

¿CÓMO SE CONSTRUYE UNA DULZAINA ARAGONESA?

José Antonio Pastor

La elaboración de este artículo ha sido posible gracias a la colaboración del personal de la Gaitería Tremol de Zaragoza, y en especial a la de Mario Gros. Las fotografías que acompañan este artículo se realizaron en sus instalaciones.

Para la construcción de una dulzaina hay que seguir una serie de pasos:

Escoger modelo de dulzaina

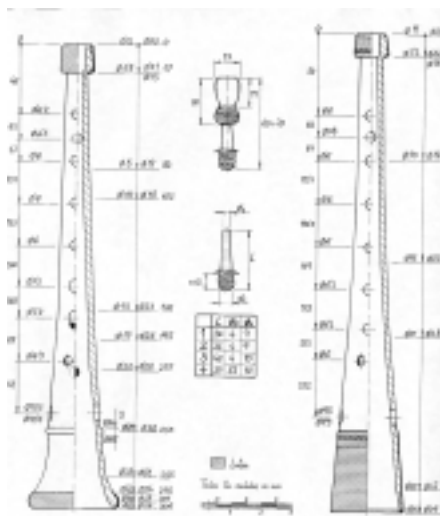
Esta cuestión siempre ha tenido una solución difícil y compleja, pero en los últimos años se ha facilitado mucho su resolución gracias a los estudios realizados por algunos fabricantes.

Hay que decir primero que nunca ha existido un modelo normalizado de dulzaina, ni en Aragón ni en ninguno de los territorios donde se ha empleado este instrumento. Aquí se tienen localizadas y estudiadas alrededor de dos docenas de instrumentos antiguos y, aunque presentan muchas características comunes, las diferencias en cuanto a dimensiones, adornos y afinación son notables.

A final de los años 70 Blas Coscollar toma como modelo una de las gaitas del tío Tieso de Alcañiz y empieza a dedicarse a la construcción de dulzainas. Las primeras tenían una tonalidad muy extraña (alrededor del Sol#) y decide modificar el instrumento subiendo la tonalidad hasta La. Ya en los años 90 Mario Gros se fija en la dulzaina de Jorge Tena, el tío Salau de Híjar, y empieza a fabricar dulzainas en Sol, manteniendo el aspecto externo de las dulzainas de Blas Coscollar. A partir de este momento casi podemos hablar de la normalización de la dulzaina aragonesa teniendo dos modelos: con afinación en La y en Sol. Los demás constructores arago-



Distintas fases de fabricación.



neses han mantenido la afinación, tomando otros modelos: Francho Rodés, la del tío Gato de Albarraicín; Jesús Cobos, otra de las dulzainas del tío Tieso, etc.

Elegir madera

Es necesaria una madera dura y estable. Tradicionalmente se han empleado maderas de roble, de olmo, de jinjoler, de diversos árboles frutales... La madera de boj también se ha usado mucho, pero los fabricantes prefieren no hacerlo porque se dobla con mucha frecuencia. Con olivo se han fabricado instrumentos muy bonitos y con mucha potencia sonora, pero también es una madera ingrata de trabajar, ya que a menudo aparecen grietas y fisuras en su interior. En Valencia se decía que la mejor madera era la del algarrobo borde, es decir, el brote que sale al lado del algarrobo y que no produce fruto, pero hay que tener en cuenta que estos brotes suelen ser muy pequeños y es muy difícil encontrarlos de dimensiones adecuadas para construir el instrumento. Actualmente se ha extendido el uso de maderas tropicales (ébano, palosanto, palovioleta...) que evita muchos de los problemas. Podrían emplearse otros materiales como la baquelita, algunos plásticos o materiales sintéticos, pero por el momento no suelen ser del agrado de los músicos ya que se les aprecia un aspecto como de instrumentos de juguete.

Una vez solucionadas las cuestiones anteriores comienza el modelado de la madera, y el torno será la herramienta fundamental para lograr nuestro objetivo.

Taladrado interior

La primera operación consiste en el vaciado interior; esta operación se inicia con una broca escalonada y después se termina mediante una especie de escariador cónico, que se conoce con los nombres de cuchilla o mandril. Los constructores antiguos para poder llevar a cabo esta

operación empleaban una bayoneta a cuyo filo le habían dado la forma adecuada para el interior del instrumento.

Torneado exterior

Esta parte del trabajo consta de varias fases y todas ellas se siguen realizando en el torno. En primer lugar se corta el instrumento a la medida del modelo elegido, y a continuación se taladra la caja del tudel con una broca especial para este cometido; el tudel es la pieza metálica que sirve de unión del instrumento con la doble lengüeta que va a producir el sonido.

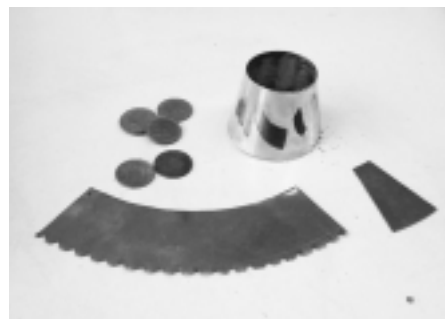
La campana es el extremo final de la dulzaina y sobre esta parte se trabaja a continuación, primero dándole la medida exacta para el montaje del aro metálico y después lijando y puliendo su interior. Ya sólo queda ir rebajando el resto del instrumento hasta alcanzar las dimensiones definitivas.

Marcado y taladrado

En esta etapa ya podremos prescindir del torno y se procede al marcado y taladrado de la dulzaina con arreglo al modelo elegido. Las herramientas usadas son una taladradora, brocas de madera y un soporte para sujetar el instrumento.

Acabado final

En el siguiente paso se vuelve al torno y el trabajo consiste en repasar todo el exterior con lijas cada vez más finas hasta que la superficie quede tan pulida como se desee.



Partes metálicas de la dulzaina.

Comprobación de la afinación y retoques

Ahora es el momento en el que se monta el tudel y la caña y se procede a hacer sonar el instrumento y se comprueba la afinación de todas sus notas. Si alguna sonara desafinada sería preciso modificar alguno de los agujeros. Esto ocurre en muy pocas

ocasiones hoy en día, pero en instrumentos antiguos es corriente ver algunos orificios en los que se han hecho retoques.

Montaje de partes metálicas

Las partes metálicas tienen la misión de dar protección a las partes más débiles del instrumento y no aportan nada a su sonido. En Aragón tanto los aros metálicos como el tudel suelen ser de latón soldado con plata. En gaitas antiguas se encuentran en oca-

siones otros materiales como el cinc o el hierro y muy excepcionalmente algún material noble como la plata.

Firmado del instrumento

Una vez que se ha terminado el trabajo y se han realizado todas las comprobaciones, los constructores proceden a estampar en el instrumento algún dibujo a modo de firma. Esto no ocurría más que en muy pocas ocasiones en los instrumentos anti-

guos, y por ello se desconoce el autor de la mayoría de ellos; de todos modos parece comprobado que todos ellos están confeccionados por profesionales y no eran, como se piensa a menudo, instrumentos pastoriles fabricados por los mismos intérpretes. Únicamente los Gaiteros de Tramacastilla, en la sierra de Albarracín, firmaban los instrumentos de los que eran constructores, trabajo con el que consiguieron ganar más de un premio.■



Empezando a quitar.



Quitando material.



Vaciado interior.



Vaciado interior.



Vaciado interior.



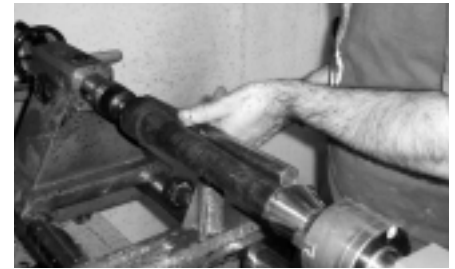
Torneado exterior.



Lijado del interior.



Lijado del interior.



Torneado exterior.



Torneado exterior.



Comprobación



Torneado exterior.



Lijado exterior.



Fase de taladrado.



Firma del artesano.