

## CLARÍN Y TAMBOR: LA ARTESANÍA AL SERVICIO DE LA SEMANA SANTA

Desde siempre, la más hermosa artesanía conquense ha sido puesta al servicio de la Semana Santa. Es el caso, por ejemplo, de las andas que soportan el peso de nuestras andas procesionales, elaboradas en los talleres de los hermanos Modesto y Nemesio Pérez del Moral, o en los de Apolonio Pérez Llandres, o las más recientes, realizadas por Esteban y su hijo Juan José Soria. Es el caso también de los vestidos realizados por don Emilio Saiz para su querida imagen de María Magdalena o para las figuras de vestir del paso de La lanzada; o de los hermosos mantos de procesión bordados para nuestras Vírgenes por doña Encarnación Román. Es el caso, en fin, de las bellas tulipas de cristal tallado, que ya casi apenas se ven en el recorrido procesional, pero que aún esperan en algún anaquel de nuestros armarios, o en los baúles, dormidas, protegidas del polvo, algún estante, alguna vitrina del deseado Museo de la Semana Santa.

Otras veces, la artesanía se hace más funcional, buscando, no ya el arte, el adorno, sino su propio servicio- ¿No es acaso también verdadera artesanía la labor callada de nuestras mujeres, cada vez que una nueva Semana Santa está próxima, haciendo nuevas túnicas para los más jóvenes, bordando escudos, recosiendo los capuces que se van quedando pequeños? ¿No es también verdadera artesanía de la cocina esa gran labor que desempeñan junto a los pucheros -Dios también está entre los pucheros, que dijo Santa Teresa-, preparando los ricos y laboriosos guisos que, con el bacalao como monarca casi absoluto, deberán salvar el ayuno del Viernes Santo?

También la elaboración de los tambores y de los clarines, verdaderos protagonistas de una madrugada singular, irrepetible, forman parte de esa artesanía funcional de que hablamos, una artesanía que está a punto de perderse porque los turbos de hoy -en ésta, como en todas las reglas, también hay excepciones, desde luego-, prefieren la comodidad a la más pura tradición, que marcaba en una ley no escrita que el turbo debía hacerse él mismo ese instrumento musical y devocional con el que, durante unas horas fantasmales, oscuras, realizarían su chirriante oración a un Cristo que está a punto de morir.

### EL TAMBOR

No es necesario volver a repetir una vez más la importancia que la percusión tiene en todas las culturas como medio de comunicación entre el hombre y la divinidad. Más allá de cualquier sentido rítmico, musical, la percusión es un modo de lenguaje, y no estoy hablando sólo de esos tambores africanos, gracias a los cuales los habitantes de la selva se pasaban unos a otros mensajes importantes. Estoy hablando sobre todo de cómo los pueblos primitivos han interpretado siempre cualquier tipo de percusión para ponerse en contacto con el mundo espiritual, utilizando incluso sus propios cuerpos como instrumento único. En Cuenca, cada Viernes Santo, el ritmo del tambor cumple otra vez esa misma función de oración, de petición de clemencia y de perdón, aunque se vista con el disfraz de la burla más despiadada.

La fecha más idónea para empezar a fabricar un tambor de las turbas es, al menos, un mes antes de la Semana Santa, más o menos al mismo tiempo que empieza la Cuaresma. No hay una manera única de elaborarlo, y en la actualidad hay tensores que facilitan mucho el trabajo, aunque el mejor sonido, más puro, lo proporcionan aquellos que se han realizado desde un principio de una manera completamente artesanal, a base de tirar de la cuerda y tensar la piel de manera natural, con el único esfuerzo de las propias manos. El tambor puede ser también de uno o dos parches, aunque lo mejor, y lo menos usual en la actualidad, es hacerlo de dos, porque además de que se pierde menos el sonido, se posibilita que en el caso de que la piel se rompa durante el recorrido procesional, se le pueda dar la vuelta y seguir tocando por el otro lado.



Lo primero que se debe hacer es estirar bien sobre el suelo la piel, que anteriormente ha debido estar al menos durante un mes introducida en agua y sal. Ésta puede ser de diferentes tipos de animales, pero lo realmente importantes es que se caracterice por su dureza. El tipo preferido es el de ternera, y dentro de las clases que este animal ofrece, la de toro añal o añajo, que es el que apenas ha cumplido un año de edad; es más dura que la de los animales más maduros. Su grosor suele estar entre los tres y los cinco milímetros aproximadamente. Es preferible que mantenga el pelo, para que así el sonido sea más bronco, pero hay que tener cuidado de que éste sea puesto siempre hacia la parte de dentro.

La piel se corta y se coloca sobre la cuba, siempre teniendo en cuenta que se debe dejar colgando una parte de ella, con el fin de facilitar el trabajo de tensado, y se ata a ésta fuertemente con una cuerda. Ahí empieza la parte más difícil de la elaboración. Es necesario apretar muy fuerte la cuerda sobre la piel, de manera que después de unos minutos de trabajo, es fácil observar como aquélla va marcando grandes surcos, incluso también pequeños cortes, en las manos de la persona que está trabajando. Una vez bien sujeta se procede al tensado, una labor que puede durar muchos minutos de arduo trabajo contra la piel, estirándola con fuerza y volviendo a colocar otra vez la cuerda en su sitio de manera intermitente, hasta que la superficie esté por fin bien tensa. A este proceso se le llama templado, y



cuando se ha terminado hay que cortarle los cabos a la cuerda, así como la parte sobrante de la piel, a una distancia ligeramente inferior que el nivel dejado por la propia cuerda. Finalmente, a la piel se le puede frotar con ajo, con el fin de que se temple mejor, pero no es necesario hacerlo.



Una vez realizado el trabajo manual, hay que dejar que la piel se seque. Para ello, es preferible no precipitar el proceso, poniéndole fuentes artificiales de calor o dejándola al sol excesivamente, pues la propia fortaleza de la piel puede hacer que el tambor se rompa. Hay que dejar que se seque en su tiempo, de manera natural, durante unos diez días. Es entonces cuando se puede decir que el tambor, en sus características esenciales, está finalizado. La piel y la cuerda se han endurecido tanto durante el secado, que todo se ha hecho una pieza, de tal forma que si no se ha cortado anteriormente el trozo de piel colgante, ahora va a ser muy difícil hacerlo. Ya sólo queda, por tanto, clavar a la base unos pernios, con el único fin de sujetar el cordón con el que el turbo podrá colgarse el tambor durante el desfile, y forrarlo con tela, siempre de color oscuro por el significado especial del día en que éste habrá de lucirse. Una vez terminada la procesión será conveniente desarmarlo y volver a armarlo, con el fin de que vaya destensándose poco a poco a través

de los años.

Si la elaboración del tambor es importante, no palillos, aunque en el proceso de fabricación de estos hay que tener en cuenta. Se pueden hacer con madera, con tal de que ésta sea dura: nogal, buje, duras son las de carrasca o de guillomo. utilizaban para ello los radios de las ruedas de los



lo es menos la de los son menos las cosas que diferentes clases de carrasca, ... Las más Antiguamente se carros.

El tambor es muy importante para el turbo, de suele decirse que es como la mujer, que no se deja a existían diversos tipos de tambor, incluso también embargo, hay que tener en cuenta que lo que no era como las cajas actuales, ese instrumento de bandas de música que permite el redoble, que tan turbos de tradición. Aquéllas estaban también hechas de piel, y lo único que las diferenciaba de los sonido era diferente, menos bronco.

forma que entre ellos nadie. Ya antiguamente algunas cajas. Sin entonces se llamaba caja percusión propio de las denostado está entre los a mano, con un parche tambores es que su

Así son los tambores de las turbas; o así eran, porque en la actualidad prima más la comodidad que otra cosa. Hoy, los jóvenes turbos prefieren pagar las cuatro o cinco mil pesetas que les piden por un tambor nuevo que, seguramente, se romperá antes de que vuelvan a llegar a la plaza del Salvador. Esto es algo en lo que inciden quienes han sido nuestros guías en la manera clásica de hacer un tambor. Podemos recordar, y con esto terminamos nuestro recorrido por la elaboración del tambor, sus palabras: *"Es muy fácil comprar un tambor, pero el vivir esto no es ir y comprar un tambor. Hay que saber hacer parches, y luego cada uno le tiene cariño a lo que uno hace... A la gente que empieza les quiero decir que no hay mejor cosa que la que uno hace, y que el primer año le puede salir mal, o no todo lo bien que quiera, pero a lo largo de la noche y de la carrera vas viendo uno, vas viendo otro, preguntas, y al segundo, seguro que te sale bien... Lo suyo es que el turbo se hiciera él el tambor, como siempre se ha hecho, o entre dos amigos, o entre tres... Hay diversas maneras de hacerlo, pero ante todo el sistema es que sea un tambor bronco, una piel dura, y que sea lo que ha sido siempre, lo que nos han enseñado."*



## EL CLARÍN



El origen de los clarines, como el de las bocinas en otros escenarios procesionales, hay que buscarlo en las antiguas trompetas que a partir de la procesión barroca anunciaban a los espectadores la llegada del desfile. Las trompetas con su sonido bronco, casi chirriante, cumplían la misma función sobrecogedora que la escasa luminosidad de las velas en la noche cerrada, que proporcionaban más sombras que luz verdadera, o el acre olor a incienso quemado. La procesión barroca era en realidad la plena exaltación de los sentidos; habría que preguntarnos por qué razón todas las constituciones sinodales incidían siempre en la obligatoriedad, casi nunca cumplida, de que las procesiones discurrieran siempre de día. La noche es, desde luego, mejor escenario que el día para exaltar los sentidos.

Como en el caso del tambor, también existen maneras diferentes de hacer un clarín, diferencias que estriban tanto en el material elegido para hacerlo como en el propio diseño del instrumento. Por lo que afecta al material, en los últimos años se ha tendido a la unificación, y a ello no es ajena la facilidad de encontrar largos tubos de cobre. Pero antiguamente también se utilizaban otros metales, como el bronce, el latón, o simplemente la hoja de lata. Por lo que afecta al diseño, los hay de una sola vuelta y de dos, y entre esos últimos, existe también diferencia entre aquellos que mantienen la misma longitud en las dos vueltas, y los que la segunda vuelta es más corta que la primera. Sin embargo, las diferencias en cuanto al sonido no son demasiadas entre unos y otros.



Lo primero que se debe hacer para fabricar un clarín es coger el tubo de cobre y enderezarlo bien; tampoco existe una medida fija en cuanto al grosor que debe tener el tubo, aunque lo normal es que esté entre los doce y quince milímetros; de la medida dependerá después el esfuerzo que haya que hacer para sacarle el sonido al metal. Después, el tubo se introduce en una máquina especial para doblar tubos de metal, cuyo funcionamiento es muy sencillo, y con la única ayuda de esa máquina se le da las vueltas que se desee. Una vez realizada esta operación se corta el tubo, y en un extremo del mismo se introduce la boquilla. En el otro, a modo de bocina, se introduce un cono metálico realizado previamente también de manera artesanal. Estos dos objetos se pueden soldar al tubo o, si se prefiere, simplemente ajustarlo a sus extremos. Finalmente, el metal debe ser forrado,

como el tambor, con tela de color oscuro, morado o, sobre todo, negro.

La elaboración del clarín es, quizá, más sencilla que la del tambor; al menos, no debe pasar por un proceso de secado, como el otro. Sin embargo, su importancia durante la procesión es igual a la del tambor, con el fin de marcar los ritmos, las secuencias, del desfile.

Texto de Julián Recuenco Perez (Turbas memorial año 2000).  
Tambor elaborado por José Damián Polo, Luis Herrero y José M. Hernansáiz

