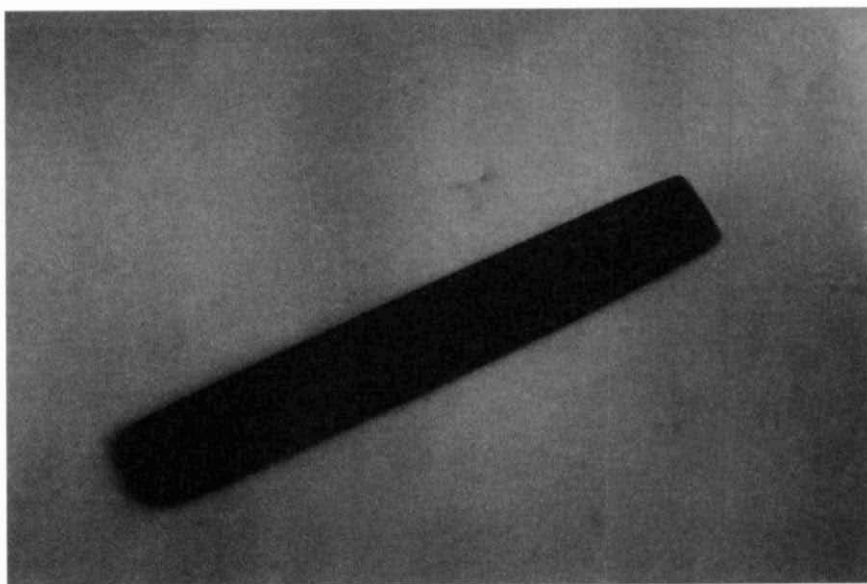


Nom: TISORES

Mida: 25 cm.

Definició i usos: instrument de tallar constituït per dues làmines entrecreuades i unides en el punt d'encreuament per un piu al voltant del qual poden girar, obrint-se en forma de X, proveïdes generalment d'un mànec cadascuna.

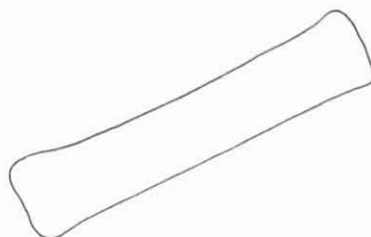


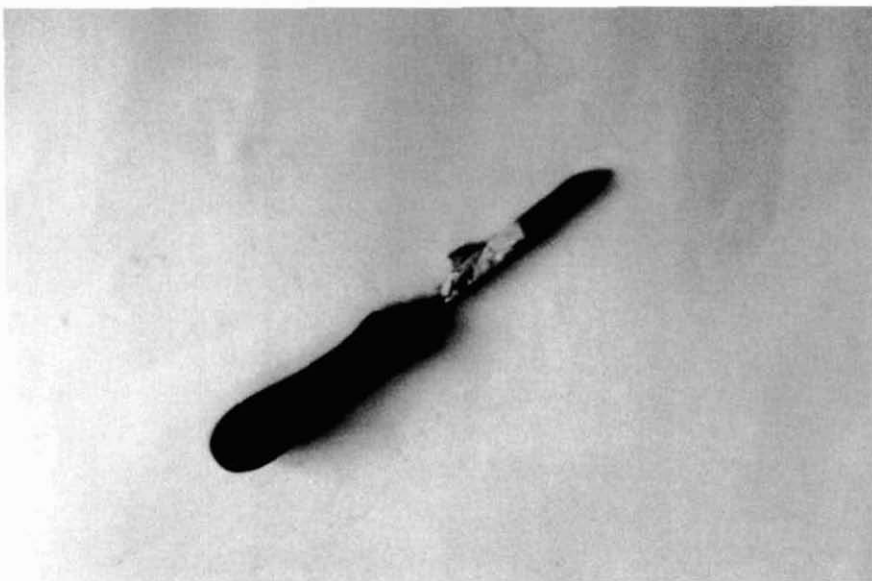


Nom: PICADOR

Mida: 28 cm.

Definició i usos: eina de fusta emprada per a picar els caires de la làmina d'estany per tal que aquesta quedi plana i encarada per poder soldar-la. També serveix per a arrodonir els tubs.

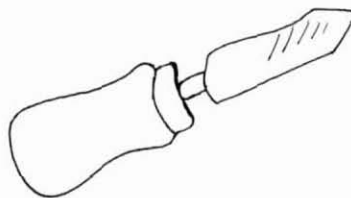


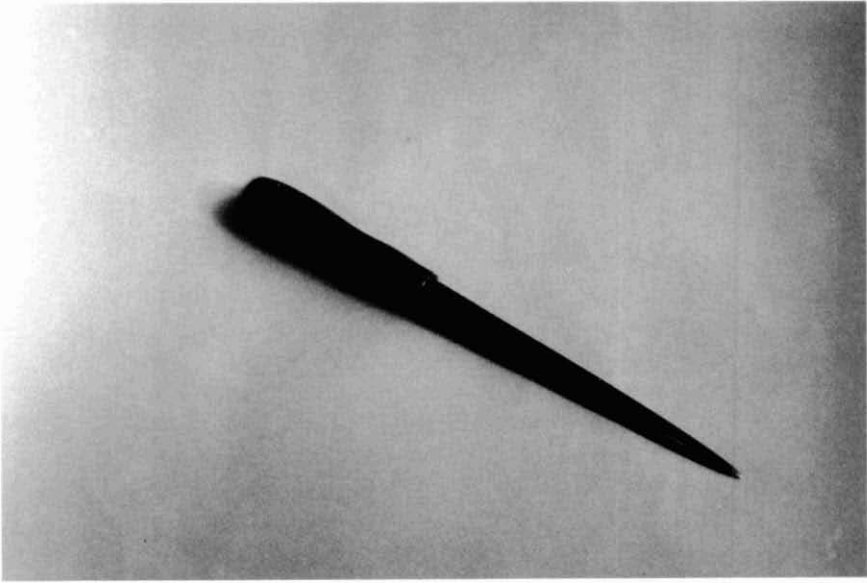


Nom: GRATADOR

Mida: 28 cm.

Definició i usos: eina de punta acabada en triangle afilat que serveix per a netejar del blanc els caires de la làmina d'estany ja pintada on es farà la soldadura.

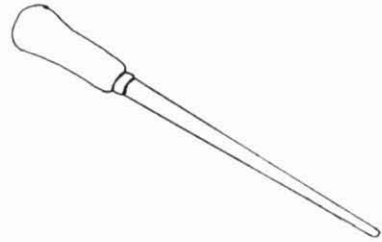


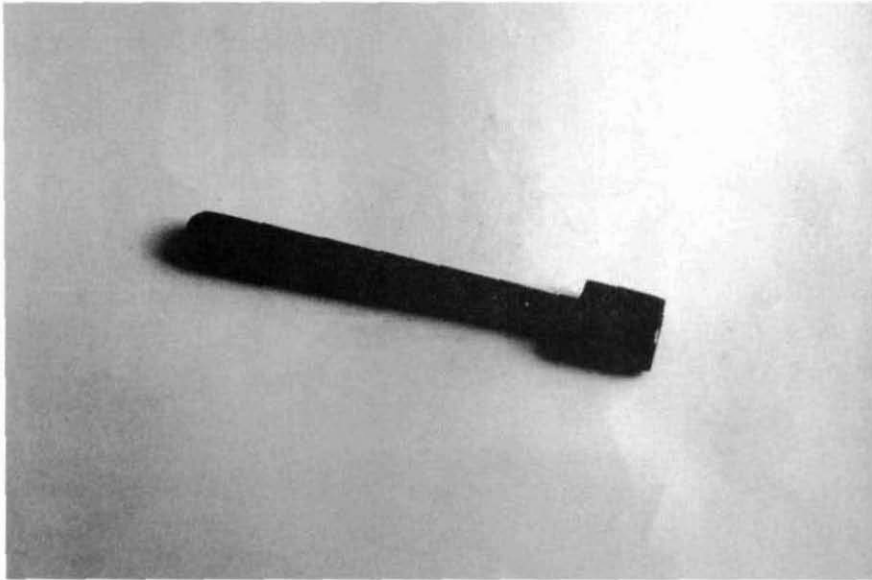


Nom: BRUNYIDOR

Mida: 35 cm.

Definició i usos: instrument que serveix per a brunyir o donar lluentor a l'estany del qual estan fets els tubs.

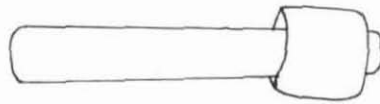


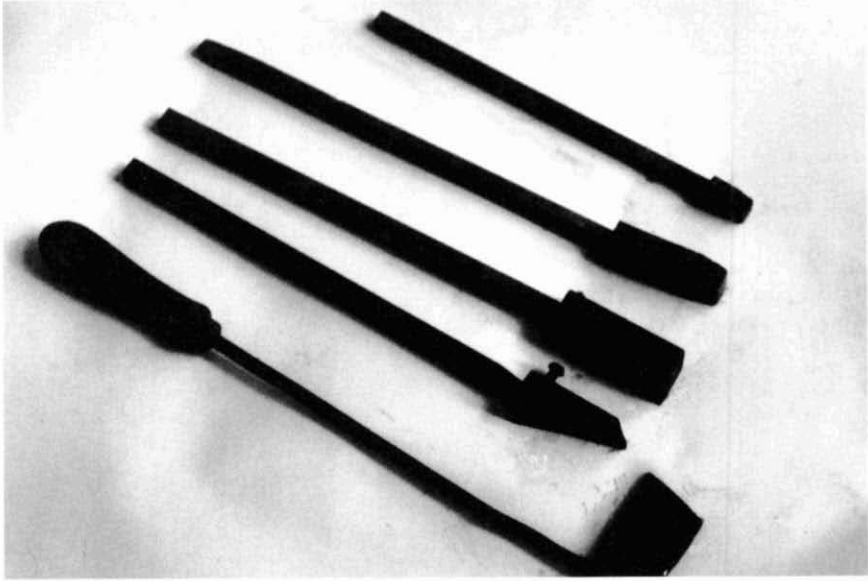


Nom: MARTELL INTERIOR

Mida: 23 cm.

Definició i usos: eina de percussió que consisteix en una cabota de ferro, acer, etc. fixada en un mànec que la travessa per l'ull, emprada per a modelar el tub des de l'interior.

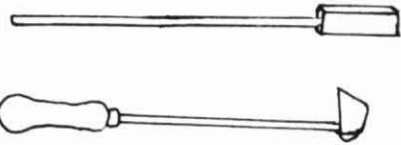




Nom: SOLDADOR

Mida: 41 cm.

Definició i usos: instrument de coure emprat per a soldar metalls.



Procés d'elaboració

Els tubs d'un orgue poden ser fets de materials diferents, com ara la fusta, el llautó, el coure o el zenc, però generalment s'empra un aliatge de plom i estany. El nostre artesà, el senyor Giménez elaborava els tubs amb aquesta matèria i, per bé que en els últims temps ja comprava les planxes fetes, llestes per a ésser utilitzades, no fa pas tants anys que encara se les fabricava ell mateix.

Fer-se les planxes, però, resultava perillós, a causa dels fums que s'originaven, i d'altra banda les planxes fetes industrialment abaratien el cost final del tub. De totes maneres, cal tenir ben present que el so dels tubs fets a mà té una vivesa que difícilment podrà aconseguir una planxa feta mecànicament.

Els dos metalls que formen l'aliatge, estany i plom, es compren en lingots que cal fondre per tal que puguin mesclar-se. La proporció de cadascun d'ells varia segons el tipus de tub que calgui fer: així doncs, els tubs més aguts, com per exemple els flautats, podien arribar a tenir un 70 o un 80% d'estany, i els més greus en duïen pels volts d'un 40%. En cap cas és cert, però, que en l'amalgama es posi també plata, perquè aquest metall és impossible de mesclar amb l'estany o el plom, ja que té un punt de fusió molt més elevat. El que sí que de tant en tant s'hi afegeix és una petita quantitat d'antimoni (un 1 o un 2%), que ajuda a endurir l'aliatge.

Un cop feta la proporció justa de cadascun dels materials, es posen a la caldera gran, amb foc de llenya, fins que es fonen, i a partir d'aquí es pren la quantitat necessària de metall i es passa a la caldera petita, emprant en l'operació una cullera o cullerot. És important que aquesta segona caldera ja sigui calenta quan s'hi aboca el metall, perquè un contrast de temperatura podria malmetre l'aliatge en accelerar el procés de refredament.

Mentrestant es va remenant la mescla contínuament fins que té la temperatura justa per ser treballat. L'experiència de l'ofici, més que no pas el termòmetre, és el que permet apreciar el punt precís en què el metall, en estat líquid encara, però no en excés, esdevindrà una bona planxa. El senyor Giménez ens explicava que se sap que el metall és a punt quan comença a fer el granet característic de l'estany.

Cal tenir cura que durant tot el procés de fabricació de les planxes no caigui cap fragment de vidre en l'aliatge, perquè el malmetria del tot, i s'hauria de llençar.

En aquest moment caldrà el treball de dues persones per tal de fer la planxa: sobre una llarga taula adient per a aquesta feina, una d'elles abocarà el metall encara líquid dins del carro, i l'altra l'anirà fent lliscar ràpidament.



Façana de l'orgue de la Parròquia de Sant Pacià (Sant Andreu de Palomar) i detall dels mosaic que ocupa tot el terra de l'església, dissenyat per Antoni Gaudí, inaugurat el juliol de 1881 i restaurat recentment (1989). Fotografies de Yolanda Esteve i -Foto Espadalé-.



Aquest carro fa un queixal o galze per on s'escorre el metall que és el que determinarà el gruix de les làmines. És important que la taula sobre la qual es fan les planxes estigui coberta per dues teles de llençol, perquè són les que permetran que el carro pugui lliscar, i alhora evitaran que el metall quedi adherit a la taula. El llençol ha de ser del més fi, que no tingui cap mena de defecte: és per això que antigament els més apreciats per a aquesta feina eren els de la viuda Tolrà, coneguts per la seva qualitat excepcional.

Un cop feta la planxa cal deixar-la a punt per fer el tub. Així, i sobre una fusta ben plana, es rebaixa la planxa amb la garlopa o ribot de mà fins a obtenir el gruix desitjat. Aquesta eina és igual que la que fa servir el fuster, però amb la fulla diferent, especial per a desbastar metall. Un altre cop és necessari el coneixement de l'artesà, que només amb el tacte dels dits sabrà apreciar quin és el gruix que l'interessa, segons el tipus de tub que vulgui fer.

Per tal que la planxa ja estigui del tot llesta només cal polir-la amb la ganiveta. Antigament, i sobretot pel que fa als tubs de façana, es col·locava la planxa (o bé el tub acabat) davant d'un mirall per comprovar que estigués ben polida i no tingués cap defecte. Avui, aquesta voluntat de l'ofici de buscar la precisió en el treball i la perfecció en els resultats s'ha anat perdent, i n'hi ha prou amb què el tub soni bé.

A partir d'unes plantilles es van tallant a mida el peu i el tub, es marquen les boques i s'ajusten tots dos elements per comprovar que siguin iguals. Per donar al metall la forma corba es cargola damunt d'un motlle, cilíndric per al tub i cònic per al peu. Els cantells s'han de picar perquè quedin ben plans i es puguin soldar bé, feina que es fa amb un picador de fusta sobre el motlle de ferro. A continuació es pinten els cantells de les peces per dins i per fora amb una mescla de blanc d'Espanya i una cola animal (preferiblement cola de conill) o goma aràbiga. Un cop secs, es graten amb una mena de punxa aquelles parts on hi haurà d'haver soldadura, de manera que aquesta s'agafi només allà on no hi hagi blanc.

Després cal rentar i arrodonir els tubs abans de fer les boques i escairar-les amb l'ajuda del fals escaire i el raspall. Tot seguit s'ajusten peu i tub i es pinta el lloc on caldria soldar l'ànima, descobrint amb l'eina adequada el punt just de la soldadura. Quan l'ànima ja està soldada es llimen els cantells per tal que el tub encaixi bé, i se solda.

Només cal obrir la boca i netejar el tub per donar-lo per acabat.

Avui en dia els tubs ja no es treballen a mà, sinó que es rebaixen en un gran torn que els dona exactament el gruix desitjat en tota la superfície. Però aquesta tècnica moderna fa que el metall quedi més tou i perdi el tremp tan bonic que tenen els tubs treballats a mà i, alhora, la poca consistència del metall fa que els tubs s'aixafin més aviat.