

LA ORFEBRERÍA ARTESANAL CONTEMPORÁNEA EN EL PERÚ: LA EXPERIENCIA DEL ORFEBRE MAURO RODRÍGUEZ

Resumen:

El artículo muestra la continuidad, en el uso de técnicas de orfebrería precolombinas peruanas, por parte de los artesanos del presente. Se pone como ejemplo el caso del maestro Mauro Rodríguez, quien compartió con las autoras sus experiencias y los secretos de las técnicas prehistóricas de orfebrería que aprendió de sus padres. Se realiza una descripción de su taller y de cada una de las técnicas que son utilizadas.

La elaboración de piezas de orfebrería, con técnicas que tienen más de 1000 años de tradición, está en peligro de perderse por la inclusión de maquinarias e instrumental moderno que realizan el trabajo, quizás de manera más rápida, pero en serie y con una calidad inferior. El valor que le da a la pieza el hecho de ser elaborada por las manos de un artesano no tiene igual. En este trabajo tratamos de rescatar y dar a conocer esta herencia cultural del uso de técnicas antiguas, - que aún hoy en día asombran por su extraordinaria calidad y complejidad-, las cuales nuestros antepasados nos dejaron y aún son utilizadas por artesanos que siguen la tradición de sus tatarabuelos ante el asombro de muchos estudiosos. Sentir orgullo de la tradición orfebre del Perú y mostrarla al mundo, es una de las premisas de este artículo.

1 Pontificia Universidad Católica del Perú. E-mail: luchivetter@hotmail.com
2 Pontificia Universidad Católica del Perú. E-mail: pcarcedo@hitepima.com

Introducción

Perú, país de culturas ancestrales de imperios y conquistas, de riquezas arqueológicas, históricas y naturales, conserva una riqueza en la creatividad y fuerza artesanal que su gente se siente orgullosa de poseer. Este país es conocido, primero en época precolombina y luego durante el Virreinato, Colonia y República, por sus trabajos artesanales que llegan a ser obras de arte; entre ellos tenemos el trabajo en plata, material que dominaron desde que las culturas precolombinas decidieron utilizar este metal como soporte y recurso espiritual de sus creencias, ofrendas a sus dioses y símbolo del poder terrenal.

Durante el Virreinato, el Perú fue conocido como país productor de plata, primero con la explotación de las minas de Porco y luego con el descubrimiento en 1542,- mismo año en que se funda el Virreinato del Perú bajo el reinado de Carlos I-, de las minas de plata de Potosí. A esto, se unen los testimonios de los europeos que conocen el trabajo excepcional de los indígenas orfebres fundiendo así, por un lado, la riqueza de un país productor de plata con la extraordinaria formación ancestral de sus artesanos, originando que la fama del arte de los plateros peruanos sea conocida hasta hoy fuera del continente americano.

La ciudad de Lima y en general su departamento, han sufrido durante los últimos 30 años, y por causas muy diversas-, terrorismo, búsqueda de oportunidades, etc.-, migraciones de gente procedente del interior, fundamentalmente de la sierra. Estas personas cargaron con su bagaje cultural y se instalaron en la árida Lima, trayendo consigo no sólo sus costumbres, sino también su herencia ancestral de realizar el trabajo artesanal. Muchos, dejaron atrás aquello que durante generaciones se dedicaron a trabajar sus familias, pero otros, como fue la familia de don Mauro Rubel Rodríguez Inga, prefirieron seguir trabajando aquello que mejor sabían hacer, -en este caso la joyería-, además se propusieron a enseñar a los jóvenes a recuperar las técnicas usadas por sus antepasados.

Mauro Rubel Rodríguez Inga, es el típico caso de un provinciano; natural de San Jerónimo de Tunán, Huancayo, lugar conocido desde la época de la Colonia por agrupar a familias de orfebres con una tradición ancestral y que llegó a Chosica con su familia siendo muy niño a finales de los 50 en busca de mayores oportunidades. Su padre, Don Eduvino Rodríguez Sánchez, orfebre y platero de San Jerónimo de Tunán, a su vez aprendió el arte de la platearía de su abuelo. Una vez instalada su familia comenzó a organizar y enseñar, a los pocos orfebres que había en ese tiempo en Chosica, aquellas técnicas que aprendió desde pequeño. Formó el primer taller de orfebrería en Chosica y en él aprendieron muchos jóvenes que luego formaron sus propios talleres. Poco a poco D. Eduvino, quien trabajó para la famosa- en esa época-, casa Mass del centro de Lima, empezó a participar en concursos de platería ganando un Concurso Nacional de orfebrería. Corrían los tiempos de Nicomedes de Santa Cruz cuando a D. Eduvino, su fama y extraordinaria destreza en la elaboración de piezas de metal, le hizo merecedor del apelativo de “manos de oro”.

Don Mauro, a pesar del trabajo de su padre y el vivir día a día inmerso en el ruido y trajín del taller familiar, se anima a trabajar en orfebrería a la edad de 30 años, antes estuvo dedicado a la construcción civil. Contrario a lo que se pueda pensar, no trabajó al lado de su padre, sino que forma su propio taller, también en Chosica.

Para D. Mauro, el saber de técnicas y la inspiración para crear sus propios diseños le son innatos. Todo lo que sabe lo aprendió mirando en el taller de su padre. Al principio trabajó cosas pequeñas, aretes, collares, cadenas, etc., que las llevaba a Lima para ser vendidas. Más tarde, cuando se abre una escuela de orfebrería en Huampaní, aprende otras técnicas y decide producir piezas más variadas. Por los años 80 conoce a la famosa diseñadora de joyas Esther Ventura quien junto a Teresa Ortiz de Zevallos se presentan en su taller y le proponen trabajar juntos.

De ahí en adelante, su carrera está llena de premios y menciones honrosas. En 1996 gana el primer premio en joyería y el segundo en orfebrería en el Concurso Nacional de la Plata, celebrado en Huancayo por el Patronato Nacional de Plata. En el 2002, el concurso se realizó en la ciudad de Trujillo donde Don Mauro tuvo mención honrosa en filigrana y orfebrería. Actualmente, el maestro Mauro trabaja para una prestigiosa firma de joyería, que es en la actualidad su principal cliente, aunque no duda en decir orgulloso que su clientela es mucha y variada. Siente pena al decir que ninguno de sus tres hijos siente la tradición joyera como él, aunque lo ayuden en la comercialización de sus obras.

D. Mauro se considera un orgulloso heredero de esta tradición milenaria y siente que para él es una obligación enseñar a las futuras generaciones no sólo las técnicas ancestrales, sino también su pasión y amor por la joyería. Es por ello que a sus sobrinos y a los muchachos del barrio, interesados en conocer este arte, les enseña con paciencia lo que sabe. Muchos de ellos, después de pasar por horas de enseñanza con la soldadura, laminar, trefilar, adelgazar láminas, armar piezas y pulirlas, han abierto sus talleres en Chosica, a 40 km. de Lima.

Orfebre inquieto, siempre buscando cosas nuevas, renovador incansable, Don Mauro aconseja que la gente se anime a hacer sus propios diseños. Su mayor deseo es que los jóvenes que van a su taller sientan que en la joyería no sólo pueden obtener un modo de vida, sino que también empiecen a valorar ese tesoro que aún tiene el pueblo peruano, sus raíces ancestrales y la habilidad innata de sus manos.

El taller de don Mauro

Está instalado en la parte posterior de su propia casa. Cuenta con 6 personas fijas y 2 o 3 que rotan. Consta de dos secciones; una habitación alargada que es el taller propiamente dicho (*Foto 1*) en donde



Foto 1

en 6 mesas de madera trabajan sus artesanos y un pequeño patio semi cubierto en donde se encuentra la fragua, un caño de agua y en medio de todo el tas o yunque de platero encima de un tronco cortado que es el lugar que se usa para estampar (*Foto 2*).



Foto 2

Los artesanos aprenden las técnicas bajo la atenta mirada del maestro. Los aprendices lo primero que hacen es soldar y preparar el material como laminar, trefilar, adelgazar las láminas, para después armar las piezas. Luego, aprenden a pulir, limpiar y dar el acabado. Y empiezan con otras técnicas como el entorchado, hacer hilos, el embutido, etc. Hay una técnica que sólo realiza don Mauro o uno de sus asistentes más capacitados y es la de vaciar, ya que implica tener el conocimiento de las aleaciones y de fundición. Don Mauro cuida mucho la calidad de la aleación. Las figuras de cera utilizadas en el vaciado son talladas por muchachos externos al taller.

El taller está lleno de actividad en un día cualquiera de trabajo. Mientras que un operario está soldando, otro está armando un collar, algunos martillando y embutiendo láminas y otro estará bruñendo una jarra de filigrana, otro podría estar trabajando en el yunque. El maestro Mauro organiza diariamente el trabajo teniendo en cuenta la habilidad de cada operario, pero para él es un orgullo decir que cualquiera de ellos está capacitado para hacer los diferentes trabajos en las variadas técnicas.

Técnicas utilizadas en el taller de Don Mauro

Foto 3

La Fundición

La fragua (*Foto 3*) está situada en un patio semi cubierto en donde se encuentra el tas del estampado, separado del taller propiamente dicho. Allí se encuentran los diferentes crisoles, lingoteras y pinzas o tenazas de hierro para agarrar los crisoles de arcilla, además del soplete. A un lado de la fragua hay





Foto 4

agua para limpiar la pieza recién vaciada de los residuos de la fundición (*Foto 4*). Normalmente, el operario realiza la fundición usando guantes de asbesto para evitar las quemaduras.

Para fundir, se usa las piñas de plata que viene de forma granulada (*Foto 5*), la cual es ligada con cobre electrolítico (50 gr. de cobre por 1000 de plata); además del bórax que se utiliza como fundente, el cual permite que el metal corra mejor (*Foto 6, 7, 8 y 9*). Para quitar los restos de bórax, la pieza se lava con ácido sulfúrico.



Foto 5

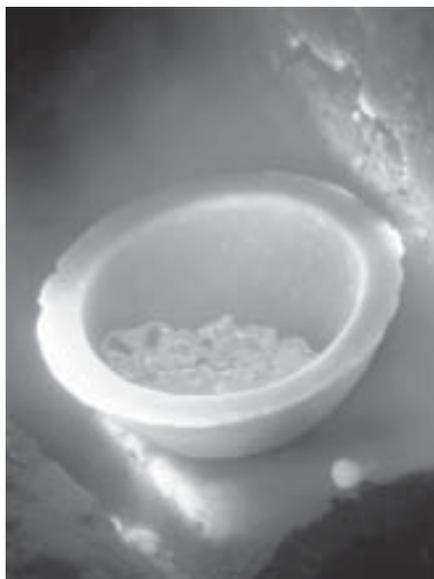


Foto 6

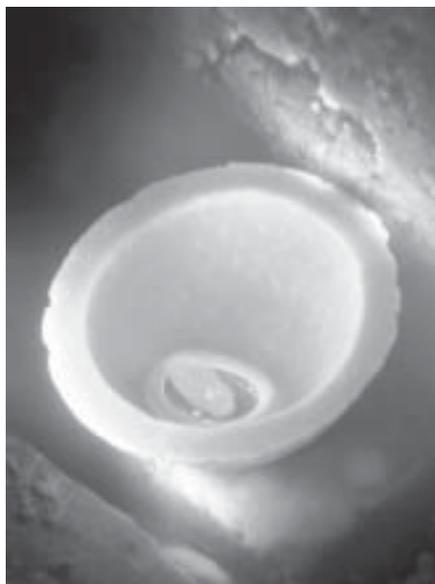


Foto 7



Foto 8



Foto 9

Las lingoteras tienen diferentes tamaños, son estrechas y alargadas cuando se quiere fundir un lingote para fabricar alambre, o anchas y planas cuando se quiere fabricar planchas o láminas.

El vaciado en moldes

Don Mauro utiliza la técnica de la cera perdida mezclando lo artesanal con lo industrial. La talla y diseño en cera del objeto son su creación. Él mismo da las pautas de cómo hacerlo y se ayuda de jóvenes que tengan facilidad para tallar. Una vez que ha acabado este proceso pasa el diseño a yeso, y así concluido lo usa como molde. Otra técnica es la elaboración de moldes mediante el repujado; para esto primero realiza una figura en una lámina de plata la cual descansa sobre una cama de brea. Al terminar el diseño en la lámina, quita y limpia la brea y la pule. Luego, saca una copia del diseño con “Sama”, (sustancia de forma líquida que le permite ser vaciada en la lámina repujada); cuando se endurece la “Sama”, ésta se retira y se procede a formar lo que se llama la “hembra” y el “macho” de un molde bivalvo (*Foto 10*).

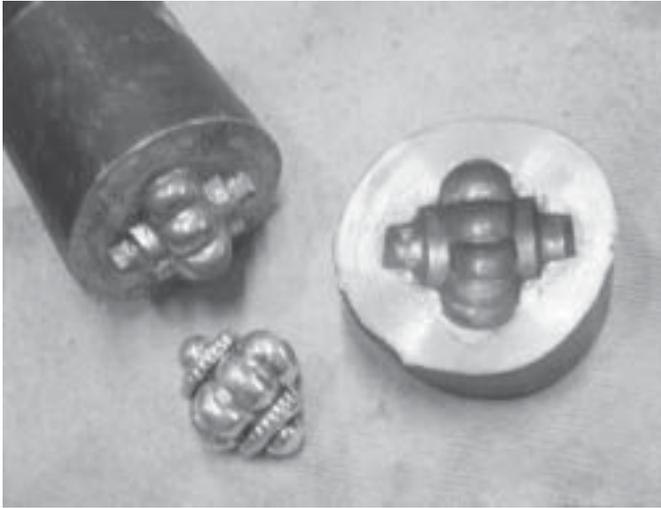


Foto 10



Foto 11

Estampado al martillo

La técnica del estampado al martillo presenta varios pasos; primero se dibuja y se marca la figura a estampar sobre la plancha metálica con un cincel a golpe de martillo (*Foto 11*). Luego, la lámina ya dibujada es colocada sobre una “hembra” que se encuentra sobre el tas (*Foto 12*).



Foto 12



Foto 13

Después, se coloca el “macho” encima de la lámina quedando ésta atrapada entre el “macho” y la “hembra” y se procede a martillar (*Foto 13*). Luego, se retira la lámina ya con el diseño repujado y se lleva a la brea para poder terminar el retocado del diseño por el anverso mediante el cincelado. Las partes de la lámina que quedaron fuera del diseño se recortan colocando la pieza sobre la tabla de calar y con ayuda de la sierra de calar (*Foto 14*). Una vez terminada la pieza se procede a poner por el reverso una plancha de plata la cual terminará de formar la pieza. Esta última se une a la pieza por medio de soldadura. Una vez realizada esta operación, se recorta el sobrante con la sierra de calar y se procede al acabado final del pulido, brillo y limpieza encontrándose la pieza lista para cualquier tipo de montaje (*Foto 15*).

El laminado.- Uso de la laminadora mixta

La barra de metal se lleva a la laminadora mixta que consiste en un instrumento que por un lado es trefiladora (para la formación del alambre) y por otro laminadora (para la formación de planchas metálicas) (*Foto 16*).



Foto 14



Foto 15

En este caso sólo utilizamos la trefiladora consistente en una sección con 13 surcos o canales de distintos grosores, por donde se pasa el trozo de metal desde el surco más grande hasta el de menor grosor para adelgazarlo, haciendo en el intervalo por lo menos tres recocidos para evitar que la pieza



Foto 16



Foto 17

se quiebre o raje. Luego, la barra convertida aún en alambre grueso (mínimo 1 mm.) es llevada a la hilera para proceder a su estiramiento y adelgazamiento. En la hilera el trozo de metal es pasado por varios orificios, cada vez más delgados, hasta llegar al grosor con que el orfebre desea trabajar (hasta de un cabello humano) (*Foto 17*). Este tipo de alambre es utilizado para hacer cadenas, engastes, trabajos de filigrana, etc.

Entorchado o torcido de alambres

Esta técnica se utiliza para “trenzar” y consiste en colocar dos alambres entre dos tablas de madera dura, una, la inferior, sirve como soporte de los hilos, y otra, la superior, es con la que se realiza el trabajo de entorchado (*Foto 18*). El trabajo es sincronizado; mientras que con la mano derecha se sujeta la tabla superior y se presionan los hilos con un movimiento de atrás hacia delante, con la mano izquierda se van torciendo los alambres. Esta técnica parece muy simple pero requiere de habilidad, y es posible que sea utilizada desde épocas antiguas.

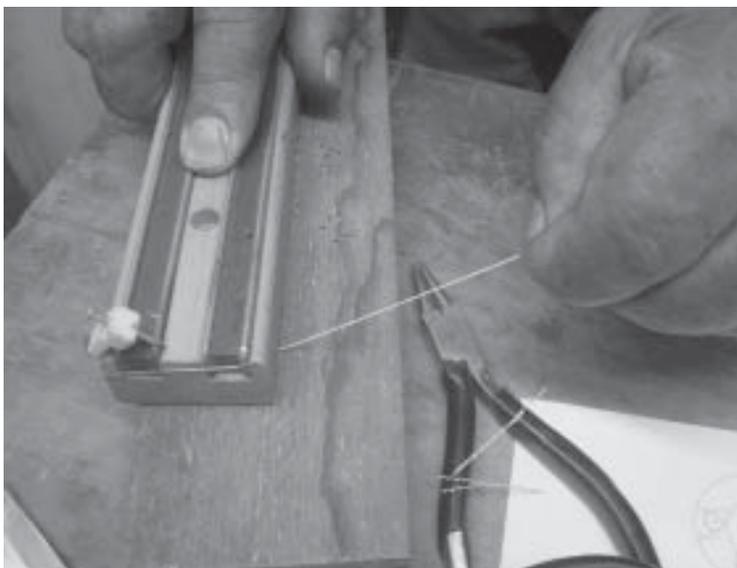


Foto 18

Uniones con fuego. - La soldadura

Para soldar dos piezas de plata, en el taller del maestro Mauro, se utiliza masa de bórax (sales para limpiar la parte que se va a soldar eliminando los óxidos) como fundente, además de soldadura de plata. Ésta última, tiene forma de pequeñas láminas cuadradas de plata, llamadas ampalletas y es preparada en el propio taller (30% de latón (cobre-zinc) y 70% de plata). El orfebre, a la hora de soldar, pone juntos en un plato o recipiente la mezcla de bórax y las ampalletas. Luego “pinta” con un pincel o hisopo con bórax la zona a soldar. Inmediatamente, elige con una pinza las ampalletas que están remojadas en el bórax y las va poniendo, una a una, en el lugar a soldar. Después, calienta toda la pieza al fuego y cuando éste está más fuerte lo dirige con más fuerza a la zona de la soldadura hasta que se funden las áreas a unir.

En su taller siempre se suelda sobre la piedra pómez, que procede de Arequipa. Nos cuenta don Mario que hay talleres que utilizan planchas de asbesto para soldar, pero para él éstas pueden ser dañinas por lo que recomienda el uso de la piedra pómez.

Cuando el operario tiene que soldar bastantes piezas, usa un instrumento alargado llamado “corregidor” el cual evita que se quemé durante la operación, además de ayudar a correr la soldadura líquida. El “corregidor” tiene diferentes tamaños según la pieza a soldar.

Collares con diseños de conchas y piedras

Don Mauro es quien hace los bocetos de las piezas que se van a elaborar por primera vez. El boceto es realizado a lápiz sobre un papel, lo diseña con los elementos que le traen, como conchas, semillas o piedras

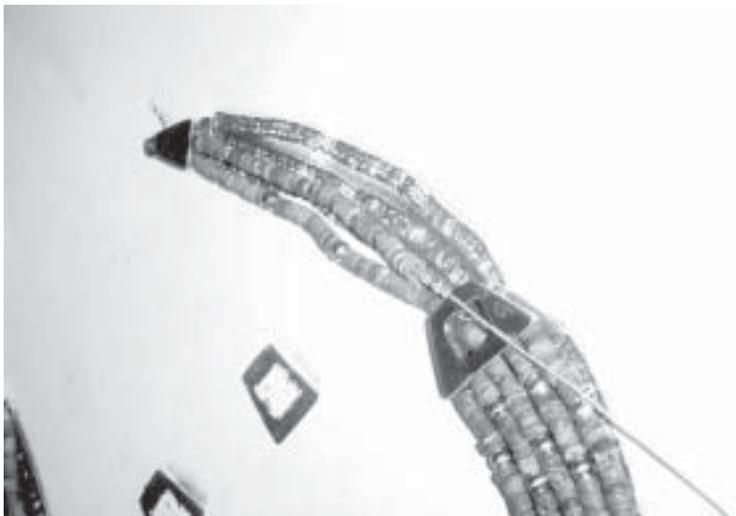


Foto 19

(Foto 19); luego, una vez armada la pieza, si queda bien procede a elaborar otra. Nunca hace más de dos o tres diseños iguales, pues no le gusta repetirlos. Siempre anda en la búsqueda de nuevos diseños. No le gusta copiar diseños de otros ni de revistas, por eso su fastidio cuando ve que otros orfebres copian sus piezas. Para don Mauro es esencial la creatividad.

Engaste de piedras y conchas

Hemos mencionado que a don Mauro le gusta realizar sus propios diseños dependiendo de las piedras y conchas que llegan a su taller. En la técnica del engaste, en este caso un collar formado por un conjunto de lágrimas de concha de nácar, se realizan los siguientes pasos. El material a engastar, la lágrima de concha nácar, es rodeado por un alambre de plata que adquiere la forma de la lágrima (Foto 20). Luego, se retira el alambre de la lágrima de nácar y se coloca encima de una plancha de plata recortada al tamaño de la lágrima (Foto 21). Previamente esta lámina ha sido



Foto 20

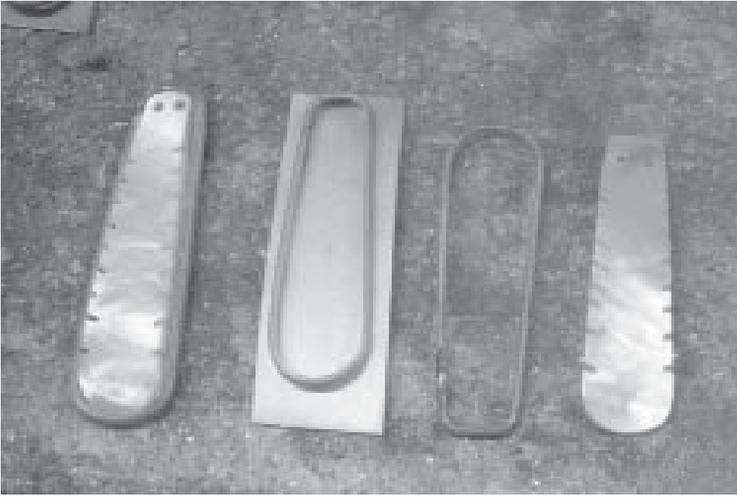


Foto 21



Foto 22

aplanada con un martillo (*Foto 22*). Luego se procede a soldar el alambre a la plancha metálica con la ayuda de bórax, que es colocado con un pincel en toda la lámina, y con las ampalletas remojadas en el bórax, las cuales son elegidas con una pinza por el artesano (*Foto 23*). Luego, se procede a colocar calor con el soplete en toda la pieza, ayudado por el “corregidor”



Foto 23



Foto 24

el cual ayuda a correr la soldadura líquida con su punta y a enderezar cuando se levanta alguna punta del material metálico que está soldando (Foto 24). Una vez soldado el alambre a la plancha metálica se recortan las partes sobrantes de la plancha, se pulen las aristas y una vez acabada

se fija la lágrima de nácar a presión. El conjunto de lágrimas es engarzado más tarde para darle la forma de collar.

Formación de bolitas fundidas. Técnica del Granulado

Las diminutas bolitas utilizadas en los broches de los collares se hacen a partir de alambres con un grosor y peso determinado. El alambre ya fabricado, se enrosca en un instrumento circular y se corta formando pequeños anillos del mismo tamaño. Éstos se colocan, en grupos de tres, encima de una tabla de madera dura, capaz de aguantar altas temperaturas, para proceder a darles calor directo con el soplete. Por medio de este fuego, los pequeños anillos se funden convirtiéndose en diminutas bolitas (*Foto 25*). Estas bolitas fundidas ya están listas para formar parte de una pieza, como puede ser una parte del broche de un collar. Para unir las bolitas a la pieza, se vuelve a realizar la operación de soldar, es decir, por medio de un hisopo se pone el bórax en la zona a unir (*Foto 26*) y luego con unas pinzas la ampalleta de plata. A continuación, ayudado por las pinzas, el operario coloca la bolita en el lugar a soldar y procede a darle calor,



Foto 25



Foto 26



Foto 27

poniendo la pieza al rojo vivo (*Foto 27*). Cuando las piezas a trabajar son pequeñas, como en este caso, el orfebre utiliza un soporte pequeño encima de la piedra pómez en donde se apoya para realizar la operación de soldadura.

El Bruñido y Pulido

Dentro de las operaciones del acabado final de la pieza tenemos el bruñido, pulido y limpieza final.

El bruñido consiste en frotar la pieza acabada con un instrumento metálico alargado de sección circular en forma de punzón, cuyo extremo inferior puede terminar recto o en forma de gancho llamado “bruñidor”. Mientras el operario realiza esta operación con sus manos, con las piernas



Foto 28



Foto 29

sujeta un balde con agua mezclada con champú o detergente suave en el cual repetidamente va sumergiendo la pieza y el bruñidor para evitar se manche la pieza durante el proceso (*Foto 28*).

Para pulir el objeto, por ejemplo una cadena, ésta se coloca en una tabla que tiene una hendidura en el centro y se lleva al disco (muffle) con pasta para pulir, y se procede a realizar el trabajo. En la foto (*Foto 29*) se ve el



Foto 30

proceso posterior para sacar brillo, aquí se observa la rueda de gamuza con pasta “rouge” para este fin; mientras que para pulir se usa la de drill.

La limpieza final de la pieza se realiza frotándola con un trozo de algodón o franela (*Foto 30*).

Instrumentos

Además de los mencionados, son innumerables los instrumentos que podemos encontrar en el taller de don Mauro. Desde cinceles para marcar las láminas de plata y darles ciertas texturas a las planchas metálicas (*Foto 31*),



Foto 31



Foto 32



Foto 33

pasando por embutideras o dados metálicos que tienen medias lunas de diferentes diámetros (*Foto 32*), moldes bivalvos para el estampado (*Foto 33*), hasta tablas y sierras de calar, tases de diferentes tamaños,



Foto 34

martillos y cuñas. Algo que no puede faltar en la mesa del operario es la tabla de calar, sobre la cual utilizan la sierra de calar. Sobre esta tabla cortan o calan cualquier tipo de material, por ejemplo concha.

Comentarios

La habilidad y creatividad del maestro Mauro se ve reflejada en las piezas acabadas que nos muestra con orgullo en su taller (*Foto 34, 35*).



Foto 35

Éstas han sido elaboradas con cuidado y esmero, cualidades que serían heredadas desde la época precolombina.

Nos parece necesario resaltar la importancia que tiene el hecho que aún se sigan usando estas técnicas antiguas, dando valor a lo que nuestros antepasados hicieron y que hoy en día lo continúan realizando sus descendientes. Estas técnicas deben ser valoradas por pertenecer a nuestra

herencia cultural y además porque han sabido demostrar lo eficientes que son en el arte de la orfebrería. En algunos lugares de nuestro país se está perdiendo esta tecnología ancestral, siendo reemplazada por maquinarias modernas que le quitan el valor intrínseco que tiene el hecho de elaborar una pieza con las propias manos. Esperamos que la modernidad no le quite el sitio a la orfebrería artesanal que se encuentra en peligro de extinción, sitio que con mucho esmero y dedicación ha sabido ganarse en el Perú y en el mundo en general.

Agradecimientos

Las autoras deseamos expresar el agradecimiento al maestro Mauro, quien compartió con nosotras sus experiencias y secretos sobre el arte de la orfebrería. 1