

No. 22

**CUADERNOS
DE CULTURA
POPULAR**



**La Hojalatería
Arte, oficio y realidad**

Ana Abad Rodas

CENTRO INTERAMERICANO DE ARTESANIAS Y ARTES POPULARES -CIDAP-
Cuenca - Ecuador

NUMERO 22
Junio de 2006

CUADERNOS
DE
CULTURA POPULAR

La Hojalatería,
arte, oficio y realidad

Ana Abad Rodas

CENTRO INTERAMERICANO DE ARTESANIAS Y ARTES POPULARES
Cuenca - Ecuador

© Centro Interamericano
de Artesanías y Artes Populares, CIDAP
P.O.Box. 01.01.1943
E-mail: cidap@cidap.org.ec
www.cidap.org.ec
Hermano Miguel 3-23 (La Escalinata)
Teléfono (593-7) 2840919 / 2829451 / Fax 2831450
Junio de 2006
Impreso en Gráficas Hernández

ISBN: 9978-85-024-4

Esta publicación corresponde al departamento de Publicaciones del CIDAP.

Textos: Ana Abad Rodas
Dibujos: Archivo del CIDAP
Fotografías: Ana Abad Rodas
Diseño gráfico: Alicia Dávila de Mera

Abad Rodas, Ana
La hojalatería, arte, oficio y realidad / Ana Abad Rodas.-- Cuenca:
Cidap, 2006

118 p. : il., fotos, cuadros.-- (Cuaderno de Cultura Popular; nº 22).

Incluye índice, lista de informantes y bibliografía.

ISBN-9978-85-024-4

1.- ARTESANIAS 2.- HOJALATERIA 3.- CUENCA-ARTESANIAS
4.- COLECCION I. Título.

CONTENDIO

La hojalatería, arte, oficio y realidad

Una aproximación a su historia
La hojalatería, expresión y lenguaje
El oficio de la hojalatería
El Taller de hojalatería
Las herramientas de la hojalatería
Las materias primas para la hojalatería
El proceso del trabajo en la hojalatería
Los productos de la hojalatería
Situación actual de la hojalatería
Artesanos hojalateros de Cuenca
Bibliografía

Introducción

Una aproximación a su historia

Cuando en 1540 llegaron los primeros españoles al antiguo territorio de los Cañaris extraordinario asombro les causó la gran habilidad y destreza manual de sus habitantes y su profundo conocimiento en el manejo de metales preciosos y en el proceso de su transformación.

Conocedores de técnicas para extraer y disfrutar los secretos del oro, de la plata, del cobre y la tumbaga confeccionaron alambres de diverso grosor, láminas martilladas, repujadas o caladas; manejaban el vaciado en moldes, trabajaban también con cera perdida y, en ciertos objetos, empleaban remaches o filigrana.¹

Sus destrezas y su ingenio les permitió adaptarse al sistema colonial, comprender las necesidades de los españoles y en poco

¹ **Felipe Aguilar, y otros, *Cuenca Santa Ana de las Aguas, Quito, Ediciones Librimundo, 2004, pp. 214-261.***

tiempo llegar a reemplazarlos en aquellas labores artesanales que eran no sólo de su dominio, como la cerámica y la producción de textiles, sino en algunas desconocidas para ellos como el trabajo con el hierro.

Tan pronto como se fundó Cuenca en 1557 y se estableció su trazado en forma de damero o cuadrícula, los españoles recurrieron a la mano de obra indígena para edificar la ciudad.

El espacio conocido como centro de la ciudad, era la residencia y la zona reservada para los españoles; la parroquia de San Blas para los indios naturales y la de San Sebastián para los indios forasteros y para los Ayllus de los artesanos que colaboraron en el establecimiento de Cuenca, al menos en los primeros tiempos, como fueron carpinteros, albañiles y tejeros, indispensable mano de obra para las necesidades que planteaba la nueva población.

Los herreros aparecen en Cuenca en el momento mismo de la fundación porque su trabajo era fundamental. Ellos debían elaborar los utensilios y herramientas para el desarrollo de otros oficios y actividades económicas como la agricultura, la ganadería, la construcción así también para hacer determinadas piezas de menaje como peroles y cucharas para uso doméstico, quizás por la inicial falta de hojalateros en ese entonces.

En la sociedad colonial los oficios cubrían todas las necesidades sociales y económicas de sus habitantes. Documentos de la época dan cuenta del trabajo en textiles de cardadores, hiladores, tejedores, tintoreros, alfombreros, sederos y damasqueros, bordadores, botoneros, sombrereros, sastres, calceteros y piteros. De artífices que trabajaban con piel como curtidores, zurradores, silleros, petaqueros, zapateros. De albañiles, tejeros, canteros, pedreros, ponteros. Con madera trabajaban carpinteros, torneros,

imagineros, entalladores, cedaderos, guitarreros, organeros, arperos. Aunque pocos, fue siempre bien apreciado el trabajo de alfareros, pintores, doradores, cereros y barberos.²

A los hojalateros y a los paileros se les identificaba durante la Colonia en un mismo grupo debido al escaso número de artífices dedicados a estas ramas de la metalistería. En aquel tiempo eran conocidos también como latoneros, trabajan con metales no preciosos como la hojalata y el cobre, excluido el hierro; elaboraban objetos y piezas con materiales que no eran ni son los empleados por los plateros, ni por los herreros; sus principales trabajos eran aquellos que conformaban el menaje de la casa y de la cocina.

Al inicio de la Colonia los españoles repudiaron el cobre por su obsesión por encontrar oro sin embargo, este material comenzó a tener importancia para la producción de enseres domésticos; para hacer recipientes y pailas destinados a la elaboración de melaza, azúcar, dulces, o para la cocción de carnes; para elaborar alambiques pero sobre todo para utensilios empleados en la refinación de la plata; en la producción de campanas, para armas e instrumentos en los que se sustituía al hierro cuando éste todavía era escaso en ciertas regiones de la Nueva España.

También fueron introducidas por los españoles dos aleaciones y una laminación: el latón, el bronce y la hojalata. Estos materiales fueron de gran utilidad durante la Colonia, el bronce sirvió para la fabricación de campanas, así también para hacer algunos herrajes. El latón tuvo múltiples aplicaciones, sobre todo asociadas a diversos objetos de uso doméstico; su color amarillo metálico dio los terminados a muchos productos de hojalata. La hojalata es el

2 Felipe Aguilar y otros, op.cit.

material procesado del hierro con más aplicaciones: lámparas, faroles, espejos, bandejas, moldes para preparar pan y galletas, recipientes para guardar alimentos, etc.

Los hojalateros formaban parte del grupo de artífices dedicados a los oficios del metal, entre los que estaban incluidos los herreros que superaron el 50% del total de estos artesanos, mientras los plateros constituían más de un 37%. El resto de los trabajos relacionados con el metal como herradores, fundidores, paileros, latoneros, espaderos, plateros y batihojas apenas sumaban el 12% a pesar que oficios como el de los herradores y los espaderos tuvieron continuidad en el tiempo.³

Aunque existen muy pocas referencias bibliográficas explícitas sobre la hojalatería, este oficio tiene fuertes raíces coloniales a pesar de su tardía presencia en Cuenca, que según documentos data de 1682. En alguno de ellos se consigna el nombre de dos artesanos miembros de una misma familia: Diego Tenesaca y su hijo Blas Tenesaca (1693-1743) a quienes se les menciona tan sólo como latoneros pero, sin ninguna información en relación con esta actividad.⁴

Se conoce que los antecesores de estos indígenas eran de la encomienda de Benito Cisneros de acuerdo a referencias del año 1605 pero, no existen pruebas para mostrar que ejercieron el oficio.

El desarrollo de los oficios en el Corregimiento de Cuenca durante el siglo XVI y XVII se caracterizó porque la demanda

3 **Panigua Pérez Jesús y Truhan Deborah, *Oficios y Actividad Paragremial en la Real Audiencia de Quito (1557-1730) El Corregimiento de Cuenca, León, Universidad de León, 2003, p. 55.***

4 **Archivo Nacional de Historia de Cuenca, *Notarías* 610, f.667v.**

superó la oferta y determinó, según algunos historiadores, que el celo con el que se defendía la posibilidad o no de realizar algún trabajo artesanal, más allá del área que le correspondía al artesano, a pesar de ser actitud común en el mundo colonial, no se presentara en esta región.

“Tampoco parece que en Cuenca haya habido enfrentamientos entre los diferentes oficios del metal, probablemente porque el exceso de trabajo no dio pie a especular con las posibles intromisiones de unos artesanos en el campo de los otros”.⁵

A pesar de que los paileros mantenían una estrecha relación con los hojalateros la primera noticia de ellos en Cuenca data de los últimos años del siglo XVII.

De acuerdo a documentos que reposan en el Archivo Nacional de Historia, capítulo Cuenca, los paileros que ejercían entonces su oficio en nuestra ciudad fueron: Nicolás Duarte, maestro (1695 – 1716); José Briones, aprendiz (1705); Nicolás e Figueroa, oficial (1714); Benito Mora, oficial (1714 – 1723) Manuel De Mora, oficial (1716); y, Francisco De Anaya (1691) oficial conocido por su trabajo en metal colado, él fue el encargado de fabricar una campana en 1687 para la Iglesia Mayor de Cuenca.⁶

El desarrollo de este oficio estuvo vinculado a la producción de la caña de azúcar y sus derivados que alcanzaría una cierta importancia durante el siglo XVIII en lugares como Girón, Alausí, Gualaceo, Paute, Oña. Hacían en especial trapiches y pailas de gran tamaño.

5 Panigua Pérez Jesús y Truhan Deborah, op cit. p.375

6 Panigua Pérez Jesús y Truhan Deborah, op. cit. p. 401-405

*“A pesar de la escasez de paileros en Cuenca, conocemos de un buen inventario de los objetos de uso, en concreto del de Nicolás Duarte, realizado por su viuda Marcela Duque de Estrada el 9 de mayo en la venta que hizo a otro pailero, Benito Mora. En el mencionado documento se dice que poseía un yunque, diez martillos entre grandes y pequeños, cinco tenazas pequeñas y una grande, unas tijeras grandes, tres estacas de hierro (una grande y dos pequeñas), un cabahierro grande, una barra de hierro, un garabatón de hierro, una romana con su pilón, unos fuelles con sus cañones de cobre; todo ello, incluida la casa y demás dependencias, se le vendió en 600 pesos”.*⁷

Estos artífices estuvieron en condiciones de colocar calces en herramientas, remendar candeleros, enseres de cocina, bacinillas o realizar trabajos como colocar en una escopeta de Gabriel del Carpio, en 1656 “una caja y llave, y aliñarla”;⁸ mostrando así su ingenio para adaptar las técnicas, los materiales y su conocimiento en la creación de objetos que satisfagan las necesidades de la población, característica que pervive entre los artesanos hojalateros de Cuenca.

La fuerte influencia que ejerció la iglesia en la sociedad colonial fue determinante no solo en el proceso de evangelización sino, además, en la formación artesanal de los indígenas. Clérigos y monjas de diferentes órdenes religiosas enseñaron a los indígenas, técnicas artesanales y establecieron escuelas de formación para ellos, a más de inculcarles formas de organización de acuerdo a prácticas europeas como fueron las Cofradías y más tarde los Gremios.

7 Panigua Pérez Jesús y Truhan Deborah, p. 407

8 **Arteaga Diego.** *El Artesano en la Cuenca Colonial, 1557-1670, Cuenca, CIDAP, 2000, p. 111*

Las cofradías eran asociaciones religiosas establecidas con el fin de ejercer la piedad y el culto, brindar ayuda mutua y asistencia social para sus miembros. Fueron fundadas en honor a un Santo que le consideraban su Patrono y a quien le rendían culto.

La labor organizada en cofradías tuvo tres tipos bien diferenciados de oficios: los que elaboraban objetos artísticos como los plateros, pintores, escultores considerados como oficios “liberales y científicos”. Por otro lado, quienes hacían bienes utilitarios como carpinteros, zapateros, latoneros, sastres, etc. y también, aquellos artesanos de servicio como albañiles, barberos, peluqueros, cereros, etc.

Gracias al aporte voluntario de los miembros, a las multas y a la propiedad de haciendas, la fortuna de las Cofradías era elevada.

En contraste con esta exuberancia a finales del siglo XVII en Cuenca había 1400 casas y 100 tiendas o viviendas de gente pobre habitadas por artesanos.⁹ Las casas de los artesanos eran de las más humildes, muy reducidas y muchas de sus labores las realizaban en las veredas y calzadas; característica que en la hojalatería pervive sobre todo en algunos talleres localizados en la zona de la Feria Libre.

En la primera mitad del siglo XVIII la transformación del Corregimiento de Cuenca en Gobernación y la erección del Obispado determinaron cambios políticos religiosos así como el crecimiento físico de Cuenca y un aumento considerable en su población, hasta llegar a ser la división administrativa más poblada de la Presidencia de Quito, con ochenta y dos mil habitantes.¹⁰

9 **Juan Chacón y otros**, *Ensayos sobre Historia Regional, Cuenca, CREA, 1982, p. 65.*

10 **Chacón op.cit, p. 37.**

En esta época la producción predominante era la agrícola ganadera y fueron los artesanos latoneros y en ciertas ocasiones algunos herreros quienes los proveían de utensilios y enseres para sus labores.

Las grandes transformaciones que provocó la Revolución Industrial en el mundo, las Reformas Borbónicas en América que, junto con otros factores, llevaron a la Independencia de nuestros países no cambiaron mucho las condiciones sociales y económicas en que vivían los artesanos y el pueblo en general.

Desde inicios de la vida republicana a la primera década del siglo XX, el Ecuador fue configurando su personalidad como Estado Nacional, en medio de una larga crisis política mientras nuestra región sobrevivía con una pesada herencia colonial, su aislamiento vial.

Todo aquello que entraba o salía de Cuenca se colocaba en las espaldas de los indios pues “resultaba menos gravoso que a lomo de bestia”¹¹; así se trasladó grandes masas de hierro en forma de molinos, trapiches, máquinas y cables; se transportó delicados aunque pesados pianos, lámparas de salón, quinqués y mecheros de aceite, faroles y linternas de carburo para trabajos en minas y carreteras, grandes planchas de latón y mármoles importados destinados a las edificaciones de la nueva clase social que nació a raíz de la exportación de sombreros de paja toquilla; así también, se enviaron fardos de sombreros o de tocuyos, carga de trigo, etc.

De acuerdo a estudios realizados por Octavio Díaz en 1909 existía en Cuenca una fábrica para elaborar cerveza en gran escala “con equipo moderno”, molinos de harina y ciertos talleres mecá-

11 Juan Chacón y otros, op.cit, p. 81

nicos y de fundición. Los principales oficios que, según este historiador, se desarrollaron en la ciudad fueron la ebanistería, cerrajería, sastrería, talabartería, la zapatería y joyería, distinguiéndose las obras de joyería y calzado¹².

Mientras los hojalateros trabajaban enseres para labores agropecuarias, para la casa, para la construcción y en grandes cantidades candeleros, candelabros, palmatorias para cinco o diez velas, candiles y mecheros para alumbrar las “veladas”¹³, lámparas o briceros para varias ceras rodeadas de vidrio para proteger la llama del viento.

Utensilios de suma importancia en los ritos y costumbres religiosas de los cuencanos y fundamentales para la vida de todos los habitantes de Cuenca pues servían para el alumbrado público y eran piezas de primera necesidad durante la noche, porque les proporcionaba la iluminación artificial para desarrollar la vida cotidiana de la familia en los diferentes espacios de la casa y para mantener su vida social, como afirma Gloria Pesántez¹⁴:

En Cuenca hasta 1914, sus casas, sus patios, corredores, zaguanes, huertas, iglesias, calles y caminos se alumbran artificialmente con luces de espermas y velas de sebo o parafina,”¹⁵ luciendo ergidas en los candelabros, palmatorias, o en tardes de formas y tamaños diversos. Se trabajaron faroles de visitas, llevados por empleadas domésticas para conducir a sus patronas por las calles cuando realizaban

12 **Díaz Octavio**, *Monografía del Cantón Cuenca*, **Cuenca, Tipografía Municipal, 1919.**

13 Las veladas eran reuniones nocturnas que mantenía un grupo de artesanos para tejer sombreros de paja toquilla hasta el amanecer.

14 **Pesántez de Moscoso Gloria**, *Luces de la Ciudad de Cuenca y sus alrededores*, **Cuenca, Casa de la Cultura, 2001, p. 5.**

visitas; otro tipo de Farol de Visitas, era uno más pequeño de forma similar al anterior, que se colocaba sobre las mesas en las “salas de recibo” cuando la familia tenía visitas al caer la noche.

El trabajo de los hojalateros era de gran utilidad, su mercado se extendía a pueblos y ciudades de la región Austral. El comercio se desarrollaba en forma directa en sus talleres donde los clientes acudían a comprar y hacer pedidos a los propios hojalateros. Figura de gran importancia en el comercio de la producción de los artesanos hojalateros era el intermediario, individuo que compraba o encargaba numerosas piezas para luego revenderlas en tiendas o establecimientos locales. De igual manera, los propios hojalateros muchas veces se dedicaban al comercio itinerante y viajaban ofreciendo sus productos, de pueblo en pueblo en las diferentes ciudades y provincias del país, como nos cuenta don Honorato Peralta el más anciano maestro hojalatero quién se dedicó también a la orfebrería.

"Me hizo hacer tres viajes al mercado que estaba en la plaza donde ahora venden telas, allí había el puesto de los hojalateros los domingos; había también una pileta grande. Yo acomodé los trastes, me agarré de las varillas de la pila y empecé a gritar a mandíbula batiente:

¡Atención cuencanos! Por primera vez en Cuenca el señor Moisés Maldonado, el mejor hojalatero de Cuenca ha tenido el acierto de pedir latas a Estados Unidos, Alemania y a Italia; aquí tenemos grandes productos con estos materiales que van a durar dos veces más que los otros... Hasta las doce del día no tuve ¡una lata!, ¡las vendí todas!"

15 Pesántez de Moscoso, op. cit., p. 4.

Cuenca pone en funcionamiento su primera planta eléctrica en agosto de 1914. Prestaba servicio desde las seis y media de la tarde hasta el amanecer, los primeros en beneficiarse de la luz eléctrica fueron los sacerdotes que la empleaban para alumbrar los templos para sus ceremonias.

A pesar de este cambio en la vida y desarrollo de la ciudad, el trabajo de los hojalateros continuó siendo trascendente pues el alumbrado eléctrico no llegaba aún a la zona suburbana y rural de Cuenca. Quinqués y mecheros se producían entonces en gran cantidad en los talleres de hojalatería.

Para 1919 la ciudad tenía: “Dos cervecerías, Azuay y Tomebamba que producían 80 mil litros anuales, compra y tratamiento de pieles para la exportación, fabricación de loza, manufactura de tejidos de algodón y lana, encajes, bordados a mano y máquina, trabajos de alfombras y flores artificiales, de artículos de ebanistería, ferretería, calzado, licores y curtiembre.”¹⁶

Aunque la hojalatería no aparece mencionada en recuentos relacionados con las artesanías en esta época, es evidente su presencia en la ciudad. El flujo económico que recibió un grupo reducido de su población por la explotación del trabajo de los artesanos toquilleros fue invertido en la reconstrucción y construcción de viviendas según las nuevas necesidades de los exportadores de sombreros, quienes deseaban readecuar sus casas de acuerdo a costumbres europeas.

Fue en estos momentos, cuando en Cuenca se produjo la demolición de las casas y casonas coloniales para construir en su

¹⁶ **Leonardo Espinosa y Lucas Achig**, *Proceso de Desarrollo de las provincias de Azuay, Cañar y Morona Santiago*, **Cuenca, publicación del CREA, 1979, p. 111.**

reemplazo viviendas casi exactas a las construcciones parisinas mientras conservaban en su interior la organización espacial y funcional a través de patio, traspatio y de la huerta. Las ventanas y balcones de hierro forjado serían luego su característica; estas viviendas tenían varios pisos y para revestir zócalos, paredes y cielos rasos importaron desde Francia e Inglaterra placas de latón policromado.

En las pocas casas coloniales que se conservan en Cuenca como el Monasterio de Las Conceptas y de Las Carmelitas y en aquellas edificaciones construidas en la primera mitad del siglo XX se pueden observar aún todos aquellos trabajos en hojalatería relacionados con canales, bajantes y tolvas para recoger aguas lluvias. Se distinguen con facilidad por sus formas redondas, muestra evidente del trabajo manual de los artífices de la hojalata, quienes a pulso y apoyados en un tronco de madera iban encorvando la lata para dar cuerpo a estas obras que perviven, según el criterio de varios artesanos, por el buen trabajo, el cuidado y la atención que los maestros ponían en la elaboración y colocación de estas piezas.

La hojalatería al ser un oficio artesanal cuya producción estaba destinada a labores agrícolas, ganaderas y a la elaboración de enseres para la casa, no vio



Don José Guartambel es uno de los pocos hojalateros que aún hacen máscaras de hojalata.

disminuir el nivel de su producción por la crisis mundial que entonces se vivía pues su mercado era local y regional aunque sus productos eran vendidos también en algunas ciudades del país.

Es en esta época, 1935, cuando nace el Gremio de Hojalateros como una comunidad de artesanos constituidos bajo principios cristianos, con el Sagrado Corazón de Jesús como su Patrono. Su primer presidente fue el señor Carlos Orellana y desde entonces su fin es la cooperación mutua. Tienen un fondo económico común y mediante cuotas, a pesar de la precaria situación en que casi siempre desarrollaron sus actividades, brindaban ayuda a sus agremiados en caso de enfermedad.

Canalizan, hasta la actualidad, la compra de materiales y herramientas a precios ventajosos para sus miembros. Como sucedió, en junio de 1945, cuando se reunieron en la casa de la Federación Obrera, convocados por su presidente el señor Manuel Laso para solicitar al Gobierno, de manera urgente, hojalata por la escasez de este material en el mercado local.

Pocas semanas después recibieron la hojalata a un costo de 3,75 sucres por hoja. El directorio decidió su venta a cuatro sucres para que los 0,25 centavos queden en favor de esta organización gremial que se convirtió en Sindicato el 10 de julio de 1946 según reza en sus estatutos.

Inmersos como los demás grupos sociales en la problemática económica y política que entonces vivía nuestro país, los hojalateros no vieron beneficio alguno como artesanos cuando en 1938 se aprobó el Código del Trabajo Ecuatoriano pues, muy poco se ocupó de la situación artesanal. Así como tampoco cuando en 1928 se creó el Instituto de Seguridad Social para proteger a los trabajadores y empleados en caso de enfermedades, accidentes, invalidez,

desocupación, vejez, etc. Sectores sociales tan importantes como el de los artesanos y el de los campesinos fueron excluidos de esta Ley.

Desde la década de los treinta hasta 1963 no existen referencias mayores en cuanto a sus actividades como tampoco en relación con el desarrollo de su oficio pues los libros de actas que nos podrían dar cuenta de ello se perdieron. Son tan sólo los testimonios recogidos durante la investigación los que nos permiten tener noticias del trabajo de los hojalateros durante estos años y los siguientes, como las referencias dadas por don Miguel Durán, actual presidente del Gremio de Hojalateros del Azuay.

"Fui a trabajar a Guayaquil con el maestro Daniel Feicán, gualaceño, él me dio la oportunidad de trabajar en su taller. Esto más o menos en el año de 1965 o 1966 cuando había bastante trabajo; hubo mucha demanda en la costa de baldes conos, tinas para los bebés o para lavar la ropa, para un sin número de cosas. En este taller trabajaban más de treinta personas, viajé a Guayaquil porque mientras ganaba en Cuenca treinta sucres por semana, allá ganaba treinta sucres diarios."

En esta misma época varios fueron los talleres artesanales que empezaron a producir "botiquines para baño" que eran unos pequeños muebles que servían para guardar utensilios de limpieza personal, como sucedió en el taller de Don Carlos Bustos (+) como nos cuenta su esposa, la señora Zoila de Bustos.

"Desde 1968 hasta el año 72 se hacían conos de helado en grandes cantidades; después, más o menos por 1978 se comenzó a hacer marcos para espejos y lámparas; me acuerdo también que en el 98 se puso de moda los recuerdos para matrimonio: cajitas, cofrecitos, porta fósforos nos mandaban

a hacer, eran esos adornos hechos con vidrio y sostenidos con tiras muy finitas de metal."

Hasta la década de lo setenta no era necesario puestos de venta en los mercados de la ciudad pues, los clientes acudían a comprar y hacer pedidos a los talleres de los hojalateros. A partir de entonces desaparecieron los intermediarios en forma paulatina y se establecieron puestos de venta en la Plazoleta Rotary, donde ahora existen tan sólo tres, dos de ellos de un mismo grupo familiar.

Después de un periodo de inactividad del Sindicato de Hojalateros del Azuay, se produce su reorganización en 1976 bajo el lema: "Dios, Patria y Trabajo", con treinta y dos miembros activos, casi todos dedicados aún a la producción tradicional de la hojalatería.

Hasta finales de la década de lo setenta aún se podía observar en las calles de la ciudad a los maestros soldadores pregonando su oficio, con su fragua acondicionada en un balde de hojalata y su cajoncito con herramientas que, además, les servía como banco mientras tapaban huecos y quebrantos de ollas, lavacaras, bacinillas, sartenes, jarros,

"Ahora ya no se sueldan agujeros porque es más fácil comprar, sale más barato; por ejemplo si le digo a un cliente que soldar su jarro le cuesta 10 centavos o 25 centavos, un jarro nuevo no paga más de cincuenta centavos. Antiguamente se cobraba un real, dos reales por suelda y en ese entonces un plato costaba un sucre y al soldar era un ahorro de ochenta centavos, era más económico mandar a soldar que comprar un nuevo," afirma Miguel Durán

La historia de la hojalatería en Cuenca es la memoria y el recuento del esfuerzo, de la creatividad, del empeño y de la

tenacidad con la que sus artífices enfrentaron no sólo las crisis económicas vividas por nuestro país sino también aquellas provocadas por la introducción al mercado de objetos elaborados industrialmente con materiales como hierro enlozado, plástico, tool, aluminio y el acero que determinaron cada uno en su momento, un efecto directo en los niveles de producción de los talleres de hojalatería.

"El trabajo disminuyó bastante cuando salió el plástico, pero en todo caso este material no ha reemplazado totalmente al zinc o a la hojalata. Después del plástico salió el aluminio, de esto no es mucho tiempo... pero por esto muchos han tenido que migrar, dejar la hojalatería, pero más, más se ha ido desvaneciendo la hojalatería porque la gente ya no quiere aprenderla," sostiene Miguel Durán.

Esto determinó que algunos artesanos dejaran de elaborar ciertas cosas en sus talleres como juguetes, porque la competencia



Don Julio Muñoz en su taller

era y continúa siendo inmensa, como nos comenta Don Julio Muñoz, maestro de muchos hojalateros y presidente del Sindicato por varios períodos.

"Yo hago las ollitas pintadas hondeando el cuerpo. Hago unas teteritas, unos baldecitos chiquitos, unas cocinitas, las refrigeradoras, los tambores, pero les hago para tener guardadas ¡no hay quien compre! Como ahorita abundan las cosas de plástico... nada, nada, ni por ser la Navidad, no se vende mucho."

Otros se dedicaron en forma exclusiva a hacer canales de manera semi industrial.

En 1986 nos cuenta Miguel Durán "se hacía difícil comprar la dobladora, todavía teníamos que doblar a mano el zinc con un mazo; ahora nadie hace a mano las canales, todo el mundo utiliza la dobladora. Hay cualquier cantidad de canaleros en Cuenca pero aprendieron a hacer sólo eso y muchos de ellos ni siquiera saben instalarlas. ¿Por qué hay tantos? De una plancha salen 9,60 metros de canal, se están cobrando a cuatro dólares el metro y si multiplicamos además los 60 centímetros adicionales, estamos hablando de cerca de unos cuarenta dólares. Cada plancha vale 10 dólares más el tiempo que les toma la instalada, tienen una utilidad de treinta dólares, con la facilidad de que, los nueve metros, los pueden hacer en una hora."

Ciertos talleres cerraron sus puertas porque algunos de sus maestros migraron a los Estados Unidos y otros más cambiaron de oficio, como manifiesta Ramiro Criolla.

"Creo que la hojalatería sí puede desaparecer y no es tanto porque no haya cosas que hacer, hay que hacer. Con la

hojalatería se puede hacer todo sino que los trabajadores ya no hay, ya no van quedando trabajadores. Por ejemplo, en nuestro taller el único que queda soy yo y si esto va decayendo un poco más y veo que ya no me sirve para mantenerme entonces... yo dejo esto, ya no podría seguir con este trabajo. Hasta hora si nos hemos mantenido, pero cada vez se pone más difícil."

Todo esto, más la enorme influencia de la sociedad de consumo de finales del siglo XX y la dolarización de la economía de nuestro país determinaron cambios radicales en la conducta social de nuestra población y por ende, en sus costumbres y hábitos de consumo que afectan, sin duda, a la hojalatería, a los artesanos, a sus familias y a todos nosotros como comunidad y cultura.

La hojalatería, expresión y lenguaje

La hojalatería como toda artesanía proyecta en sus trabajos una serie de características, valores, actitudes y un modo de ser propios de la cultura material y no material de la comunidad.

La hojalatería es quizá la más humilde de las artesanías entre otros oficios del metal como la forja, el cobre martillado, la orfebrería, la joyería. Es un oficio que testifica a través de la gran habilidad de sus artesanos y de la enorme humildad y sencillez de su producción, el devenir histórico de las necesidades sociales y culturales de nuestra colectividad.

Algunos objetos hechos en hojalata durante el siglo XVIII y XIX como marcos para cuadros, floreros, candelabros con incrustaciones de vidrio, faroles con detalles de irregulares diseños o con pequeñas figuras geométricas como rombos y círculos diminutos o con cristales de colores transparentes, se conservan en

los monasterios de Cuenca como testimonio de su riqueza estética y utilitaria, principios que en la hojalatería no se contraponen sino se influyen y determinan en sí mismos, en medio de una permanente convivencia y recreación entre la materia y la fina sensibilidad de sus artesanos.

Sin duda, los hojalateros son quienes plasman con su trabajo las costumbres y hábitos de la vida cotidiana de la gente y los cambios que van produciéndose en la comunidad, muchas veces marcados de acuerdo a las piezas y utensilios que van construyendo o dejan de hacerlo, como nos comparte Don Angel Quinde maestro hojalatero quien se dedica en la actualidad mucho más a la producción de canales que a la producción de objetos agropecuarios.

"Por docenas, por cientos, por gruesas se hacían los candiles, llevaban a Loja para la fiesta del Cisne, en baldes lo mismo. En baldes llevaban, como se decía antes, por terno; cada terno era un grupo de cinco baldes desde litro, medio galón, galón, dos galones y tres galones, eran cinco portes de baldes que iban en uno solo. En esa época se entregaba diez o veinte ternos."

Basta decir que la producción de cantarillas y barriles para leche así como otros objetos destinados a labores agropecuarias, que constituyen gran parte de la producción tradicional de la hojalatería, se ve afectada no sólo por la inserción del plástico, del zinc y del aluminio en el mercado sino también debido a que en los últimos cinco años aumentó en forma notable la migración de los trabajadores del campo. Al no haber quien ejerza estas actividades, la demanda de estos productos es mínima, más aún si se compara con periodos de nuestra historia regional cuando la gran mayoría de la población se dedicaba a esta tarea dada la especialización de nuestra zona desde sus inicios coloniales.

Aunque la hojalatería es uno de las artesanías con un alto contenido utilitario, destinada a satisfacer necesidades primarias y secundarias de los integrantes de la comunidad, al estar expuesta a los vaivenes de una sociedad post industrial es uno de los oficios tradicionales situados en el umbral de su desaparición.

Debido a una mayor funcionalidad en la sociedad contemporánea, a sus menores costos y a un nuevo sentido de la moda los objetos fabricados en la industria o importados han desplazado parcialmente a las artesanías.

"Para satisfacer necesidades de recipientes destinados a la cocina o al almacenamiento y transporte de bienes, se recurría en el pasado a la cestería o a la cerámica. El agua era trasladada en cántaros y almacenada en tinajas, se cocía alimentos en ollas de barro, se transportaba ciertos bienes en canastas. El fierro enlozado y la hojalata primero, los plásticos posteriormente han desplazado a este tipo de cerámica y a la cestería. La hojalata desarrolló un tipo de artesanía, pero en los plásticos el contenido industrial es total."¹⁷

Los hojalateros sintieron y vivieron con intensidad estos momentos: sus clientes ya no precisaban tostar café o pasarlo en bolsa, el aceite y la manteca vienen en su propio tarro plástico, el pan ya no se hace en casa, los enseres de teflón sustituyeron a sartenes y pailas. Los productos de plástico, mucho más baratos, redujeron a la mínima expresión la elaboración de baldes, tinas y lavacaros de hojalata pues no tenían nada que ofrecer en mercados como la Costa donde la durabilidad de la hojalata es limitada por los procesos de oxidación.

17 **Malo González Claudio**, Arte y Cultura Popular, **Cuenca, CIDAP, 1996**

18 Malo González, Claudio, op. cit., p. 443

El impacto de los nuevos objetos industriales y semindustriales ha sido mayor en la ciudad que en el campo, pero también en el medio rural se ha dejado sentir con creciente fuerza. La fragilidad de los recipientes de cerámica es un limitante que no tienen ni los de hojalata ni los plásticos, siendo además más livianos. La tardía llegada al área rural de servicios como agua entubada y potable, energía eléctrica y gas que permiten usar otro tipo de cocina, ha influido para que las artesanías mencionadas hayan tenido una vida más duradera, pero en la medida que llegan estos servicios se batan en retirada.¹⁸

Latas para tostar café, latas para hornear pan, achioteros para sacar manteca de color, bolsas para pasar café, areneros, cedazos y cernidores, tarros para manteca, baldes con distintas medidas, cucharones para sacar el arroz y el azúcar de los tarros donde se



*Don David Gutierrez
junto a su hijo Juan
en el proceso de
soldadura.*

guardaban estos alimentos, balanzas, son utensilios de cocina que muy pocos hojalateros trabajan en la actualidad. La sociedad de consumo y su cultura de supermercados, de alimentos semipreparados, de productos instantáneos junto a los ritmos y a horarios de vida de la población urbana, los convirtió en objetos casi innecesarios y en el mejor de los casos los redujo a piezas de adorno.

Enseres domésticos como recogedores de basura, embudos, basureros, tinas, bacinillas, peroles, lavacaros ya no son producidos en los talleres de hojalatería si no es por pedido expreso. Igual sucede con ciertos utensilios como jarros, chocolateras, teteras. Cuenta de ellos nos dan tan sólo maestros hojalateros con más de cuarenta y cinco años de trabajo en el oficio como don José Guartambel, don David Gutiérrez o don Honorato Peralta.

Todos estos objetos formaban parte de los enseres de casa, entre ellos se incluían marcos para cuadros y espejos, cofres y cajitas para joyas, con diseños y finos acabados, inspirados en formas y texturas de la naturaleza circundante y destinados para el ornamento del hogar.

Así mismo en los talleres de hojalatería se producían artesanías con marcados fines religiosos como candelabros, faroles, candeleros, coronas para imágenes religiosas, incensarios. Sus clientes son feligreses, sacerdotes y devotos, en especial gente del campo quienes conservaban el calendario litúrgico católico en sus ritmos cotidianos y comunitarios. En la actualidad, son ellos los pocos consumidores que quedan para estos objetos.

La hojalatería cuenta con un mercado consumidor pequeño que disminuye a medida que los productos industriales, aunque no sean fabricados en nuestro país, se difunden en función de las crecientes innovaciones tecnológicas.

Para la señora Gloria Quizphe, quien tiene un puesto en la Plaza Rotary para la venta de los objetos elaborados por su esposo el señor José León.

La hojalatería " desde cuando se dolarizó bajó totalmente, a más de eso entran cosas del Perú, de Colombia y ahora hasta de China y muy barato; pero, a nosotros lo que nos acabó fue el plástico. A pesar del deseo de comprar objetos elaborados en hojalata, los clientes prefieren el plástico. Por el dólar o los dos dólares que se ahorran ese instante, compran de plástico, pues son recursos que les permite por ese día llevar algo más de comida a sus casas. Así estamos todos."

Pero esta situación, además, determinó que algunos de sus artífices dejaran de elaborar juguetes y otros se dedicaron en forma exclusiva a hacer canales de manera semi industrial, como nos comenta Don Julio Muñoz.

"Hay gente que me dice: Don Julio yo le felicito que tenga este lindo taller porque esto ya va acabándose; pero la hojalatería veo que no muere porque hay regado talleres por todo la ciudad: por la feria libre, por el cementerio, por la Terminal pero... la verdad no son propiamente hojalateros sino son canaleros. Ellos tienen una máquina grande, cogen el material, le viran en la máquina, unen y ya está acabada la canal; pero mándenles por ejemplo a hacer alguna cosa que no sea canal no pueden porque ellos no tienen experiencia, ellos no han aprendido."

En Cuenca queda tan solo un taller que trabaja pailas y utensilios en cobre. Existe tres artesanos dedicados al repujado en hojalata y cobre¹⁹.

19 Taller "La Forja" de Juan Gutiérrez y el taller del señor Carlos Bustos.

Sin embargo, la hojalatería es oficio en medio de un muy interesante proceso de recreación que la podríamos entender como una reacción natural de supervivencia para superar su aparente afuncionalidad y su desarticulación en el entramado económico actual, pues con mucho ingenio y creatividad responde a los cambios que se producen en torno a las maneras de hacer las cosas y a los requerimientos de la comunidad.

"No podemos decir que se acabó la hojalatería, muchas cosas que nos piden los clientes tenemos que inventarnos; con hojalata, un compás y unas tijeras, se puede hacer cualquier cosa," afirma Miguel Durán.

No es extraño encontrar talleres donde se están fabricando tapas para carburadores de tractores, tapas para radiadores de camiones cuyos repuestos o son muy caros o ya no existen en el mercado. Cantarillas adaptadas como "vaporeras" para sauna, duchas y llaves forradas con cobre. Campanas para cocinas, parrillas para estufas industriales o braseros ovalados para sobre ellos colocar platos de igual forma y mantener calientita la carne asada.



Taller "La forja" de Juan Gutierrez

"La hojalatería es demasiada amplia, hay cosas que se improvisan ese momento, de acuerdo al deseo, a la necesidad del cliente, sea esto para elaborar productos alimenticios, moldes para queso, yogures, bolos; en ese sentido, a veces, hay que inventarse una serie de herramientas y adaptar máquinas apropiadas para ello y, de allí, por lo regular se trabaja para la ganadería, la avicultura, para la construcción," sostiene Miguel Durán.

Todo se puede hacer con la hojalata, es un material muy noble, es muy flexible, me dijeron todos los maestros hojalateros que visité. Hay quienes les dejan un dibujo o apenas una idea y son ellos, los artífices de la hojalata, quienes dan cuerpo y realidad a estos esbozos; con cierta frecuencia, alumnos de Diseño, Arquitectura, Ingeniería acuden a los talleres de hojalatería para que sean sus artesanos quienes interpreten sus propuestas teóricas y traspasen sus ideas, del papel a la hojalata.

Hace apenas unos años, cuando aparecieron las cadenas de locales de venta de pollos asados, comenzaron a hacer unos baldes en forma cónica, largos, no muy anchos, sin asiento que sirven para matar pollos, como nos comenta Gloria Quizphe.

"Se agarra a la avecita por las patas y se la mete por el balde y ya luego que sacan su cabeza por el agujero se les pasa el cuchillo... sufren menos, no se lastiman sus alas, no se daña su carne, es más rápido, salpica menos sangre..., los dueños de las avícolas nos pedían estos baldes."

O como los llamados *extracciones*, unos cilindros que tienen en el medio unas espirales como aletas con los cuales se saca solo la miel de los panales. También se hacen *ahumadores*, objetos de forma cilíndrica previstos con un fuelle; dentro de ellos se colocan

hojas y leños verdes y con el soplo del fuelle se produce humo para ahuyentar a las abejas y trabajar con tranquilidad en la extracción de la miel con su respectiva cera.

Sin duda, la hojalatería es una de las más funcionales expresiones de nuestra cultura popular que, al ser un oficio que trabaja con un material con tanta flexibilidad como la hojalata, permite a sus artesanos construir y crear cualquier objeto que precisen sus clientes. La mayoría son cosas no elaborados dentro de la producción ordinaria en la hojalatería; muchas llegan a ser piezas únicas mientras otras por su grado de utilidad, se convierten en productos que abren nuevos mercados.

Su gran adaptabilidad a las necesidades de la gente queda manifiesta en circunstancias tan azarosas como cuando sucedió el desastre de La Josefina. Fueron los hojalateros los encargados de construir braseros en zinc galvanizado, en forma cilíndrica, provistos de tres patas para mantener su equilibrio, con una base para recibir las cenizas y las pequeñas brasas que van cayendo y a media altura del cilindro colocan unas bases triangulares para sobre ellas colocar una olla de buen tamaño y poder así cocinar; perfectos para evitar el efecto del viento y la humedad sin peligro de que el fuego se extienda.

Aunque su producción estaría dentro de la elaboración tradicional de la hojalata sin embargo, los moldes empleados para pastelería y repostería son prueba de quienes inmersos en la cocina y en la preparación de alimentos acuden con frecuencia a ciertos talleres de hojalatería de la ciudad para mandar a hacer moldes que salen de los cánones normales de estos productos como son aquellos personajes de dibujos animados que en cierta época se encuentran de moda: Mickey Mouse, los Rugrats, Bob Esponja, etc. para luego con seguridad ser reemplazos por otras.

"Estos moldes son para las mangas para decorar las tortas, o sea decoran la torta con esto, se mete como le digo un pedazo de plástico y le ponen allí entonces cuando viene la crema, le coge y le aplastan así la crema y la van decorando; le aplastan el caucho y usted va haciendo lo quiera," nos dice Gloria Quizphe.

La hojalatería es capaz de incursionar incluso en la reproducción de ciertos artefactos de cocina fabricados por la industria como es el caso de la denominada *tostadora* que es una caja de hojalata, con una varilla de alambre galvanizado en forma de serpiente colocada en la mitad, la misma que sirve como parrilla para tostar pollo, pescado, maduros o calentar pan envueltos en papel de aluminio sin necesidad de usar aceite o mantequilla.

"En la rama de la hojalatería, de todo, de todo se hace; todo, todo, lo que usted no se imagina. Si en caso de que me indicara alguna revista, me dice qué dibujo quiere, qué dimensión quiere, entonces yo le trabajo. No es que me alabe, Él sabe muy bien..., nombro a mi Dios cuando lo que digo es verdad," manifiesta la señora Julia Velez, única artesana hojalatera de Cuenca.

Pero, además, el buen sentido de percepción que tienen los hojalateros para innovar su producción es singular. Ciertos cambios en las formas y en el diseño de los tradicionales objetos fabricados por ellos les permitió, en especial, durante las dos últimas décadas afrontar el entonces ya disminuido mercado para sus productos.

Cantarillas y barriles "en mitades" convertidos en adornos para pared, jarras estilizadas desde las más pequeñas hasta de casi un metro de altura; pequeñas regaderas de juguete pintadas y decora-

das con esmaltes de colores vivos y brillantes; cofres de varios tamaños con tapa curva o plana adornados con flores trazadas con delicados movimientos; candelabros “sencillos” y otros más con gráciles y sinuosas líneas que ciñen el contorno del cuerpo donde irá colocada la vela son objetos que nos hablan del ingenio y la intuición creativa que dirigen la producción en los talleres de hojalatería tradicional dedicados a la elaboración de objetos en búsqueda de mantener sus espacios en el mercado.

Como sucede en casi toda artesanía, en la hojalatería los conocimientos y el manejo de las destrezas necesarias para ejercer el oficio son transmitidas de generación en generación y de manera informal, como nos cuenta Miguel Durán.

"Yo fui hojalatero desde la edad de 14 años, tengo 55 años o sea llevo en la vida de la hojalatería 41 años. Mi maestro fue Reinaldo Durán, mi hermano, tengo mucho orgullo que haya sido él quien me enseñó; Reinaldo aprendió de David Gutiérrez y a su vez él aprendió del maestro Alberto Astudillo a quien tuve la suerte de conocerlo cuando quizás tenía tres o cuatro añitos, tenía el taller en la Juan Jaramillo entre la Padre Aguirre y la General Torres."

Los artesanos aprendieron su oficio gracias a experiencias directas durante su trabajo. Muchos recuerdan haber comenzado desde muy pequeños, entre juegos y pequeños encargos soldaban agujeros de ollas, bacinillas, sartenes, platos, jarros, pozuelos e iniciaron así los primeros pasos en el trabajo con la hojalata, como así sucedió con Juan Gutierrez.

"Desde chiquito estoy en la hojalatería, desde guagua papá nos traía para tapar los jarritos; antes había ese tipo de trabajo bastante. Tapábamos los huecos de las ollas y entonces esas chauchitas nos daba papá por el trabajo... qué se yo, valía 20 centavos de sures. Entonces así poco a poco nos fue

incentivando y siempre me ha gustado ver las formas que va tomando el cobre, la hojalata."

Por otro lado, quien aspiraba a aprender un oficio o un "arte" debía ingresar a un taller en calidad de aprendiz canjeando su trabajo por los conocimientos adquiridos directamente de los otros artífices que trabajaban el taller; sin recibir paga alguna como manifiesta Don Julio Muñoz.

"Cuando entré a aprender el oficio yo creí que me iban a pagar alguna cosita para poder sobrevivir... pero bueno no era tanto el interés del dinero sino la necesidad era aprender el oficio; a los tres años que yo estuve allí, me empezaron a pagar tres sucres a la semana."

Una vez que habían demostrado poseer aptitudes y haber incorporado conocimientos y técnicas ascendía a oficial y era entonces cuando muchos de ellos decidían poner su propio local, como sucedió con don Julio Muñoz.

"Oiga Julio, venga trabaje conmigo, me decían, para pagarte 12 sucres. Yo en ese tiempo más o menos tenía 12 o 13 años y ganaba unos 10 sucres a la semana, por el interés de ganar un poquito más me iba a otro taller. Cuando tenía la edad más o menos de unos veinte años me abrí el taller con mi fierrito, con mi martillito, con mi tijerita sin tener nada, como sabía yo todo a base manual y como no tenía para comprar herramientas, compraba el carbón y los fierros los calentaban en el carbón con un sopladorcito y así comencé."

Experiencias similares pasaron algunos de los artesanos hojalateros para "apropiarse" de su oficio mientras otros debieron aprenderlo en medio del celo con el que actuaban, ciertos maestros por temor a la competencia futura,

"Muchos no compartían, se han ido con los secretos a la tumba, no hay mucha información de muchas cosas, ahora uno tiene que volver a redescubrir este tipo de cosas... claro cuesta más."

Hay maestros hojalateros que sin embargo supieron compartir sus experiencias y conocimientos con mucha generosidad pero con la firmeza justa que les permitió a sus aprendices y oficiales llegar a tener una sólida formación, como afirma don José Argudo.

"Mis maestros fueron Luis Tigre, Vicente Cedillo y Carlos Astudillo; eran magníficos, me enseñaban todo, como se le debe adiestrar a un oficial desde aprender a medir y cortar lata, sacar la tira recta; aunque su manera de enseñarnos era

tremenda, tal como en una escuela. Ahora en cambio corten como corten ya no les importa nada, no les gusta aprender, repetir y que el maestro les enseñe bien, a la manera de ellos, como ellos aprendieron."

Las tareas a ellos señaladas, cuando estaban aprendiendo el oficio comenzaban con las más sencillas como la limpieza de ciertas piezas que iban a ser soldadas o de los "fierritos" como les conocen en algunos talleres a los cautines y poco a poco les iban asignando tareas cada vez más complicadas de acuerdo a



Las cantarillas requieren de gran destreza para su ejecución

las destrezas que iban adquiriendo, como sucedió con Miguel Durán.

"Comencé haciendo baldes, cantarillas luego barriles, pero primero, primero fue cambiar los asientos de los baldes, de los tarros de basura, de los tarros donde cocinaban, a los asientos a las ollas de loza; lo más difícil era suajar un asiento, es decir sacar un filito para empalmarle al cuerpo del balde, de la cantarilla o de cualquier cosa, esa ceja era lo más difícil para mí y también hacer una boca para un barril."

El trabajo en el taller comenzaba para los hojalateros, aprendices y oficiales desde muy tempranas horas de la mañana y terminaba hasta cuando entregaban las tareas que le fueron asignadas por los maestros para ese día, como ocurrió con su proceso de aprendizaje con Miguel Durán.

"Yo ganaba entonces veinte sucres, trabajaba desde las siete de la mañana y en el momento que terminaba la tarea podía alzarme; los maestros te daban trabajos que veían iba a durar todo el día y si repente uno se demoraba un poco o te cogía el tiempo ya no se acababa a las ocho de la noche sino a las nueve a veces a las diez; si iba acabando ganaba los veinte sucres que me pagaban, si no acababa no ganaba."

Casi todos los maestros hojalateros consultados tuvieron vivencias similares en su proceso de aprendizaje en este oficio artesanal. A más de las limitaciones económicas que impidieron a muchos continuar sus estudios, su ingreso a la hojalatería fue marcado para algunos por el azar mientras para otros por el gusto y el placer que suscitaba en ellos el manejo de los materiales de se empleaban en los talleres, como sucedió con don Julio Muñoz.

"No sé qué idea fue la mía, pero es que nace, es algo que gusta a la persona porque yo me acuerdo que entré también a la carpintería, estuve dos meses pero no me gustó y no me gustó. Mi finada mamacita me decía: pero qué te gusta, qué quieres, ¿quieres la zapatería? ¿La hojalatería quieres? Entonces cuando yo entré al taller había un bonito olorcito porque antes me acuerdo era con la cola pez que a los fierros les rasqueteábamos con una rasqueta que teníamos y desprendía un olorcito parecido a... un incienso más o menos, muy bonito y me llegó a gustar oiga y de allí fui surgiendo, surgiendo y estoy terminado mi vida con esto."

En Cuenca aún podemos conversar y ser partícipes de los ricos testimonios de vida, trabajo y tradición en la hojalatería. Artesanos mayores de setenta años, algunos retirados y otros que trabajan solo a pedido, nos cuentan su camino de aprendizaje, enseñanza y creación con la hojalata. Escuchar sobre las familias Gutiérrez, Durán, Chaca, Jiménez, Muñoz, Bustos son referencias imprescindibles para comprender el sorprendente mundo de la hojalatería y su aporte en la cultura y en la historia de nuestra ciudad.

Algunos de los artesanos con quienes conversamos, de los 39 talleres de hojalatería que visitamos, no dieron su edad. Sin embargo, siete son menores de 35 años de edad, nueve son hojalateros entre los 37 y los 55 años y nueve son mayores de 56 años. Son artesanos activos veinticuatro de ellos y nueve maestros hojalateros, a pesar de haberse retirado mantienen sus talleres y ejercen el oficio cuando les piden elaborar algún objeto determinado. Quince pertenecen al Gremio de Hojalateros y uno de ellos al Sindicato de Mecánicos Industriales.

No todos los maestros hojalateros terminaron el colegio, algunos tienen solo educación primaria. Solo un artesano tiene cuarto

año en Administración de Empresas, otros estuvieron algún tiempo en Bellas Artes o Diseño.

En Cuenca hay una sola mujer hojalatera con su propio taller, la señora Julia Vélez, quien trabaja desde hace cuarenta años en la hojalatería. Es descendiente del maestro Chaca, familia de renombre y de reconocida capacidad creativa, sus trabajos son referentes de calidad y honradez. En su taller se formaron no sólo sus hijos sino algunos de los maestros que hoy ejercen este oficio en nuestra ciudad.

La presencia y la participación de las mujeres en este oficio es una constante en la historia de la hojalatería. Casi todas las esposas y muchas de las hijas y parientes mujeres de las familias de los maestros hojalateros ejercen trabajos “sencillos”, como ellas dicen, como colocar grapas y jaladeras, soldar, cortar, agujerear los cedazos, los ralladores, cocer las telas para las bolsas de pasar café, pintar las medias cantarillas o barriles o con una vara de madera y piola equilibrar las balanzas.

Dentro de la hojalatería un 80% de los maestros tienen el apoyo de sus esposas y de la familia. En los talleres trabaja el maestro, la esposa, las hijas, los hijos, todos. Zoila Murillo esposa del señor Criollo se encarga de la comercialización de los productos.

"Sí he trabajado todo, pero ahora estoy vendiendo aquí en el mercado; yo he soldado, he hecho de todo, he cortado, he prensado, pintado...claro he ayudado a acabar a mi marido las cosas."

Pero las mujeres en la hojalatería no sólo producen sino además ejercen el milenar arte del intercambio y el comercio de los

productos, aunque hasta hace algunas décadas no se necesitaban puestos de venta en el mercado para negociar su producción, como recuerda Gloria Quizphe.

"Antes yo salía una vez por semana, sólo los jueves. Iba vendiendo mis trescientos mil sucres, en un solo día; con esos 300 mil sucres pagábamos a los trabajadores, teníamos para comprarnos ropita, para mantener a nuestros hijos en escuela y colegios y hasta para ahorrar imagínese. Ahora vengo a vender lunes, miércoles, jueves, viernes y sábado, martes no salgo; son cinco días que salgo y créame que no voy vendiendo ni ciento cincuenta dólares de todos los cinco días. Ahorita lo que se vende es doce dólares, diez dólares, a veces no se vende más que dólar y medio hasta medio día, nada más. Ahorita nuestro dinero es nada."

El testimonio de las mujeres en la hojalatería es una sorprendente manera de sentir su fuerza, su esfuerzo, su trabajo o su gusto por el simple placer de disfrutar de la posibilidad de crear con sus manos como afirma Zoila de Bustos: "Es tan bonito saber que uno puede hacer algo"²⁰

Los talleres de hojalatería en Cuenca se encuentran concentrados en distintos barrios de la ciudad: dieciséis en el Centro Histórico, ocho en el sector sur, diez en El Vecino, los restantes cinco de los treinta y nueve talleres visitados se encuentran dispersos en la ciudad. Casi todos son locales arrendados, algunos de ellos por más de cincuenta años como los que se encuentran en la Calle de La Condamine, en la subida de El Vado.

Resulta interesante saber que la mayoría de los talleres que se encuentran en el Centro Histórico, de alguna manera, coinciden con el trazado que realizaron los españoles para determinar los barrios destinados como habitación para la población indígena y

ubicar las “tiendas” como se conocían entonces a los talleres artesanales.

En casi todos los talleres se elaboran utensilios destinados a labores agrícolas, ganaderas, avícolas así como también ciertos enseres domésticos. Tan sólo en tres talleres, parte de su producción son los juguetes. Existen tan sólo dos artesanos dedicados al trabajo en repujado en hojalata y a hacer objetos de adorno como espejos y faroles.

En gran número de talleres se trabaja en forma exclusiva en la fabricación de canales, bajantes, tolvas para recoger agua lluvia, aunque en todas las hojalaterías y en cobre se puede contratar estas obras. Pailas, alambiques y utensilios de cobre, algunos de ellos repujados, se hacen tan sólo en la zona de El Vado.

La hojalatería es mucho más que el manejo de técnicas y materiales, es un oficio que nos permite observar y estudiar la serie de gestos y expresiones corporales que se producen en el proceso de elaboración de los productos. La naturalidad, la suavidad y fluidez en los movimientos de las manos y de los brazos de estos artífices nos deslizan hasta el mismo instante de la creación cuando su conocimiento, instinto y todos sus sentidos confluyen para determinar líneas, formas, cuerpos, volúmenes.

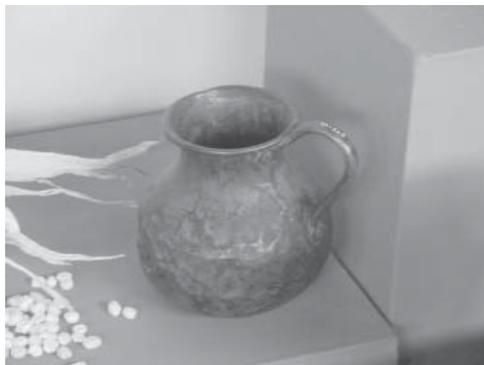
"Las manos son como nuestra alma, imposible si alguien quisiera trabajar con guantes, es necesario sentir la textura, el calor, la curva, el grosor del material; todos los sentidos son importantes cuando uno trabaja en este oficio; los golpes sobre el cobre desprenden pequeñas partículas de material que dan un especial sabor a tu boca; es necesario fijarse cómo

20 Zoila de Bustos, Testimonio.

resplandece el cobre al contacto con el fuego para saber si es tiempo de comenzar o no de ondear la pieza," sostiene Juan Gutiérrez.

Si bien la mayoría de artesanos hojalateros no tienen descendientes que continúan con el oficio, el gusto y el cariño con el que realizan el trabajo quienes ejercen este arte y son hijos de maestros hojalateros, no sólo se plasma en los finos acabados de los objetos que realizan sino además en la intensidad y en la emoción que sienten cuando hablan de sus padres, de sus hermanos.

"A mis hijos les digo que el mejor amigo que tengo es mi padre. Oiga yo soy feliz con lo que hago, amo lo que hago, cuando uno ama lo que hace las cosas le salen bien. Siempre digo que yo



Jarra de bronce de origen colonial. Pieza del Instituto Azuayo de Folklore.

soy por él lo que soy, él es un hombre excepcional... Mi papá es el maestro de algunos artesanos y de todos los que estamos en la subida de El Vado," manifiesta Juan Gutiérrez.

La hojalatería es un oficio centrado en la fabricación de piezas y objetos que se elaboraban sobre todo con hojalata, aunque a partir de los años setenta se incorpora como materia prima en los talleres de hojalatería, el zinc galvanizado y en la actualidad es quizás más usado que la misma hojalata. En ciertos talleres se emplean también el cobre y el acero inoxidable.

Las técnicas en la elaboración de objetos de hojalata se pueden resumir en el trazo, el corte y los distintos virados para luego realizar el ensamble y proceder entonces a soldar y a los acabados. Sin embargo, los detalles en cada momento de este proceso requieren de singular atención, paciencia y cuidado, es allí donde se aprecia el arte, el ingenio, la habilidad y los conocimientos de sus artífices.

Los hojalateros tienen un sólido dominio de la Geometría, del Cálculo Matemático, del Dibujo Técnico, de la Física, del Diseño que les permite manejar el material con una impresionante naturalidad y cortarlo como si las láminas de hojalata fueran hojas de papel, así como tomar medidas y calcular las dimensiones precisas para lograr la máxima utilidad y funcionalidad en los objetos.

"Es necesario saber bastante Geometría, Matemáticas y aplicarlas sobre cualquier tipo de trabajo que vayamos a realizar. También es importante la Física para saber la gravedad que necesitan las cosas por ejemplo cuando construimos comedores y bebederos para aves. Debemos saber algo de Química, tenemos que preguntarle al cliente en qué va a utilizar las cosas y según eso les decimos el tipo de material más recomendable porque el acero inoxidable brillante tiene bas-

tantes sustancias químicas y es malo para la salud, pero hay otro material como es el acero opaco, ideal para las cosas de comer, para los alimentos. Todo esto nosotros tenemos que preguntar para poder realizar un trabajo.

Saben establecer mecanismos de producción para obtener el mayor rendimiento tanto del material como del tiempo de trabajo empleado. Casi todo son muy buenos administradores, organizan con fluidez los ingresos y los egresos del taller, conocen cómo abrir mercados y canalizar necesidades cotidianas de la gente de manera envidiable, con mucha perspicacia.

Sus herramientas se conforman básicamente por tijeras, punzones o ralladores, martillos de distintas formas, mazos de madera de diferentes tamaños, compases de acero, pinzas y playos con diversas puntas, botadores, hachuela, remachador, embutidores, crucetas, cautines, sopletes, taladros, yunques.

El oficio de la hojalatería

El hojalatero es capaz, además, de adaptar artefactos u objetos diversos como rieles de tren, trozos de madera, tubos y hierros de distintas formas al ejercicio de su profesión, como así afirma Juan Gutiérrez.

"Todo depende del trabajo y del conocimiento del maestro pues existen muchas cosas que se pueden hacer valer como herramientas: hay rieles de diferentes portes, tubos de distintos tamaños y grosos; un sin número de fierros como usted ve todo esto utilizamos, vamos consiguiendo de acuerdo a la necesidad del arte."

En los talleres de hojalatería se encuentra también cierta maquinaria pequeña como el buril, encorvadoras, prensas, dobladoras y en algunos casos tornos, cortadoras o guillotinas, soldadoras de punto; en un solo taller de hojalatería se incorporó hace muy poco tiempo “maquinaria moderna” como roladora,

suelda eléctrica taladro de poste, esmeriles, como sucede en el taller del señor Raúl Merchán.

"El buril y la encorvadora son ahora elementos complementarios; en mi caso tengo bastante avanzado al taller, tenemos herramientas más apropiadas, claro que también las utilizamos pero son un complemento; renové toda mi maquinaria, estamos produciendo con mayor facilidad y en mayor cantidad."

La producción tradicional de la hojalatería se dirige a la fabricación de objetos para labores agropecuarias, para el sector de la construcción, para la cocina, para el adorno de la casa, para la elaboración de productos alimenticios, para actividades relaciona-



El cuidado puesto en la suelda es fundamental para garantizar la calidad del trabajo.

das con el culto y la devoción, aunque en cada taller no siempre se hacen todos estos trabajos y en algunos existe una cierta “especialización” en su producción como el taller de la señora Julia Vélez donde es mucho más fácil encontrar aquellos moldes utilizados para la pastelería como para hacer velas.

Los hojalateros abren sus talleres desde tempranas horas de la mañana hasta las seis de la tarde y los días sábados, en general, hasta medio día.

Una de las primeras impresiones al entrar en los talleres de hojalatería es el uso del espacio. Casi todos funcionan en locales pequeños, no existe ningún rincón vacío y todos los movimientos que se necesitan realizar durante el trabajo se desarrollan dentro del ordenamiento y distribución dado al taller por los artesanos, sin mayores dificultades.

Característica común de los talleres es que son locales con poca luz y están divididos en dos espacios a través de un estante donde exhiben parte de su producción, de tal manera que la zona frontal que se ubica hacia la calle es propiamente el espacio donde trabajan y la parte posterior les sirve como bodega de objetos ya fabricados así como también para guardar materiales. Además, en algunos talleres se utilizan las vigas de los techos para atravesar sobre ellas tablas de madera que les sirve como repisas con el mismo fin y para colgar piezas que les permite exhibirlas para la venta; igual sucede con las puertas de los talleres que dan a la calle.

En tres de los talleres visitados, a pesar del reducido espacio, una especie de entrepiso superior es el dormitorio de los artesanos y, la cocina comparte una pequeña zona del espacio del taller del que se encuentra separado por un biombo.

Sólo en pocos talleres existe una mesa grande para trazar la hojalata pues en todos los demás los artesanos emplean el piso para hacer sus mediciones y sus trazos. En todos, las herramientas están colocadas en pequeños clavos sobre una de las paredes y otras como las utilizadas para cincelar en tarros de hojalata. De igual manera sucede con los moldes que amarrados con una cabuya los sitúan también en la pared.

Máquinas como el buril, la dobladora, la encorvadora usan pequeños aunque definidos espacios del taller y en general, el soplete, los buriles y los materiales para la suelda se localizan en uno de sus rincones.



Arrinconados contra las paredes se encuentran rieles de ferrocarril, tubos de diferente grosor y troncos de madera que les sirven para trabajar

Los bancos y los viejos rieles de tren son instrumentos básicos en el trabajo de los hojalateros.

El Taller de hojalatería

las cejas y los ensamblajes y en algunos casos, para encorvar pequeñas piezas o los pedazos de alambre galvanizado que servirán para ser las agarraderas de las bolsas de pasar café.

Materiales como remaches, grapas, jaladeras son guardadas en latas y tarros de hojalata de diferente tamaño, incluso el mango del pincel que se utiliza para pasar el ácido antes de la suelta es confeccionado con un delgado y pequeño tubo de hojalata o zinc. En ciertos talleres hasta el dinero fraccionado se guarda en pequeñas latas redondas o en cofres hechos por los artesanos para el efecto.

Una particularidad de los talleres de hojalatería es la presencia constante del fuego de los sopletes a llama baja. La primera actividad del día, en algunos talleres, es encenderlos. Del mismo modo el permanente y continuo sonido del golpe de martillos y mazos se confunde con el siseo que produce el roce y la manipulación de la hojalata, otorgándole una especial y cálida atmósfera de trabajo a estos locales artesanales, donde un radio encendido les acompaña “sobre todo para saber la hora, pues el ruido no nos deja escuchar nada más”.

Los bancos, cajones o troncos de madera son elementos de suma importancia en las hojalaterías. Muchas veces ellos sirven no sólo como asientos sino sobre todo como pequeñas mesas para ciertos momentos o fases del trabajo. Sobre los bancos se coloca el riel y sobre ella un pedazo de madera que servirá como banco para que el artesano se siente y pueda trabajar de mejor y más cómoda manera con los mazos o martillos, mientras utiliza el riel como base para golpes. Sólo en un taller se emplean cojines que son usados para mayor comodidad del artesano.

Aunque todos los talleres tienen las herramientas básicas para la hojalatería hay ciertos elementos que los diferencian y que están dados por el tipo de su producción y por su ambiente de trabajo.

Es diferente la dinámica que se vive en los talleres de los maestros canaleros, donde trabajan oficiales y se emplean dobladoras que en donde a golpes acompasados y continuos de martillos de bola, el cobre prendido de fuego, va hondeándose para dar paso a la precisa oquedad y dar forma y sentido a pailas y pequeños recipientes de casa; o en los talleres donde los niños corretean mientras miran a su papá, a su abuelo y a su mamá medir, rallar, cortar, doblar, ensamblar, soldar.

Todos los talleres tienen su encanto, sin embargo uno de ellos me cautivó y atrapó mi curiosidad por la gran cantidad de mazos de madera y bancos que tenía. El taller de don David Gutiérrez que comparte con su hijo Juan y es el único donde se trabaja en cobre. Tienen más de veinticinco mazos, todos de eucalipto, de tamaño y diámetro diferentes. Con huellas de golpes en sus bordes. Están colocados uno a continuación de otro en el estante del taller. Así mismo varios bancos de madera, pequeños y grandes se encuentran desperdigados por el taller. Cajones con todas las herramientas para

cincelar y repujar. Un fogón construido sobre ladrillos y rodeado de láminas de hojalata para cubrir y conservar el calor del fuego del soplete, cuando se calientan los buriles o se diluye el plomo y el estaño para preparar la suelda. Pero, además, jarras, chocolateras, teteras, regaderas, candelabros, pailas pequeñas y grandes, faroles, instrumentos musicales, máscaras y esculturas de cobre habitan el taller dándole un intenso aroma de creatividad y trabajo.

La mayoría de talleres dedicados a la tradicional producción de la hojalatería se encuentran ubicados en el Centro Histórico mientras los talleres donde se hacen canales se ubican en algunas zonas tradicionales de la ciudad como El Vecino, el Barrial Blanco y en su gran mayoría en diferentes sectores de la avenida de Las Américas. Visitamos un solo taller en la zona periférica de la ciudad, en el sector de Narancay.

Es importante señalar que los talleres en la zona de El Vecino dedicados en la actualidad a la producción de canales, en épocas anteriores hacían balanzas, rallos, cernidores, coladeros baldes, tinas, cucharones, platos de balanzas, arneros y sin número de utensilios domésticos que se trabajaban solo en este sector de la ciudad.

"En el Vado se encontraban utensilios para la ganadería en material grueso: cantarillas, barriles y también a su vez soldábamos radiadores en ese entonces. Donde ahora está el mercado "Diez de Agosto" era una feria libre de mayoristas y era además una Terminal Terrestre: "entonces teníamos clientela y los que querían nuestros productos sabían en que sector de la ciudad podían encontrarlos," recuerda Miguel Durán.

Las herramientas de la hojalatería

Bancos de madera bruñidos por el tiempo y los golpes. Martillos y combos de todas las formas y tamaños: pico de loro, triangular, redondo. Mazos de madera destinados a propinar golpes de distinta fuerza e intensidad. Tijeras grandes y pequeñas para dedos y manos. Playos y alicates con distintas puntas. Cautines con muestras del desgaste y del fuego de los sopletes. Compases de varias dimensiones, nacionales y extranjeros. Tubos de fierro y maderos de diferentes diámetros para encorvar la hojalata son las herramientas básicas de los hojalateros.

Aunque casi todos los artesanos coinciden que para abrir un taller de hojalatería se requiere de muy pocas herramientas, entre ellas y por ser imprescindibles tijeras, compás, flexómetro, un soplete y cautines sin embargo, es importante detenerse en cada una y en la función específica que cumplen como herramientas de medición, de corte, de perforación, de golpe o percusión, de sujeción, de soldadura, de retocado o de torsión.

Herramientas de medición

- **Compás.-** Instrumento formado por dos piernas articuladas, unidas en su parte superior por un eje o sistema de sujeción

que permite que se abran y se cierren. Sirve para trazar líneas curvas regulares y tomar medidas a priori que el hojalatero quiera repetir.

- **Regla.-** Es un instrumento hecho en general de hojalata de 0,90 de diámetro de grosor que les sirve para trazar líneas rectas.

- **Metro o flexómetro.-** Es un instrumento de suma importancia en los talleres de hojalatería, sirve para medir. Está dividido en centímetros y decímetros.

Herramientas de trazo

- **Punzón.-** Es una herramienta de fabricación casera. En algunos casos una lima sacada filo y punta y en otros un viejo destornillador o un trozo de hierro con estas características. Está destinado para dibujar, marcar o rallar sobre la plancha de hojalata. Recibe varios nombres como “arrallador”, chuzo, etc.

- **Moldes.-** Son las plantillas de las distintas piezas que conforman un objeto. Están hechos por los propios artesanos en cartón o en hojalata de 0,90 milímetros. Para señalar los moldes sobre la lámina de hojalata, usan un punzón a manera de lápiz.

Herramientas de corte

- **Tijeras.-** Son instrumentos empleados para cortar láminas de hojalata, zunchos, grapas. Tienen un sistema de apertura y cierre similar a las tijeras normales como aquellas denominadas de “dedos” porque para trabajar con ella, es necesario usar el dedo pulgar mientras el índice ejerce precisión; existen otras donde es la

fuerza de toda la mano y no sólo la de los dedos los que ejercen el movimiento y la presión para el corte.

- **Cinceles.**- Son barra de hierro de diferentes tamaños provistas con una punta recta y plana de doble bisel que se usan para labrar a golpe de martillo. Los hojalateros los usan para cortar las bocas de los barriles y ciertas áreas de difícil acceso para el manejo de las tijeras, como cuando se hacen objetos como parrillas para cocinas industriales que tienen, en general, formas ovaladas.

Herramientas de perforación

- **Botador.**- Se le conoce también como puntero de acero, es como un punzón, tiene una boca cuadrada que se usa para abrir agujeros en la hojalata. Un pedazo de madera o de plomo les sirve como base para sostener el golpe.

- **Taladro.**- La broca que tiene el taladro permite hacer agujeros en el material. Antes se hacían los huecos con martillo y un punzón ahora existen taladros manuales y ciertos talleres tienen eléctricos.

- **Embutidor.**- Sirve para colocar remaches.

- **Cruceta.**- Sirve para colocar remaches en las bocas de cantarillas y barriles.

Herramientas de golpe

- **Martillo.**- Consta de un brazo de madera con una pieza de acero encajada en un extremo del mismo. Se utiliza para pisar, golpear o voltear las láminas de acero. Los hojalateros

emplean martillos de diversa cabeza de acuerdo al trabajo que estén realizando. Uno de los más empleados es el de cabeza redonda, conocido como *Martillo de Bola*, empleado para bordear los metales; elemento muy importante al momento de hacer las tapas. También trabajan con el *Martillo de Carpintero* que sirve para todas las aplicaciones en las que se precise golpear.

- **Mazos de Madera.** Son martillos de madera, de gran tamaño, de diámetros y largos diversos que sirven para golpear con contundencia la hojalata y modelarla sin desfigurar o dañar la forma de la pieza que se está trabajando. Son herramientas de madera de gran resistencia como el eucalipto.

- **Yunque.**- Es imprescindible en la hojalatería. Es una pieza de hierro utilizada como base para golpear sobre ella la hojalata y conseguir moldear la pieza de la manera deseada. En la mayoría de talleres en Cuenca usan como yunques las rieles que cumplen con este papel aunque en algunos existen también pequeños yunques.

- **Hachuela.**- Esta es una de las más antiguas herramientas empleadas por los hojalateros, junto con las tijeras, el martillo y el compás su función es vital en el taller de hojalatería. Colocan la hachuela dentro de un tubo de hierro y la sujetan entre las piernas, con el filo hacia fuera del cuerpo para sacar, en su filo, las cejas a golpe de mazos de madera o martillos de cabeza redonda. Esta función es hecha en la actualidad por el *buril* aunque, algunos artesanos luego de pasar a la pieza por el buril utilizan luego la hachuela para lograr mayor delicadeza y definición en las cejas y facilitar el ensamble de las piezas.

- **Rieles.**- Estas sólidas herramientas de acero son fundamentales en los talleres de hojalatería, cumplen funciones similares a las del yunque. Casi todos los talleres cuentan con rieles de las antiguas durmientes del ferrocarril que han sido conseguidas a través de la compra, por donación o herencia.

Herramientas de soldadura

- **Cautín manual.-** Es una de las herramientas más importantes en el taller, sirve para soldar. Es una herramienta que consta de un mango de madera y una vara cilíndrica que culmina en una pieza de acero rectangular. Se utiliza para agarrar la suelda con el vértice que forman sus lados mientras está candente y de inmediato deslizarla por la zona que se pretende soldar.

- **Soplete.-** Puede ser de gasolina o de gas. Se constituyó en alternativa tecnológica frente a la fragua.

- **Soldadora de punto.-** Sólo hay en muy pocos talleres, es una máquina que sirve para soldar en determinados lugares del objeto que está trabajándose para reforzarlo en el ensamble o en la unión.

Herramientas de sujeción

- **Alicate.-** Es un instrumento de acero muy similar a una tenaza pequeña, tiene brazos en forma cónica y ligeramente divergentes. Sirve para sostener, agarrar, doblar así como para quitar los trozos de hojalata cortados. Algunos artesanos la consideran herramienta imprescindible para su trabajo pues la sienten como *“una extensión de sus manos”*.

- **Tenazas.-** Conocidas también como pinzas, sirven para coger o sujetar cualquier cosa así como para cortar y moldear las planchas de hojalata y el zinc galvanizado cuando hacen las orejas para braseros, jarros, candelabros, etc. Se usan además para doblar alambre galvanizado.

Herramientas de torsión

- **Dobladora.**- Sirve para doblar la hojalata en ángulo recto, es una máquina que usa manivela. Algunos artesanos la construyeron en sus talleres.

- **Encorvadora.**- Es empleada para dar formas curvas a la hojalata. Antes se curvaban las piezas a pulso, en un tronco de madera pero esta herramienta se gana tiempo y se puede hacer esta tarea con mucha mayor rapidez. Se ocupa para encorvar cuerpos de baldes, cantarillas, regaderas, moldes y también para hacer argollas, zunchos en sus diferentes formas.

- **Buril.**- Es una pieza formada por un pie y una parte superior o cola. Sirven para hacer cejas que permitirán el ensamble, tienen piezas cambiables de acuerdo al ancho y la forma de la ceja deseada. Esta herramienta sustituyó al trabajo que se hacía utilizando la hachuela, permitió acelerar el proceso de elaboración de los asientos para las piezas. Se ocupa también para hacer prensados de juguetes y como prensa para las orejas hechas con lámina a fin de que tengan más dureza y firmeza.

- **Prensa:** sirve para endurecer un cuerpo, para darle un mejor terminado y también para marcar las medidas en los baldes galón. Se utiliza mucho en los tubos que sirven para chimeneas pues al ir embonados, unos con otros, la prensa forma un “doblez” para que no resbalen al juntarlos, para que los tubos no se vayan para adentro y por otro lado porque les da resistencia y solidez cuando el material es delgado y si es grueso "con la prensa aguanta" mejor porque son piezas largas a pesar de ser más firmes.

Las materias primas para la hojalatería

Las materias primas que se emplean en los talleres de hojalatería son casi todos materiales importados desde países europeos como Italia, España, Inglaterra, China. Al estar sujetos a los vaivenes de la oferta y la demanda sus valores sufren una continua fluctuación que afecta los precios de los productos elaborados por los hojalateros.

Las materias primas básicas que precisan los artesanos para su trabajo son la hojalata, el zinc galvanizado, el cobre, el estaño, el plomo, el ácido clorhídrico, remaches, alambre galvanizado.

Su abastecimiento no siempre es fácil para los artesanos quienes se han visto muchas veces en la necesidad de hacer pedidos a casas comerciales de Guayaquil para de esta manera asegurar la materia necesaria para su trabajo y ahorrarse algunos dólares al evitar la intermediación. Esta es una situación común, que afecta sobre todo a la hojalata, material que sólo en contados almacenes de la ciudad pueden encontrarlo.

La hojalata.- Las planchas de hojalata son láminas de hierro dulce, de dos décimas de milímetros de grosor, sometidas a un tratamiento con ácido sulfúrico diluido y posteriormente recubierto con una delgada capa de estaño por ambos lados.

La hojalata es adquirida por los hojalateros en láminas de 2 metros 40 centímetros de largo, por 1 metro 20 centímetros de ancho (2,40 x 1,20). Su espesor oscila entre los 0,40 y 1 milímetro. La lámina más usada es la de 0,45 milímetros porque tiene la flexibilidad y la dureza necesaria para realizar la mayoría de objetos elaborados en los talleres de hojalatería.

La hojalata es un material muy dúctil pero, de escasa duración debido a que sufre un proceso de oxidación temprano.

El zinc galvanizado.- Es un metal de color blanco azulado de brillo intenso, con muchas aplicaciones en la industria. Este material es cada vez más utilizado en los talleres de los hojalateros por ser más fácil de conseguir en el mercado, es un poco más resistente que la hojalata y puede ser manipulado con similar facilidad. Muchos clientes prefieren cantarrillas en este material.

El zinc se ofrece en el mercado en láminas de tres metros de largo por noventa centímetros de ancho (3 m. x 0,90 cm.)

El cobre.- Es un metal de color rojizo pardo, maleable y dúctil al que se aplica una mezcla de brea o gasolina para lograr un color pardo oscuro.

El tool.- Se usa para la elaboración de lámparas fluorescentes y algunos hojalateros la utilizan para fabricar ciertos objetos. Se vende en láminas de un metro veinte centímetros de ancho por dos metros cuarenta centímetros de largo (1,20 cm. x 2,40 cm.)

El latón.- Es una aleación de cobre y zinc, de color dorado o amarillo se usa sin darle un color adicional.

El estaño.- Es un material duro y dúctil, de brillo argénteo, poco conductor de la electricidad y poco alterable al contacto con el aire. Entre las aplicaciones industriales más importantes a las que se destina, destacamos la fabricación de hojalata y bronce. En nuestro medio sirve, sobre todo, como elemento de soldadura y como aislante en la industria electrónica. Es un material que puede ser adquirido por los hojalateros en barras o en hilo formando carretes que pueden llegar a pesar entre 200 y 1500 gramos, oscilando el grosor entre los 0,2, 1,6 y 2,3 centímetros, aunque generalmente se emplean en forma de barras que oscilan entre los 50 y los 70 centímetros de longitud.

El uso que le dan los hojalateros es el de aglutinante en el proceso de soldadura.

Ácido muriático.- Sirve para que la suelda pegue mejor en la hojalata. Se aplica con un pincel con pelo de caballo sobre los filos a soldar

Alambre galvanizado.- Es un hilo tirado de hierro dulce empleado en diferentes grosores para fortalecer algunas partes o sectores de los objetos de hojalata como aros, asas, bordes y también para hacer ciertas terminaciones como las jaladeras de baldes, seguros para los moldes de quesos, etc.

Se compra por libras, su precio varía de acuerdo al grosor deseado. Los más utilizados son el número 10 o 12 y para cierto tipo de asa se emplea la varilla de hierro de 1/4.

Laca transparente.- Da brillo adicional y protección antioxidante, se usa sobre todo para marcos de espejos y lámparas.

Disolvente.- Sirve para realizar una limpieza final de la pieza.

El proceso del trabajo en la hojalatería

El trabajo de la hojalatería se realiza con mucha calma y extrema precaución.

La mayoría de los objetos en hojalata están formados por diversas piezas, de tal forma que para construir una docena de ellos



Desde tempranas horas se prende el fuego para calentar los cautines para la suelda.

trazan y cortan todas las partes que formarán cada una de las piezas que se necesitan para hacer un artículo.

Los hojalateros casi siempre acumulan numerosas piezas acabadas debido a que distribuyen su trabajo de tal modo que elaboran en primer lugar las piezas sueltas de cada uno de los objetos para a continuación ensamblarlos y soldarlos.

Con esta forma de trabajo los artesanos agilitan y rentabilizan el proceso de producción, como afirma Miguel Durán.

"No es rentable hacer al día menos de una docena de comederos o de cualquier otro objeto por el tiempo invertido, pues de otra forma no se ganaría nada. Para hacer una docena de comederos para aves se cortan de una vez todos los cuerpos, los asientos del plato, los zunchos, etc. El precio por cada uno es de 4,20 dólares, pues se debe tomar en consideración que debe salir el arriendo del taller, el pago al oficial, el material, luz, teléfono a más de la propia ganancia. Si se hacen doce en dos días es imposible ganar algo."

Varias son las fases que forman parte del proceso de producción de los objetos de hojalata y casi todas se suceden en forma repetida en la elaboración de cualquiera de ellos.

Podríamos decir que el proceso de producción de un objeto en los talleres de hojalatería está conformado por tres momentos determinados, cada uno de ellos integrado por una serie de fases productivas:

- 1 Manipulación del material: medición, trazado y corte.
- 2 Elaboración de las partes del objeto: modelado, ensamble o unión, colocación de refuerzos, realización de las asas.
- 3 Acabado: soldadura.

En la mayoría de los talleres de hojalatería el proceso de medición, trazado y corte se realizan sobre el piso, sobre todo cuando la lámina de hojalata está completa. El ensamble o el acoplamiento de las piezas la hacen sentados sobre el banco y en ciertos momentos colocan un riel sobre él para golpear y definir las cejas o “meter el asiento”. De igual manera, la suelda se hace en un rincón del taller donde están los cautines, el soplete, la suelda y un pequeño banco de madera para sentarse; este espacio, les da suficiente comodidad para manejar con soltura el objeto que están soldando.

Algunos procesos se caracterizan por ser extremadamente complicados y engorrosos, como la elaboración de los tradicionales faroles que están formados por numerosas tiras de metal que rodean, protegen y decoran el cristal. Para hacer estas tiras necesitan ser medidas, cortadas, modeladas, dobladas y al final colocar puntos de suelda sobre ellas.

Elaborar objetos muy pequeños conlleva una complejidad añadida, pues se hacen pasando por las mismas fases que llevan el resto de los objetos pero agravada por tener que maniobrar elementos de metal muy incómodos por su tamaño, como nos cuenta don Angel Quinde.

"El candil es bien demorado por cuanto se cortan piezas pequeñas. El cuerpo del candil tiene un alto de cinco, seis u ocho centímetros por unos veinticinco de ancho, con un diámetro de tres pulgadas. Se necesita hacer el asiento, a la tapa hay que ondearle con un martillo o una maceta que decimos y hacerle la parte de arriba. Hay que hacer en dos partes el cuello del candil, uno que entra y otro que sale. Encima de esto hay como un coquito y en la mitad del él va un pitón por donde sale la mecha. Luego de eso hay que

ponerle una orejita para poder coger al candil. Esto es demorado, ahora ya casi no se hacen candiles."

Manipulación del material



Reglas hechas con la misma hojalata les sirve para hacer los trazos básicos de su trabajo

El trazado

Los hojalateros en general tienen en sus talleres un cuaderno con las medidas de todos y cada uno de los objetos así como todos los moldes de las distintas piezas que forman cada uno de los objetos que elaboran. Estos moldes los han ido acumulando durante toda su vida productiva.

Si el hojalatero necesita elaborar algún objeto distinto a la producción ordinaria del taller, construye el o los moldes necesarios para ello y de esta manera los va incorporando a su catálogo de moldes.

Cuando se disponen a elaborar un objeto con la ayuda de un flexómetro, toman la medida de cada pieza que conformará el objeto y van marcando su dimensión sobre la lámina de hojalata, con una línea apenas perceptible trazada con un punzón.

"Hay algunos maestros que tienen diferentes medidas pero los que específicamente trabajamos en El Vado, como descendemos de una sola rama, de un solo maestro como es don David Gutiérrez tenemos todas las mismas medidas," afirma Miguel Durán.

Si van a usar un molde, el hojalatero extiende la hojalata sobre el suelo o la mesa y colocan encima de ella la matriz a trazar y con un punzón en la mano, como si fuera un lapicero, empiezan a marcar o "arrallar" el metal bordeando el patrón. A medida que van terminando repiten la operación hasta concluir con cada una de las partes que forman el objeto a trabajarse.

Muchos artesanos para optimizar su trabajo y su tiempo, de acuerdo al objeto que harán, juntan dos láminas o pedazos de hojalata y hacen una grapa con un pedazo pequeño del mismo material para que las láminas no se muevan durante el corte; de esta manera, se traza una sola vez para cortar dos o más piezas similares al mismo tiempo.

Cuando se necesita trazar formas circulares, el hojalatero no utiliza el punzón, ni acude a un molde sino que se sirve del compás. El artesano abre con sus dos manos las patas del compás con el

diámetro de la pieza que se va a cortar, se inclina sobre la hojalata y con la mano derecha apoya una de las patas de esta herramienta sobre la lámina presionándole fuertemente hasta que la punta se clave en el metal, mientras con la mano izquierda sostiene la lámina para que no se mueva y gira la otra pata del compás alrededor de la que está clavada a la vez que traza y marca sobre el metal el contorno del círculo.

El corte

Una vez trazadas cada una de las partes de las diferentes piezas del objeto, el hojalatero procede a cortarlas sirviéndose de las tijeras. Toma con la mano izquierda cada una de las láminas de hojalata marcadas y con la derecha sujeta las tijeras para cortar el metal siguiendo el trazado previo. La acción consiste en prender y maniobrar con la mano derecha las tijeras, abriendo sus pinzas de tal forma que la hojalata quede entre las cuchillas de esta herramienta, mientras los artesanos presionan los brazos de las tijeras para que las hojas se cierren y con sus filos cortantes, cercenar el metal.

El hojalatero durante el corte del material no levanta en ningún momento las tijeras mientras no termine de cortar la lámina trazada. Esta fase requiere de cuidado y esmero porque se pueden estropear la lámina.

Elaboración de las partes del objeto

El modelado o encorvado

Una vez con las piezas recortadas, el hojalatero empieza a darles forma y para esto utiliza herramientas como la *encorvadora*,

la *dobladora*, el *martillo*, los *mazos*. Pueden realizarse tres tipos de modelados: rectos, curvos y dobleces.



Wilson Durán mientras trabaja en su taller "El Barranco"

Cuando están elaborando objetos como baldes, regaderas o moldes para tortas, antes de encorvar la hojalata cortada que servirá como cuerpo para estos utensilios, se realiza el denominado *Vire de Alambre* que consiste en doblar el filo de esta pieza utilizando la dobladora. Una vez hecho esto, se coloca en el ángulo interno que forma este doblez, un alambre galvanizado del grosor que se requiera de acuerdo al tamaño y medida del objeto, para luego proceder con un martillo a golpearlo sobre el riel para cerrar esta bastilla que forma el borde del objeto. Concluida esta fase, se puede jalar el alambre o dejarlo en caso de necesitar mayor firmeza en este borde.

En este momento es cuando se procede a pasar los cuerpos de los objetos que ya tienen el vire de alambre por la encorvadora para que adquieran la forma circular que se requiere en la mayoría de objetos que se trabajan en la hojalatería. En algunos talleres los artesanos aún prefieren utilizar troncos de madera o tubos de acero para obtener esta hechura.

En estos casos, el artesano coloca un tubo de acero o un tronco de madera del diámetro deseado sobre un banco y enseguida se sienta sobre él luego de colocar una tabla bajo sus posaderas que le permitirá con el peso de su cuerpo impedir el movimiento del tubo o del tronco y, además, con comodidad encorvar la pieza. Este movimiento es muy rápido, en unos segundos el artesano está sentado sobre el tubo y de inmediato con la presión de sus manos, en la que cada una se sitúa en un lado opuesto de la pieza van consiguiendo la forma deseada.

Elaboración de Cejas o Pestañas

Concluido el encorvado, el hojalatero inicia la formación de las diferentes curvaturas, “*cejas*” o “*pestañas*” que deben llevar los laterales de cada una de las partes del objeto para efectuar luego con precisión los distintos encajes o “*costuras*” entre ellas. Estas cejas se obtienen utilizando el buril.

Para sacar estas cejas para el ensamble del cuerpo y también para soajar²¹ los asientos se utiliza el buril y en ciertos casos la hachuela que sirven también para lograr el filo exacto que se requiere cuando por cualquier situación el buril no lo ha hecho. En este caso el artesano emplea el mazo.

El ensamble o unión

Cada pieza de las que componen un objeto una vez modeladas y constituidos sus bordes o cejas, deben unirse para adquirir su forma final. Los hojalateros utilizan como sistema de unión el *empate de las cejas o costura* y luego la soldadura con estaño.

Cuando las cejas del cuerpo están listas se realiza la costura de sus bordes que consiste en trabarlos entre sí hasta unirlos con firmeza para darles su forma cilíndrica. Luego de esto y de inmediato, el artesano sentado sobre el riel introduce el cuerpo del objeto a través de ella, de tal manera que la costura quede en contacto con esta herramienta y, con el mazo en su mano derecha, golpea la unión que se formó para asegurar su total adherencia.

Con los asientos “soajados” y con los cuerpos con su costura lista se procede a la fase que los artesanos llaman “*Meter el Asiento*” que consiste en unir el cuerpo con el asiento mediante el golpeteo continuo con un mazo o martillo alrededor de toda su circunferencia. Esta fase del proceso de producción, como en casi todas, el artesano la efectúa sentado.

Para meter el asiento el hojalatero coloca el cuerpo del objeto entre sus piernas y con una ligera presión de ellas sostiene esta pieza mientras con sus dos manos van acomodando el asiento hasta lograr calzar su filo con el cuerpo y proceder, en la misma posición, con el mazo en su mano derecha a afianzar esta primera unión.

21 Soajar es obtener un filo que posibilita empalmar los asientos al cuerpo del objeto.

Una vez metido el asiento y para que se apegue un poquito más al cuerpo se procede a la siguiente fase conocida en los talleres de hojalatería como el “*Asentado*”. Para esto es necesario utilizar el *martillo de peña* pues con él se virará esta unión que se formó al meter el asiento al cuerpo.

Es entonces cuando se pasa el objeto por la *Prensadora* para definir las marcas en caso de ser baldes con medidas o para fortalecerlo mediante “pliegues” y dar mayor firmeza al cuerpo de los objetos.

Luego de todas estas fases viene el *ensamble final del asiento* que se realiza sobre la riel con un mazo, que es el más útil para las acciones más delicadas, porque por su peso ligero es más fácil manejarlo y evita el deterioro de una pieza debido a posibles errores en la intensidad del golpe. Es en estos momentos que se vira nuevamente el filo de los asientos sobre el cuerpo del objeto, por esto no es necesario soldarlos pues quedan sumamente reforzados y tan sólo por precaución se suelda en el punto de unión que se forma junto a la costura del cuerpo con el ensamblado del asiento.

En caso de estar elaborándose regaderas, en la parte inferior del cuerpo de estos utensilios se abren los agujeros que permitirán el paso del agua antes de encorvar el cuerpo. Una vez ensamblado y puestas las agarraderas o asas en los cuerpos, los artesanos colocan el pitón y la bomba en la parte externa e inferior del cuerpo que son hechos con anterioridad. Los cuerpos de los pitones se encorvan con fierros delgados y van sólo soldados; de igual manera, las bombas por donde caerá el agua.

Elaboración de asas y jaladeras.

Todas las jaladeras y asas que se vayan a precisar, al igual que las demás piezas que forman un objeto, son hechas al mismo tiempo, para luego y en determinado momento del trabajo remacharlas o soldarlas al cuerpo de los objetos. En muchos talleres, éstas son piezas que las tienen “a mano, porque siempre se necesitan” y las elaboran “cuando no hay mucho trabajo, para aprovechar el tiempo y no estar sin hacer nada”.



Los pliegues de las agarraderas y los hechos en los bordes de los baldes sirven para fortalecerlos.

Para hacer jaladeras para baldes y regaderas se necesita hacer las llamadas “grapas” y en la encorvadora arquear pedazos de alambre galvanizado para luego con un *alicate* o *playo* virar sus

puntas que irán agarradas al balde a través de las grapas adheridas al cuerpo.

Para elaborar las grapas los hojalateros necesitan cortar pedazos de hojalata en forma trapezoidal y con el “*botador*”, herramienta cilíndrica, con puntas redondas de diferente tamaño, hacer agujeros en la hojalata. Se hacen tres huecos: dos en la base mayor (parte más ancha) para a través de ellos adherirlas al cuerpo mediante remaches que serán colocados con el “*embutidor*” o con la “*cruzeta*” y uno en la base menor (parte más angosta) donde penetrará la punta de la jaladera.

Las grapas están hechas aprovechando los retazos de hojalata que por su tamaño no les servirán para trazar cuerpos.

Los remaches son clavos con sus puntas cortadas con playos o con una curiosa herramienta que se llama alicate.

Para hacer las asas o agarraderas también aprovechan retazos de zinc de mediano tamaño. Extraen las medidas que deben tener las asas con el compás y las transfieren a la hojalata marcándola. Luego de trazar y cortar las agarraderas utilizan el buril en caso de ser asas pequeñas y la prensa si son agarraderas grandes para a través de las ranuras que forman estas herramientas en el material dar mayor fortaleza al cuerpo de estas piezas que, cumplen una fundamental función; y, pues sostendrán el peso del contenido y al mismo tiempo les dan cierta textura que se convierte en un detalle con mucha calidez.

Si las asas son curvas se las encorva en un “fierro” del apropiado grosor con la ayuda de un mazo hasta conseguir el ángulo deseado, para luego sobre una base plana golpear sus extremos y virarlos para ser soldados al cuerpo y de esta manera realizar

su función. Si son rectangulares sobre el riel y con un mazo obtienen los tres vires que requieren para ser de igual manera colocados. Si las asas llevan agujero para remaches los hacen con el botador.

Este momento del trabajo se lleva a cabo sujetando la tira del material con la mano izquierda y con la derecha manipulan las diferentes herramientas.

Colocación de refuerzos

Se llaman refuerzos a los zunchos o tiras de hierro que se colocan en objetos como cantarrillas, barriles y en utensilios de gran tamaño a fin de darles mayor consistencia y evitar deformaciones, debido al peso que deben soportar.

Estos refuerzos se colocan con remaches sobre algunas de las zonas de encaje entre dos cuerpos. Por ejemplo, entre el asiento y el cuerpo, entre el cuerpo y el cuello, en las costuras y se aplican o no de acuerdo al pedido del cliente aunque algunos hojalateros ofrecen así sus productos para la venta.

Los zunchos son comprados en sitios como empresas o instituciones que reciben mercadería o materiales embalados en bultos y cajones de gran volumen y peso cuya carga está reforzada por estas largas tiras de fierro. Este material es aprovechado por los hojalateros “en la medida de lo posible” pues los zunchos de fierro fueron reemplazados por zunchos de plástico y son cada vez menos los lugares de la ciudad donde, aunque en poca cantidad, todavía pueden conseguirse.

Acabado

Soldadura

Una vez que el hojalatero ya ensambló todas las piezas del objeto mediante el sistema de cejas, se inicia la fase de la soldadura que permite reforzar los ensambles. Se requiere de cautines, sopletes, ácido clorhídrico y la suelda que la preparan los mismos hojalateros con una mezcla de plomo y estaño que la diluyen en unos “viejos sartenes” con el fuego de los sopletes. Una vez derretida esta mezcla la derraman en el riel y mientras va escurriéndose se enfría y endurece de inmediato, al contacto con el frío metal de esta herramienta.

Se necesita al menos dos cautines para esta fase: mientras con uno se trabaja hasta que se enfríe y no permita correr más suelda, el otro se mantiene caliente con la llama del soplete.

Antes de proceder a soldar, el artesano pasa con una pequeña brocha hecha con pelos de caballo y humedecida en ácido clorhídrico por toda el área por donde se deslizará el cautín caliente con la suelda. Este ácido se utiliza para lograr adherir la suelda con el material.

Para soldar colocan sobre sus piernas un trozo de tela para asentar sobre él el objeto a soldar. Con una extraordinaria naturalidad y soltura van girando el utensilio con su mano izquierda mientras con la derecha agarran el cautín y van tomando con él pequeños pedazos de suelda para enseguida deslizarla sobre los filos de los ensambles y conseguir una perfecta suelda. En esta fase el hojalatero deja por instantes el cautín en el fuego del soplete mientras pasa el pincel con ácido en la siguiente zona a soldar.

Los productos de la hojalatería

En los talleres, los maestros hojalateros y sus oficiales han producido, durante el transcurso de su historia artesanal, parte importante de los enseres empleados, en forma generalizada, en el consumo doméstico hasta la década de los setenta cuando ingresó el plástico al mercado.

Los objetos destinados al culto aunque no son en la actualidad trabajos que se encuentren y se hagan en todos los talleres, todavía continúan abasteciendo un sector social importante de la población y algunas cosas como los candelabros no han dejado de tener continuidad en la venta.

Pero los hojalateros además se dedicaban a elaborar canales, bajantes y todos los productos relacionados con la construcción. Es ahora la producción con mayor rentabilidad dentro de la hojalatería, aunque muchos de sus maestros y oficiales no elaboren ninguno de los objetos que forman parte de la producción tradicional de este oficio artesanal.

Según algunos testimonios los juguetes empezaron a elaborarse en los talleres de hojalatería en la década de los sesenta. Se hacían todos los enseres trabajados por los hojalateros en su producción cotidiana destinada a labores domésticas y agropecuarias en escala. En la actualidad existe un solo taller con herramientas apropiadas, la mayoría construidas en el propio taller, que les permite manipular el material y ensamblarlo para la producción de juguetes.

No en todos los talleres de hojalatería que hay en Cuenca se hacen cantarrillas y barriles, su mercado se reduce cada vez más, pero aún es la producción mayoritaria de algunos maestros hojalateros.

Tan sólo dos artesanos se dedican a repujar la hojalata pues su producción es la fabricación de marcos para espejos, porta retratos, cruces en varios diseños y medidas.

El único taller donde se trabaja objetos en cobre y se repuja en este material es en “La Forja” de la familia Gutiérrez. Su producción gira en torno a la elaboración de pailas de distinto tamaño, candelabros, coronas y enseres domésticos que son adquiridos por cierto tipo de clientes que los compran más bien como adorno que por su funcionalidad.

Podemos decir que casi todos los productos trabajados en los talleres de hojalatería tienen cuerpo, boca o borde, base o asiento, asas o jaladeras, puertas, conducto para verter líquidos.

El cuerpo

Es la zona principal del objeto que determina su funcionalidad. La mayoría de los cuerpos son cilíndricos aunque para hacer ciertos

moldes son cuadrados. Se habla también de las “sombrillas” como cuerpos que con un corte en cierta parte de su circunferencia permite formar una figura cónica para hacer objetos como los comederos para aves.

La boca o borde

Es la parte superior del objeto, es la apertura. Podemos encontrar utensilios con bocas redondas como baldes, en pico como teteras, con vertedero como regaderas o con bordes plisados como los moldes para flan y para galletas.

Las tapas

Algunos productos hechos por los hojalateros llevan tapas. Éstas pueden ser rectas como aquellas que descansan encima del borde de la boca del objeto o de encaje que se colocan introduciéndolas en la boca del mismo. Las tapas son piezas de suma importancia pues están destinadas a brindar una mejor conservación de los productos que deben guardar o trasladar como es el caso de las cantarrillas y barriles.

Las asas

Son de varios tipos de acuerdo al objeto donde vayan a ser colocadas; algunas son elaboradas con alambre galvanizado de diferente grosor, otras con tiras rectangulares dobladas por sus extremos que quedan soldados o remachados al cuerpo de los objetos, otras son tubos de distintos diámetros que se colocan en objetos como achioteros o en las cucharas para agarrar alimentos como arroz, azúcar, harina, etc.

Puertas

En los talleres donde se hacen faroles en diferentes diseños, se construyen puertas rectangulares elaboradas con finas tiras de hojalata que sostienen un cristal transparente la mayoría de las veces o en ciertos casos vidrio labrado. Algunos hojalateros pintan los faroles.

Pitón o Vertedero

Son aquellas piezas que se encuentran adosadas al cuerpo principal y sirven para verter líquidos. Las regaderas, las teteras, los achioteros tienen estas piezas.

Utensilios relacionados con actividades ganaderas

Baldes de distintas medidas para medir la leche, cantarrillas y barriles para transportarla son los productos destinados a labores ganaderas y constituyen parte de la tradicional producción de los talleres de hojalatería.

Las Cantarillas más comunes, las de mayor venta, son las de ocho galones. Las de nueve galones en adelante sólo se hacen bajo pedido. Los ganaderos las usan para mantener en buenas condiciones la leche que se ordeña en la tarde y que será entregada al día siguiente. Todavía se ven con frecuencia, en ciertas zonas de la ciudad, camionetas que entregan leche de casa en casa.

Las cantarillas que usan con más frecuencia los negociantes de la leche son de 40, 45 y 50 litros de capacidad.

"Las dimensiones con las que nosotros trabajamos son medidas de galones del campo: anteriormente había un galón grande con el que el negociante compraba que era uno con más de tres litros aunque el galón justo es de tres litros, por ejemplo: hacemos un barril de seis galones de noventa por treinta y siete, equivale a veinte litros tomando en cuenta que el galón es de tres litros, entonces hay dos litros más de ventaja que esos son los que se ganaba el negociante," Afirma Miguel Durán.

Medidas de las Cantarillas, en los talleres de El Vado

Capacidad	Largo	Ancho
2 galones	65 cm.	20 cm.
3 galones	74 cm.	
4 galones	82 cm.	26 cm.
5 galones	86 cm.	27 cm.
6 galones	90 cm.	29 cm.
7 galones	92 cm.	30 cm.
8 galones	94 cm.	32 cm.
9 galones	96 cm.	32 cm.
10 galones	1, 5 metro	35 cm.
11 galones	1,8 metro	36 cm.
12 galones	1,10 metro	38 cm.
13 galones	1,13 metro	38 cm.
14 galones	1,15 metro	40 cm.
15 galones	1,18 metro	40 cm.

Los Barriles en cambio son solicitados por los pequeños productores quienes compran mucho más estos productos que cantarillas aunque, no de gran tamaño. Antes utilizaban barriles de doce, trece y más galones porque era la mejor manera de transportar la leche, pues al no haber carreteras debían llevarlas en mulas o en caballos.

Medidas de barriles, en los talleres de El Vado

Capacidad	Largo	Ancho
2 galones	65 cm.	30 cm.
3 galones	70 cm.	31 cm.
4 galones	78 cm.	34 cm.
5 galones	85 cm.	35 cm.
6 galones	90 cm.	37 cm.
7 galones	92 cm.	38 cm.
8 galones	94 cm.	40 cm.
9 galones	96 cm.	42 cm.
10 galones	1 metro	46 cm.
11 galones	1,4 metro	46 cm.
12 galones	1,10 metro	46 cm.
13 galones	1,15 metro	46 cm.
14 galones	1,17 metro	48 cm.
15 galones	1,18 metro	48 cm.

Los Baldes fueron objeto de gran producción en la historia de la hojalatería pues podían servir para cumplir múltiples funciones. En la actualidad la elaboración de baldes es de alguna manera permanente a pesar de haberse visto reducido su mercado pues los baldes producidos industrialmente con plástico son una fuerte y continua competencia con los hechos con hojalata o zinc.

En los talleres de hojalatería se producen baldes de diferentes dimensiones y por tanto con distinta capacidad.

Medidas de baldes, en el taller de don Luís Morocho

Capacidad	Largo	Ancho
6 galones	91 cm.	35 cm.
4 galones	82 cm.	30,5 cm.
3 galones	74,3 cm.	26 cm.
2 galones	66 cm.	22,5 cm.
1 galón	51,5 cm.	18,3 cm.
1 galón	50 cm.	18,3 cm.
1/2 galón	41,5cm.	15 cm.
1/4 galón	36 cm.	13 cm.

Utensilios relacionados con actividades agrícolas y avícolas

A excepción de los talleres donde se trabaja en repujado, todos los hojalateros ofrecen a sus clientes comederos y bebederos para aves y pájaros; estos son también productos de la hojalatería tradicional.

Los Comederos para aves están formados por dos piezas: un cuerpo cilíndrico y un plato cuyo asiento cónico permite que el alimento resbale desde el cuerpo del comedero, que es donde se coloca el alimento y que está unido al plato por tres zunchos de forma tal que permite, a través del espacio que dejan entre el cuerpo y el plato, un continuo abastecimiento de comida porque ésta cae conforme se produzca su consumo.

Los Bebederos son unos objetos muy similares a los comederos pero con la diferencia que están formados por una pieza más, que es una tapa con la misma forma circular del cuerpo del bebedero con unos milímetros más con el fin de que embone perfectamente en él y está dotado de una parte superior en forma cónica en cuyo vértice se encuentra una agarradera que permite cerrar o abrir el bebedero con facilidad. La tapa es una pieza fundamental porque ejerce la presión necesaria para que el agua fluya con facilidad sin regarse, conforme las aves la beban.

Los clientes de estos objetos de hojalata son campesinos, agricultores y propietarios de pequeñas quintas. Bebederos y comederos de plástico son hoy ofrecidos en los almacenes de productos agropecuarios y sólo en algunos se encuentran también en hojalata o zinc.

Los comederos de cuyes cumplen la misma función que los de las aves pero con la diferencia de que estos utensilios son cuadrados porque funcionan mucho mejor para que la hierba y la alfalfa, principal alimento de estos animales, resbalen con mayor facilidad mientras los cuyes jalan sus ramas. Estos objetos se empezaron a confeccionar en la década de los ochenta y en los últimos años se ha generalizado el uso de alimento balanceado para su crianza. Estos comederos deben ser bien ensamblados y el plato debe ser bien soldado porque la orina de los cuyes le hace mucho daño a la hojalata.

Los Baldes Guillotina conocidos también como “baldes cónicos” sirven para matar pollos. Comenzaron a trabajarse hace apenas unos años, cuando comenzó a volverse popular el consumo de pollos fritos en las cadenas de restaurantes de comida rápida, como nos cuenta la Sra. Gloria Quizhpe.

"Se agarra a la avecita por las patas y se la mete por el balde y ya luego que sacan su cabeza por el agujero se les pasa el cuchillo... sufren menos, no se lastiman sus alas, no se daña su carne, es más rápido, salpica menos sangre..., los dueños de las avícolas nos pedían estos baldes."

Aunque ahora estos baldes no son muy solicitados, se encuentran entre los objetos que se ofrecen siempre en los talleres.

En los talleres de hoja-latería se producen también utensilios dirigidos a áreas de producción relacionadas con el campo como es la Apicultura. Entre los objetos que se trabajan para este campo se encuentran los llamados **Extracciones** que son unos cilindros que tienen en el medio unas espirales como aletas con las cuales se saca solo la miel de los panales. También se hacen **Ahumadores** en forma cilíndrica, con un fuelle; dentro de ellos se colocan hojas y leños verdes y con el fuelle se produce humo para ahuyentar a las abejas y trabajar con tranquilidad en la extracción de la miel con su respectiva cera.

Son objetos de reciente elaboración y su mercado es reducido pues es poca la población dedicada a estas labores, de allí que se las realice sólo por pedido del cliente.

Utensilios relacionados con el uso doméstico

La mayoría de los utensilios para uso doméstico trabajados en los talleres de hojalatería tienen poca clientela. Algunos se pueden encontrar sólo en los puestos de venta de la Plaza Rotary, otros son usados más bien para adornar el ambiente de la cocina, hay enseres que son sólo adquiridos por quienes se dedican a preparar cierto tipo de alimentos cocidos. La producción de todos estos objetos se ve

aún más afectada no sólo por la introducción del plástico en sí mismo sino por la aparición de grandes centros de comercio cuya principal venta son productos de origen chino que tiene muy bajo precio.

Sin embargo, el incremento del turismo nacional e internacional en estos últimos años está permitiendo un nuevo espacio para la venta de los productos elaborados en los talleres de hojalatería.

Filtros de café

Hechos con un aro de hojalata con agujeros de pequeña dimensión por donde se pasa el hilo con aguja que permite sostener la bolsa de tela triangular, cocida con anterioridad, donde debe colocarse el café en polvo para luego a través del paso de agua caliente obtener esta bebida. Estos utensilios fueron remplazados por café instantáneo, cafeteras eléctricas, cafeteras “italianas”, etc.

Ralladores

Casi todos son trabajados con zinc galvanizado más que en hojalata. Tienen una forma semi curva, con agujeros de mediano tamaño hechos con el botador y con refuerzos de alambre a sus costados para darle mayor resistencia y durabilidad frente a la función que deben cumplir. La introducción de ralladores fabricados en Perú con precios más bajos y con cuatro servicios en un mismo objeto está limitando aún más la venta de estos utensilios.

Cucharones

Sirven para coger arroz, azúcar, harina y otros productos alimenticios como granos. Están siendo reemplazados por utensilios de aluminio, aunque se continúan ofreciendo para la venta.

Arneros

Enseres de poco uso en la actualidad, contruidos con asiento agujereado y un aro con dos agarraderas circulares empleado para cernir o limpiar granos y otros productos agrícolas.

Palas para basura

Elaboradas con un cuerpo de base plana con vires rectos para recoger con comodidad los desperdicios y con mango circular largo que permite hacer esta labor sin necesidad de agacharse. A pesar de su mayor durabilidad frente a recogedores de plástico la gente prefiere comprar éstos por la facilidad de guardarlos en cualquier lugar por ser una sola pieza.

Achioteros

Son utensilios empleados para preparar manteca de color. Están formados por una especie de taza con agujeros por donde circula la manteca derretida y mezclada con el achiote. Tienen tapa y un mango soldado al cuerpo, de un cómodo tamaño que permite un manejo cuidadoso en el momento de su uso en el fuego.

Latas

Son casi todas en forma rectangular, de distintos tamaños, con bordes rectos. Son utensilios empleados para hornear pan, cerdos,

etc. y son uno de los productos de las hojalaterías que tienen constante demanda. Su venta se incrementa en ciertas épocas del año como son los carnavales cuando se prepara chanco hornado y pan hecho en casa. De igual manera, su venta aumenta durante la época de las Primeras Comuniones. Se ofrece también unas latas circulares con mango que sirven para “hacer secar el arroz”, tienen la forma de sopladores redondos.

Tanques

Se utilizan para pelar y cocinar mote, para preparar verde como comida para chanchos en vez del tradicional afrechillo. Se utilizan para cuajar y hacer quesillos y quesos, están hechos con zinc galvanizado y sus agarraderas están hechas con varilla de 1/4 para darle mayor solidez para asegurar su función.

En años anteriores se empezaron a utilizar los recipientes donde venía el aceite que se compraban en las lubricadoras. A estos tanques se los dividía por la mitad y eran utilizados como medios tanques. Estos recipientes son de gran utilidad en el campo de la construcción como contenedores para agua, mezcla y otros materiales.

Moldes para tortas

Se trabajan de distinto tamaño y altura, son también utensilios con mucha salida al mercado. La mayoría tienen forma circular aunque también se ofrece moldes con diseños de corazones, flores, libros así como con forma de ciertos animales como perros, osos, etc. otros vinculados con tiras cómicas e historietas de televisión

como el ratón Miguelito, Barney, los Simpsons, etc. En la fabricación de los moldes los artesanos tienen mucho cuidado en el momento de la suelda pues, esta debe ser perfecta para evitar cualquier derrame de masa.

Moldes para cakes

Se diferencian de los moldes para tortas porque son rectangulares y de dimensiones menores. Tienen buena salida en el mercado.

Moldes para repostería

Son quizás los más variados tanto por su forma, diseño, textura y tamaño. Se pueden encontrar desde figuras geométricas que sirven para hacer galletas hasta los más diminutos moldes en forma de hojas y pétalos pasando por conos de hojalata para alrededor de ellos envolver la masa para hacer conos de hojaldre que serán luego rellenos con dulce. Los hojalateros afirman que estos moldes tienen una limitada duración por el tipo de labor que van a cumplir “aunque todo, como siempre, depende de la forma en que los traten y los cuiden”.

Objetos relacionados con costumbres religiosas

Si bien son utensilios que también pueden ser usados como adorno en casa, hay ciertos objetos destinados con exclusividad para fiestas y celebraciones religiosas cuyos clientes, en general, son pobladores de las comunidades campesinas de los alrededores de Cuenca y del Azuay.

Tembladeras

Son objetos para sahumar, se usan para procesiones, para las fiestas de los santos. Son una especie de braseros con tres alambres que se juntan en una argolla que facilita agarrar estos utensilios y sostenerlos en forma equilibrada para que al compás del movimiento se desprenda el olor de los inciensos que se van colocando sobre las brasas encendidas.

"Las tembladeras se hacen desde que mi papá trabajaba, son para la gente del campo, la gente de la ciudad no utiliza esto y algunas ni conocen qué es," como nos cuenta Wilson Durán.

En algunos talleres de hojalatería para hacer pequeños espermeros se recicla los tarros de pintura en spray para hacer sus pedestales y abaratar los precios de esta forma.

Candelabros

Son quizás los enseres con “mayor estabilidad” en sus niveles de producción dentro de la hojalatería pues son objetos de frecuente uso. De acuerdo a su forma y diseño requieren diversas piezas que al igual que otros productos de hojalata se irán ensamblando y soldando hasta lograr los acabados finales que permitan su función y su posterior venta.

Espermeros

Conocidos entre la gente del campo como “Veleros” son latas rectangulares con varios canutos para colocar velas del grosor que el cliente solicite. Están formados por una bandeja con tubos para colocar en su interior las velas, un pedestal y una pieza en forma de “sombrija” que le permite estabilizar el pedestal. Ciertos clientes los prefieren pintados.

Objetos relacionados con el adorno

Sólo existen dos talleres de hojalatería en donde se hacen objetos en este metal destinados al adorno y al arreglo de la casa. La mayoría de ellos repujados con diseños que recrean temas de la naturaleza destinados a convertirse en marcos para espejos y porta retratos redondos, cuadrados, ovalados, hexagonales y de todos los tamaños así también se hacen cruces, lámparas, máscaras, candelabros.

Para elaborar estos marcos los artesanos luego de trazar, cortar y antes de ensamblar y soldar realizan el repujado de cada una de las piezas.

Objetos relacionados con otras actividades económicas

En los últimos años la confección de moldes para velas, de distintas formas y tamaños permitió a los hojalateros diversificar su trabajo y abrir un nuevo frente de clientes quienes empezaron a ofrecer en el mercado velas artesanales fabricadas con productos naturales. Estos moldes también son requeridos como material didáctico para áreas de desarrollo artístico en diferentes entidades educativas de la ciudad. El taller de la señora Julia Vélez es quizás el único cuya producción está mayoritariamente relacionada con la realización de moldes tanto para tortas, cakes, galletas, velas.

Para el área automotriz, se hacen guardapolvos que sirven para enfriar los radiadores para que no se suba la temperatura de los carros, tapas para los depuradores, depuradores, silenciadores para escapes.



Juguetes para niñas

Otros productos de reciente fabricación, vinculados con otras ramas productivas son aquellos relacionados con la preparación de alimentos como campanas de olores y sus correspondientes ductos así como parrillas para cocinas industriales.



Situación actual de la hojalatería

Es un sentimiento común, entre los maestros hojalateros, la profunda identidad que sienten con su oficio. Sin embargo, muchos de ellos expresan su desolación y desesperanza ante la crisis económica que vivimos y que llevó a muchos a retirarse del oficio y a dedicarse a actividades tan disímiles como la venta de electrodomésticos o a convertirse en chóferes de taxis.

Para uno de los artesanos hojalateros la única manera de continuar en el oficio fue formar, con varios miembros de la familia, un mismo grupo productivo. De tal manera que mientras unos se dedican a la producción de determinados objetos, para otros su actividad se relaciona con la venta y comercialización y hay quien se encargan de la compra de materiales y de llevar el libro de finanzas del taller.

Esta situación les está permitiendo brindar espacios de trabajo a familiares así como aprovechar mejor la inversión en la compra de materiales y de los beneficios de compartir los mismos espacios e incluso las herramientas.

"Cada vez se pone más difícil, nosotros nos estamos manteniendo porque hicimos sociedad y ahora somos tres, y por eso

estamos aguantando porque si fuera solo de mi hacer esto y vivir de esto yo no vivo. Ahora solo trabajo con mi esposa porque un trabajador más se me lleva la ganancia de lo poco que se gana, por eso ya no se contrata trabajadores y por eso va ir desapareciendo ya no da esto para vivir." afirma Ramiro Criollo.

Para un gran número de artesanos hojalateros que se vieron en la necesidad de cambiar de profesión, tan solo les queda como recuerdo las buenas épocas en el taller de hojalatería donde hubo un tiempo en que podían no solo ganar y mantener a sus familias sino además contratar a varios ayudantes e incluso enviar mercancía a pueblos y ciudades cercanos a Cuenca.

Y aunque son contados los talleres de hojalatería en nuestra ciudad, sin embargo cada uno de ellos mantiene vínculos con ciertos sectores poblacionales que aún requieren su oficio para satisfacer necesidades dentro de su producción tradicional como para trabajar aquellos objetos que tan sólo la habilidad y el ingenio de los maestros hojalateros pueden resolver y que la producción en serie o no las fabrica o resultan sumamente caras.

"Para vender algo, hay para hacer maravillas, hago nuevas cosas, novedosas por ejemplo estas regaderas ovaladas porque si llevo a vender las redondas, la gente dice esto es lo mismo de siempre muchas personas llevan la regadera más por el gusto de verla que por su uso," nos comenta Zoila Murillo.

La impresionante capacidad de adaptabilidad que tiene la hojalata, el zinc y demás materiales empleados en el oficio de la hojalatería, se conjuga con extraordinaria fuerza con la genialidad de los hojalateros que resuelven y crean, de manera constante, cualquier cosa que les pida el cliente.

A pesar de estas singulares características, debemos señalar que la hojalatería es uno de los oficios artesanales que se encuentra al borde de su desaparición, aunque el ingenio y la habilidad de los artesanos hojalateros nos están mostrando la maleabilidad de este oficio, pues con impresionante agilidad los artesanos se encuentran adaptando su producción a las necesidades de esta frenética modernidad.

Algunos maestros hojalateros consideran que la hojalatería es un arte que no puede desaparecer a pesar de que los niveles de su producción tradicional hayan disminuido. Es indiscutible la funcionalidad que aún tiene entre nosotros un oficio como la hojalatería no obstante, son pocas las ganancias y apenas les permite “tener circulante” para pagar el arriendo de los talleres, la compra de material y para “llevar siguiera algo para sus hogares”.

Hay maestros hojalateros que les encantaría que sus hijos aprendan el oficio pero saben que si ya es difícil para ellos, no quieren que sus descendientes atraviesen las mismas o peores situaciones. Algunos artesanos más piensan que la hojalatería irá poco a poco desapareciendo por el reducido número de talleres existentes en la actualidad, por la cada vez más reducida cantidad de artífices dedicados a ella, por la poca valoración social que existe de un oficio que hace objetos destinados a labores domésticas y de servicio, por las condiciones de competencia que el plástico y la producción industrial le imponen, por la falta de apoyo institucional que sienten a la hora de la compra de materiales y herramientas.

Esta es la realidad de la mayoría de los talleres de hojalatería que aún existen en Cuenca. Resulta angustiante pensar en el futuro mediato de una artesanía cuya producción manual no sigue los ritmos impuestos por una sociedad capitalista de consumo a pesar

que el plástico no podrá sustituir ciertos utensilios que tienen mayor durabilidad y son mucho más efectivos que los fabricados con este u otro material, como son los ralladores, cedazos, candelabros, etc.

No podemos olvidar además que el poco conocimiento que se tiene en la comunidad sobre el oficio, impide que sea valorado en su justa medida, mucho menos cuando se tiene al frente ofertas económicas que establecen gran diferencia con productos hechos de hojalata o zinc.

Sin duda, la hojalatería en la actualidad enfrenta uno de sus mayores retos: sobrevivir en medio de la vorágine del mercado y de hábitos de consumo de una sociedad despersonalizada así como incorporar en sus talleres ciertas herramientas que les permitiría, sin perder sus características artesanales, mejorar el nivel productivo de su trabajo y por tanto sus ingresos económicos.

Quizá de esta manera los artesanos hojalateros podrían competir en el mercado con mayores posibilidades comerciales y brindar a sus clientes productos de buena calidad, funcionales y con precios al alcance de todos.

Artisanos hojalateros de Cuenca

1. Sergio Aguilar
El Batán 1-18 y avenida Loja
2. José Argudo
Sucre, entre Hermano Miguel y Mariano Cueva
3. Bustos Carlos
Coronel Tálbot 7-49 y Presidente Córdova
4. Luis Antonio Cajamarca
Gualaceo
5. Eduardo Delgado
Barrial Blanco 4-13, El Rollo
6. Wilson Fernando Durán
La Condamine 13-18
7. Miguel Durán
La Condamine 13-50
8. Reinaldo Durán
Av. Alfonso Moreno Mora 4-90
9. José Guartambel
Borrero 4-42, entre Honorato Vásquez y calle Larga
10. Gabriel Gómez
Gil Ramírez Dávalos y Rafael María Arízaga

11. David Gutiérrez
La Condamine
12. Juan Gutiérrez
La Condamine
13. Octavio Jiménez
Frente al Hospital de la Católica
14. Luis Landi
Hermano Miguel y Pío Bravo
15. León José Oswaldo
Barrial Blanco 1-37 y Circunvalación
16. Armando Luna
Av. González Suárez, Urbanización Los Sauces
17. Carlos Medina
Rafael María Arízaga
18. Arturo Méndez
Juan Montalvo entre Gran Colombia y Bolívar
19. Raúl Merchán
La Condamine 13-60
20. Juan Mario Mogrovejo
12 de Abril y calle de El Farol
21. Luis Morocho
La Calera, Narancay
22. Julio Muñoz
Vargas Machuca 13-65 y Pío Bravo
23. Raúl Muñoz
Frente al colegio “Antonio Ávila” entre Roberto Crespo y
Tungurahua
24. José Ochoa Durán
Avenida 10 de Agosto y César Dávila
25. Fernando Ortega
Huayna Cápac 1-03 y Gil Ramírez Dávalos
26. Honorato Peralta
El Batán 4-56

27. Jorge Pesántez
Estévez de Toral 9-33
28. Emiliano Quezada
Rafael María Arízaga 1-35
29. Ángel Quinde
Rafael María Arízaga
30. Luis Quito
Muñoz Vernaza s/n
31. Rodas Peña Geovanny
Alfonso Moreno Mora 4-090 y Nicolás Sojos
32. Luis Alberto Sacaquirín
Las Américas y Trinidad Tobago
33. Enrique Salamea
Vargas Machuca 4-71
34. Jorge Torres
Estévez de Toral y Pío Bravo
35. Vicente Valenzuela
Baltazara de Calderón 15-50 y Bolívar

Bibliografía

Panigua Pérez Jesús y Truhan Deborah. *Oficios y Actividad Paragremial en la Real Audiencia de Quito (1557-1730) El Corregimiento de Cuenca.* León, Universidad de León, 2003

Arteaga Diego, *El Artesano en la Cuenca Colonial, 1557-1670,* Cuenca, CIDAP, 2000

Juan Chacón y otros, *Ensayos sobre Historia Regional,* Cuenca, CREA, 1982.

Díaz Octavio, *Monografía del Cantón Cuenca,* Cuenca, Tipografía Municipal, 1919.

Salazar Ernesto, Jaramillo Diego, Martínez Juan, Ana Abad, Felipe Aguilar. *Cuenca Santa Ana de las Aguas.* Quito, Ediciones Librimundo, 2004.

Pesántez de Moscoso Gloria, *Luces de la Ciudad de Cuenca y sus alrededores,* Cuenca, Casa de la Cultura, 2001.

Leonardo Espinosa y Lucas Achig, *Proceso de Desarrollo de las provincias de Azuay, Cañar y Morona Santiago*, Cuenca, publicación del CREA, 1979.

Malo González Claudio, *Arte y Cultura Popular*, Cuenca, CIDAP, 1996