

Oficial en la Sede de la Gobernación había sido ocupado por el Consejo Legislativo, en consecuencia se vio obligado a usar esta sede como Despacho Oficial y acometer una renovación que contrarrestara los descuidos que ponían en peligro el edificio y le diese la prestancia del caso.

Además de las reparaciones de paredes y techos, la recuperación de detalles y otros trabajos encargados a los Ingenieros Rómulo Colmenares y Leonardo Chavez, el Arquitecto Pablo Vivas diseñó el techo de cristal del patio central, hecho realidad por el Ingeniero Luis Fernando Moreno Arias, proceso que en arquitectura se denomina "Inserción", que recuerda otros de mayores dimensiones como el Museo del Louvre en Paris o el Museo Smitsoniano en Washington.

Así, los tres siglos de historia de este lugar, están marcados por el General José Rosendo Medina, padre del General Isaías

Medina, en el siglo XIX. Luego en el Siglo XX aparece el Sr. Werth quien construye la casa antigua que es base del actual inmueble, la conversión en residencia de Gobernadores que realiza el Dr. Antonio Pérez Vivas, la ampliación del Ing. Luis Enrique Mogollón Carrillo. Finalmente, en este Siglo XXI, la renovación ordenada por el Dr. César Alejandro Pérez Vivas.

En los tres siglos han estado presentes los Presidentes y Gobernadores del Estado, con el ingrediente de la representación comercial alemana, cuyas influencias están detrás de algunas características del tachirenses de hoy. La antigua Quinta Úrsula, o Quinta Mary, es hoy como un especial Museo Vivo de Historia Tachirenses, que se acentúa por una importante colección de obras de arte en la que destacan los retratos de la mayoría de los Gobernantes del estado en más de 150 años.

.....

EL CAMPANERO DE LA ERMITA (PARA UNA HISTORIA BIOGRÁFICA DE JOSE VENENCIO GUERRERO ARIAS)

Carlos Casanova Leal¹

Me correspondió como político ser de los primeros diputados regionales a la Asamblea Legislativa (ahora Consejo legislativo) electo de forma uninominal por la circunscripción electoral que se correspondía con la Parroquia San Juan Bautista del Municipio San Cristóbal del estado Táchira. Este hecho me permitió tener un contacto más directo con sus pobladores y electores en los distintos barrios, urbanizaciones, veredas y pasajes que conforman esta populosa Parroquia. Ser tres veces electo por esta parroquia me per-

mite conocer profundamente a sus habitantes en razón de que la forma de elección cambio también la forma de hacer la política y por tanto con muchos jóvenes, mujeres y hombres me dedique al trabajo que comportaba la visita casa por casa no solamente en la campaña electoral sino tener una presencia permanente en su comunidad

Trabajaba conmigo políticamente un joven del que escuchaba en oportunidades que 'el era hijo del campanero.' Nuestro centro de operación política era LA ERMITA, nos hicimos bastante amigos a lo largo de los años, y conocí entonces que era hijo ciertamente de un artesano dedicado a la

¹ Abogado. Cursante de los programas de Diplomado y Postgrado en Investigación Histórica ULA-Táchira. (Ensayo ganador del Diplomado de Historia de los Pueblos del Táchira)

fundición de hierro, cobre, bronce y pailas de trapiche; pero lo que le dio renombre y con el cual se le conocería posteriormente es por fundir CAMPANAS. Las primeras campanas de las que hemos tenido noticias son las que venían del exterior y es la razón por la cual este personaje se le conoció más por el fino trabajo de fundir y moldear con sus golpes de mazo la pieza de artesanía de la cual repicarían las campanas llamando a la feligresía a misa

La vida de nuestros pueblos y ciudades; de los pueblos en tránsito a ser ciudades más grandes siempre encontraron en las campanas y sus repiques los avisos necesarios para darse por alerta; desde tiempos coloniales o independentistas, pasando por las guerras internas venezolanas el aviso de invasiones o de festividades; el repique avisando la proximidad de la misa y su último llamado, o la pregunta hecha poesía de ¿por quién doblan las campanas? Cuando sabíamos se trataba de un muerto

Este ensayo pretende descubrir y mostrar a ese personaje que conocí cuando ya estaba en edad avanzada, pero del cual tengo la referencia de la gente que me lo conto como el campanero y como narro en este encabezado, por conocer a su familia es que podremos dar testimonio para contar su historia y la de sus obras que constituyen espacios que en el tiempo ayudaron a darle forma a nuestra cultura y a esas pequeñas historias sin la cual no seríamos lo que hoy somos

Con la intención de profundizar este ensayo lo presento, toda vez que hemos escuchado y leído en las composiciones de Jesús Chucho Corrales Sánchez "LAS CAMPANAS DE LA ERMITA, LA POTRE-RA Y LA BERMEJA" ¿De dónde se inspiró el canta autor? ¿Que recordó? para precisar en plural "las campanas" Solo lo explica la cantidad de campanas que se hacían sin que fueran en serie, lo cierto es que existe una

maravillosa coincidencia o no, pero los hechos hablan de un artesano que en la Ermita fundió campanas, que su arte lo aprendió por tradición y aparece cantado un hecho que define una característica de la Ermita y es menester adentrarse en la historia del Campanero de La Ermita

El Diplomado de HISTORIA DE LOS PUEBLOS DEL TÁCHIRA, dictado en los espacios de la Sociedad Bolivariana del Táchira, aprobado por la Universidad de Los Andes-Táchira, coordinado y dirigido por el Doctor Pascual Mora, quien ha marcado la pauta para investigar la HISTORIA LOCAL Y DE LA COTIDIANIDAD, importante línea de investigación que está por hacerse; es lo algunos historiadores denominan la recuperación de la historia en migajas.

Con esta historia se recupero no solo la tradición heredada de padres a hijos, sino que ahora está escrita la técnica que se utilizó en dos tiempos, cuando la combustión era al carbón y luego cuando ya la gasolina, la electricidad y el motor imprimieron avances

Este trabajo le permitió también a los descendientes revisar su historia, sus recuerdos, y conversaciones para plasmar lo que ahora será historia escrita, de cómo se fundieron las campanas; recuperamos también la historia de los artesanos antes de que el tiempo borrara sus nombres que ahora quedaran para la posteridad y para la consulta de los que escudriñando la historia de los pueblos y de sus hombres se lleguen a la historia de las campanas de JOSE VENANCIO GUERRERO que ahora también no estarán solas, ahora cuentan también su historia

Agradeciéndole a mi amigo CRISPULO GUERRERO por permitirme escribir y trabajar la Historia de su padre en sus distintas dimensiones desde lo humano hasta el artista.

Les presento entonces a JOSE VENANCIO GUERRERO ARIAS, EL CAMPANE-

RO DE LA ERMITA. Nace en San Cristóbal, Estado Táchira el 18 de mayo de 1907, hijo de María Consolación Arias Labrador y Juan Nepomuceno Guerrero Mora; nacidos en Seboruco. De su abuelo materno Buenaventura Arias, hijo de Español y madre Venezolana, aprendió él y su papa el oficio de artesano en fundición, para la fecha una actividad que requería conocimiento y destreza; aprendieron y trabajaron la fundición de hierro, cobre y bronce; además de la herrería se dedicaron con mayor frecuencia a la fundición de campanas y pailas para trapiche, siendo estas últimas de dos formas; la fundida en cobre y la elaborada a través de un disco de 6 mm de espesor y que previo calentamiento al rojo vivo se dejaba enfriar para mediante golpes con mazos de madera de diferente tamaño y peso, darle hasta tener la forma deseada.

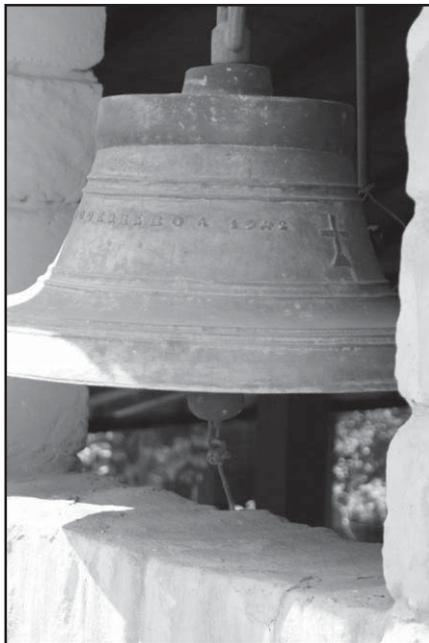
La fabricación de Campanas de bronce fue otra de sus ocupaciones y en varias poblaciones del Estado existen en los

campanarios de sus iglesias muestra de su laborioso trabajo, La Grita, El Cobre, San Isidro, Abejales, Delicias, Libertad; San Cristóbal tanto por encargo de esas parroquias católicas como por donaciones que él hizo; Isnotu en el Estado Trujillo, Barinas en la capilla de las granjas infantiles y en el Cementerio Municipal de San Cristóbal. En todos estos lugares están expuestas de forma imperecedera sus obras que aun continúan repicando y sonando, avisando y llamando a los fieles a los oficios que la iglesia congrega

Su trabajo de fundidor represento su arte y fue su oficio, constituyo su pasión, el taller estaba instalado en la parte posterior de la vivienda donde vivía con su familia, con pisos de tierra, paredes pisadas de 60 centímetros de espesor y seis metros de altura, techo de tejas de dos aguas.

A través de su abuelo Juan Nepomuceno, José Venancio aprendió este oficio, una tradición verificada de padre a hijo que la ejerció con tal dedicación como queriendo dejar testimonio al tiempo que ya a los veinte años era el encargado del taller, que estaba ubicado en la carrera 2 N 11-19 de la ermita en San Cristóbal.

Este consistía en un horno artesanal tipo embudo o cono invertido, era construido en piedra y una mezcla de arcilla que componía las juntas y que al arder mediante su encendido endurecía las paredes internas, dándole una especial resistencia a la cual se le adheriría escoria de material derretido, convirtiendo su parte interna en un crisol. La combustión se originaba a través de carbón de piedra y leña seca, inyectándose aire mediante un "fuelle" el cual consistía en dos tapas de madera de gran tamaño cuyos bordes se le clavaba una lona y en su punta un cabezal de madera, separando las dos tapas, quedando una fina y la otra por acción de una gran bisagra al subirla y bajarla bruscamente expulsaba aire, que era llevado



a la parrilla del horno a través de un tubo, haciendo arder con mayor fuerza al carbón y la leña y por ende, elevar la temperatura del horno para conseguir derretir el material; esta acción era realizada por dos o tres obreros ayudantes, ya que la fundición de alguna pieza de gran tamaño se empleaban de dos a tres días de arduo trabajo

Luego de llegar la modernidad de los inventos del motor de gasolina el taller mejoró, utilizo un motor de 7 caballos de fuerza así como el motor eléctrico trifásico. Así construyo un horno de forma rectangular, con paredes de adobe, parrilla o quemador inferior y dos ventanas para colocar material a derretir y en su interior una barriga recubierta con una mezcla de tierra arcillosa, polvo de piedra laja gris molida y polvillo de porcelana y ladrillo molido, lo que le permitía mayor concentración de calor e impedía que reventara las secciones del horno; mediante esta nueva técnica la fundición de campanas era cuestión de 7 u 8 horas

La fabricación de moldes no varió mucho desde sus inicios, ya que utilizaba el estiércol de caballo, yeguas o burros, el cual se seleccionaba en caballerizas o potreros; se secaba al sol, luego se pasaba a través de un colador grande hecho con paneles de madera y anejo de hueco de 3 milímetros cuadrados, dejando pasar una fibra fina, a la cual se le agregaba un liquido viscoso compuesto por agua y tierra amarilla cernida, hasta formar una pasta espesa. Luego se utilizaba una olla vieja de acuerdo al tamaño de la campana a fundir y le colocaba capas de ese barro y a mano iba dando la forma de la campana, esta práctica se realizaba durante varios días, ya que cada capa colocada se dejaba secar al sol dos o tres días, hasta llegar a un punto de grosor y tamaño que le permitiera colocar en la copa del molde un puntero (pedazo de madera con un clavo en el centro), y construía en madera un torno

con la figura de media campana, el cual en su media copa tenía un agujero, donde se incrustaba al puntero del molde, y en su parte inferior del torno de madera se le sujetaba un cuerito, que al colocar barro y girar el torno se iba haciendo el molde interno de la campana, que se solía llamar "matacho". Una vez construido y secado el matacho, se le agregaba cebo derretido (grasa de ganado) y se espolvoreaba con piedra laja gris, que parecía cemento y construía utilizando como guía el madero torno anterior; otro madero que iba a ser el grosor y forma definitiva de la campana, es decir la parte externa de la campana deseada. Esa nueva capa llamada grueso, que una vez secada al sol, se le colocaba cebo derretido y polvo de piedra laja, para iniciar la última etapa del molde llamada "caja", y que consistía igualmente en la postura de capas de barro, secado al sol, hasta culminarla de acuerdo al grosor deseado, a la cual se le dejaban unos bordes



gruesos en la parte inferior y superior, por las cuales se hacía pasar doce círculos de alambre dulce de regular espesor, garantizando el amarre y en los cuales se introducía unos aros que permitía levantar al molde

Ya finalizado el molde y confirmado su secado, se trasladaba dentro del taller o bajo techo, colocándose sobre tres o cuatro apoyos (piedras o ladrillos de obra) a una altura de 30 o 40 centímetros, para colocar bajo el molde, leña seca y encenderla, hasta calentar el molde y hacer derretir el cebo y producir el despegue del matacho de la caja.

Generalmente el grueso o campana falsa quedaba adherido a la caja, y se retiraba con sumo cuidado, no dejando perder ningún fragmento, ya que este grueso o campana falsa, se pesaba calculando su peso en libras y se multiplicaba por un factor 3, el cual arrojaba una cantidad, que determinaba las arrobas que pesaría la campana. Es decir, esa cantidad no se convertía a arrobas, sino que una vez obtenido el valor del peso y multiplicado por 3, se decía ese número en arrobas.

La caja se limpiaba muy bien y se resanaba finamente su interior, colocando o imprimiendo en ella las letras correspondientes al escrito que llevaba la campana, fecha de su fundición, nombre del fundidor, nombre la campana, imagen o cruz que se insertaba u otro a solicitud del cliente. Al matacho se reforzaba insertando en él clavos de 2 y ½ pulgadas en forma de rombo, para endurecerlo más y soportara el golpe del ingreso del bronce derretido. El día anterior a la fundición se iniciaba, se preparaba el horno, se aprontaba el carbón, la leña seca, el crisol o la canal se fundía a pie de horno, se pesaba el cobre y se calculaba la cantidad de estaño para la aleación al 35%, y el día de la fundición se iniciaba con el precalentamiento del horno a las 5: 00 am. Se enterraba los moldes precalentados por separado, y ajustándolos, es decir, colocar

sobre el matacho la caja, asegurar las juntas del respiradero y agregar tierra y pisándolo (haciendo presión), se colocaba allí una copa para la recepción de bronce líquido fundido, si se fundía llevándolo en crisol, o se le conectaba a esa copa una canal hecha con teja y barro refractario si se fundía a pie de horno. Esta operación se repetía si se fundían pailas de cobre para trapiche, solo a diferencia que no se utilizaba estaño; es decir, las pailas no eran de bronce, y que los moldes de pailas se podían emplear para varias fundiciones, mientras que los de campana sólo para una sola vez. De ahí que el trabajo era minucioso ya que al salir defectuosa la campana se perdía absolutamente todo el trabajo; que bien podría decirse era de 4 o 6 meses desde el inicio de la fabricación del molde

Finalmente concluida la fundición, al otro día se desenterraba el molde, y allí mismo se picaba teniendo cuidado de no afectar la campana, y se extraía ésta; para limpiarla utilizando cepillos de alambre y piedras de esmeril, se le incorporaba por copa en la parte interna al ajuste del badajo, que consistía en un brazo de hierro terminado en su parte inferior en una bola de hierro, que se calculaba su tamaño para que golpeará la campana en la parte sonora y originara el sonido deseado.

MÁS ACTIVIDADES. JOSÉ VENANCIO GUERRERO ARIAS trabajo en la fundición por más de 60 años de los 90 que tuvo de existencia, tenía un don natural que desarrollo como traumatólogo actividad que realizaba de forma empírica y por requerimiento de la necesidad de quien así lo solicitara, lo cual indica que tenía y gozaba de reconocimiento social, tenía desprendimiento cosa que le permitió ayudar a aliviar el dolor de los demás, con su conocimiento trataba dislocación de huesos de piernas, brazos, manos, dedos, así como fracturas de los mismos entablillando el hueso fracturado. Su

habilidad para fabricar moldes le permitió entonces también elaborar su método de entablillamiento que consistía en maderas delgadas sujetadas por un cordel fino que se colocaba sobre una gruesa capa de algodón, previo al acondicionamiento de los huesos y sus respectivos tendones y músculos, colocada la tabilla se apretaba a través de los cordeles, y cada semana la revisaba a ajustaba de acuerdo a la evolución del paciente. En su vida personal la familia fue importante, nunca se separó de su esposa ni de sus hijos,

fue esposo y amigo de sus hijos; moldeó una familia compuesta de 8 hijos a los cuales les dio la educación y formación espiritual y moral alcanzado algunos de ellos grados universitarios en educación, economía, otros funcionarios públicos y políticos.

Para el tiempo en que le correspondió vivir sin lugar a dudas que tenía conocimientos que le adornaban una posición en la sociedad y hoy rescatamos esa parte de la historia para que el viento no se lo lleve como a las hojas secas.

LOS DOCUMENTOS DE LA VILLA DE SAN CRISTÓBAL EN EL ARCHIVO REGIONAL DE BOYACÁ

Ana María Molano¹

Es para mí muy grato poder presentar ante la comunidad académica de San Cristóbal los avances de la investigación que he venido realizando, fue imposible para mí viajar a acompañarles en este acto académico, las múltiples actividades de investigación no me lo permitieron.

Doy gracias al Doctor Pascual Mora por invitarme a este evento y animarme a buscar la información en el Archivo Regional de Boyacá, lo estoy disfrutando mucho y a la vez me es muy grato colaborar con la construcción de la historia de esa Villa de la cual guardo tan agradables recuerdos.

De igual forma agradezco a ustedes por su paciencia y a Magdalena por dar lectura a este escrito, que consiste en los avances de

una investigación que espero de los frutos esperados a la fecha de su culminación.

La historia colonial de la Villa de San Cristóbal investigada a través de los documentos que se encuentran en el Archivo Regional de Boyacá, brindará la oportunidad perfecta para señalar referencias documentales que no han sido profundamente estudiadas, pese a ser muy corto el material hasta la fecha encontrado, estas fuentes se encuentran latentes para que aquellos que quieran indagar persistentemente sobre los primeros años de la fundación de San Cristóbal puedan hacerlo.

Los campos de estudio que se bifurcan de estos manuscritos, abarcan desde la cultura material: vista a partir de los testamentos, la cultura religiosa de la época a partir de los mismos y singulares peticiones y cédulas reales a través de las cuales se puede abstraer todo lo que tiene que ver con la vida cotidiana, la historia económica, política y de relaciones diplomáticas de la época.

Es importante señalar que la pesquisa de las fuentes se viene realizando a partir de

¹ Docente investigadora. Estudiante de la maestría de Historia de la Universidad Pedagógica y Tecnológica de Tunja. Tesis: El Puente de Boyacá: Cultura Material e Inmaterial. Profesional en Comunicación Social, egresada de la Universidad de Boyacá. Investigadora independiente con trabajos como: Rafael Tavera, Pintor de Campos de Batalla. (Ensayo ganador, en la mención investigador internacional, del Diplomado de Historia Comparada de la región fronteriza Colombo-Venezolana)