

LEGADO FAMILIAR

En 1861 los hermanos Eugenio y Manuel Abán, caldereros procedentes de Vozmediano (Soria), compran en Navafría una sierra de agua construida casi 100 años antes para reconvertirla en martinete de cobre. Este es el origen de la singular industria que durante 140 años estuvo presente, y todavía sigue estándolo como museo, en la vida de los habitantes de esta localidad segoviana.

Al morir Eugenio, quedaron al cargo sus hijos Pedro y Antonio. Un tercero, Aniceto, se trasladó a Mombeltrán (Ávila) a trabajar en otro martinete y tras su regreso a Navafría construyó su propio ingenio aguas abajo del primero, que es el que se ha conservado hasta hoy.

Julio, hijo de Aniceto, siguió con el oficio familiar, el mismo que mantuvieron sus directos descendientes Victoriano y Antonio. Este último con los años tuvo que emigrar, quedando su hermano al frente del negocio hasta su cierre definitivo en el umbral del siglo XX.

En la actualidad, Fernando Abán, hijo de Victoriano, lo mantiene como seña de identidad de la rica herencia familiar que le ha precedido.

En 1998 la Junta de Castilla y León lo declaró Bien de Interés Cultural con la categoría de Monumento.



LOCALIZACIÓN



INFORMACIÓN Y VISITAS



www.museosvivos.com

Sierra de Guadarrama, arroyo de la Mata, 1

40161 Navafría (Segovia)

Teléfono: 921 506 001

informacion@martinetedenavafria.com



Diseño SERCAM, S.COOP. DL VA 929-2019

PROYECTO CULTURAL

MARTINETE DE NAVAFRÍA

Un taller de fundición del cobre del siglo XIX

SEGOVIA



LA FUNDICIÓN Y MARTINETE DE NAVAFRÍA

Estos dos elementos unidos –horno y martillo pilón– conforman un conjunto industrial singular cuyo sistema productivo parece remontarnos a la Edad Media. Recortes y objetos de cobre en desuso se reciclan fundiéndolos hasta licuarlos. Con la fuerza del agua, una rueda vertical pone en funcionamiento el mazo o martillo, que con su rítmico golpeteo y con la pericia del artesano, va batiendo y modelando los nuevos utensilios.

La fundición del martinete se compone de una fragua para la fusión del cobre, una carbonera para almacenar combustible y unas «trompas» de aire para alimentar la combustión, además de las herramientas propias del oficio como moldes, cucharas, tenazas...

En el inicio del proceso de fabricación se pesaba la chatarra que había que fundir (cables, calderos viejos, bobinas, etc.) en una gran balanza hasta llegar a los 50 kg que podía contener el crisol o recipiente de fundición, en este caso una cavidad abierta en la fragua recubierta con arcilla refractaria y arena. El metal fundido se depositaba en varios moldes de diferentes tamaños. Una vez el cobre reciclado solidificaba, se comenzaba a batir, a darle forma con el martillo.

El martinete se compone de un sistema de captación de agua, el edificio que acoge la fundición y la maquinaria o martinete propiamente dicho.

El agua se capta del río Cega aguas arriba mediante una pequeña presa que desvía parte del caudal que se encauza

por un canalillo hasta una pequeña balsa adosada a la pared sur del edificio. En ella un conducto cerrado con un tapón de madera da caudal a la rueda hidráulica.

La corriente de agua hace girar la rueda, una estructura de madera y hierro de 3 m de diámetro con cangilones en su extremo exterior y sujeta por un eje horizontal que se introduce en el edificio. En el extremo distal de este eje, un tronco de madera de 7 m de longitud, se insertan cinco levas o cuñas que, al moverse todo el conjunto, golpean el mango del mazo (otro madero de 5 m de longitud), transformando el movimiento circular de la rueda en uno vertical «de subida y caída». En el extremo del mango opuesto al eje se inserta una cabeza metálica, que es la que martillea sobre las piezas de cobre.



Fundición alimentada por el aire que dan las «trompas».
Imagen: vídeo *Oficios para un paisaje*. DL SG 28-2015



El martinete con la cabeza metálica que martillea (bate) la pieza de cobre. Fotografía SERCAM.



Rebatido a mano de las piezas de cobre para darles su acabado final. Fotografía SERCAM.