

# Los Gancedo, una familia en la historia del txistu

**José Gancedo Martín** nacido en Zorroza, Bizkaia, 1924, falleció en Amurrio, Araba en 2021. Este artículo está escrito antes de su fallecimiento.

Es un ejemplo de autodidacta que no solo ha logrado dominar diversas técnicas industriales, sino que las ha transmitido a jóvenes durante su formación.

Desde su niñez ha residido en Amurrio (Alava) a donde se trasladaron sus padres por motivos de trabajo. La guerra civil interrumpió sus estudios y con catorce años se incorporó, como aprendiz, a la empresa Lazaro Ituarte, donde permaneció otros tres. Tras varias experiencias laborales, en 1949, con veinticinco años, tuvo que incorporarse al servicio militar, que hasta entonces había eludido por la viudedad de su madre.

Tras regresar a la vida civil, a los dos años, volvió a la práctica industrial, orientando en 1954 su actividad laboral a la docencia, logrando ser nombrado maestro de taller, tras los obligados exámenes, refrendados once años más tarde para tener la plaza "*en propiedad*". Inicialmente impartió sus clases en condiciones precarias en un centro de formación profesional y más tarde en el Instituto de Amurrio (Bachillerato Laboral).



Su hijo **José M<sup>a</sup> Gancedo Cuadra** (Amurrio 1954) cursó los estudios de secundaria en su villa natal, para obtener en 1981 la titulación de Maestro Industrial Electrónico. Profesor de taller en la enseñanza secundaria y sigue los pasos de su padre en la fabricación de txistus.

## **El inicio de la fabricación de txistus**

En nuestro país la necesidad personal de superar un reto, traducido en muchos casos en apuestas, ha sido, y en menor medida sigue siéndolo, una motivación importante para vencer las dificultades que supone realizar una tarea o un trabajo.

Algo de esto ocurrió con la elaboración de la primera flauta vasca por José Gancedo. Según relata el artesano, deseando adquirir un txistu para su hijo José M<sup>a</sup> se encontró con que su fabricante Joaquin Landaluce (nacido en Orduña) residente en Bilbao tardaba más de medio año en suministrarlo. Unido lo anterior al escepticismo de Arcadio de la Torre, director de la banda de música de Amurrio, sobre la posibilidad de que José pudiera construirlo, hizo que lo intentara una y otra vez, en una habitación de su casa, de forma totalmente artesanal, logrando que sonara el primero de los varios que elaboró, en 1968.

Aquel difícil y singular inicio ha tenido un desarrollo importante, en buena medida debido a la colaboración de su hijo José M<sup>a</sup>, músico y txistulari, hasta situarse actualmente en la vanguardia de los pocos constructores de txistus de nuestro país.

Es obligado destacar el carácter innovador de los Gancedo, tanto en producto, como en los materiales empleados y los procedimientos para su fabricación.

## **Los medios productivos**

José Gancedo ha logrado que los precarios medios con que contaba inicialmente se hayan ido mejorando paulatinamente, hasta llegar a la favorable situación actual. Todavía puede observarse en su taller uno de los medios básicos que utilizaba en el proceso productivo inicial, una instalación con motor de lavadora sobre una mesa de

trabajo, a cuyo eje se aplicaban las herramientas necesarias para llevar a cabo diversas operaciones.

Los Gancedo disponen de un amplio taller de unos 150 m<sup>2</sup> situado en una planta baja en el centro de Amurrio, dividido en tres partes: la mecanización por un lado y el montaje y operaciones finales por otro y una tercera dedicada a exposición.

Una de las singularidades de este fabricante de txistus es la adaptación de las máquinas que disponen a las operaciones que debe llevar a cabo. Entre las mismas destacan un ingenio equipado con cabezal tipo fresadora para hacer el canal de la boquilla y caja de la lengüeta. Así mismo disponen de torno, fresadora, varios taladros y pulidoras, así como prensas para montaje a presión y calibrado de los casquillos. También hay que señalar sopletes para realizar diversas soldaduras (oxígeno-propano). Hay que recordar que las máquinas facilitan el trabajo pero el ajuste final siempre es manual.

El taller se complementa con bancos de ajuste, mesas de trabajo, tornillos de banco, además de herramientas y numerosas estanterías.



*Jose Maria Gancedo. (C.U. 12/2006) Lol*

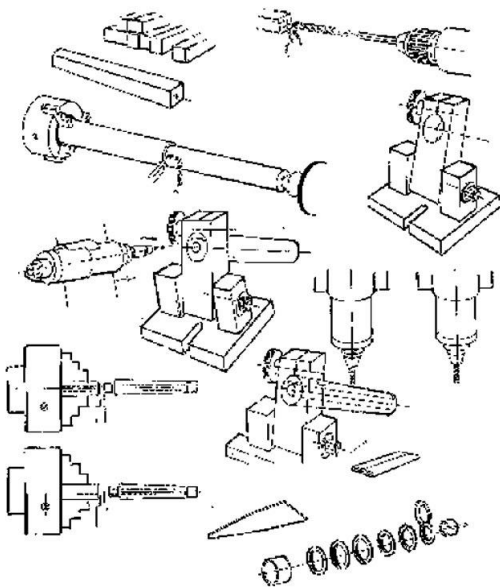
## El proceso de elaboración

Desde casi al principio José Gancedo llevó a cabo la fabricación de los txistus prácticamente de manera integral, a diferencia de la forma en que lo hacían los restantes artesanos de la época, que subcontrataban una parte del proceso productivo. Esta circunstancia le permitió una menor dependencia de terceros y el consiguiente mayor control de la producción.

Los txistus se han fabricado con ebonita (preparado de goma elástica, azufre y aceite de linaza) y que ha sido sustituida por el ABS que por sus características físicas es adecuado para la elaboración de los txistus. Partiendo de este termoplástico, adquirido en el mercado, el proceso de fabricación básicamente consiste en:

- Corte, torneado y en su caso repaso del interior del tubo
- Mecanización del alojamiento de la boquilla y de la lengüeta,
- Ajuste de los casquillos (herrajes)
- Pulimento y
- Prueba y afino.

Las boquillas y lengüetas se fabricaban y montaban separadamente.



*Proceso de fabricación de un txistu. J. Zabaleta).*

Los Gancedo para la elaboración de los txistus de madera han utilizado boj, ébano y granadillo. En el caso del primero (con crecientes problemas de suministro) tiene gran importancia la forma y sobre todo la época de su corte en el bosque, siendo lo más conveniente llevarlo a cabo en luna menguante el mes de febrero. Actualmente emplean sobre todo el granadillo procedente de la costa oriental africana, de gran densidad (1,45) y de elevado precio, unos 22.000 € el m3 secado, seleccionado y presentado en cuadradillo.

Con esta materia prima el proceso se inicia con el taladrado de la parte central del cuadradillo de granadillo, para pasar al torneado exterior hasta conseguir lo que se conoce como “*premedida*”, es decir, una aproximación a la dimensión final. Para llevar a cabo esta operación el artesano debe protegerse con una mascarilla, pues se desprende un polvo con características tóxicas. A continuación se pasa al secado para lo que la pieza torneada se coloca en posición vertical, operación cuya duración depende de las condiciones ambientales y que puede ser del orden de un año, controlándose su medida mediante un calibre y comprobando que la sabia, que es muy aceitosa, deja de rezumar.

Una vez concluido el secado se procede al torneado a las medidas finales deseadas y se continúa mecanizando el alojamiento de la boquilla y la lengüeta. Tiene especial importancia el ajuste de los casquillos, boquilla y lengüeta para pasar al pulimento y la prueba final y el afino. La operación de afinado requiere conocimientos musicales, aunque actualmente se utilizan programas informáticos preparados para esta finalidad.

## **La comercialización**

La demanda de txistus ha tenido notables fluctuaciones en nuestro entorno en las últimas décadas, desde el “*boom*” de mediados de la década de los años setenta del siglo XX, sobre todo como regalo infantil, hasta la estabilidad actual.

Los Gancedo venden principalmente en comercios especializados en la venta de instrumentos musicales, contando también con algunos distribuidores.

Los precios de los txistus son muy variables, en razón de los materiales empleados en su elaboración, pudiendo situarse entre algo más de los 200 € en los más sencillos hasta multiplicarse por cinco cuando se utiliza granadillo y plata.



*José Gancedo y su hijo José María en su taller de fabricación de txistus. (C.U. 12/2006).*

**Fuente:** Diputación de Gipuzkoa artículo sobre Oficios tradicionales, Fabricantes de txistus, tamboriles y atabales, [Los Gancedo](#)