

LAURA MARTIN MILLER

## TRADICIONES DE LOS PAÑONES DE IKAT EN EL NORTE DEL PERU Y EL SUR DEL ECUADOR

### INTRODUCCION

Luego de vivir seis meses en la región de Gualaceo al sur del Ecuador, me acostumbré ver a mujeres ancianas venir al pueblo el día de feria usando sus paños más finos. El más antiguo de estos paños de ikat tenía diseños de color azul índigo sobre un fondo blanco. Otros paños eran rosados sobre negro; ambos tipos de paños terminaban en largos flecos elaboradamente anudados. En Gualaceo, los vestidos tradicionales, incluyendo el paño, han sido rápidamente reemplazados por ropa de fábrica. La producción de paños se orienta al mercado turístico y a almacenes de la zona urbana.

Cuando llegué a Bambamarca, al norte del Perú para el mercado del Domingo, me sorprendí al ver a todas las mujeres, jóvenes y ancianas usando pañones, el paño de ikat del norte del Perú. La mayoría de pañones eran blancos sobre fondo azul, solamente unas pocas mujeres usaban pañones de fondo blanco con diseños azules. En el Departamento de Cajamarca, la mayoría de la población conserva el vestido tradicional. La producción está dirigida al mercado local y prácticamente no hay comercio para los turistas en cuanto a pañones.

Aunque los diseños son

similares, el paño y el pañón están hechos con diferentes técnicas de ikat. En este artículo consideraré las diferencias técnicas y de comercialización entre las dos zonas. Espero dejar inquietudes sobre el destino de la técnica de ikat luego de la conquista Española y sobre el origen de este estilo de paño de ikat en el norte del Perú y el sur de Ecuador.

### LA TECNICA DEL IKAT

16 La evidencia demuestra que el diseño de paño azul sobre fondo blanco, proviene de San Miguel de Pallaques (Provincia de Hualgayoc, Departamento de Cajamarca, Perú) y fue posteriormente adoptado en Gualaceo (Provincia del Azuay, Ecuador). De cualquier forma, numerosas diferencias en la técnica -agrupamiento de la unidad de patrón y tipo de telar- ameritan una descripción y suscitan una duda sobre el origen y esparcimiento de la técnica de ikat en la región. Es notable que una diferencia radical en las técnicas, exista en una área geográfica relativamente pequeña y produzca textiles tan similares (figura 1)

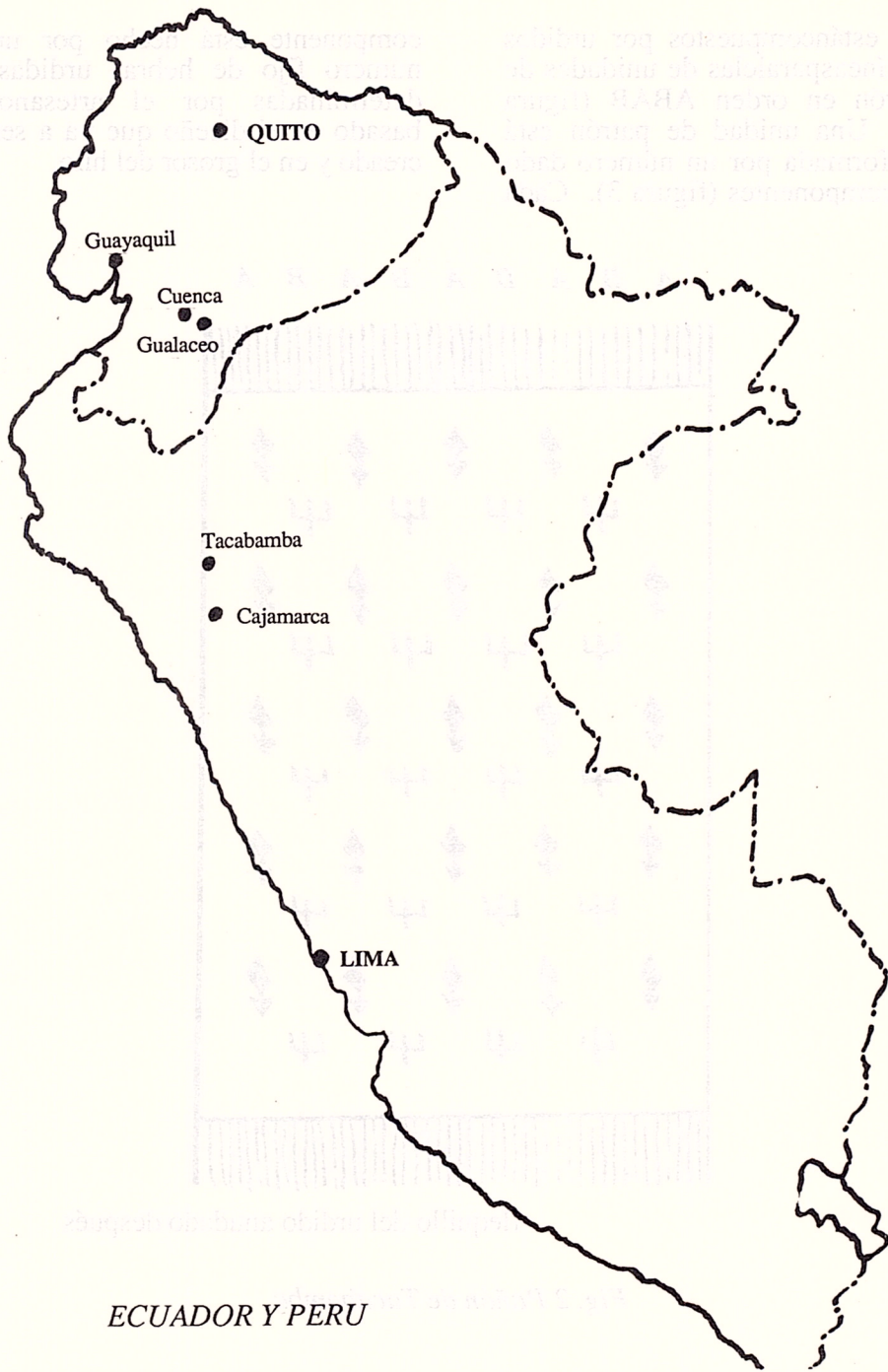
### LOS PAÑOS DE TACABAMBA, PERU

Generalmente en el Perú, los pañones de ikat se producen casi exclusivamente en Tacabamba, un pequeño pueblo en la provincia de

Chota, en Cajamarca. Tacabamba se encuentra a unos veinticinco kilómetros de Chota, la capital de la provincia, y el viaje dura unas dos horas por camión. Permanecí ahí durante una semana en Octubre de 1986 observando y documentando la producción del pañón.

En Tacabamba, los procesos de producción son realizados por diferentes mujeres. Un solo pañón puede pasar por las manos de cinco mujeres diferentes: la urdidora, la anudadora, la teñidora, la tejedora. La mayoría de las mujeres conocen todas estas artes (a excepción del teñido, que es un secreto celosamente guardado y conocido por pocas mujeres), pero se especializan en un solo oficio. Sus labores semanales, son usualmente una combinación del pago del trabajo en pañones de otras personas y el trabajo en un pañón para el que han invertido en los materiales. Naturalmente hay mayor utilidad para la artesana cuando ha invertido en los materiales. En su "propio pañón paga a otros artesanos para realizar los procesos en los que ella no está especializada."

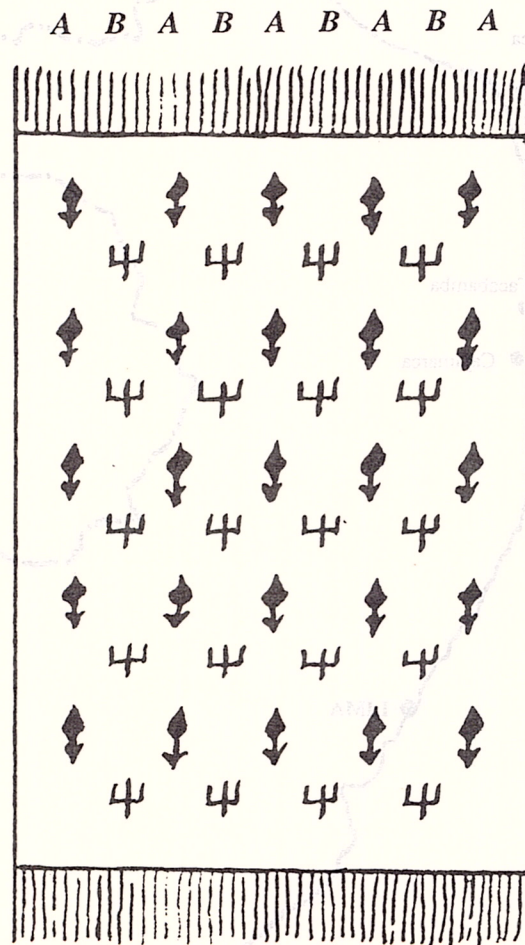
En Tacabamba los diseños de pañones de ikat son realizados sobre el urdido con atados resistentes de fibra, antes de teñirlo en índigo. Este proceso es el mismo para el pañón blanco sobre fondo azul que para el azul sobre fondo blanco. Generalmente los paño-



ECUADOR Y PERU

nes están compuestos por urdidos en líneas paralelas de unidades de patrón en orden ABAB (figura 2). Una unidad de patrón está conformada por un número dado de componentes (figura 3). Cada

componente está hecho por un número fijo de hebras urdidas, determinadas por el artesano, basado en el diseño que va a ser creado y en el grosor del hilo.



flequillo del urdido anudado después

Fig. 2 Pañón de Tacabamba

Antes de empezar el anudado, el tejedor debe hacer la envoltura en el marco de envoltura o urdidora, una base rectangular de madera de la que salen cinco varas (figura 4). A diferencia de los tejidos de otras áreas Andinas, donde las varas de envoltura también son utilizadas como barras del telar, en Tacabamba las varas de la urdidora son ajustadas a la base. La urdidora manipula dos hebras

mientras teje. Cuando el urdido es completado, lo transfiere internamente a un telar. Un extremo del urdido es amarrado a la barra del telar o cangalpiu (q) (2), más cercana al artesano. El extremo más lejano al tejedor está firmemente amarrado a una barra especial más corta, del telar; aproximadamente la mitad de la longitud del cangalpiu, más cercano a él. Luego el artesano coloca la barra

Unidad de patrón

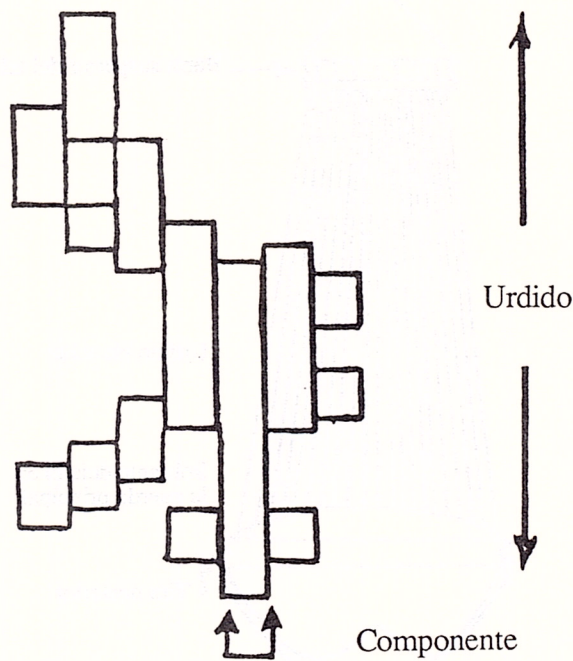


Fig. 3 Diseño de ave del paño de Gualaceo

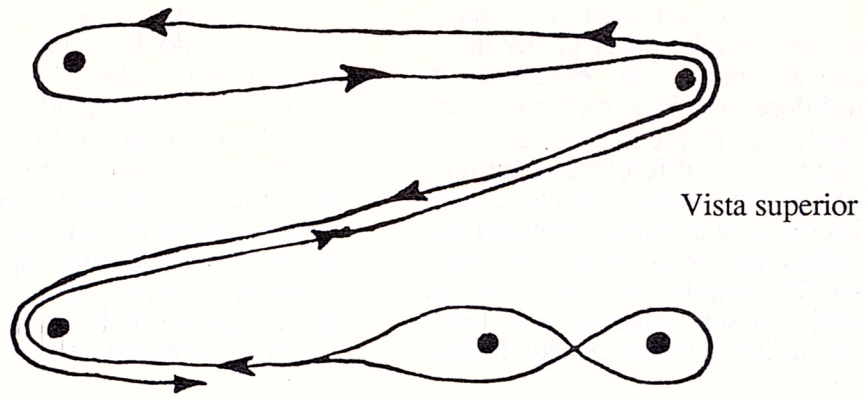


Fig. 4 Patrón del urdido en Tacabamba

20

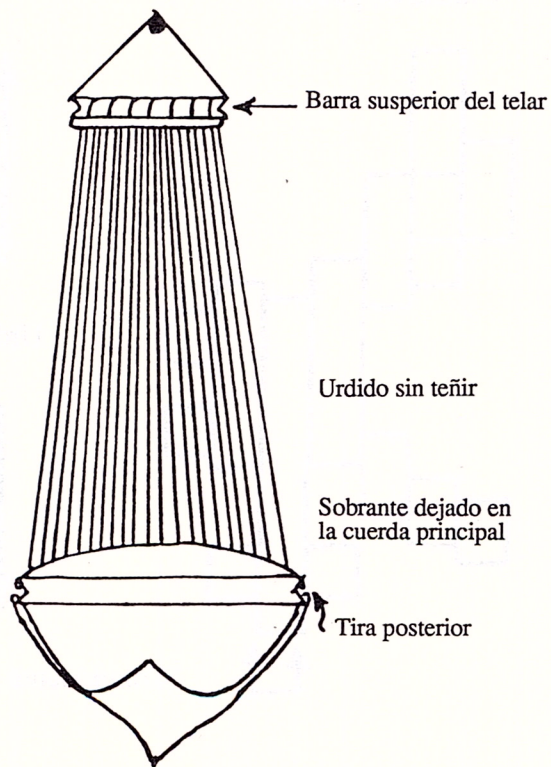


Fig. 5

más corta del telar en un mecanismo, (la chamba) (q) y pone tensión en el urdido al apoyarse en una faja que se encuentra detrás de sí. Se deja un espacio en la cuerda principal al extremo del artesano, permitiendo manipular las cuerdas (figura 5). Luego empieza a contar los componentes de cada unidad de patrón.,

El artesano empieza al extremo derecho del urdido y comienza a contar los componentes. En los pañones que vi, cada componente comprendía tres pares de hebras urdidas. Luego de contar el número de componentes requerido para la unidad de patrón, encaja una fibra a través de los componentes y anuda el extremo, hasta definir la unidad de patrón (figura 6). Este trabajo a menudo es realizado por los hijos de los artesanos. Ellas les indican el número de hebras en cada componente y el número de componen-

tes en cada unidad de patrón A y B. Las unidades de patrón en Tacabamba, usualmente tienen cinco o nueve componentes; un número mayor tomaría más tiempo. El proceso de conteo y enlace es repetido a lo largo del urdido hasta que todas las hebras son contadas. Las fibras utilizadas para enlazar la unidad de patrón, son generalmente unas pocas hebras de la misma fibra de la planta usada para el anudado. Esta fibra es similar a la del Agave Americano Latino, que se usa en el Ecuador y se obtiene de una planta más pequeña. Porciones de esta fibra son siempre abundantes en las casas de los tejedores.

Luego de contar los componentes y definir la unidad de patrón, el siguiente paso es separar la unidad de patrón A de la unidad de patrón B., para que los componentes de A puedan ser agrupados y permanezcan atados

21

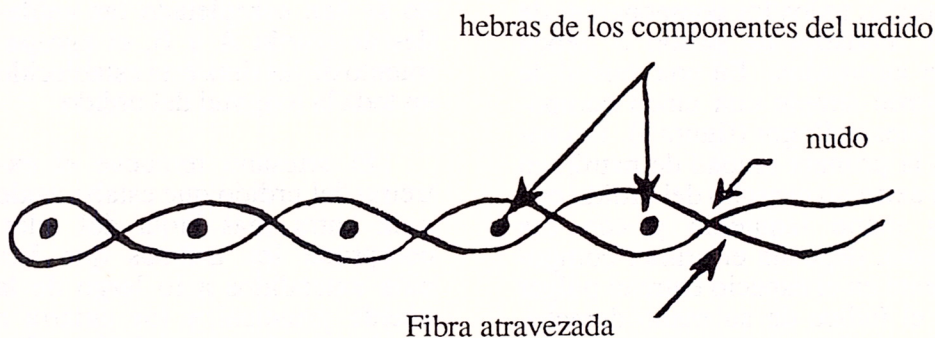
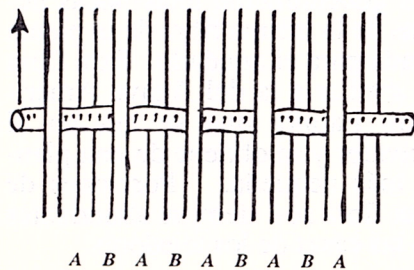


Fig. 6 Hebras de los componentes del urdido

separadamente de los componentes de B. Para separar A de B, la vara putij (q) (vara separadora) es utilizada. El tejedor deposita las unidades de patrón A sobre la vara y las de B, debajo de ella, (figura 7).



22

*Fig. 7 Unidades de patrón A y B, separados por el putij*

Los componentes análogos de todas las unidades de patrón A deben ser agrupados, de manera similar, todos los componentes de las unidades de patrón B deben ser agrupados. En una unidad de patrón simple con cinco componentes análogos (figura 8). Levanta la primera unidad de patrón en el extremo derecho del urdido con su mano izquierda y con esa mano, deposita el primer componente en el espacio entre el pulgar y el índice de su mano derecha. Luego el segundo componente es depositado entre el índice y el dedo medio. El quinto componente cae libre debajo del dedo me-

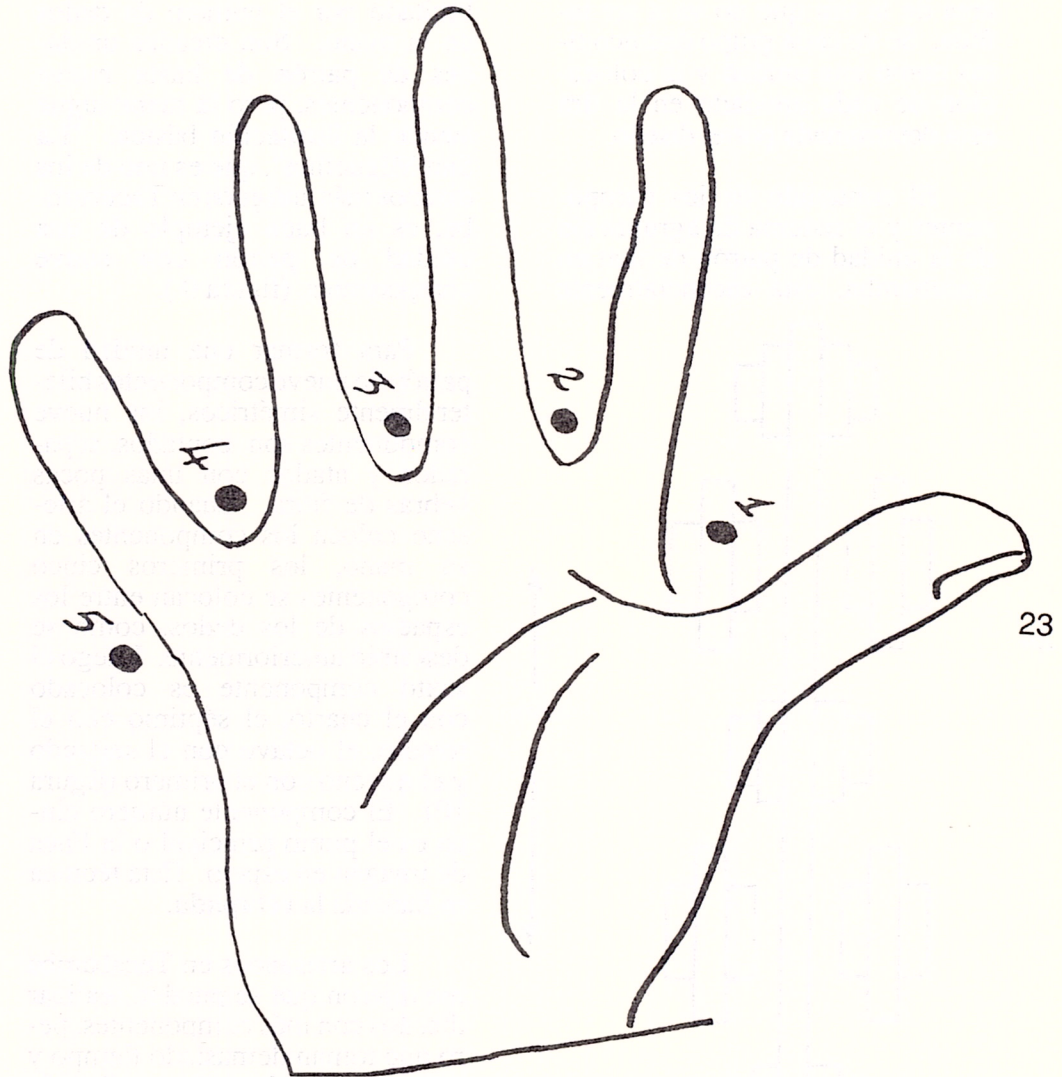
ñique. El tejedor repite este proceso de izquierda a derecha a través del urdido con cada una de las unidades de patrón A.

Cuando termina, el espacio entre el pulgar y el índice, contiene todos los primeros componentes de todas las unidades de patrón A. De manera similar, el espacio entre el índice y el dedo medio contiene todos los segundos componentes de todas las unidades de patrón A. Luego enlaza de manera floja, ramas gruesas de fibras a través de cinco grupos ordenados, utilizando el mismo patrón de enlace visto anteriormente en la figura 6. Cada uno de estos grupos es llamado tira en Tacabamba. Cada tira contiene todos los componentes análogos de las unidades de diseño, en toda la anchura del urdido.

El artesano volteo el urdido de lado a lado y repite el proceso con las unidades de patrón B. Cuando se han completado las unidades de patrón A y B, el agrupamiento de las tiras está establecido en toda la longitud del urdido.

El artesano remueve el extremo del urdido que estaba atado a la barra más larga del telar, comprime los urdidos que han sido extendidos a lo largo de la cuerda principal y los amarra a una barra más corta del telar. Con la barra más corta del telar en ambos extremos del urdido, los estira sobre un marco, la tem-





*Componentes en la mano*

pladora. Una de las barras del telar encaja con el lado de abajo de un largo marco rectangular y la otra barra está firmemente amarrada al extremo opuesto de la templadora. Este mecanismo mantiene

los urdidos bajo tensión y previene que cambien de posición durante el proceso de anudado. En la fibra de la planta el artesano crea el diseño en el pañón, envolviendo fuertemente con la fibra cada

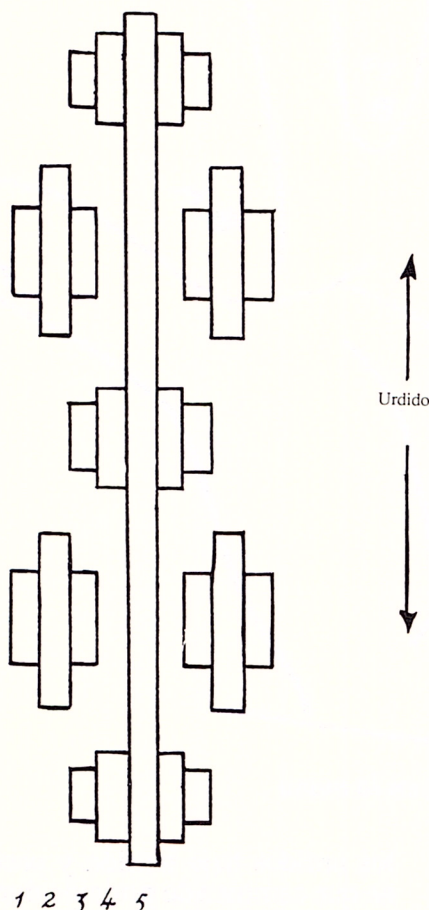


Fig. 9 Unidad de patrón "La San Miguelina"

área de la tira que no va a ser teñida. Se ve cada grupo decinco tiras como una unidad y la colocación de cada anudado en la tira está determinada por el diseño.

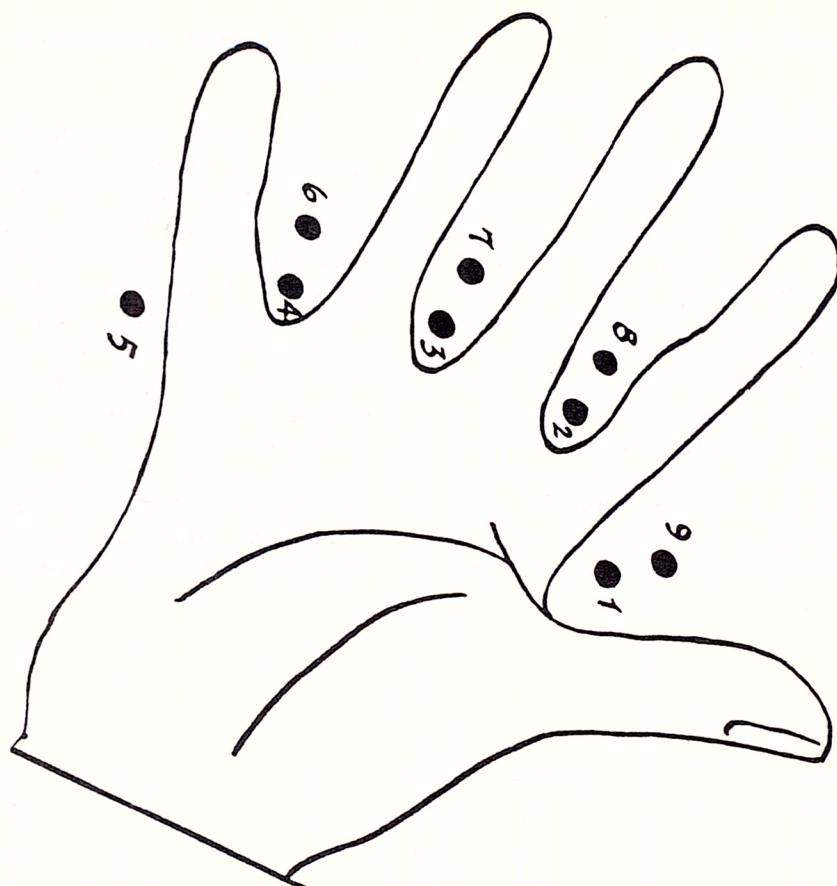
El contenido de los componentes y el sistema de agrupación de la unidad de patrón de ikat en Tacabamba, está esencialmente

limitado por el número de dedos de la mano. Son creadas unidades de patrón de hasta nueve componentes, pero la mano sigue siendo la limitación básica. "La San Miguelina", que es uno de los diseños más antiguos en Tacabamba, es un buen ejemplo de una unidad de patrón con nueve componentes, (figura 9).

Para formar una unidad de patrón de nueve componentes bilateralmente simétricos, los nueve componentes son contados, separados y atados con unas pocas hebras de fibra. Cuando el artesano coloca los componentes en su mano, los primeros cinco componentes se colocan entre los espacios de los dedos, como se describió anteriormente. Luego el sexto componente es colocado con el cuarto, el séptimo con el tercero, el octavo con el segundo y el noveno con el primero (figura 10). El componente número cinco es el punto principal o la línea de imagen en espejo. Esta técnica es llamada la **retapada**.

Los artesanos en Tacabamba me dijeron que se pueden realizar diseños con más componentes, pero que toman demasiado tiempo y que no pueden desperdiciarlo creando diseños nuevos y más complejos, cuando deben producir en mayor número para alimentar a sus familias.

Luego de que el anudado ha sido realizado, el pañón es teñido



*Fig. 10 Componentes en la mano  
Unidad de patrón "La San Miguelina"*

en índigo. Encontré una teñidora que estaba dispuesta a darme alguna información sobre su oficio. Ella compra índigo en pedazos, a los intermediarios que suplen la mayoría de los materiales de tejido en Tacabamba. El tinte no es producido o procesado en la localidad. Para teñir, primero se moja el urdido de pañón para que el tinte penetre uniformemente. Se

prepara el tinte la noche anterior, calentando y añadiendo lejía hecha de cenizas, limas y plantas. Cada pañón es zambullido en el tinte dos veces y secado. Cuando se seca, la teñidora quita los anudados y devuelve la pieza al dueño. Los detalles del teñido no son muy claros, pues relativamente son pocas las mujeres mayores que conocen este oficio y no están dispuestas a

compartir sus secretos.

Los pañones en Tacabamba son tejidos en la faja de atrás del telar; cada extremo del urdido esta atado a un muesca de la barra del telar sobre la cuerda principal (figura 11). Una barra del telar está colgada de una posición segura sobre el suelo y la otra está colocada en la cintura del tejedor. El tejedor se inclina hacia atrás apoyándose en la faja de atrás para darle la tensión requerida para manipular las hebras. En contraste con el urdido circular del telar ecuatoriano, en Perú se teje el urdido hacia la barra superior del

telar, siempre enrollando el textil creado.

Aunque la tecnología del telar es diferente en el Ecuador, existe una rara similitud. Tanto en Tacabamba como en Gualaceo, Ecuador, al preparar el telar, el tejedor utiliza un bambú corto alrededor del cual hace la sogá. Escencialmente, sirve para medir las sogas de la misma longiutd. En Gualaceo se llama juka (q) y en Tacabamba **canutito**. En ambos lugares, el artesano simplemente laza la sogá alrededor del urdido y el bambú -en ambas zonas se utiliza el mismo proceso y movimiento-

26

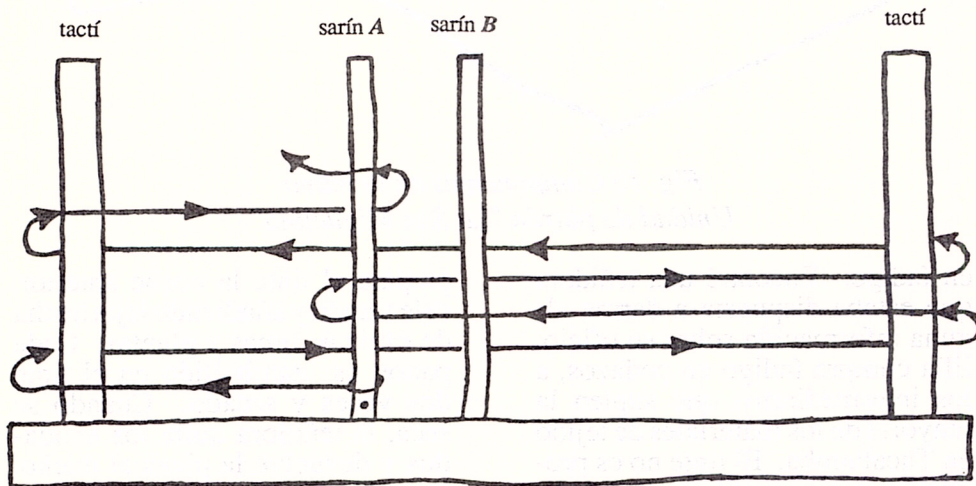


Fig 11 Tabla de urdir de Gualaceo

Luego de tejer, el fleco es anudado. Al igual que en Gualaceo, se utiliza un nudo hecho a mano. Generalmente en Tacabamba, la blonda o fleco no excede de veinte centímetros. Diseños comunes incluyen flores -claveles y dalias- y zig zags. Una mujer mayor me dijo que las antiguas blondas medían una vara (treinta y ocho centímetros) de longitud, e incluían una variedad mayor de elementos, como animales y pájaros.

#### LOS PAÑOS DE GUALACEO, ECUADOR

En la zona de Gualaceo, hay una estricta división sexual para el trabajo en la producción del paño; las mujeres preparan el tinte y el urdido, y anudan los flecos, mientras los hombres tejen el paño. Las personas casadas trabajan a menudo juntos en la producción de paño -el esposo teje mientras la esposa prepara el urdido y lo tiñe. El anudado de los flecos es realizado generalmente por mujeres que se especializan en este aspecto de la producción.

En Ecuador el urdido es realizado en una tabla para urdir o banco, que consiste en una tabla base con dos palos gruesos que se colocan verticalmente a diversas distancias según el largo del paño que se desee tejer (lo tactics) (q) y dos clavijas (los sarines) (3) entre ellos (figura 12). Cuando se teje

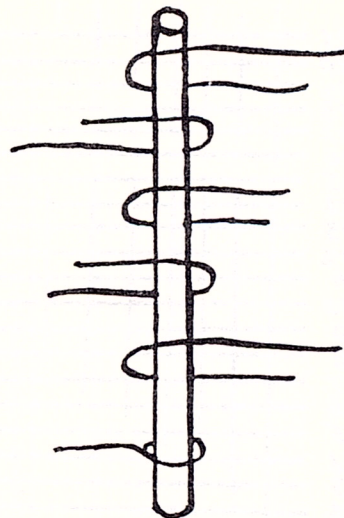


Fig. 12 Detalle del Sarín A

(figura 13) el hilo pasa de la clavija izquierda y va de adelante hacia atrás alrededor del palo del extremo izquierdo. Pasa por delante de la clavija derecha y por detrás de la clavija izquierda. El urdidor invierte luego la dirección y el hilo pasa por delante de la clavija izquierda y por detrás de la clavija derecha. Los urdidos pasan alrededor del palo del extremo derecho, de adelante hacia atrás y recorren la longitud de la tabla de urdido. Luego viene de atrás hacia adelante alrededor del palo del extremo izquierdo y pasa por detrás de la clavija izquierda. El urdidor invierte la dirección y coloca el urdido alrededor del palo izquierdo, de adelante hacia atrás. Este proceso se repite hasta que suficientes urdidos del paño estén

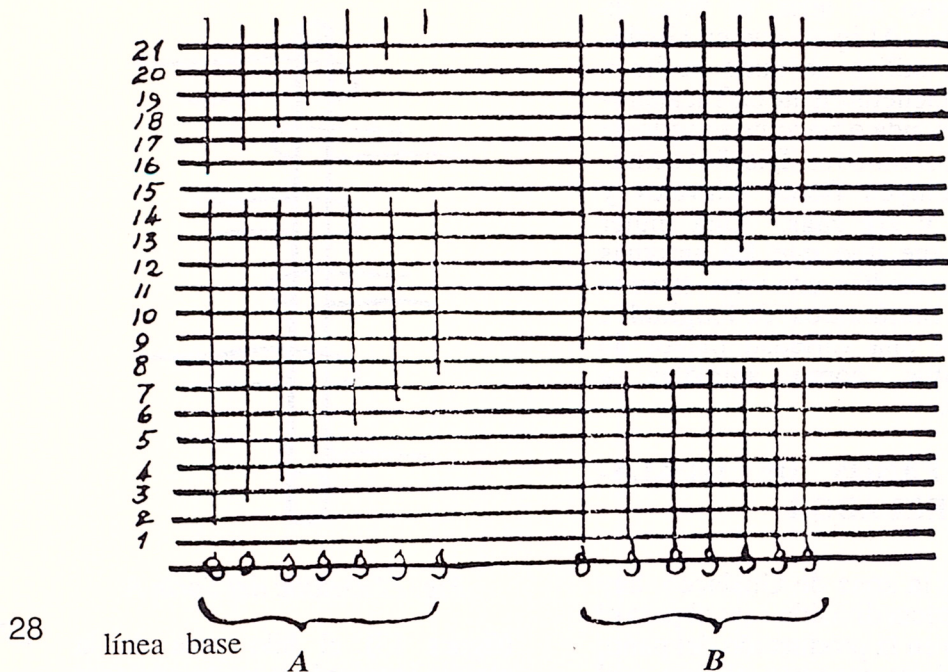


Fig. 13 Unidad de patrón de las cuendas

en su lugar.

La clavija izquierda o sarin A, puede llamarse "vara de cola de paloma". Tanto el extremo inicial como final del urdido, se enganchan alrededor de él (figura 12). Con la clavija en su lugar, el urdido forma un tubo y el textil es tejido con la clavija o con la hebra que lo remplace en su posición. Cuando la "vara de cola de paloma" es removida, los enlaces de los extremos del urdido se separan y el tejido se extiende a manera de un rectángulo plano. Como las hebras del urdido están en orden sobre la vara de cola de

paloma", es esencial para contar el número de componentes y seleccionar la unidad de patrón.

En Ecuador, los componentes y las unidades de patrón están determinadas antes de quitar el urdido de la tabla de urdir. Este sistema complejo y eficiente está basado en las cuendas -un juego de hebras auxiliares, generalmente de algodón grueso. Las cuendas son utilizadas para separar los componentes contados de otros componentes en la misma unidad de patrón y luego para unir todos los componentes análogos en todas las unidades de patrón. Es

importante anotar que mientras en Tacabamba la artesana mira al urdido enlazado al cangalpiu y extendido verticalmente delante de ella, en Gualaceo el artesano mira los urdidos horizontalmente, mientras aún están sobre la tabla de urdir.

En la zona de Gualaceo cuando el artesano ha terminado de urdir, empieza a poner las cuendas en su lugar (figura 13). Empieza por abajo del urdido, con los primeros urdidos que colocó sobre la tabla. Selecciona un número determinado de pares de urdidos y amarra una serie de cuendas a estas hebras, comenzando por su izquierda. Estos urdidos sirven de base para amarrar las cuendas. Utiliza tantas cuendas como componentes hay en la unidad de patrón. Eventualmente las hebras del urdido a las que las cuendas fueron amarradas, son soltadas. Dependiendo del diseño por el que el artesano se ha decidido, estas hebras de base pueden ser incluidas en el patrón de anudado, o excluidas. Si son excluidas, estas hebras aparecerán al final del paño como tiras sencillas de urdido, paralelas.

El artesano mira luego a la "vara de cola de paloma", donde los pares de urdidos pueden ser fácilmente distinguidos, y cuenta el número de hebras para el primer componente de la unidad de patrón A (en la figura 13, los

urdidos de la base donde las cuendas están amarradas, se soltarán y aparearán como tiras paralelas del urdido). Pasa las cuendas por detrás de esas hebras y hala la cuenda hacia ella nuevamente, terminando a su lado del urdido. El siguiente componente es contado y la segunda cuenda pasa por detrás del urdido que abarca el primero y segundo componente y luego pasa en dirección al artesano. Igualmente la tercera cuenda pasa por detrás de los urdidos que abarcan el primero, segundo y tercer componente y luego pasa en dirección al artesano. Mientras las cuendas mantienen la separación entre los componentes contados, el proceso continúa hasta que el número deseado de componentes de la primera unidad de patrón A es completado.

29

Los paños de Gualaceo están compuestos de líneas paralelas de urdido, de las unidades de patrón, en el orden: ABAB, como en los paños de Tacabamba. Un conjunto de cuendas rige las unidades de patrón A, mientras otro conjunto de cuendas rige las de B. Una vez que los componentes de la unidad de patrón A han sido contados con las cuendas, otro juego de cuendas es amarrado y el artesano las utiliza para contar y seleccionar los componentes de las unidades de patrón B.

Cuando termina de contar y seleccionar los componentes de

las unidades de patrón B, regresa a las cuendas de la unidad de patrón A y comienza a contar los componentes para la segunda unidad de patrón A. Nuevamente la primera cuenda pasa por detrás del primer componente y la segunda cuenda pasa por detrás del primero y segundo componente de la unidad de patrón A. De esta forma el artesano completa la segunda unidad de patrón A y continúa con la segunda unidad de patrón B.

30 Cuando este proceso ha sido realizado con todas las hebras, el artesano utiliza las cuendas para agrupar los componentes análogos de cada una de las unidades. Unifica las cuendas de la base original y suelta aquellas hebras. Luego ata el extremo superior de cada cuenda a su extremo inferior. Empezando por la izquierda con la primera cuenda A, reúne todas las hebras del urdido que están contenidas en esta cuenda y hace un solo bulto o sogá, como se lo denomina en Gualaceo. La sogá en esta región, es similar a la tira en la zona de Tacabamba. Luego de formar cada sogá, el artesano enlaza una fibra alrededor del bulto para que la separación difícilmente alcanzada no se pierda. Este mismo tipo de enlace se observa en la figura 6. La segunda sogá está conformada por todos los componentes contenidos por la segunda cuenda. El proceso continúa para todas las cuendas del patrón de unidad B. Un mon-

tón de fibras gruesas son enlazadas a través de las sogas para que el orden se mantenga. Solo cuando esta fibra está en su lugar, se remueven las cuendas.

Cuando este proceso ha sido completado para todas las hebras del urdido, cada cuenda ha servido para un doble propósito: mantiene la separación entre cada componente de la unidad de patrón y sirve para unir todos los componentes análogos de todas las unidades de patrón A o B. De ahí que el número de componentes de la unidad de patrón del ikat en Gualaceo no está limitado por el número de espacios entre los dedos, y puede ser tan amplio como el número de cuendas que utiliza el artesano y el número de sogas que quiere atar con el anudado. Algunos diseños complejos, en Gualaceo, requieren hasta de veinticuatro sogas.

La fibra utilizada para el atado viene del Agave Americano Latino o cabuya, como se lo conoce en la región. Se cortan las hojas y se quitan las espinas. Luego se hacen cortes longitudinales en cada pedazo y se separa la fibra. Luego de separarlas, las tiras de fibra son atadas en bultos y se deja remojar en agua estancada durante una semana. Este proceso de fermentación ayuda a remover la pulpa de las fibras. Luego de remojarlos, los bultos se golpean contra piedras para quitar la pulpa. Se enjauga las fibras con



agua limpia y luego se las guarda hasta que vayan a ser utilizadas. Los artesanos enfatizan que la cabuya debe estar especialmente limpia para ser utilizada en paños de fondo blanco, lo que no es necesario para los paños más comunes, de fondo rosado.

Luego del anudado, el paño es teñido. Generalmente en la región de Gualaceo, los paños rosados y negros son los más comunes, para los que se utiliza tintes de anilina. El hilado es teñido primeramente en rosado, luego es anudado y teñido nuevamente en negro. Para estos paños, el fleco se mantiene fuera del tinte y permanece rosado.

En el Ecuador, el urdido rodea las barras del telar, en contraste con el tipo de telar del norte de Perú, en el que el urdido es enlazado a las barras rectangulares del telar. En Ecuador, mientras el tejedor trabaja, simplemente desliza el urdido aún no ha tejido y lo ya tejido alrededor de las barras del telar, manteniendo el urdido que va a ser tejido a una cómoda distancia de su cuerpo. El telar ecuatoriano es más eficiente que el peruano, pues la difícil tarea de enlazar las cuerdas principales a las barras del telar, está eliminada. El urdido es un tubo y cuando la "vara de cola de paloma" o hilo es sacado, el textil se vuelve rectangular.

Puede tomar solamente una

semana urdir, amarrar, teñir y tejer el textil, pero el anudado de los flecos puede llevar hasta tres meses, dependiendo de la complejidad del diseño y de la finura de los nudos. Anudar es también la parte más pobremente pagada de todas las etapas de producción del paño. En México el anudado de fleco es mejor pagado; en 1983 en Tenancingo, los tejedores varones ganaban alrededor de dos dólares por paño, mientras que las atadoras de fleco (mujeres) recibían dieciséis dólares por su trabajo (Davis, este volumen). De cualquier forma se debe recordar que el atado de fleco es el proceso que más tiempo consume en la producción de paño.

## HISTORIA RECIENTE DE LAS TRADICIONES DEL IKAT

31

La similitud extraordinaria entre los pañones del Perú y los paños de Ecuador, no es de ninguna manera una coincidencia. El estilo llamado "estilo peruano" en la región de Gualaceo, fue adaptado de los pañones peruanos vistos por tejedores de ikat ecuatorianos. Las conexiones de intercambio a principios del siglo XX juegan un papel importante en la difusión del estilo de paño ikat.

Hay evidencia documentada del tejido del pañón al norte del Perú, a finales del XIX. En una tesis de 1977, tres estudiantes peruanos de antropología, informan que las mujeres adultas en

San Miguel de Pallaques (provincia de Gualgayoc, Departamento de Cajamarca) habían aprendido la técnica de sus madres y que el tejido del pañón era "el oficio del pueblo" (Quiroz et. al. 1977:24). Generalmente las mujeres del campo teñían y tejían los pañones, mientras que las mujeres que vivían en el pueblo de San Miguel hacían el anudado y el atado de los flecos.

En 1925, los pañones eran tejidos en San Miguel y en Tacabamba (Departamento de Cajamarca) y en Huancabamba (Departamento de Piura). La tradición del tejido parece haberse extendido no más allá del sur de San Miguel. En San Miguel durante los años de 1960, el tejido de ikat fue reemplazado como "oficio del pueblo" por una especie de cobija de menor calidad (Quiroz et. al. 1977:27).

En Febrero de 1957, John Cohen, documentó la producción de pañones de ikat en San Miguel. La técnica utilizada para producir estas mantas, como las llamaban, es significativamente diferente de lo que yo pude observar en Tacabamba. La técnica de San Miguel permite diseños más complejos que aquellos comúnmente vistos en Perú. El informa que el urdido era hecho sobre una tabla de urdir, los urdidos eran separados en grupos de ocho hebras y éstos eran mantenidos por enlaces. Luego el urdido era transferido a una

parte interior del telar y el artesano empezaba a formar las unidades de patrón. En lugar de utilizar sus dedos para agrupar los componentes análogos de la unidad de patrón, el artesano de San Miguel utilizaba una herramienta llamada escogidor (figura 14) (4). Este mecanismo a manera de peinilla, tenía veinte ranuras, dentro de las cuales los grupos de componentes eran colocados. En la manta que John Cohen documentó, solo diecisiete de las veinte ranuras eran realmente utilizadas.

Empezando a un lado del urdido, el artesano colocaba los componentes en las ranuras del escogidor en orden secuencial. Luego de llenar todas las ranuras, volvía a la primera y continuaba colocando los componentes. Cuando terminaba, el urdido estaba dividido en diecisiete grupos, cada grupo contenía componentes análogos de la anchura total del urdido. Un hilo era atado a través de estos grupos para mantener la separación. Así, la unidad de patrón de diecisiete componentes era creada.

Luego se regresaba el urdido a la tabla de urdir, donde era colocado bajo tensión entre dos palos. Cuatro pliegues de hilo eran utilizados para el anudado y era enrollado en una bobina llamada quichu (q), para que pudiera ser fácilmente manipulado alrededor del urdido. Los artesanos dijeron que podría tomar hasta tres días para completar el atado en una

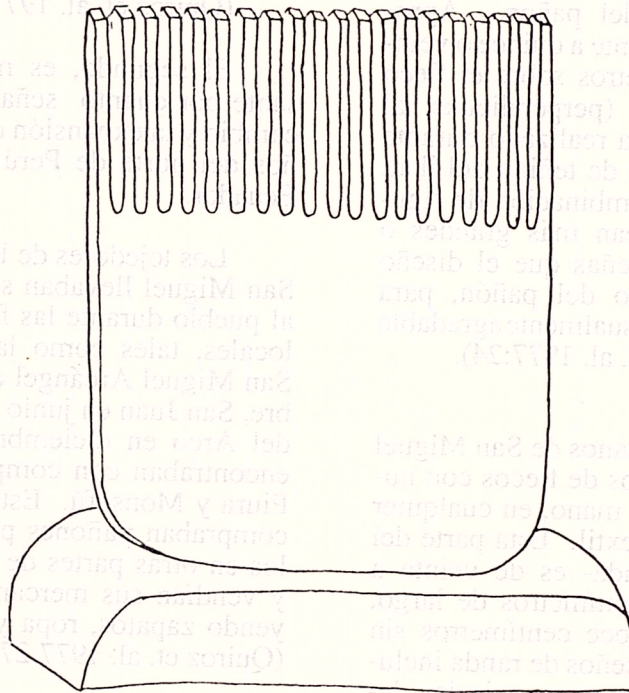


Fig. 14 Escogidor de San Miguelina

fina manta de fondo blanco.

Luego de atar, el urdido era removido de la tabla de urdir y los extremos de los flecos eran envueltos en papel o trapo, para protegerlos del tinte. La teñidora que John Cohen entrevistó, vivía en las afueras de San Miguel y le dijo que compraba índigo importado de Centro América, en un almacén del pueblo. Ella contó que molía el índigo entre piedras y lo cocinaba con agua de ceniza. Ella teñía la manta introdu-

ciéndola en elbaño de tinte, removiéndola periódicamente y sacándola del baño para golpearla. Esta acción de golpear, permitía que el tinte entre en las áreas pequeñas del urdido. (J. Cohen, pers. com. 1987).

El estilo de San Miguel estaba caracterizado por diseños de ikat de azul sobre fondo blanco. Habían:

flores, caracoles, pájaros pequeños y pequeñas ollas,

distribuidas uniformemente a lo largo del pañón. Aproximadamente a quince o veinte centímetros sobre el fleco un borde (perpendicular al urdido) era realizado durante el proceso de teñido del ikat. Es una combinación de figuras, ya sean más grandes o más pequeñas que el diseño del cuerpo del pañón, para hacerlo visualmente agradable (Quiroz et. al. 1977:24).

34 Los artesanos de San Miguel crearon diseños de flecos con nudos hechos a mano, en cualquier extremo del textil. Esta parte del pañón -la randa- es de veinte a veinticinco centímetros de largo, seguido de doce centímetros sin fleco. Los diseños de randa incluyen "pequeñas aves, paisajes, letras y emblemas nacionales; todos escogidos por la mujer que ordena el pañón". (Quiroz et. al. 1977:25). Los flecos más elaborados, representan emblemas nacionales de Ecuador y Perú. También se hacían poemas. Los estudiantes peruanos de antropología documentaron dos poemas, que merecen atención:

Al pie de la lima verde  
donde nace el agua clara  
entregué mi corazón  
a quien no lo merecía

Aguila del valle andino,  
parte para el Ecuador  
llevando el labor

del pueblo San Miguelino  
(Quiroz et. al. 1977:26).

El segundo, es más interesante por cuanto señala el intercambio y la expansión de los diseños del norte de Perú al sur del Ecuador.

Los tejedores de la región de San Miguel llevaban sus pañones al pueblo durante las festividades locales, tales como la Fiesta de San Miguel Arcángel en septiembre, San Juan en junio y la Virgen del Arco en diciembre. Allí se encontraban con compradores de Piura y Monsefú. Estas personas compraban pañones para venderlos en otras partes de Cajamarca, y vendían sus mercancías, incluyendo zapatos, ropa y sombreros (Quiroz et. al. 1977:27).

¿Cómo y cuándo llegó el pañón de San Miguel a Gualaceo, Ecuador?. La historia narrada oralmente, recopilada en 1986 por personas jóvenes del área y por mí misma, indica cómo el estilo peruano llegó a la dinámica de producción de paño en Gualaceo, a principios del siglo veinte.

El paño en Ecuador llamado "estilo peruano", corresponde a la descripción del pañón de San Miguel. Estos paños tienen diseños azules sobre un fondo blanco e incluyen un borde perpendicular de blanco sobre azul (la guarda).

Diseños comunes a lo largo

del paño y en la guarda incluyen aves, mariposas, plantas, perros, espirales y flores.

El fleco de los paños de Gualaceo es elaborado como el del pañón en San Miguel. Algunos tejedores de Gualaceo indican que el diseño del emblema nacional en el fleco es una innovación propia; la información del Perú lo contradice. Sin embargo, los flecos son elaborados en Ecuador y dan una buena idea de lo que fueron los flecos del pañón de San Miguel.

Paños de ikat simples y de baja calidad fueron confeccionados en el área de Gualaceo (especialmente en las comunidades de Bullcay y Bulzhun), antes de que llegaran los ikats peruanos a principios del siglo veinte. Generalmente estos paños eran realizados con las técnicas descritas para el paño de Gualaceo. Son considerados de baja calidad porque el hilo es más grueso y menos complejo. Según los ancianos de entre setenta y ochenta años (hombres y mujeres) cada año las pacotillas (paños de baja calidad), eran llevados a Loja para la fiesta de La virgen del Cisne, el ocho de Septiembre. Un anciano nos dijo:

Allá (en Loja), las mujeres jóvenes del campo, generalmente salen vestidas con los paños que nosotros hacemos. No tenían de este tipo en

Loja, pero sí a los alrededores (Miller et, al.1986:22) (5).

Los paños pacotillas eran llevados de Gualaceo por tejedores independientes y por intermediarios. Muchos tejidos eran hechos durante el año de una manera informal, pero durante los meses anteriores a la Fiesta de la Virgen del Cisne, los artesanos producían para los intermediarios. Una mujer que anudaba los flecos de paño cuando era joven, nos dijo:

Yo anudaba (el fleco del paño) para que ellos lo llevaran a Loja. Hacía aves, venados, palo-mas y todo tipo de cosas. Yo era trabajadora... Me ponía a hacer los paños que ellos llevaban a vender a Loja. Me ofrecían pagar seis o siete reales por cada uno y ofrecían un real más por cada uno que fuera pagado al regresar de Loja (Miller et. al. 1986:24) (6).

Otro hombre nos contó sobre los trabajos de fiesta comunal o mingas de tejidos, para tejer los paños para el viaje a Loja. Estas mingas eran organizadas por los intermediarios.

Yo trabajé en mingas de tejidos. Hace mucho tiempo los viajeros (intermediarios) hacían estas mingas, cinco, seis tejedores, así tejíamos en las mingas para los que

estaban viajando. En un casa había una minga de tejidos, algunos de nosotros íbamos a las cuatro de la mañana. Otros iban a las cinco a trabajar, a tejer. Algunos tenían sus paños listos para tejer. Los viajeros llevaban 100 paños, 200 paños, 150 paños, todo de acuerdo a su influencia. Algunas personas que tenían dinero llevaban bastante. Otros no tenían tanta influencia y llevaban poco (Miller et. al. 1986:24) (7).

Un tejedor anciano que hizo un viaje a Loja de pequeño, nos contó sobre éste:

36

El viaje duraba cinco días de ida y cinco de regreso, cinco días que pasábamos en la fiesta, duraba en total quince días. Ahí negociábamos con los peruanos. (Íbamos a lomo de mula), sí a lomo de mulo. Fui cuando era apenas un niño. (Miller et. al. 1986:25) (8).

Cuando estaban en Loja con sus vestidos para la Fiesta de la Virgen del Cisne, los tejedores de Gualaceo vieron los paños peruanos. Difícilmente se encontrarían con los tejedores peruanos, ya que los pañones eran vendidos por los intermediarios en los pueblos del Perú. De todas formas, para los tejedores experimentados, examinar un tejido era suficiente para inspirar innovaciones en

el estilo. Un tejedor anciano nos dijo:

Ellos dijeron que vieron peruanos, aquí están los paños peruanos. Nosotros hacíamos peruanos (pañones).. Muchos peruanos iban a Loja a vender todo tipo de cosas. Los viajeros de aquí traían artículos peruanos. Ellos iban con los paños de pacotilla a venderlos allá (Miller et. al. 1986:23) (9).

Otro tejedor anciano expresó:

Estos tejidos son los que conocían antes en el Perú. Luego empezamos a hacer los llamados "atados peruanos". -Dicen que llegaron cuando yo era un niño- "En Perú hacen paños", decían. Así que poco a poco se llegó a conocerlos entre la gente (Miller et. al. 1986:23-34) (10).

#### DINAMICA DE PRODUCCION, 1986

Los dos estilos de paños que vemos hoy en Tacabamba y en Gualaceo provienen de la misma rama, los pañones de principios del siglo veinte fueron vistos y copiados por los tejedores ecuatorianos. Las similitudes geográficas y culturales de ambas regiones son igualmente extraordinarias. Aunque de un origen similar, ambas tradiciones han tomado diferentes rumbos.

## PRODUCCION DEL PAÑÓN EN TACABAMBA

En Tacabamba, hoy en día, los diseños de pañón y la blonda son más simples que aquellos diseños de San Miguel a principios del siglo veinte. Los ancianos en Tacabamba me dijeron que cuando eran jóvenes, las blondas eran más largas y detalladas. Me dijeron que una mujer -ahora muerta- solía hacer pañones con veinte tiras. Es posible que los pañones fueran hechos en Tacabamba utilizando la misma técnica que Cohen observó en San Miguel. Mientras la técnica de ikat desapareció en San Miguel en los años sesenta, pudo haberse simplificado en Tacabamba durante los últimos cincuenta años.

Aunque simplificada, la tradición de pañón está floreciendo hoy en día en Tacabamba. Mujeres jóvenes aprenden la técnica de sus madres, abuelas o vecinas. La producción del pañón es "el oficio del pueblo". A menudo las mujeres que viven en el pueblo tienen el capital para invertir en materiales para sus pañones. Pagan a la artesana por su labor en cada parte del proceso de producción, desde el urdido hasta el anudado.

El mercado regional es fuerte. Cada domingo en el mercado, las mujeres traen sus pañones para la venta, nítidamente doblados sobre

sus hombros. Hombres de mediana edad vienen a Tacabamba a comprar pañones y revenderlos en Bambamarca y Celedín, Departamento de Cajamarca; en Chachapoyas en el Departamento de Amazonas; en Rioja y Moyobamba, Departamento de San Martín; y Yurimaguas, Departamento de Loreto. De cualquier forma, las mujeres no ganan mucho por su trabajo y los hombres de mediana edad, tienen ventaja, ya que además venden los materiales necesarios para los pañones. No existe organización local de los campesinos.

Cada año, al llegar la Fiesta de Nuestro Señor de la Misericordia, el 14 de Septiembre, los artesanos producen pañones fervorosamente. Los mejores pañones del año se encuentran en esta celebración. La misma dinámica fue observada en San Miguel de Pallacques a principios del siglo veinte. Adicionalmente, algunas mujeres también me dijeron que artículos de contrabando ecuatoriano se podían encontrar en esta fiesta. Mencionaron radios, licuadoras y artículos plásticos. El comercio entre la frontera prospera y está unido a la celebración de las fiestas.

## PRODUCCION DEL PAÑO EN GUALACEO

En la región de Gualaceo, alrededor de la Segunda Guerra

Mundial, el abastecimiento de algodón desapareció y los artesanos empezaron a tejer paños de lana. La lana es más fácil de teñir que el algodón y, empezaron paños con diseños rosados sobre un fondo negro. Este estilo es el más popular hoy en día. El algodón y el índigo se han vuelto extremadamente caros.

A través de la historia narrada oralmente, sabemos que la producción del paño en Gualaceo, era similar a lo que se observa en Tacabamba actualmente. La producción estaba encaminada al mercado local y unida a la Fiesta de la Virgen del Cisne en Loja. Las mujeres ancianas en Bulcay, una comunidad productora de paños en la región de Gualaceo, señalaron que solían ir al mercado con sus "paños al hombro", esperando vender su trabajo. Las compras semanales dependían de este ingreso.

En la región de Gualaceo, la presión es mayor para dejar de utilizar la ropa tradicional por los vestidos de fábrica. Gualaceo está más cerca del centro urbano de Cuenca, que Tacabamba de Chota o Cajamarca. Las carreteras son mejores, y la electricidad ha hecho que la televisión y la radio sean comunes en los hogares de los artesanos y de otras personas del pueblo. Bajo estas condiciones, la cultura tradicional de la región está desapareciendo rápidamente junto con la producción

tradicional del paño. Adicionalmente, otros oficios como la zapatería, son mejor pagados y más prestigiosos.

La producción del paño no ha desaparecido aún, pero los diseños y las formas de comercialización han cambiado. Aunque los paños tradicionales de rosado y negro todavía son confeccionados, muchos artesanos tejen bufandas, cinturones y pequeños paños para el mercado turístico. Se utilizan una mayor variedad de colores incluyendo morado, verde, turquesa, amarillo, anaranjado y café. Algunos artesanos utilizan todavía diseños tradicionales; pero actualmente también se tejen diseños de manchas de leopardo y triángulos.

El paño está destinado para almacenes de Cuenca y Quito, que se dedican a producir vestidos y casacas para la élite local y para exportación. En los últimos años, los tejedores han realizado contactos directos con los almacenes de la ciudad, lo que significa un cambio saludable de una situación anterior en la que un solo individuo controlaba la materia prima y la venta de los paños.

La producción de paño de ikat en Gualaceo ha perdido su venta local, debido a los cambios de las actitudes y la vestimenta en los últimos diez o veinte años. En contraste, la producción de pañón en Tacabamba, está ligada a la



economía del campesino y no se encuentra mayormente afectada por la vestimenta urbana. Los rumbos de estas dos tradiciones se han unido y desunido en el transcurso del siglo veinte, cada uno cambiando de acuerdo a las condiciones locales.

### **PREGUNTAS SUGERIDAS POR LA INVESTIGACION**

¿Cómo era la tradición del ikat en estas regiones antes de la conquista española?. ¿Qué sucedió con la técnica luego de la conquista?. ¿Dónde pudo haberse originado el estilo peruano a fines del siglo diecinueve?.

Antes de la conquista española, la técnica de ikat, existía en Perú y en Ecuador. Ann Rowe cita quince ejemplos de urdidos de ikat de algodón pre-hispánico, la mayoría de ellos costaneros, de los valles de Pacasmayo, Viru y Chicama en Perú (Rowe, 1977:18). Son probablemente de origen Chimú. Las condiciones húmedas y cálidas de la costa ecuatoriana no se prestan para la conservación del textil. De todas formas, unos ochenta y cinco fragmentos de textil fueron preservados en una urna enterrada, excavada en 1961 en la Compañía, en la provincia de Los Ríos en Ecuador. Las fechas de entierro del período tardío en Ecuador datan de 1200 a 1500 años A.D.

Varias muestras fueron decoradas con pedazos de metal colgados; los productos mineralizados de cobre, probablemente ayudaron a la conservación del paño. La conservadora Joan Gardner expresa: "los ikats de Los Ríos, supuestamente fueron teñidos de café sobre hilos tostados. El patrón de este fragmento es geométrico con motivos como diamantes, estepas y ganchos, entre otros (Gardner 1979:29).

Encontramos ikats hoy en día en una variedad de textiles, muchas, prendas introducidas o expandidas por los españoles. ¿Desapareció la técnica para luego ser reintroducida por los españoles? o ¿acaso adaptaron los tejedores locales la tradición de ikat para decorar las prendas de estilo español?.

Primero debemos preguntarnos ¿cómo el estilo y la técnica pudieron haber sido introducidos si no había un conocimiento previo de este arte?. El tejido de ikat es complejo y lleva tiempo. No creo que una muestra de ikat de otro lugar del mundo pueda proporcionar suficiente información, aún al tejedor más experimentado para hacer una réplica, si él o ella no tienen ya algún sistema de producción de ikat.

¿Tuvieron los españoles alguna razón económica para introducir una técnica que toma tanto tiempo?. Creo que no. En reali-

dad, la mayor técnica que introdujeron los españoles fue el telar con pedal, que permitía una mejor producción en los trabajos forzados u obrajes, de la que hubiese sido posible con las técnicas textiles pre-hispánicas. La producción de los obrajes incluía paños de lana y algodón, para exportar y para las minas del sur.

En ambas regiones, el telar pre-hispánico es utilizado para producir ikats modernos. La utilización en el Ecuador del telar sigue la línea pre-incásica de Palta, que se extiende al sur hasta Jaen, al norte de Cajamarca. El telar de cuerda principal de Tacabamba, es probablemente el más utilizado al norte (Meisch 1981-a:4). En ambas regiones, aunque el español es hablado por los campesinos, la terminología utilizada para el telar es primordialmente el Quechua o Quichua, sugiriendo que el tejido tradicional pre-hispánico continuó en zonas donde la cultura y el estilo hispánico fueron asimilados.

El paño es una prenda no indígena introducida por los españoles. La lliglla (q) -un paño rectangular que se lleva sobre el hombro, unido en el cuello por una aguja o tupu (q)- es su equivalente pre-hispánico. El paño es una parte importante de la vestimenta tradicional de la mujer mestiza, de las zonas montañosas hispano-hablantes. Necesitamos saber más acerca del temprano

establecimiento de patrones coloniales, tanto en Azuay como en Cajamarca, para poder entender cómo la utilización del paño puede reflejar las raíces étnicas. De todas formas, hay una fuerte correlación entre la utilización del paño y un predominio del campesinado mestizo.

El estilo del paño fue adoptado primeramente al norte de Perú. A principios del siglo veinte se expandió al sur de Ecuador, donde fue adoptado por el campesino mestizo, quien ya tenía una tradición de ikat.

Aún así, ¿dónde se originó el estilo? La investigación debe ser realizada sobre las técnicas y estilos del tejido colonial, y sobre el tejido en España, México y Guatemala. Un fragmento histórico intrigante, me ha llevado a sospechar que los paños de ikat que ahora vemos, pudieron haber sido inspirados en artículos importados de las Filipinas. En su viaje de 1927 a La Sierra -Distrito de Santa Cruz, en la provincia de Gualgayoc, Departamento de Cajamarca, el Dr. Juan Ugaz, en la sección dedicada a vestidos típicos, menciona que "hasta hace pocos años, el paño de Manila para mujeres y la capa de lana para hombres eran deriguer (sic)(?) (Ugaz 1927:70). Por lo dicho en este documento, creo que podemos estar seguros de que se refiere a los campesinos locales y no a la élite. Esto sugiere que

en algún punto, los paños importados de Filipinas estaban al alcance de los tejedores, para ser copiados. Este dato histórico sobre la difusión del diseño, de Perú a Ecuador indica que con la existencia de una tradición de ikat, la observación y examinación de otro estilo de ikat, es todo lo que un tejedor experimentado necesita para copiar el vestido.

Ambas regiones tienen técnicas radicalmente diferentes para los componentes de las técnicas de ikat y la selección de grupos de patrón, pero los textiles resultantes son casi idénticos. Es casi imposible descifrar la técnica utilizada cuando se observan textiles modernos de estas regiones. Aun así, podemos ver el número de componentes en cada patrón de unidad para adivinar sobre la técnica utilizada. Si hay un número pequeño de componentes - de tres a nueve -, el textil probablemente fue hecho con la técnica moderna de Tacabamba. Si los diseños son más complejos, pue-

de haber sido utilizada la técnica de Gualaceo o San Miguel. Los paños realizados con el sistema de cuerdas de Gualaceo, o el sistema con escogidora de San Miguel, son virtualmente indiferenciables.

Tal vez la diferencia en la técnica de ikat sigue el mismo límite étnico que divide los territorios del sur, donde el telar peruano de cuerda principal es utilizado y las regiones del norte donde los telares de tira circular posterior ecuatorianos son utilizados. Más investigaciones se deben realizar para determinar estos límites.

La investigación presentada levanta solo unas pocas preguntas y respuestas. Algunas de las respuestas pueden ser difíciles de obtener debido a la falta de evidencia histórica. La información etnográfica sobre la difusión de las técnicas en otras áreas puede dar una idea sobre el destino del ikat en los Andes luego de la Conquista Española. ●