

## Obradoiro artesanal de campás dende 1630

Os Campaneiros manteñen viva unha tradición que se remonta varios séculos atrás. Felipe Blanco Ocampo funda o “Taller Hermanos Ocampo” que se dedicaría á fundición de campás e metais finos. Hoxe en día chámase “Sucesores de Hermanos Ocampo, Artesanos Campaneros S.L.”. No ano 1886 trasládanse dende Ameal a Badoucos, da man de Melchor Ocampo.

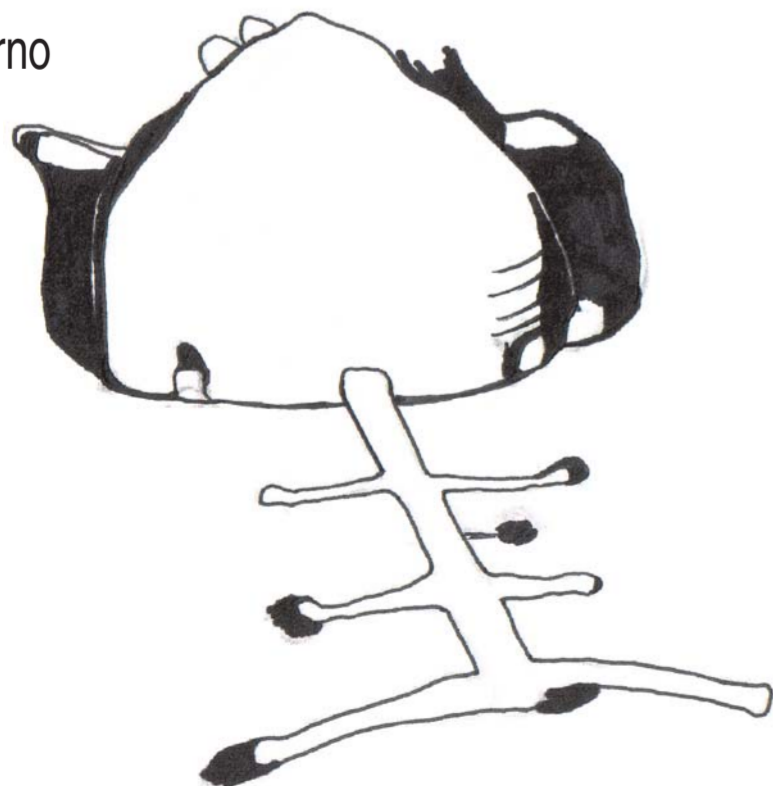
O proceso de elaboración das campás segue sendo o mesmo dende os seus inicios, empregando como materias primas o barro, a leña e o bronce (só admiten unha aliaxe de cobre e estaño que vén de Cataluña). O máis complicado do proceso é a elaboración dos moldes. Trátase de tres moldes de barro superpostos dos que se eliminará a parte intermedia, facendo encaixar os outros dous entre os que se introduce o metal fundido. Os pesos das campás oscilan entre os 150 quilogramos e un par de toneladas.

(1) Molde



(2) Os moldes entérranse baixo terra e fanse uns regueiros polos que circula o metal fundido, que se introduce dentro do molde por un orificio que queda aberto.

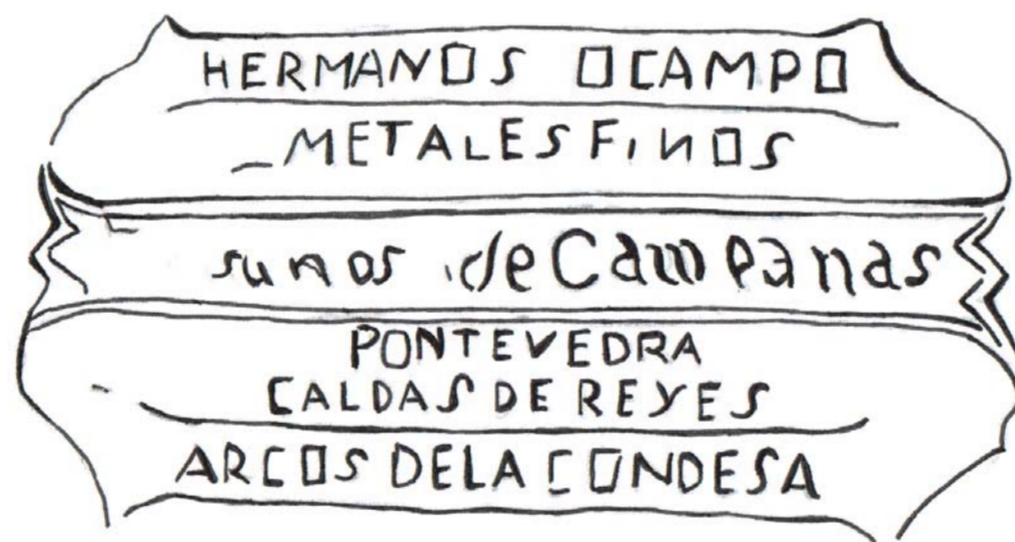
(3) Forno



### Taller artesanal de campanas desde 1630

Los Campaneros mantienen viva una tradición que se remonta varios siglos atrás. Felipe Blanco Ocampo funda el “Taller Hermanos Ocampo” que se dedicaría a la fundición de campanas y metales finos. Hoy se llama “Sucesores de Hermanos Ocampo, Artesanos Campaneros S.L.”. En 1886 se trasladan desde Ameal a Badoucos, de la mano de Melchor Ocampo.

El proceso de elaboración de las campanas sigue siendo el mismo desde sus inicios, empleando como materias primas el barro, la leña y el bronce (sólo admiten una aleación de cobre y estaño que viene de Cataluña). Lo más complicado del proceso es la elaboración de los moldes. Se trata de tres moldes de barro superpuestos de los que se eliminará la parte intermedia, haciendo encajar los otros dos entre los que se introduce el metal fundido. Los pesos de las campanas oscilan entre los 150 kilogramos y un par de toneladas.



(4) Desmoldado



### A traditional bell foundry since 1630

The Los Campaneros bell foundry has succeeded in keeping a centuries-old tradition alive to the present day. Felipe Blanco Ocampo was the founder of “Taller Hermanos Ocampo”, a foundry specialising in casting bells and working fine metals. Today the company is known as “Sucesores de Hermanos Ocampo, Artesanos Campaneros S.L.”, having moved from Ameal to Badoucos in 1886, under Melchor Ocampo.

The casting process for the bells remains the same as when the foundry first opened, with clay, firewood and bronze (a special alloy of copper and tin produced in Catalonia) as their only raw materials. The most complex stage of the process is the production of the clay moulds, of which there are three for each bell, the second and third being made on top of the first and second, respectively. The middle mould is then removed and the two outer moulds fitted together, leaving a central space into which the molten metal is poured. The resulting bells can weigh anything between 150 kilos and 2 tons.

(1) Molde

(2) Los moldes se entierran bajo tierra y se hacen unos surcos por los que circula el metal fundido, que se introduce dentro del molde por un orificio que queda abierto.

(3) Horno

(4) Desmoldado

(1) Mould

(2) The moulds are buried in a pit, and furrows are made to channel the flow of the molten metal, which is poured into the mould through a hole left open for this purpose

(3) Furnace

(4) Breaking the mould