

Cuenca

ciudad artesanal



© CUENCA CIUDAD ARTESANAL

Coeditado por:

Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares - CIDAP

P.O.Box: 01.01.1943

E-mail: cidap1@cidap.org.ec

www.cidap.org.ec

Hermano Miguel 3-23 (La Escalinata)

Tel.: (593-7) 2840919 / 2829451

Fax: 2831450

ISBN: 978-0078-85-035-0(1)

Muy Ilustre Municipio de Cuenca

Bolívar y A. Borrero (esquina)

Edición: diciembre de 2008

Cuenca - Ecuador

Fotografía:

Archivos CIDAP

Textos:

CIDAP

Diseño y Diagramación:

Alicia Dávila de Mera

Impresión:

Gráficas Hernández

Cuenca Ciudad Artesanal/ Claudio Malo González...[et al.] --Cuenca: Cidap;

I. Municipalidad de Cuenca, 2008.

270 p.: ilus.

Incluye índice y bibliografía.

ISBN: 978-0078-85-035-0(1)

1.-CUENCA-ARTESANIAS 2.-PATRIMONIO 3.-ARTESANOS 4.-TALLA 5.-ARQUI-
TECTURA 5.-CERAMICA 6.-JOYERIA 7.-TEJEDURIA 8.-PAJA TOQUILLA 9.-HIERRO
FORJADO 10.-HOJALATERIA 11.-TALABARTERIA 12.-BORDADO 13.-PIROTECNIA
14.-RECICLAJE I. Título.

Índice

Cuenca Ciudad Artesanal. Presentación. Claudio Malo González	7
Cuenca patrimonio y artesanías. Claudio Malo González	11
Los artesanos de Cuenca entre 1557 y 1822. Diego Arteaga	29
Gaspar Sangurima López. De la historia a la leyenda, de la leyenda a la historia Juan Cordero Íñiguez	51
Artesanías en la Arquitectura. Diego Jaramillo Paredes	79
La Cerámica en Cuenca. Claudio Malo González	97
La joyería en el Azuay. María Leonor Aguilar García	115
Una prenda mestiza. Preguntas en torno a los paños de Gualaceo. Joaquín Moreno Aguilar	131
Los sombreros de paja toquilla en el Ecuador. María Leonor Aguilar García	147
Forjando la tradición: El hierro forjado en Cuenca. Gabriela Eljuri Jaramillo	165
Hojalateros y Talabarteros, artesanos de la vida cotidiana. Ana Abad Rodas	179

Bordado	
Hilos que hilvanan la tradición.	193
Genoveva Malo	
La pirotecnia en Cuenca y sus alrededores.	215
María Fernanda Cordero de Landívar	
Artesanía y reciclaje.	
María Isabel Alvarado Cordero	233
Las artesanías olvidadas.	251
Oswaldo Encalada Vásquez	





Cuenca Ciudad Artesanal

Presentación

El concepto patrimonio cultural se ha expandido en los últimos tiempos. Antes se limitaba a edificaciones monumentales y piezas arqueológicas que habían superado las barreras del tiempo, luego a casas y conjuntos urbanos del pasado que dan fisonomía propia a un entorno. Desde hace pocos años, con el aval de la UNESCO, se ha incorporado el patrimonio cultural inmaterial que, sin necesariamente la presencia física de los objetos, son expresiones del alma de los pueblos que trasladan al presente manifestaciones del pasado estructuradoras de la vida de los pueblos. Las fiestas religiosas, la gastronomía tradicional, leyendas y cuentos que sobreviven gracias a la tradición oral, vestimentas cotidianas o para ocasiones especiales, conforman entre otras, el acervo del patrimonio cultural inmaterial.

Vivimos presentes condicionados por el pasado y proyectados hacia el futuro. Esta dimensión temporalizada de la vida humana nos proyecta al cambio. Somos inconformes por naturaleza y, fieles a la secuencia histórica, actuamos para modificar las formas de vida con la esperanza de mejorarlas y alcanzar aquello en que todos soñamos: la felicidad. Pero de ninguna manera esta tendencia implica renuncia total al pasado. Somos lo que ahora somos, porque quienes nos antecedieron en el tiempo conformaron el mundo material e inmaterial al que llegamos y esos valores nos dan identidad, es decir dan sentido a nuestras vidas en cuanto nos consideramos

parte de una colectividad. Los avances positivos, sobre todo tecnológicos, que tienen lugar en otras partes, deben incorporarse a nuestras estructuras sociales, sin que ello implique la renuncia a nuestros patrones del pasado que nos dan identidad.

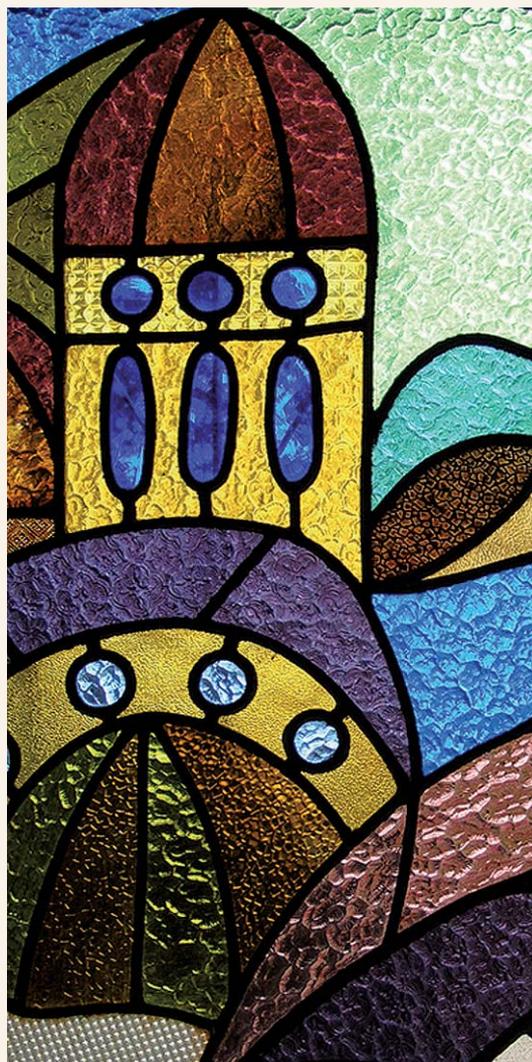
La intensificación de la globalización ha generado el temor a que, a ritmo más bien acelerado, llegue un momento en el que la identidad de los pueblos, debido a los avances tecnológicos sobre todo en comunicación, se deterioren ostensiblemente con el peligro de desaparecer, llegándose literalmente a una aldea global. Como respuesta a este temor se ha robustecido el afán de preservar las diferencias que establecen las culturas, valorando en su debida dimensión las tradiciones del pasado. Con frecuencia, aquello que hace unas décadas se consideraba vergonzoso e indigno de mostrar a extranjeros, hoy son motivo de satisfacción –si es que no de orgullo– para las personas cuyas vidas se desarrollan en los entornos correspondientes.

Las artesanías, según consta en el documento de la UNESCO, resultado de la Convención Internacional para la salvaguardia del Patrimonio Cultural Inmaterial, reunida en París en Octubre del año 2003, en su artículo 2, literal e) establece que son parte de este patrimonio las “Técnicas artesanales tradicionales”, siendo las artesanías en alto grado manifestaciones y testimonios de la identidad de los pueblos. Si aceptamos que el “homo habilis” hizo

presencia en nuestro planeta al elaborar incipientes lascas para intervenir con más éxito en el entorno físico, no exageramos cuando afirmamos que la aparición de nuestros más remotos antecesores se dio haciendo artesanías. La mayor parte –con mucho- de la presencia en el planeta del ser humano se ha caracterizado porque los objetos satisfactorios de necesidades de diversa índole, eran hechos artesanalmente, desde modestas ollas de barro hasta los portentosos violines Estradivarius. Con la Revolución Industrial cambia el panorama. La máquina produce en serie enormes cantidades a costos menores; cuando se consolidó no faltaron quienes profetizaron la extinción de las artesanías. Estamos en las postrimerías de la primera década del tercer milenio y las artesanías se mantienen.

Esta supervivencia no se debe a que con éxito compiten con los productos industriales en términos utilitarios, sino a que responden a otras apetencias del ser humano que aprecia el valor de la mano y el cerebro y el mensaje de tradición que nos recuerda que no nacimos ayer como cultura, sino que somos parte de un bagaje de siglos. No sólo buscamos la eficiencia en nuestras vidas, buscamos también deleitarnos con las expresiones estéticas que, hasta lo que sabemos, son propias de nuestra especie y nos diferencia de las demás del reino animal. Las artesanías han logrado aunar en sus productos estos dos componentes de nuestra realidad, como escribió Octavio Paz *“Objetos hermosos no a despecho sino gracias a su utilidad. La belleza les viene por añadidura, como el olor y el color a las flores”*.

Deber de todas las instituciones vinculadas al servicio público es poner todos sus esfuerzos para, no solo mantener, sino robustecer nuestra identidad que se encuentra en la cultura popular. Deteriorarla para progresar y contar con los avances tecnológicos de punta, sería como vender el alma al diablo. La M.I. Municipalidad de Cuenca y el Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares (CIDAP) que tiene su sede en esta ciudad, han aunado esfuerzos con este propósito. El honroso



título que nos otorgó la UNESCO hace nueve años, reconociendo los esfuerzos de nuestros antecesores, además de llenarnos de satisfacción, aumenta nuestras obligaciones. El patrimonio cultural no se improvisa ni se crea por decreto, se forja a lo largo del tiempo y hay que mantenerlo como un tesoro invaluable.

Cuenca y su entorno han sido consideradas como la capital de las artesanías por su excelencia, su amplia difusión y su diversidad, de manera que, se trata de un tipo de quehacer fundamental en su iden-

tividad. Este libro analiza sus principales manifestaciones. Escritores expertos en sus respectivas áreas han trabajado capítulos que muestran sus excelencias y posibilidades, enriqueciéndolos con reproducciones fotográficas de alta calidad. Si es que se unen esfuerzos y recursos es posible trasladar a la realidad ideas y proyectos. Es este un ejemplo de esta acción conjunta en la que el gran ganador es el público, que afinará su valoración por una de las más cálidas y creativas manifestaciones de nuestra ciudad.



Cuenca, Patrimonio y Artesanías

Cludio Malo González

1

Ser humano y temporalidad

Hasta lo que sabemos, el ser humano es el único integrante del reino animal consciente de su muerte, que la teme, la espera y, luego de haber ocurrido, continúa generando formas de comportamiento en los demás¹. Nace esta actitud de su temporalidad. Cuando hablamos del origen de nuestro planeta nos remontamos miles de millones de años en el pasado, si hablamos de la evolución de la vida, el tiempo es menor, pero gigantesco. Los cambios biológicos en las especies animales que arrancan con el nacimiento y culminan con la muerte, dependen de la expectativa de vida de cada especie. También entre nosotros, integrantes del reino animal, ocurre este fenómeno. La vida humana, que cuenta con la muerte como evidencia única, ocurre de esta manera porque hay conciencia del cambio, sentido del tiempo que transcurre y la idea generalizada de que, luego de la muerte biológica, hay otra forma de vida liberada del cuerpo o, por lo menos, de la colectividad de la que formamos parte.

No nacemos hechos, nos hacemos en el tiempo. Estamos dotados de un psiquismo altamente desarrollado que nos permite anticipar, con razonable certeza, lo que ocurrirá en el futuro y tener conciencia de que acciones que realizamos en el presente pueden y deben tener efectos en los tiempos que aún no llegan. Con mayor o menor lucidez, sabemos que toda vida humana es un proyecto y que disponemos de algún espacio para construir lo que aspiramos a ser. Estamos dotados de libertad y su ejercicio nos permite construir planificadamente el

futuro, partiendo de diversos condicionamientos y contando con incertidumbres ajenas a nuestro control.

Nuestras vivencias se dan en el presente, pero se encuentran condicionadas en buena medida por el pasado. El pasado es irreversible e inmodificable pero, en gran medida, lo que actualmente somos, depende de lo que antes ocurrió y nuestras actividades son posibles porque se dieron acontecimientos en tiempos idos. Imposible escribir este ensayo si hace algunos decenios una profesora no me hubiera enseñado a leer y escribir y, hace menos tiempo, no me hubiera adiestrado en el manejo de un ordenador. Pero tampoco tendría sentido lo que estoy haciendo en este momento si es que hace algunos meses no hubiera asumido la institución que dirijo –el CIDAP, Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares– el compromiso con la Municipalidad de Cuenca de preparar uno de los tomos –el relacionado con las artesanías– del Libro de Oro que se publicará con motivo de los cuatrocientos cincuenta años de su fundación española y porque espero, en el plazo previsto, cumplir con ese compromiso.

Lo pasado, pasado está, el futuro aún no llega; pero por mucho que nos empeñemos, no podemos vivir al margen de lo ido y lo que no llega, pues esencial es a la vida humana la temporalidad, no como algo que se da fuera de nosotros, sino como algo que, desde el interior, estructura y da sentido a la existencia como proyecto.

Patrimonio Cultural

El término patrimonio cultural ha cobrado enorme fuerza en los últimos años. Si nos atenemos al prosaico sentido económico de patrimonio, como la riqueza que poseemos ahora por haberla acumulado a lo largo de los años, la dimensión temporal es fundamental porque lo que produjimos y ahorramos, se justifica en cuanto tenemos algún tipo de aspiración para el futuro. El ahorro es el resultado de acciones en el pasado, lo que disponemos tiene sentido en cuanto alguna forma de seguridad nos proporciona en el futuro.

La temporalidad, como elemento condicionador de la vida humana, sobrepasa al individuo. Por naturaleza somos animales sociales, existiendo estructuras suprapersonales en medio de las que desarrollamos las aptitudes con que nacemos.

La sociedad y la cultura -en el sentido antropológico del término- son creaciones nuestras, que nos trascienden y, buena parte de lo que somos, depende de las peculiaridades de estos entornos humanos. Podemos, gracias a la memoria individual y colectiva, retornar al pasado, no sólo para satisfacer la curiosidad que es parte de nuestro ser, sino para comprender las razones por las que nuestros antecesores tenían ideas y pautas de conducta diferentes a las nuestras, así como actitudes frente a la vida. Una comprensión adecuada del pasado nos ayuda a entender mejor el presente en que vivimos y proyectarnos con más solidez al futuro que nos espera.

Al tradicional calificativo de homo sapiens para definirnos como diferentes de los demás integrantes del reino animal, se ha propuesto el de homo habilis que destaca nuestra capacidad para elaborar, de manera



sistemática, objetos de diversa índole, a fin de satisfacer necesidades materiales y no materiales, inventándolos, mejorándolos y transmitiendo estos logros a los que nos suceden. Verdad es que para elaborar estos objetos se requiere la capacidad de razonar, pero la condición humana va más allá del razonamiento que, con gran frecuencia, se plasma en realizaciones. Lo que está en la mente tiene una forma de existencia diferente a lo que se encarna en hechos u objetos a los que tienen acceso los demás. Antes de convertirse en palabra oral o escrita, un poema se conforma en la mente del poeta, pero los seres humanos no nos contentamos con saber que ello ocurre, esperamos que se haga realidad al igual que un invento que parte de principios científicos o una obra de arte que se convierte en cuadro, escultura o edificio.

Homo habilis no excluye a homo sapiens, lo complementa y perfecciona. Vivir es hacer, resolver problemas de diversa índole mediante realizaciones y el progreso va más allá del pensamiento, lo trasciende. El desarrollo de la humanidad no lo podemos entender a plenitud como los cambios en las ideas –muy respetables por cierto- sino como las transformaciones que en todos los órdenes se han convertido en obras nacidas de la capacidad de hacer. La creatividad, esencial a nuestra condición, culmina en cambios reales que se plasman en ideas, objetos, jerarquización de valores y sistemas de organización. La vida humana colectiva es un permanente hacer a lo largo del tiempo; algunas de estas realizaciones son efímeras, tienen corta duración y son borradas por el implacable proceso erosionador del tiempo, otras

superan esta tendencia y permanecen para testimoniar a las generaciones del presente las realizaciones del pasado.

Llegamos así a lo que entendemos por patrimonio cultural. La vida colectiva está integrada por fugacidades, transitoriedades y permanencias, como los ingresos económicos que se gastan, despilfarran o ahorran. Si los seres humanos somos parte de un pasado y de un futuro, poseemos un patrimonio impersonal que, gracias a la conciencia de identidad, nos gratifica con generosidad. El patrimonio no se inventa ni se crea por decreto, hace presencia e impacta en las colectividades. El componente pasado que se mantiene en el presente es esencial al patrimonio cultural, de allí que se requiera un razonable espacio de tiempo para que algo que hizo el ser humano se mantenga con un nivel de respetabilidad y estima, que los habitantes de una colectividad lo reconozcan como propio, al margen de si, jurídicamente, sea de propiedad de un individuo. No todo lo que se mantiene del pasado tiene la categoría de patrimonio; algunos objetos son atractivos por su antigüedad que les convierte en rareza porque los similares han desaparecido por el uso o la tendencia humana a deshacernos de aquello que ya no sirve².

Forman parte del patrimonio cultural elementos que ya en su tiempo se destacaron por su nivel de excelencia, como una custodia colonial; por la vinculación a un hecho o persona que tuvo reconocida importancia como prendas de vestir, que fueron propiedad de un personaje que tuvo papeles protagónicos en los cambios y desarrollo de la sociedad; de edificaciones

que por su grandiosidad externa o interna, se han convertido en hitos de importantes etapas de la historia, como ocurre con las pirámides de Egipto, el Coliseo de Roma, la Alhambra de Granada, Teotihuacan en México, entre otras. Aunque no se trate de edificaciones sobresalientes, pueden ser considerados patrimonio cultural conjuntos de edificios que por su organización y características específicas conforman un conjunto que testimonia formas de vida urbana de una época pasada, en cuyo caso, es la fisonomía del conjunto más que los valores de edificaciones aisladas la que muestra excelencias de un tiempo.

La preservación, es entonces un elemento esencial al patrimonio cultural. La historia nos habla de una serie de realizaciones materiales monumentales que existieron pero que, por diversas razones, fueron destruidas o simplemente su deterioro las ha reducido a escombros no rescatables. En este sentido algunos consideran parte del patrimonio cultural ruinas, como cimientos, que indican con precisión física en donde se encontraban tales o cuales edificaciones, como ocurre, en el caso de Cuenca, con Pumapungo, que fue un palacio del Inca hace algo más de quinientos años, pero que fue destruido intencionalmente, no quedando nada externo que sobrepase el nivel del piso. Cómo, por qué y para qué se han conservado edificaciones monumentales o conjuntos habitacionales, es algo muy complejo de explicar, siendo lo razonable tratar de analizar cada caso en particular.

Las grandezas del ser humano se contraponen a sus perversidades, siendo una de las mayores la guerra. Nuestra

creatividad innata nos lleva a construir, nuestras deformaciones a destruir. A lo largo de la historia se ha acabado con un incontable número de personas, más también el espíritu destructivo se ha ensañado con aquello que fue construido por civilizaciones importantes a causa de prejuicios de diversa índole. El caso de la destrucción de edificaciones indígenas para con sus piedras construir templos católicos por parte de los españoles, es un elocuente ejemplo de lo afirmado. Otras edificaciones se han destruido lentamente por la poca o ninguna importancia que quienes vivieron luego de su edificación las dieron, sin tomar en cuenta que, sobrepasando las formas materiales, estaban vivificadas por el espíritu colectivo de un pueblo. La incuria y prejuicios han sido la causa de esta destrucción.

Una equivocada idea de progreso, que soslayando con miopía el contenido no material de las construcciones, ha sido una malévolamente enemiga del patrimonio. Con simplicidad muchos creían que progresar era destruir edificios viejos para reemplazarlos por nuevos, acabando de esta manera con siglos de historia como si las colectividades humanas se realizaran ensañándose con el pasado o como si conservar fuera una manera de ser retrógrada para negarse a aceptar los avances de la “civilización”³. En nuestros días se considera como elemento imprescindible del progreso el respeto por lo diferente, entre lo que tiene enorme importancia las maneras de ser y actuar en el pasado, testimoniadas por realizaciones materiales que han desafiado el poder corrosivo del tiempo. No tiene sentido en nuestros días edificar antigüedades, pero construir edificios modernos no significa

destruir la presencia del pasado que da dignidad y sentido de pertenencia a un entorno histórico humano. No es suficiente dejar que las edificaciones antiguas se mantengan sin emprender en acciones para derruirlas; cada vez cobra mayor importancia intervenir para preservarlas adecuadamente, consolidando sus condiciones sin atentar contra su imagen testimonial.

Patrimonio cultural intangible

La creatividad humana no se limita a objetos y monumentos materiales, se expresa también en diversas formas de conducta que se dan ante situaciones especiales, como las festividades, o simplemente en la vida cotidiana. Lo que se mantiene, gracias a la tradición, con fuerza en el espíritu y la visión de personas, sobre todo de los sectores populares, es también parte del patrimonio cultural de una región o lugar. Fundamental para que se den estas condiciones es la persistencia en el tiempo, no por decisiones oficiales gubernamentales, sino por la convicción de una comunidad que trata de cumplir estos cometidos. El esfuerzo es colectivo y se recurre a personas de los lugares para que asuman responsabilidades, inclusive económicas, para que el éxito esté garantizado. El priostazgo es una institución propia de la cultura popular –sobre todo en el sector rural- en virtud del cual se encomienda a una persona, con prestigio y medios económicos suficientes, la organización y realización de las fiestas populares de tipo religioso que se llevan a cabo, con mayor o menor esplendor, sin financiamiento del sector público, sino mediante erogaciones particulares, cuyos

contribuyentes encuentran recompensa en el prestigio que consiguen en su comunidad y en la satisfacción de mantener algo que les hace sentir con fuerza, parte de una organización no oficial⁴. La UNESCO, desde hace varios años, ha tomado la iniciativa en la defensa del patrimonio cultural, siendo la institución que, una vez cumplidos los requisitos del caso, declara a monumentos o ciudades “Patrimonio Cultural de la Humanidad”, lo que constituye un notable honor, a la vez que establece normas y condiciones para que se mantenga esta situación, lo que supone responsabilidades y exigencias, no sólo para las autoridades, sino para los habitantes de estos centros.

La Convención para la Salvaguardia del Patrimonio Cultural Inmaterial de la UNESCO, reunida en París el 17 de Octubre de 2003, elaboró un documento, algunos de cuyos contenidos transcribo:

“Artículo 1, Finalidad de la Convención:

- a) Salvaguardia del patrimonio cultural inmaterial
- b) El respeto al patrimonio cultural inmaterial de las comunidades, grupos e individuos de que se trate.
- c) La sensibilización en el plano local, nacional e internacional a la importancia del patrimonio cultural inmaterial y de su reconocimiento recíproco.
- d) La cooperación y asistencia internacionales.

A los efectos de la siguiente convención:

1.- Se entiende por “Patrimonio Cultural

Inmaterial” los usos, representaciones, expresiones, conocimientos, técnicas -junto con los instrumentos, objetos, artefactos y espacios culturales que les son inherentes- que las comunidades, grupos y en algunos casos los individuos reconozcan como parte integrante de su patrimonio cultural. Este patrimonio cultural inmaterial que se transmite de generación en generación, es recreado constantemente por las comunidades y grupos en función de su entorno, su interacción con la naturaleza y su historia, infundiéndoles un sentimiento de identidad y continuidad y contribuyendo así a promover el respeto a la diversidad cultural y a la creatividad humana. A los efectos de la presente Convención, se tendrá en cuenta únicamente el patrimonio cultural inmaterial que sea compatible con los instrumentos internacionales de derechos humanos existentes y con los imperativos de respeto mutuo entre comunidades, grupos e individuos y de desarrollo sostenible.

2.- El “Patrimonio Cultural Inmaterial”, según se define en el párrafo anterior, se manifiesta en particular en los ámbitos siguientes:

- a) Tradiciones y expresiones orales, incluido el idioma como vehículo del patrimonio cultural inmaterial;
- b) Artes del espectáculo
- c) Usos sociales, rituales y actos festivos,
- d) Conocimientos y usos relacionados con la naturaleza y el universo

- e) Técnicas tradicionales artesanales”⁵.

Al referirse a las artesanías, especifica las técnicas tradicionales, lo que podría plantearnos una aparente contradicción. Las artesanías son objetos materiales destinados a satisfacer necesidades primarias y secundarias de una colectividad⁶, lo que les privaría de su condición de inmaterial. Las técnicas tienen sentido en la medida en que se las aplica para elaborar objetos. Si se trata de artesanías del pasado, como las destinadas a rituales religiosos, su condición patrimonial está estrechamente vinculada



a la historia como, en cierto sentido, las piezas arqueológicas.

Las tecnologías tradicionales se caracterizan, en este caso, por el predominio del cerebro y la mano del ser humano sobre la máquina; si es que se diera lo contrario, el predominio de la máquina, desaparecería la condición artesanal. Desde este punto de vista y otras peculiaridades de la actividad artesanal, la artesanía es una forma de vida, más que una mera forma de producción. Las etnias que aún existen y las comunidades del sector rural, por lo menos en parte, trabajan las artesanías para cubrir necesidades y apetencias que van más allá de la simple comercialización. En las artesanías urbanas esta situación tiende a variar pero, la persistencia de las técnicas tradicionales en el trabajo, ubican a las artesanías en el patrimonio cultural tradicional.

Cabe también reflexionar en el hecho de que en las fiestas populares, que estarían en el literal “c” que se refiere a usos sociales, rituales y actos festivos, algunas artesanías son imprescindibles como la pirotecnia, los bordados de vestimentas ceremoniales, entre otras.

Cuenca artesanal

Los capítulos siguientes de este tomo, abordan artesanías específicas, tan vinculadas a Cuenca que, indiscutiblemente, son parte de su identidad. A continuación me referiré a algunos aspectos que explican por qué esta ciudad es reconocida en el país y en el exterior por su riqueza artesanal fuera de lo común. Antes de que se consolide y

difunda la Revolución Industrial, la única posibilidad de elaborar objetos satisfactoros de necesidades era mediante la producción artesanal. La mentada revolución introdujo profundos cambios, no sólo en la tecnología, sino en las formas de vida de las personas y colectividades. Alto fue el número de personas que creyeron que las artesanías estaban condenadas a muerte, que eran algo así como una especie en proceso de extinción; pero en el primer decenio del tercer milenio subsisten sin que se pueda hablar de su extinción. Lo que cabe es preguntarse, ¿por qué esta forma de vida se da con más fuerza en unos lugares que en otros?, sobresaliendo Cuenca y su área de influencia.

Hay razones históricas que de alguna manera aclaran este hecho. El sistema de hacienda se consolidó en la sierra ecuatoriana durante la colonia y sobrevivió buena parte de la república; este sistema, basado en la explotación de la mano de obra de los campesinos, especialmente indios, por parte de los hacendados, condujo a la expansión física de estas unidades de producción agrícola, proliferando los llamados “latifundios”. Más allá de referirme a su sentido ético, lo real es que los productos de este tipo fueron importantes fuentes de riqueza para los propietarios que centraban su dominación y poder en la agricultura, concentrando en ella todo esfuerzo y desalentando iniciativas de otra índole.

En lo que es hoy provincia del Azuay, la riqueza de sus tierras no fue de los niveles del resto de la sierra, lo que dio lugar a que prácticamente no hubiera latifundios, estando algunos de ellos ubicados en la provincia

del Cañar que fue parte de la del Azuay hasta 1884. Sus habitantes encontraron fuentes de subsistencia en la habilidad de sus manos, especialmente en la tejeduría de telas de algodón destinadas a diversos propósitos y que se las llamaba “tocuyo”⁷, el mismo que se comercializaba en importantes cantidades fuera de esta región, al Norte y en parte del Perú. Además de la destreza de las manos y los hábitos difundidos de elaborar objetos, se encontró en este tipo de actividad una forma de subsistencia de relativa independencia.

Consolidada la independencia, se dio una apertura al comercio internacional, llegando las telas hechas en fábricas, no pudiendo las manuales competir en precio. La crisis económica fue aguda y personajes de esta región como Bartolomé Serrano y Benigno Malo tomaron la iniciativa de traer desde Manabí maestros tejedores de sombrero de paja toquilla para que enseñaran este oficio a las desocupadas manos azuayas. Los resultados sobrepasaron las previsiones y esta zona del Ecuador desplazó a la provincia de origen en la producción de sombrero, estableciéndose en Cuenca las más importantes casas exportadoras. Esto ocurrió pese a que la materia prima, que solo se produce en clima cálido, debía ser traída desde la costa, rompiéndose de esta manera una generalizada tendencia a que la artesanía suele estar cercanamente vinculada a los materiales que se encuentran en su entorno físico.

La notable baja de la demanda internacional ocasionada por la veleidosa moda de no usar sombrero en la vida diaria, dio lugar a una fuerte desocupación que pro-

vocó la migración a otras partes del país; se tomaron medidas para salir adelante de esta crisis, que se ha superado, uno de cuyos efectos fue la diversificación a otras artesanías, como la joyería, en la que encuentra realización la habilidad de las manos azuayas.

Lo utilitario y lo estético

La finalidad utilitaria de las artesanías ha perdido mucho terreno ante la difusión de la tecnología industrial, no solo se trata de la producción de bienes de este tipo en nuestro país, sino en la difusión del uso de productos industriales fabricados en otras partes, debido a su menor costo y mejor funcionalidad. La hojalatería, destinada a proporcionar canales y tubos para el desfogue de las aguas de las techumbres, ha sido desplazada por objetos similares de plástico; las ollas de barro destinadas a la cocina, también han perdido esta utilidad pues se han difundido con mucha fuerza cocinas a gas y eléctricas que requieren otro tipo de recipientes metálicos; algo similar ha ocurrido con las tinajas destinadas a guardar agua a causa de la difusión del agua entubada que facilita su uso. Los electrodomésticos han superado a utensilios de cocina trabajados a mano. Los hechos demuestran, en definitiva, que la función utilitaria de las artesanías pierde cada vez más terreno ante el imparable avance de la industria.

Un ejemplo importante es el de la talabartería. Este tipo de trabajo artesanal estaba fuertemente circunscrito a los caballos, cuando eran éstos un importante

vehículo para la movilización. Los arreos eran, en muy alta proporción, hechos con cuero y suela, siendo la parte más importante de este conjunto las monturas que eran tanto más valoradas cuanto mejor cumplían su función de ofrecer al usuario comodidad suficiente para viajes, con frecuencia largos, pero era además importante la decoración que llevaban lo que elevaba el costo de las mismas y, además, satisfacía el afán de reconocimiento social de los dueños. Para el talabartero, entonces, era parte importante de su trabajo su capacidad para incorporar a las piezas elementos decorativos según las aspiraciones del cliente. También los estribos eran portadores de estos contenidos estéticos

que les daban elegancia y satisfacción a los dueños.

Con la expansión de los vehículos automotores, el caballo usado como medio de transporte, es algo muy excepcional, en nuestros días se los tiene con fines deportivos y recreativos, requiriendo sus arreos condiciones como de menor peso posible y adecuación a la relación jinete caballo. Los artesanos talabarteros han disminuido notablemente en nuestra ciudad y, salvo muy pocas excepciones, se dedican a producir objetos diferentes como cinturones, bolsos etc. en los que lo utilitario y lo estético se compaginan. Algo similar ha ocurrido con la herrería, los herreros que cubrían



los cascos de los caballos con piezas de hierro, casi no existen y son personajes de recuerdos y memorias.

El espacio de las artesanías se encuentra, entonces, en lo suntuario. Una de las dimensiones de la creatividad humana se proyecta hacia lo artístico pues, además de razonar, somos, hasta lo que sabemos, la única especie del reino animal capaz de descubrir belleza en los objetos y entornos naturales, de deleitarse en su contemplación y de elaborar objetos con contenidos estéticos. El adorno, cuyo propósito es embellecer personas o entornos, existe en todas las culturas que conocemos. Este hecho ha dado lugar a que surjan necesidades de esta índole en el sentido de tratar de contar con objetos que, más allá de su utilidad o como complemento a ella, tienen el propósito de portar belleza o de intensificar las emociones⁸.

El creciente predominio de bienes industriales producidos en serie, ha hecho que se tienda a apreciar los objetos hechos a mano porque, de alguna manera, se encuentra en ellos la presencia del ser humano. En gigantescos almacenes de países altamente desarrollados es común encontrar objetos que se anuncian “hechos a mano”, cuyos precios son bastante más altos que similares provenientes de fábrica que, aunque sea en pequeña escala, tienen salida en el mercado. En esta condición tienden a estar varias artesanías cuyos compradores, más que para satisfacer las necesidades para las que fueron hechas, las adquieren para exhibirlas como algo fuera de lo común, como ocurre con ollas de barro tradicionales que se venden en espacios populares

como la denominada “Plaza Rotary” en nuestra ciudad. Insólito sería que alguien para adornar la pared de una casa recurra a un pedazo de tela industrial comprado en un almacén, pero no que lo haga con una prenda cuyo uso es parte de la vestimenta popular como los rebozos o los paños.

La revolución industrial polarizó la industria con el arte, frente a la repetitiva producción en serie, los artistas enfatizaron en el hecho de que una obra de arte se agotaba en plasmar la creatividad del artista para impactar en las emociones del contemplador. La creatividad se definía por la originalidad, de manera que no cabe la repetición, ni siquiera la influencia, en este tipo de expresiones. Las artesanías quedaban en una tierra de nadie al no tener la precisión y exactitud de los objetos industriales ni la intensidad de la carga de belleza de la obra de arte. Con el tiempo se ha fortalecido la tendencia a reencontrar o descubrir la belleza de las artesanías que, según afirma Octavio Paz *“Su belleza es inseparable de su función: son hermosas porque son útiles. Las artesanías pertenecen a un mundo anterior a la separación entre lo útil y lo hermoso”*⁹

Hay artesanías cuya única razón de ser es portar belleza como ocurre con las joyas destinadas a adornar, es decir embellecer más a quienes las usan, las mujeres mayoritariamente en nuestra cultura. Pueden unas joyas gustar más que otras y el concepto gusto se caracteriza por su alto sentido subjetivo, pero imposible pensar siquiera en una joya fea, pues iría contra su esencia. En otras puede primar la utilidad, un ejemplo serían las ollas de

barro tradicionales destinadas a la cocina pero, llevan elementos decorativos ajenos a su funcionalidad.

En el vestuario, la relación utilidad belleza varía según las circunstancias y los propósitos de su uso. Su función básica es cubrir el cuerpo para protegerlo de los rigores del clima y observar las ideas de pudor que cada cultura tiene y varía con el tiempo. Pero también son portadores de símbolos vinculados al adorno, el rango social, el sentido ceremonial etc. Lo sartuario puede depender del tipo del material -la seda por ejemplo- pero también de los adornos que a ella se añaden como bordados y tipos de corte. La vestimenta de la chola cuencana, símbolo de nuestra identidad, es un ejemplo

Sin discutir si la confección de vestidos es tarea artesanal, es evidente que tienen esta categoría los adornos, como los bordados, que se añaden a las ropas. En el caso del ropaje de la chola cuencana, este tipo de adornos son los que dan identidad y embellecen las prendas. Las polleras, el fondo y el bolsicón, se caracterizan por tener en su extremo inferior bordados que reproducen las flores del entorno con el consiguiente colorido y decorado. Con frecuencia ocurre lo mismo con la blusa de cuyo fondo blanco emergen flores nacidas de la pericia de las bordadoras, que no cuentan con otra herramienta que la aguja. Colores propios de las telas de las polleras -en un pasado cercano hechas manualmente en telares- identifican a este grupo humano, destacándose entre otros el onza de oro y el rosa clavel. Los paños con que cubren sus hombros, llamados maca-

nas, provienen de un complejo proceso en el que las figuras se elaboran tiñendo parte del hilo que será coloreado y cubriendo con materiales impermeables determinadas partes, según la figura que el artesano quiera obtener. El colorido de estos paños es variado, respondiendo los colores a la condición que la que la usa tiene en su comunidad. La pollera, la blusa y el paño son de colores radiantes que se destacan en el entorno montañoso andino.

Los cambios sociales han hecho que el número de personas que en la vida cotidiana visten como cholas haya decrecido, pero los atuendos se han tornado tan parte de la identidad de Cuenca que los usan personas, como reinas de belleza, en ocasiones especiales, Si es que es necesario presentar una traje representativo de la ciudad, nadie duda que debe ser el de la chola. Se puede hablar de un decrecimiento de lo cotidiano y funcional; son frecuentes en familias madres que visten polleras y sus hijas vestido, aunque con más frecuencia pantalones, los blue jeans. Pero lo simbólico ceremonial se ha consagrado. Si hace algún tiempo se miraba la ropa de la chola como algo despectivo que evidenciaba “baja” categoría social, hoy es un símbolo de identidad que se usa con fines ceremoniales.

La joyería es un tipo de artesanía que se trabaja intensamente en Cuenca, el número de joyeros es elevado, abundando los talleres y almacenes en que se venden estos productos y que, en muchos casos, están decorados con lujos que concuerdan con el sentido de estos objetos. El oficio de joyero cuenta con un nivel de prestigio. Si podemos hablar de categorías nacidas de

la valoración social entre los artesanos, la joyería es la más alta. Los que la practican deben contar con una reserva de capital suficiente para poder comprar los metales preciosos y las piedras que tienen precios elevados. El producto final, a no ser que se lo elabore por encargo directo, tiene un importante costo que permanece inactivo hasta que se lo venda. Los compradores son personas que tienen posibilidades económicas suficientes para adquirir este tipo de bienes suntuarios que no tienen finalidades prácticas ni posibilidad de reproducir riqueza¹⁰. No son raros los casos de joyeros que, por una serie de razones, han acumulado elevadas fortunas provenientes, en parte de su calidad en el oficio, pero fundamentalmente por sus dotes comercializadoras.

Artesanías y fiestas populares

Las fiestas populares son las que más vinculadas están al patrimonio cultural

intangibles. En el caso de Cuenca, la gran mayoría tiene un carácter religioso, por razones históricas, si bien es verdad que otras, como la quema del año viejo, no tienen estas características. En las manifestaciones ajenas a la intervención oficial y nacidas de las espontáneas organizaciones de las comunidades, las artesanías juegan un importante papel, pues responden a rituales y ceremoniales en los que este componente externo es indispensable.

Un caso importante, en este aspecto, es el de los fuegos artificiales. Se trata, al igual que los globos, de artesanías efímeras, pues su función se agota en ser quemados o lanzados para provocar un espectáculo recreativo en los participantes de las fiestas. Este espectáculo es –y no puede ser de otra manera– en espacios abiertos, pudiendo disfrutar de él todos los que se encuentren en el lugar de la celebración sin tener que egresar un centavo. Los fuegos artificiales son muy diversos y el trabajo artesanal se



realiza en los talleres correspondientes siendo, con frecuencia, de tipo familiar. En algunos casos, como castillos de gran tamaño, el trabajo de los artesanos lleva semanas para que el espectáculo dure unos minutos. El uso recreacional de fuegos artificiales tiene una larga tradición y, desde hace algún tiempo, se recurre a ellos para celebraciones no religiosas como inauguración o clausura de convenciones o fiestas cívicas. La celebración más importante, en Cuenca, es la del Septenario que arranca en la fiesta del Corpus Christi y dura una semana. Además de la duración, es notable la profusión de los objetos provenientes de esta artesanía.

La vestimenta para rituales requiere trabajo artesanal. En un pasado, no muy lejano, los ornamentos de los sacerdotes para los oficios religiosos se caracterizaban por la enorme riqueza de bordados, con frecuencia con hilo de oro y plata, que eran trabajados, en muchos casos, por religiosas de claustro. En las procesiones y festejos populares, hay en algunos casos vestimentas que identifican a los personajes que participan. En nuestra ciudad, el ejemplo más destacado es el del Pase del Niño Viajero en el que, en un “desordenado orden”, desfilan participantes de diversa índole que representan personajes religiosos y bíblicos, como el ángel de la estrella y los reyes magos, y otros que se identifican con tipos de personajes propios de la región. El más destacado es el mayoral que personifica el mando medio en el sistema de hacienda y que lleva un ropaje campesino elegante. Los niños que de esta manera participan, sobre caballos, lucen ponchos y sombreros campesinos con un impresionante derroche

de bordados multicolores que dan a la fiesta un especial tono de alegría.

Artesanía y arquitectura

El artesano trabaja en su taller objetos de diversa índole, o los hace en su casa; esos objetos llegan a quienes los encargaron o se ponen en venta de diversas maneras. El objeto artesanal tiende a ser perecible. Como dice Octavio Paz

“Entre el tiempo sin tiempo del museo y el tiempo acelerado de la técnica, la artesanía es el latido del tiempo humano. Es un objeto útil pero que también es hermoso; un objeto que dura pero que se acaba y se resigna a acabarse; un objeto que no es único como la obra de arte y que puede ser reemplazado por otro objeto parecido pero no idéntico. La artesanía nos enseña a morir y así nos enseña a vivir.”¹¹

Pero también pueden las artesanías incorporarse de manera permanente a unidades mayores como casas y edificios, de manera que podemos hablar con legitimidad que la artesanía deja también su impronta en la arquitectura, teniendo, en la mayoría de los casos, la misma duración del edificio. El hierro forjado, en forma de puertas o rejas suele encontrarse en algunas casas nuevas, pero la tradición de este metal trabajado artesanalmente nos muestra su presencia en los balcones del centro histórico. El balcón es un elemento propio de las casas tradicionales al que salían las personas de su interior para mirar las calles

y sus transeúntes estableciendo, de esta manera, una comunicación informal con la ciudad. El hierro forjado, con diferentes formas, es frecuente que resguarde la parte externa y la lateral de estos balcones para dar seguridad a aquellos que a él salen y, a la vez, decorar esta parte de la casa. Se suele también encontrar el hierro forjado en ventanales, sobre todo de la planta baja, en los que la función de protección y seguridad se encuentra caprichosamente ornamentada con variadas formas de este metal retorcido. Luis Cordero Crespo escribió al respecto:

Muchas ventanas, singularmente las del piso a nivel de calle, tenían veladuras que sobrepasaban el plano vertical de las paredes, para permitir que las personas pudieran asomarse desde el medio busto, sin peligro alguno, hacia una visibilidad más amplia de los escenarios citadinos, manteniendo un perfecto equilibrio del cuerpo; mientras en los balcones de los pisos superiores, el pasamanos o saliente, ostentaba una envergadura férrea para soporte de un madero bien lustroso y pulido, como valla de seguridad.

Siempre el hierro fue tratado artísticamente, decorado con rosetones a los cuales se les daba otra coloración del resto del metal, bien con diversa pintura, bien mediante aplicaciones de bronce que prestaban mejor apariencia al relieve de los entrecruzados”¹².

Los cinceles de los artesanos intervenían en las maderas de las puertas para hacer

brotar figuras de diversa índole, figurativas o abstractas, poniendo así de manifiesto su habilidad artesanal. Personajes sagrados, escenas bíblicas, blasones eclesiásticos emergen de estas puertas con la sobriedad del color de la madera que no ha buscado el apoyo de la pintura. Algunos de los templos de Cuenca cuentan con este tipo de decorados que sobresalen de manera espectacular dado el tamaño de estas puertas. En algunas casas particulares tradicionales hay también esta expresión artesanal. Los balcones que no están con hierro forjado



suelen tener pequeñas pilastras de madera con formas de adorno. Los canecillos que se proyectan al exterior para soportar a las techumbres, con gran frecuencia se caracterizan por sus elementales tallados, poniendo de manifiesto la inconformidad artesanal con elementos que estrictamente cumplen su función –como sería una viga de cemento- y añadiendo un contenido estético sin pretensiones de grandiosidad.

La yesería es otra forma de artesanía vinculada a la arquitectura tradicional. En las cenefas exteriores de las casas se encuentran relieves con formas geométricas muy diversas que añaden a las casas un elemento decorativo, en relieve, en su parte exterior. Lo usual era que estos relieves tuvieran el mismo color de las fachadas, generalmente blanco, que invitaba a los transeuntes a descubrirlos; en los últimos años, en varias casas, que han cambiado de colores, se han pintado estos decorados de yesería con colores diferentes para destacarlos de las paredes.

La piedra, que se encuentra en algunas edificaciones y el mármol también se han hermanado con la arquitectura cuencana como elementos que resaltan la belleza, con frecuencia sobria, de su arquitectura. Pilastras y capiteles caprichosamente retorcidos y cenefas, similares a la yesería, se encuentran en algunos edificios que o bien rinden culto a la divinidad como la catedral nueva o responden a una época de expresión arquitectónica con afanes de suntuosidad, como la Alcaldía de Cuenca, hasta hace algunos años el Banco del Azuay. En exteriores e interiores es posible encontrar las tradicionales piletas, que dan

a los espacios un ambiente de frescura, al suavizar la austera dureza de la piedra común o de la marmórea. José Cuesta Heredia escribió sobre el mármol:

“El artesano azuayo ha ido tras la precisa y delicada factura del mármol que construye columnas y capiteles, altares y hornacinas que iluminan la fe, utilería rica y variada, zoos estilizados, cuencos y morteros, cuerpos geométricos y figurillas que adornan la mesa de escribir, y la lápida funeral,

En todo ello, ha creado un oficio noble, un arte que se mantiene reluciente y que pregona la habilidad de sus manos que trabajan la frialdad física del mármol hasta animarlo con el calor de la vida objetiva, con la movilidad del servicio,

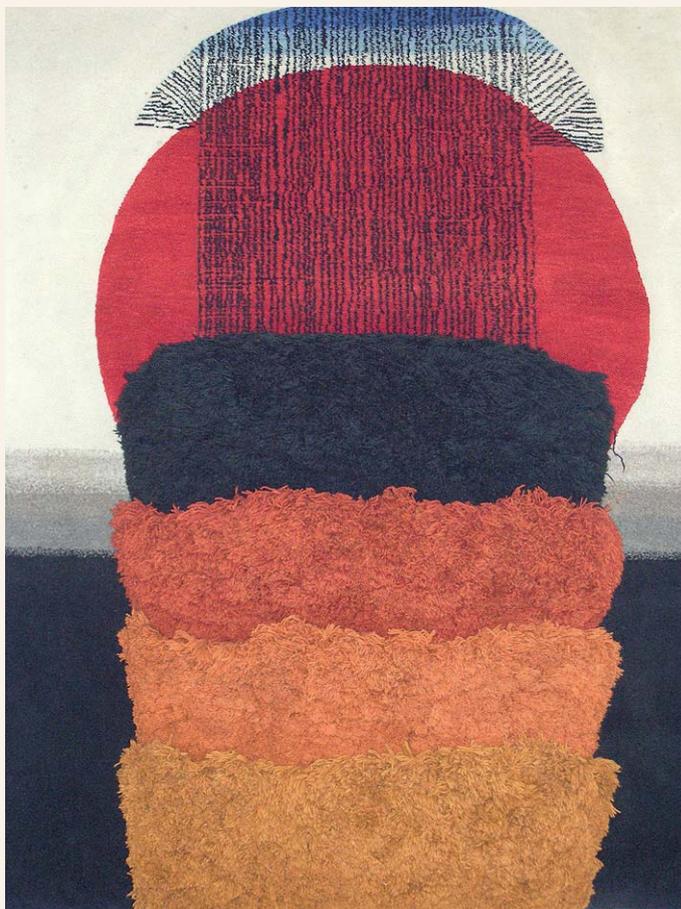
Artesano del mármol, silencioso creador que al pulir y figurar, pule y figura su alma toda”.

La artesanía con persistencia se mantiene en casi todo el mundo; en los países llamados del “tercer mundo” con más fuerza y en algunos casos produciendo objetos satisfactorios de necesidades. En los del primer mundo también subsisten, en menor escala, produciendo objetos con fines suntuarios y decorativos que se acercan más al campo del arte que al de la industria. Hay ciudades en las que esta actividad tiene mayor presencia, tal es el caso de Cuenca tanto por el número de artesanos como por la diversidad de artesanías que elaboran. Si tratamos de establecer cuáles

son las características definitorias de esta ciudad, en sus cuatrocientos cincuenta años de vida, para definir con el normal grado de imprecisión su identidad, no podemos prescindir de las artesanías que conforman su fisonomía, tanto entre los artesanos como en los ciudadanos que se dedican a otras tareas, por el especial apego que tienen

hacia esta manifestación de la creatividad humana.

Varios son los calificativos que se han añadido a Cuenca. Cuenca, ciudad artesanal, tiene toda la legitimidad y adorna a esta ciudad con una peculiaridad que le honra.



Citas

- 1 El hombre es el único animal que entierra a sus muertos, debido a que tiene conciencia clara del pasado e incierta del futuro
- 2 Objetos que en el pasado cumplieron funciones prácticas como las planchas a carbón o molinillos manuales se usan, con frecuencia, como adornos, debido a que, al haber sido sustituidos por artefactos más eficientes, se han convertido en piezas poco comunes que, por esa razón, se han tornado atractivas
- 3 Hay en Cuenca algunos ejemplos de esta errada actitud, siendo quizás el más notable el del edificio municipal ubicado en el parque Calderón que acabó con edificaciones tradicionales que daban a esta plaza un armónico sentido de historia
- 4 Fiestas tradicionales populares que se encontraban en decadencia por el empobrecimiento de los integrantes, han recobrado su fuerza y esplendor, debido a que emigrantes de esos lugares son nombrados priostes, designación que la aceptan complacidos y vienen desde el exterior a su tierra chica cumpliendo sus obligaciones con notable generosidad.
- 5 Al uso generalizado de patrimonio cultural intangible la UNESCO prefirió inmaterial
- 6 Nuestra legislación reconoce como artesanías de servicios la peluquería, radiotécnica, mecánica para reparar vehículos etc. Este capítulo se limita al análisis de las artesanías dedicadas a la elaboración de objetos.
- 7 Hay una población en Venezuela llamada Tocuyo en la que tradicionalmente se hacía este tejido de telas burdas, lo más probable es que lo que se trabajaba en la zona de Cuenca lleve ese nombre por la procedencia
- 8 Es común identificar el contenido artístico de obras de diversa índole con el sentido estético que tienen, pero las hay también que buscan portar fealdad para producir reacciones de miedo o similares, como puede ocurrir con máscaras destinadas a celebraciones como el carnaval. Esto ha llevado a que, en lugar de hablar de objetos bellos se hable de objetos que intensifican las emociones.
- 9 Paz Octavio, In/Mediaciones, Seix Barral, 1990, México D.F.
- 10 Los que usan joyas son personas –en su gran mayoría mujeres- de edad adulta. Las personas jóvenes se adornan con objetos que no tienen ese costo, existiendo también la bisutería que cumple la misma función de las joyas pero con costos reducidos. Lo afirmado en este artículo se refiere, de manera casi exclusiva, a las joyas hechas con metales preciosos
- 11 Paz Octavio, In/mediaciones, Ibid.



Los artesanos de Cuenca entre 1.557 y 1.822

Diego Arteaga

Los pueblos que encontraron los españoles en América tenían diferente nivel de evolución social y tecnológica, iban desde culturas aurorales hasta las que conformaron los llamados Estados Antiguos.

Uno de estos pueblos, conocido como cañari -ubicado en las actuales provincias de Cañar y Azuay-, había atravesado por diferentes estadios de organización social: desde las *bandas* de cazadores-recolectores -hace 8.000 años- hasta el nivel de *jefatura*. Este grupo, tras una relativa resistencia, pasó a integrar el imperio inkaico hacia 1.460. Muestras de sus obras realizadas en lítica, en cerámica -desde hace unos 2.000 años a. C-, y más tarde en metales como el cobre, la plata, y el oro, ofrecen la labor de sus artesanos, verdaderos especialistas, a tiempo completo. A estos artífices habrá que sumar los que trabajaron materiales perecederos como los carpinteros y los que tejieron fibras vegetales y animales, entre otros.

La invasión de los cusqueños aportó con nuevos artesanos y nuevas obras, por ejemplo en cerámica; en todo caso, su abanico en la inkaica Tomebamba varió muy poco de su precedente cañari Guapdelig.

En el lapso que media entre la destrucción física de Tomebamba alrededor de 1.530 y la fundación española de la ciudad en 1.557, es prácticamente nulo el conocimiento acerca de los artífices locales, situación que cambiará en gran medida a partir del periodo colonial.

Ciudad española, Cuenca fue organizada según el modelo del cuadrulado. En el centro de la traza, los núcleos de poder político y religioso; en los alrededores, las residencias de los blancos; fuera de la traza, los nativos. San Sebastián y San Blas se destinaron a los indios aunque en la práctica reinaba la convivencia racial de indios, blancos, negros, y las diferentes *categorías* de mestizaje que se estaban gestando en la región.

En este marco y ante la escasa presencia de mano de obra india urbana, se hizo indispensable la concurrencia de individuos que desempeñaran los oficios necesarios para el desarrollo de la ciudad, así fueron convergiendo en ellos los diferentes grupos étnicos.

Aprendizaje de oficios

Con la llegada del español a estas tierras hicieron su aparición otros menesteres: curtidores, tejeros, herreros, entre otros; oficios que fueron formados sobre todo por blancos, aunque no faltaron algunos mestizos, nacidos en otros lares, a cuyo cargo también estuvo la enseñanza.

La imposición de leyes españolas en el régimen colonial americano incluyó el ámbito de ciertos oficios, por lo tanto su aprendizaje debía realizarse mediante un contrato celebrado con presencia del escribano.

Estos tratos asoman entre 1.563 y 1.631. Luego de este lapso desaparecen de los documentos de Cuenca. En ellos, señalados indistintamente como *conciertos*, *cartas de aprendizaje*, o *asientos de oficio*, el formulario es casi siempre el mismo. En el documento se consignan los integrantes del acuerdo, su tiempo de duración -generalmente alrededor de tres años-, para terminar con la parte formal mediante la firma de los contrayentes, o las de sus representantes.

A través de 33 contratos localizados para Cuenca que, de acuerdo a su número, son en este orden: sastres, zapateros, curtidores, herreros, herradores, silleros, y plateros, informan las pequeñas variaciones en lo que tiene que ver con las obligaciones del instructor y del pupilo. El primero se comprometía, a más de enseñar el oficio “sin ocultar nada de sus secretos”, adoc-trinar en la fe católica, dar alimentación, ciertas piezas de ropa y buen trato; al final del compromiso, entregar algunas herramientas básicas para su futuro ejercicio. El pupilo, en cambio, se comprometía a no apartarse del taller y servir al instructor en “todo lo que le mandare, siendo justo”. Estos tratados no variaron mucho, incluso de los que se realizaban en sitios tan distantes geográficamente de Cuenca, como Guatemala (Samoya Guevara, 1.962).

La ceremonia de entrega del aprendizaje al maestro en Cuenca se describe en 1.600, en los siguientes términos:

parecieron Luis de Nibela y Jhoan de Nibela, su hijo, y Francisco Pérez, oficial sillero, residente en Cuenca y

dijeron: que están convenidos y concertados en tal manera: quel dicho Luis de Nibela da y entrega por la mano al dicho Jhoan de Nibela, su hijo, al dicho Francisco Pérez para que sirva del por tiempo de cuatro años en todo aquello que sea lícito servir para lo cual le da y entrega y lo aparta del poderío paternal en tal manera que le pueda quitar; y Francisco Pérez le aceptó tomando por la mano al dicho Jhoan de Nibela y lo pasó a su poder.

Cabe suponer que estas obligaciones del aprendiz bien pudieron transformarse en una forma de adquirir mano de obra barata en ciertos casos, pues debía hacer su vida entre el taller -generalmente ubicado alrededor de la Plaza Central-, el hogar del maestro, el de sus padres y el de los clientes. Sin embargo, el aprendiz no llegó en verdad a integrarse al hogar del instructor, como nos informan las experiencias de Juan



José León, un sastre quiteño de comienzos del siglo XX (Luna Tamayo, 1.987, 194), criterio compartido por artesanos de Cuenca de cierta edad, y que bien pueden trasladarse a la época colonial, e incluso al siglo decimonónico.

De otro lado, si bien los contratos de aprendizaje en Cuenca involucraban a pocos oficios, la presencia de éstos en ella es mucho más amplia.

Variedades de oficios.

La fabricación de tejas -actividad introducida por los españoles en América-, fue seguida muy de cerca por la de fabricación de ladrillos.

Con el propósito de dotar a la ciudad de individuos que las trabajaran, el fundador de Cuenca Gil Ramírez Dávalos sacó de Paute a un grupo de indios. Éstos llegaron a contar con un tejedor de su propiedad. Los conventos de San Agustín, de San Francisco, y el de los jesuitas, así como también la Corona, tuvieron locales propios. También existieron aquellos de particulares. Como una actividad paralela a la de los tejedores, está la elaboración de recipientes de barro. Su centro local de ¿producción? o/y de ¿venta? se encontraba en la “parte baja de la ciudad” -¿desde tiempos prehispánicos?-, en las denominadas “caserías de los olleros”. Se desconoce el origen geográfico de estos artesanos, aunque se debe anotar que predominaban en sus inmediaciones los oriundos del Síg. Cuenca también se abastecía de objetos elaborados de barro provenientes de Sidcay -a unos 7 Kms. al NE de ella-, en donde residía un grupo de “olleros”.

Entre los utensilios elaborados por los alfareros locales se tiene cántaros, escudillas, medianos, platos -aunque no faltaron en la ciudad aquellos provenientes de Quito-, entre otros objetos.

Como algo digno de destacar es la presencia de la india Magdalena, especializada en la fabricación de jarros, al finalizar la centuria del diecisiete.

Al igual que a los tejedores, Gil Ramírez Dávalos, sacó de sus tierras a los carpinteros, esta vez de Gualaceo, “para que aprendiesen y usasen el oficio y sirviesen a los vecinos de la ciudad”. Realizaban trabajos que iban desde aquellos relacionados con la construcción de casas -incluyendo las partes de madera-, sean en edificaciones civiles o religiosas; también elaboraban varios objetos: desde menajes de hogar pasando por cajas de arcabuces, hasta juguetes. De 1.640, se debe destacar la figura de la carpintera Francisca.

La actividad minera cuencana atrajo a los plateros -joyeros- españoles, prueba de ellos es el hallazgo del testamento de Diego de Astorga, fechado en 1.565, a través del cual se puede conocer detalles de sus relaciones con sus colegas en el ámbito del virreinato peruano: con Luis de Luna, en Chile; con los de Cuenca, luego de su paso por Huamanga -Perú-. Respecto a los indios plateros, hoy se está seguro de su existencia en Cuenca, a pesar de las prohibiciones expresas de no desempeñar este oficio, ya que involucraba como materia prima al oro. Confeccionaban joyas, vajillas, instrumentos musicales de estilo europeo; además realizaban arreglos que

iban desde *tupos*, bacinillas, hasta partes metálicas de los sombreros.

El abordar las actividades de escultura y pintura en Cuenca hoy resulta relativamente fácil. En la primera, siempre se ha tenido presente la continuidad de su labor desde tiempos prehispánicos; no así en la pintura, de la cual se ha indicado su presencia sólo a partir de la llegada del español. Sin embargo, al señalar a una persona como pintor en los inicios de la colonia, no se tiene la certeza de qué tipo de trabajo realizaba. Pudieron tratarse de pintores de algunas clases de vestidos de tradición prehispánica, como lo señala Caillavet: *alçaanacos*, y mantas *moroliquillas* de Otavalo, al igual que las usadas por los indios de Nueva Granada así como los vestidos exigidos por el encomendero de Mulahaló a sus indios, pintados “de pincel”. Este último señalaba: “y si quisiere pintados los pintareis con los colores que hay en vuestra tierra para ello”. De otro lado, durante la segunda mitad del siglo XVII se dispone de referencias a “oficiales [¿escultores?, ¿pintores?] tasadores de esculturas”, y en 1.671 de un “tal, oficial escultor”, mientras que en la primera se habla de Gabriel de Amores -hijo de Luis de Amores-, como oficial escultor. Pintores y escultores “con nombres y apellidos” volverán a asomar a inicios del siglo XIX; entre estos últimos se incluye la presencia del aristócrata don Gaspar Sangurima, futuro director de la “enseñanza de jóvenes, en las nobles artes de Pintura, Escultura y Arquitectura, y en las mecánicas de Carpintería, Relojería, Platería y Herrería” (Cordero Palacios [1.920] 1.986).

No obstante, al ser los oficios de pintor y escultor fundamentalmente masculinos durante el lapso en estudio, no deja de llamar la atención la existencia en Cuenca de Joana, una india pintora-carpintera del siglo XVII, así como un siglo más tarde la de su colega, sor María de la Merced. A lo largo del siglo XVIII, también es trascendente señalar la actividad del pintor Joan de Orellana, considerado como “persona inteligente”, y ejecutante de una parte de la obra pictórica mural de la capilla de Susudel. Sin embargo, sobre este autor aún hoy resulta difícil poder señalar su situación social, económica, y étnica pues en esta época existen tres personas con similar nombre.

A las obras de estos artífices de Cuenca, se sumarían las que provenían desde otros lados de las Indias, y las que se importaban desde España, no solamente de corte religioso, sino también de temática civil como la del “Rey Felipe”, de “emperadores turcos”, de “emperadores romanos”, y “de países”.

El ganado mayor y menor, introducido por los españoles en América, de los cuales Cuenca y su región estuvieron provistas en cantidades suficientes como para venderlo en pie o en productos, de manera especial en las zonas mineras, en Lima, o en Quito, dio como resultado la presencia de artesanos del ramo de cuero.

Luego del proceso de adobo de las pieles de ganado en las tenerías -curtiembres-, salía el cuero para zapatos, sillas de montar, asientos de bancas, sombreros, “almofias”, petacas, tahalíes, entre otros

artículos; también se curtían las de conejos o de venados para forros de escritorios, asientos de sillas y de taburetes; igual se preparaban pieles de lobos marinos -focas- para servir de forros de escopetas.

La zapatería fue desempeñada en los primeros años de vida de Cuenca colonial por blancos, con el paso del tiempo se convirtió en un oficio desempeñado únicamente por indios. En este apartado también se debe mencionar a “vadaneros” y “pelli-quineros”, estos últimos confeccionaban ropa tosca de cuero para gente pobre.

Luego del desposte de los animales se obtenía de forma adicional ciertos elementos que eran utilizados para confeccionar algunos artículos: del sebo se elaboraban



velas, de las cerdas, botones, telas blancas y negras para cedazos; de los cuernos, tinteros, peines y cucharas -y quizá cabos para hoces, como se lo hace incluso en la actualidad-.

La actividad de obrajes en Cuenca fue escasa. Gil Ramírez Dávalos era propietario de un batán. Su funcionamiento fue por corto tiempo. De su lado, Cristóbal Barzallo de Quiroga, presente en Cuenca desde 1.587, trató de remediar entre otros asuntos “las cosas” que sucedían a los indios en los obrajes, para lo cual estableció once años más tarde un concierto con un maestro del ramo para la elaboración de “xergas y demás ropa de obraje”. De igual manera que el anterior, no prosperó. A pesar de esta situación, la gente cuencana estuvo provista de telas provenientes de los obrajes del Norte de la audiencia quiteña, de los mercaderes que las compraban en Tierra Firme o de “lienzos de la tierra” obtenidos en la gobernación de los Quijos. El siglo XVIII, en cambio, es la época de gran producción de tejidos de algodón denominados *tocuyos* que, a pesar de ser de mala calidad, significó el más importante ingreso monetario para Cuenca.

Por su lado, los tejedores indios mantuvieron la práctica textil autóctona, con su actividad doméstica. Sin embargo, desde los tejedores cañaris señalados por Cieza de León, en 1.547, pocos son los mencionados como tales: los hubo aquellos que contaron con un telar de hacer frazadas, o los que poseían frazadas hechas localmente “a makana”; asimismo se conoce pocos bordadores. Quizá como excepción entre estos artesanos se tiene al

negro Joan Angola, como tejedor. Otras referencias escasas son las relacionadas con la presencia de lana en algunos hogares: “madejas de lana” y “costales viejos de lana hilada”. Durante el último tercio del siglo XVII, esta actividad doméstica parece tomar fuerza como se infiere de expresiones encontradas en testamentos como de “cuatro libras de lana hilada en que habrá quince varas de bayeta” o en la de “un poco de lana hilada en que habrá quince varas de bayeta”; es decir, se estaba produciendo en Cuenca bayeta en forma artesanal. Esta actividad la marcaría en lo económico a lo largo del siglo XVIII. Algo más de medio siglo después, la ciudad presencié una gran cantidad de tejedores, hilanderos, y tejedores de encajes, quienes décadas más tarde darían dura pelea a la instalación de maquinaria para la fabricación de textiles así como a la introducción de los tejidos provenientes de Inglaterra.

La actividad molinera en Cuenca estuvo presente en el sector de Todos los Santos antes de la fundación de la ciudad, con el local de Rodrigo Núñez de Bonilla. Fue un sitio que durante el siglo XVI adquirió mucha importancia. Décadas más tarde se instalarán otros molinos por San Sebastián y “por bajo” de Cullca. Estos locales fueron trabajados por sus propietarios conocidos como los “señores de los molinos”, así como por personas que los arrendaban.

Las harinas de trigo de diferentes calidades eran vendidas en torno al año 1.600 sobre todo a sectores mineros y al decaer su actividad, a Guayaquil. A veces, se las convertía en *bizcocho* para su

mejor conservación, e igual se exportaba a Guayaquil. También se la utilizaba en la elaboración de alimentos.

De los primeros tiempos de la época en estudio, no se dispone de datos de personas que se identifiquen como panaderos o panaderas, de ahí que se tenga que remitir más bien a las escasas referencias de hornos dentro de algunos hogares. En ellos se elaboraba bollos, pan, y dulces para consumo propio; en ocasiones, los excedentes podían venderse. No se conoce de persona alguna que se haya dedicado a la panificación, a tiempo completo. Solamente a comienzo del siglo XIX sí lo harán; inclusive existen cifras que dan panaderos y panaderas, respecto de lo que han entregado para la alimentación de las tropas acantonadas en Cuenca.

La presencia de tocados -signo de rango y de estatus social- ha sido abundantemente documentada por los estudios arqueológicos y quizá como su continuación pueda mencionarse los sombreros baladíes “hechos aquí [en Cuenca] del tiempo antiguo”. Luego de la llegada de los españoles a las Indias comienza el uso de sombreros de alas confeccionados en fieltro o en paja toquilla. Al parecer, en la ciudad, por estas épocas se desarrolló únicamente la industria de aquellos ejemplares de lana de oveja. Se desconoce si los sombrereros locales estaban especializados, pues había ejemplares sólo para indios y otros sólo para blancos; en todo caso, la producción local contrastaba enormemente con la que se realizaba en los obrajes de la sierra centro-norte, en donde se confeccionaba sombreros cordobeses y de paja. Los sombreros de paja toquilla

asomarán en Cuenca mayoritariamente sólo a mediados del siglo XIX.

El corte, diseño y cosido de ropa de estilo europeo adquirió tempranamente gran importancia en la vida ciudadana. Sus promotores -sastres- europeos los pusieron en marcha, aunque los primeros que anduvieron por Cuenca, apenas eran simples estantes, esto es, personas que estaban por ella de paso.

Estos artífices realizaban una gran variedad de obras de punto sea para mujer o varón, civiles o religiosos; además el sastre era el intermediario entre el cliente y el tintorero, sin faltar su acción con los consabidos arreglos y “aderezos” de prendas, y como proveedor de complementos para el atuendo como sombreros, guantes, gorros, prendedores, entre otros. Conforme avanzaba la vida ciudadana, los sastres van siendo representados en su mayoría por indios como Pedro Chicaiza, un confeccionista de élite. Desde finales del siglo XVII el común se torna una actividad familiar para hacer frente a una fuerte competencia, que continuó durante la primera mitad del XIX.

La fundición y forja de metales dentro de la tradición y usos europeos también se dio en Cuenca, pero bajo otros requerimientos. Algunos herreros fueron contratados para compañías de viajes para realizar venta de ganado, sobre todo en los primeros doscientos años de vida colonial. Un caso digno de destacar en el siglo XVI es el del herrero Martín de Sanmartín -hijo de Antonio de Sanmartín, un herrero conquistador español y de la cacica doña

Catalina Sumicho-, para demostrar cómo el oficio por estas épocas estuvo representado por el estrato social alto de la urbe.

En teoría, todos los herreros podían realizar los más variados objetos, mas algunos se especializaron en unos pocos, que habrían de destacar por su destreza en el delicado trabajo de forja. También hacen presencia cerrajeros como Joan Pérez, espaderos como el indio Pedro, el esclavo Domingo, y el oficial pailero Francisco Anaya que fuera conocido por su trabajo en metal colado, a través de la campana que hizo en 1.687 para la Iglesia Mayor.

Cualquiera haya sido el nivel socio económico de las culturas andinas prehispánicas, tenían instrumentos musicales que los acompañaban en muchas de sus ceremonias. Los había de varios tipos -aerófonos, membranófonos- y confeccionados de diversos materiales -madera, hueso, piel, concha, entre otros-. La llegada del ibérico a estas tierras significó un sustancial incremento en el número de estos artefactos. Entre los introducidos en América se cuentan: clavicordios, trompas de París, órganos, guitarras, vihuelas, rabeles, chirimías. De esta manera, el habitante de Cuenca, disponía de artesanos que confeccionaban algunos de estos objetos. Entre los más numerosos se cuentan los indios guitarreros, algunos cajeros, y organeros como Joan de Campo Narváez, cacique de Pichacay, quien realizaba sus obras para la urbe y para los sectores rurales.

Ciertos artesanos del metal, como los plateros, pudieron realizar trabajos afines a la rama, en donde desplegarían no tanto

sus habilidades en el delicado manejo de los metales preciosos sino más bien sus conocimientos acerca de las diferentes proporciones de cada material que intervenía en las aleaciones para confeccionar trompetas. En este sentido, tiene mucha importancia en la localidad la presencia del indio Miguel, reconocido como trompetero y platero, pues si bien nada nos asegura la buena calidad de sus instrumentos, la escasez de artesanos que los confeccionaban es sumamente notoria como se desprende del interés expresado por el Municipio por conseguir artífices para hacer trompetas para las fiestas del Corpus Christi, situación que pondría a Miguel en una buena estima social.

Los artesanos de la construcción jugaron un rol importante en la edificación de la urbe. A veces realizaban su labor en forma individual, como aquellos que abrían tumbas en las iglesias o los que construían viviendas. Otros lo hacían en equipos; en otras ocasiones, grupos de indios realizaban trabajos de albañilería con sus dirigentes a la cabeza. Sin embargo, la información de mayor importancia referente al trabajo de estos artífices la encontramos al abordar el asunto de las construcciones religiosas. En efecto, Pedro Inga y Diego Alonso Márquez son albañiles de mucha importancia en la urbe, sobre todo el segundo. Se encargaron, en su momento, de la edificación de la Iglesia Matriz cuencana. Éste, a más de ser reconocido como albañil, detenta el oficio de constructor de puentes.

Otros artesanos del ramo eran reconocidos únicamente como picapedreros, y

unos pocos como lapidarios, a más de los que trabajaban el mármol.

Los barberos merecen especial mención entre los artesanos, pues su formación se obtenía al lado de un maestro y, sobre todo, porque se trata de una de las denominadas artesanías de servicios. Durante el siglo XVI en Europa los médicos estaban separados social y profesionalmente de los cirujanos. Los primeros disfrutaban de una buena posición social. Paré -primera mitad de la centuria-, figura máxima de la cirugía europea, inició su formación precisamente como aprendiz de barbero. Los barberos de Cuenca están representados en su mayoría por indios. Esta gente habría tenido gran importancia en una ciudad que carecía de



personas especializadas como lo fue Gaspar López de Agurto reconocido como cirujano en la segunda mitad del siglo XVI, aunque por 1.608 se tiene noticia de un “indio doctor”, posiblemente por su práctica de medicina tradicional. Esta característica de “mitad médico-cirujano”, “mitad barbero” continuaría en la ciudad, incluso hasta hace pocas décadas.

A más de los oficios anotados, las necesidades de la población debieron suplirse con el producto de otros menesteres, cuyas obras si bien asoman en la documentación, prácticamente nada se conoce respecto de sus artífices. Existían artículos como esteras, cera labrada utilizada en forma de cirios o como exvotos. También se cuenta el trabajo en yeso para la realización de obras que conformaban los altares familiares. No se puede dejar de mencionar en este trabajo la pirotecnia pues desde la segunda década del siglo XVII, aunque sólo en la primera mitad del siguiente asomarán los “maestros cueteros”, y en el siguiente, los “cueteros” y los “coheteros”. Otra actividad que se desarrolló en la ciudad, es la relacionada con los botoneros y “petaqueros”, que estuvieron representados únicamente por indios. La cabuya proporcionada a la ciudad por algunas comunidades indígenas como parte de su tributo, sirvió para confeccionar alforjas, hamacas, costales, talegas, *ojotas*, alpargatas, y también para enviar a Tenguel para elaborar jarcias para el puerto de Guayaquil.

Entre los oficios de los cuales apenas hay mención se cuentan calceteros, “damasqueros”, alfombreros, tintoreros, cerrajeros, prensadores, faroleros, batihojas.

Organización y jerarquía de los artesanos.

La falta de mano de obra india y la escasa presencia de artesanos en los inicios de Cuenca, hizo necesaria la temprana organización de ciertos oficios. Para ello se tomó en consideración la institución gremial existente en la península ibérica, y la gestión municipal local.

En teoría, el *gremio* estuvo destinado a “establecer, mantener y proteger la producción de pequeños talleres contra las tendencias monopolistas” (Rubin de la Borbolla, 1.974, 129). Por el contrario, en Cuenca esta asociación parece haberse constituido al calor de los enfrentamientos de grupos de artesanos que poseían un poder económico considerable al ser además ganaderos, dueños de curtiembres, o mineros y, simultáneamente, miembros del Municipio, contra otros cabildantes que de igual manera, tenían el poder económico y político ciudadano. De esta defensa profesional, bien pudieron haberse beneficiado también los pequeños artesanos. Con fines comparativos resulta útil tener presente que el gremio surgió de esta manera en algunas ciudades americanas durante la primera centuria colonial, por ejemplo en Cusco y en México. En ocasiones su presencia en algunas urbes fue continua; en otras, tuvieron ciertas particularidades.

El *gremio* en Cuenca hizo su advenimiento al finalizar el siglo XVI, luego desaparecerá por completo; pero para asomar a partir de 1.778 - con los comunes de sastres, plateros, carpinteros, pintores, zapateros, albañiles, barberos,

sombrereros-. Su presencia continuaría a lo largo del siglo XIX, con sus vaivenes en los diferentes oficios asociados, aunque de manera esporádica.

La administración colonial organizó en el siglo dieciséis otros oficios bajo patrones ibéricos, pero diferentes a los gremiales. En este sentido se tomó en consideración la tradición artesanal indígena prehispánica. En efecto, a la organización de las comunidades andinas en *ayllus* y *parcialidades*, se sumó en gran medida las funciones del *alcalde* para encausar las actividades profesionales de los indios; de esta manera la carpintería y la alfarería -con sus maestros y oficiales-, funcionaron bajo la dirección de un *alcalde* indio del ramo subordinado a la vigilancia de europeos. Se desconoce las acciones que habría desempeñado el funcionario dentro de sus respectivas agrupaciones, pues apenas se sabe de algunos nombres. Es posible que sus actividades fueran similares a aquellas de sus pares quiteños de algunas profesiones, quienes en 1.593 controlaban las tareas de sus colegas debido a su experiencia y habilidad profesionales, aunque éstos hayan pertenecido a los gremios de los blancos. Esta forma de ordenación tuvo vigencia durante los siglos XVI y XVII, luego desapareció.

En otras labores como “petaqueros”, prensadores, panaderos, “mulleros”, hilanderos, o guitarreros, resulta una incógnita su organización al no existir noticias sobre ellas.

De otro lado, no se ha encontrado hasta ahora *cofradía* artesanal alguna en Cuenca, a diferencia de lo que ocurría en

otras urbes americanas, en donde sí se ha demostrado su existencia.

Respecto de la jerarquía de los artesanos: *maestro mayor*, *oficial* y *aprendiz*, en Cuenca no está bien definida entre los siglos XVI y XVIII, contrariamente a lo que ocurría en otras urbes de América, en Quito, por ejemplo. Esta situación se presenta con mayor claridad en la ciudad solamente a partir de la época republicana, es decir desde 1.830, cuando se conocen sus elecciones, posesiones en el cargo, juramentos para desempeñarlos bien, exámenes, fianzas que se entregaban para poder ejercer un oficio, autorizaciones para poner tienda pública, entre otros asuntos.

Vida y estatus social del artesano

Se ha manifestado que los momentos felices de las personas -entre ellas los artesanos- no han pasado a la historia. Por otro lado, se tiende a considerar la vida monótona europea como una característica social de los siglos previos al despegue industrial. Esta situación no distaría mucho de aquella prácticamente contemporánea de las Indias.

Sin embargo, el artesano como miembro de la sociedad participaba en diferentes acontecimientos de la ciudad, sean civiles o religiosos, sobre todo en aquellos patrocinados por el estamento dominante. Lo hacía cualquiera fuera su filiación étnica, situación económica, o social en matrimonios, bautizos, funerales -a veces realizados con *posas*- y en las fiestas de tradición prehispánica, por ejemplo en *mingas*, así

como en las del Carnaval, procesiones que realizaban las cofradías en honor a su Advocación, corridas de toros, todas éstas, prácticas de introducción europea en tierras americanas. Esta presencia debe ser abordada a nivel étnico y profesional como en forma individual y grupal. Algunos ejemplos al respecto van a permitir señalar ciertas peculiaridades locales.

El artesano, en cuanto miembro de un común, tomaba parte en las de Corpus Christi como integrante de la procesión, en la cual debía guardar un estricto orden de acuerdo con el nivel social alcanzado por el grupo en la urbe. Indistintamente de su oficio, el artífice tenía además, la obligación de “[concurrir] con todos sus oficiales al reparo con toda vigilancia poniendo los mayores adornos que se pudieran en las dichas calles y esquinas [por donde] a de pasar dicha procesión”; a veces incluso tenía que disfrazarse de “almas benditas”.

En Cuenca, al igual que en otras ciudades de las Indias, los sastres detentaban gran prestigio social, al punto que siempre encabezaban estas procesiones; en cambio, en España no eran tenidos en estima a diferencia de Italia, país en donde sí fue valorado. Los herreros tuvieron un enorme prestigio en los inicios de la urbe colonial, ya que el ramo estuvo desempeñando prácticamente sólo por europeos; con el paso del tiempo los indios tomaron la posta en el oficio, disminuyendo con ello su prestigio e influencia en la población.

En cambio, el oficio de panadero parece haber sido uno de baja consideración social en la localidad, pues estaría

desempeñado únicamente por indios o negras, a diferencia de algunas ciudades del virreinato peruano en donde lo ejercían diferentes grupos étnicos en forma más amplia. En Quito, por ejemplo, a comienzo del siglo XVII se cuenta con panaderas negras, indias y españolas, mientras en Lima las mujeres “libres o españolas” dominaban la profesión de vendedoras de pan. En todo caso, parece haber sido una constante que sea el sexo femenino quien lo desempeñe, situación que no sería excepción en Cuenca, hasta inicios del siglo XIX, fecha desde la cual se empiezan a contar varones.

Amás del común, el artesano contaba con otras vías para lograr destacar en la sociedad. Una de éstas, la cofradía religiosa, institución dedicada a fines eclesiales y benéficos, presente en la ciudad bajo diferentes advocaciones aglutinaba en su seno con cierta flexibilidad a diferentes grupos étnicos pues si bien existían aquellas únicamente para blancos, otras sólo para indios, no es raro encontrar, por ejemplo, a indios en la de mestizo, o de blancos.

Un artesano, cualquiera sea su oficio o grupo étnico, podía ser miembro de una o de varias de estas agrupaciones simultáneamente, por supuesto siempre y cuando esta pertenencia signifique ascenso social, aunque a veces la *cofradía* significó un recurso para la supervivencia para los indígenas.

A la cabeza de la *cofradía* se hallaba el *mayordomo*, cargo que en ocasiones lo ocupaba un artesano. Dentro de su jerarquía también estaba el *síndico*, persona de confianza encargada de velar por los bienes

del grupo, cargo que a veces ostentaba un artesano.

En esta red de relaciones socioeconómicas que entrañaba la institución, el artesano podía adquirir aún más reconocimiento de sus “hermanos cofrades” al desempeñar ciertos cargos. El de *prioste*, puesto de gran prestigio social, que lo podían demostrar en algunos casos únicamente aquellas personas que disponían de una buena situación financiera; en otros, por el contrario, la presión del grupo de cofrades forzaba a ciertos artesanos de precaria economía a participar en tales cargos, lo cual les ocasionaba ruina económica total, tal como en ciertas ocasiones ocurría a los de Quito (Minchon, 1.994, 80).

Otra vía auspiciada por la Iglesia para lograr el reconocimiento en la sociedad, por la que transitaban algunos artesanos, constituyó la ceremonia conocida como “sacar de pila”, a través de la cual establecía relaciones de parentesco ritual: el compadrazgo, práctica por cierto desconocida en tiempos prehispánicos.

A veces al prestigio logrado por un oficio se sumaba el que procedía del estatus del artesano como miembro de una comunidad. El de pintores en el primer siglo colonial debió ser alto, pues lo ejercían miembros de la nobleza indígena, o en el caso de Luis de Amores que se diferenciaba en gran medida del común del pueblo: por su indumentaria podía pasar como un mestizo montañés; en el de Pedro Quito es más patente el prestigio de un pintor acrecentado en su persona por haberlo aprendido en la ciudad de Quito: él ya no

se identifica como Pedro Juncal -sólo su madre lo hace-, sino como lo reconoce el resto de personas: Pedro Quito, señal inequívoca de su autovaloración; sus hijos continuarán esta tradición de apellidarse Quito. Por su lado, Joana a pesar de ser india y mujer podía muy bien presumir de su posición económica y social ganada con su arte al vivir en un medio de artesanos pero que mostraba independencia, pues se pasearía en las inmediaciones del *Cercado de Indios* de El Vecino: mientras sus congéneres estaban restringidos en sus actividades, ella era libre.

Algunos indios artesanos -sastres, carpinteros, albañiles, herreros, y zapate-



ros - obtenían beneficios ante las leyes españolas, según la *Recopilación de leyes de los Reynos de las indias*, a los cuales se sumaban en Cuenca por disposición municipal, los tejeros, quienes no servían en *mita* -limitándose a pagar el tributo-, siempre y cuando fuesen “peritos en el arte”, caso contrario, se verían involucrados en este trabajo rotativo. El artesano también conseguía prestigio a través de una valoración tendenciosa como en el caso del zapatero Sebastián Tenemaza, quien, al decir de su *protector de naturales*, era “un oficial primo en su oficio” y puntual a la hora de entregar las obras.

En algunas ocasiones los artífices aborígenes lograron ascender socialmente dentro de su esfera étnica, tal como lo consiguió el viudo Joan Chapa, un prestigioso y rico zapatero, quien en un segundo matrimonio ligó su vida a la de doña Bárbara Chuquimarca, miembro de la nobleza autóctona de Cañaribamba, pero que residía en la parroquia de San Sebastián.

Pero no siempre el buen reconocimiento fue el que lo acompañó. El sastre Joan de la Peña debía al aristócrata don López de Narváez “unos pesos”, cifra que le obligó a pagar su colega Francisco del Pozo por haber realizado la tasación fraudulenta de obras; el zapatero Hernando Márquez, ante las acusaciones en su contra, entre otras cosas, de que “daba en las carnicerías a muchas personas muchos pesos falsos así de carne como de candelas -velas-” fue desterrado de Cuenca; por su lado, el sillero Diego Durán, “que por otro nombre se llama [llamaba] Morocho”, huyó hacia Cusco por no poder cancelar una deuda a Jorge González.

El o los conceptos que se podían verter sobre el estatus que confería al artífice un oficio, era generalizado en las colonias españolas de América y que fueron llevados a su máximo con la *pigmentocracia*, según la cual a cada grupo racial correspondía una ocupación o profesión-. En las postrimerías de la colonia, año de 1.803, el “Dictamen del Fiscal en el Consejo de las Indias sobre declarar en América que las Artes y Oficios mecánicos son nobles” indicaba lo siguiente: la Cédula “declara que las artes y oficios de herrero, sastre, zapatero, carpintero y otros a este modo son honestos y honrados; que el uso de ellos no envilece la familia ni la persona del que los ejerce, ni la inhabilita para obtener los empleos municipales de la república; que tampoco perjudiquen para el goce y prerrogativas de la hidalguía a los que la tuvieren legítimamente conforme a lo declarado en la Ordenanza de 1.770” (Konetzke, 1.962, 833); en tanto a Gaspar Sangurima se le permitía continuar usando el título honorífico de *don*, que ya había sido prohibido por Simón Bolívar en territorio grancolombiano.

No se puede dejar de mencionar su proverbial falta de cumplimiento a la hora de entregar las obras. Esta situación la resumen en la actualidad Ugalde de Valdivieso y Cordero Íñiguez, en la forma siguiente:

la relación económica -entre el artesano y el cliente- es por obra cierta con el consiguiente registro que fija un precio definitivo, un anticipo y la paga final. Y casi siempre hay que esperar más tiempo del concertado.

El artesano demora más de lo previsto, a veces sin justificación, así es su modo de ser, y así hay que aceptarlo, porque ello está dentro de las reglas de juego. Al final, siempre quedan conformes el artífice y el comprador (1.997, 175).

Al final de sus días, el artesano contó con el testamento, documento a través del cual podía señalar ciertas pautas de su prestigio logrado en vida, así como aquellos que lo prolongarían luego de su muerte en relación directa con la salvación de su alma.

En este postrer documento, a través de sus cláusulas, se conoce la situación financiera del testador -deudas y acreencias-, posesión de bienes raíces, semovientes, así como de joyas, menaje, herramientas del oficio, e indumentaria.

No se pretende aquí realizar un estudio acerca de estos aspectos, pues de la información testamentaria existente son escasos aquellos otorgados por artesanos, así pues nos limitaremos a indicar que para esta época los artífices no se diferenciaban entre ellos por su indumentaria, pues ésta dependía más bien de su posición social y económica; situación diferente de la que presenta la centuria del dieciocho con los barberos, descrita por el religioso Bernardo Recio, en los términos siguientes:

[los barberos] lucen y campean muy aseados, con su bolona de encajes, camisetas negras llenas de pliegues y de cabroncillos dejan caer los en-

cajes. Usan algunos de cascabeles, pero desnuda la pierna, aunque en zapatos.

Ubicación geográfica de los artesanos en la ciudad

Al momento de la fundación de Cuenca, prácticamente no quedaban construcciones arquitectónicas en pie. Cieza de León, se expresa al respecto en los siguientes términos: “Los aposentos eran de los soberbios y ricos que hubo en todo el Perú. Y cierto ninguna cosa dicen destos aposentos los indios que no vemos que fueren más, por la reliquias de dellos han quedado” ([1.553], 1.941, 147).

Para una aproximación al tema de la distribución geográfica de los artesanos en la región preinka de Guapdondeleg, se debe inferir de los estudios teóricos respecto de una *jefatura*, nivel organizativo que habrían alcanzado los cañaris. Este estrato, si bien consideraba la presencia de artesanos, nada se indica en relación a su distribución espacial; en todo caso, algunos trabajarían dentro de los edificios destinados a las clases dirigentes.

Con la presencia de la ciudad inkai-ca de Tomebamba se torna relativamente fácil indicar la ubicación de algunos menesteres.

Si bien no se tiene a la mano algún estudio que indique la distribución espacial de los artesanos cusqueños que podría servir para realizar comparaciones con la situación

de aquellos de Tomebamba, ya que apenas se conocen las instalaciones denominadas *acllahuasi* -con sus tejedoras- en el barrio administrativo de Pumapungo, en cuyo interior también se encontraba un horno de cerámica para proveer de utensilios personales a la élite social.

Nada se sabe respecto de la ubicación física de los artesanos aborígenes durante el lapso que media entre la destrucción física de Tomebamba y la fundación española de la ciudad, únicamente se puede apreciar aún hoy los vestigios materiales de sus primeros molinos de granos.

En realidad, con el surgimiento de la urbe colonial se puede hablar ya de la ubicación de ciertos oficios. Para este efecto, se debe considerar varios asuntos como la segregación racial impuesta por la administración colonial metropolitana, consideraciones de tipo práctico, disponibilidad de materia prima, entre otros.

Gil Ramírez Dávalos, quien había sacado de Paute a un grupo de indios para tejedores, los instaló en un sector en donde existían -y existen- minas de arcilla y caolín (González, 1.992, 22), arriba de los carpinteros.



La concentración de tejares se dio entre San Sebastián y Sayausí. Aquí tuvo la ciudad el suyo, luego de que en 1.589 el Municipio dispusiera su construcción debido a que se encontraban demasiado lejos de ella con la consiguiente dificultad que tenía el traslado de las tejas, lo cual elevaba su precio. Aquí también se situaban aquellos de los conventos de San Francisco, de San Agustín, de los jesuitas, y los de particulares. Un sector de comercialización de alfarería se encontraba en la “parte baja de la ciudad” -inmediatamente al este del sector de Pumapungo-, durante gran parte del siglo XVII; sin embargo, se conoce también el de las “ollerías” de San Sebastián. Se ignora si estas dos concentraciones existieron simultáneamente o si aquella de San Sebastián sucedió -hasta la actualidad- a la primera, con su consecuente desaparición.

Gil Ramírez Dávalos, al igual que a los tejeros, destinó a los carpinteros un sitio para que ejercieran su oficio, instalándoles entre el límite oeste de la ciudad y el lugar de asentamiento de los indios molleturos, a orillas del río Tomebamba, como una solución práctica para el transporte de madera. Este sector los albergó de manera continua. Desde mediados de la centuria del diecisiete se lo conoce como las “caserías de los carpinteros”.

El oficio de platero, al estar desempeñado por españoles, según exigencias legales metropolitanas, muestra claramente la segregación racial en la ubicación de las labores artesanales. En este sentido, nuevos datos confirman lo señalado por Paniagua Pérez en el sentido de que estos

trabajadores, los españoles, residieron dentro de la traza (1.989, 127), pues se menciona “unas diez tiendas de plateros” ubicadas en la parte baja del Cabildo y de la Casa de Fundición, inmediatamente luego del establecimiento de la ciudad (Jurado Noboa, 1.994, 4-5). Los plateros indios, si bien se presentan con cierta regularidad a lo largo de la Colonia, de pocos se pueden señalar con certeza su residencia.

Las tenerías en los primeros años de vida de la ciudad colonial debieron situarse a su entrada, junto al matadero, a orillas del arroyo Buzalauca (El Gallinazo, sector de la *Chola* cuencana). Al trasladarse sus instalaciones en 1.562 al sitio de su ubicación definitiva a orillas del río Tomebamba, frente a Todos los Santos, llevó consigo la construcción de otras. Algunos de sus propietarios residieron dentro de la traza, otros, por el contrario, hicieron su vida en las mismas instalaciones. Posiblemente debido a alguna disposición municipal o quizá como el resultado de la urbanización de la ciudad, nos enteramos de que a partir de la tercera década del siglo XVII, un número cada vez mayor de indios curtidores, silleros, y uno que otro zapatero, fue instalándose a mitad de camino entre Cuenca y Cullca, sector que desde el último tercio del siglo decimonónico corresponde al barrio de la “Suelería”, a la par que funcionaban algunas tenerías. Estas acciones dieron como resultado la desaparición de las de Pumapungo. Fuera de la traza y de áreas vecinas, fueron instalándose otras curtiembres.

Botoneros, “petaqueros”, y guitarreros se instalaron de una manera continua “por bajo” de la ciudad, en el área comprendida entre San Blas, El Regadío y el *rollo* de El Vecino. A partir del siglo XVIII, El Vecino empieza a ser conocido como un barrio de hojalateros.

Las parroquias de indios jugaron un rol importante en las comunicaciones. La de San Blas era el paso obligado entre Quito y Lima; sin embargo, San Sebastián adquirió mayor importancia en este sentido, pues ponía en contacto a la ciudad con el puerto de Bola y de allí con la costa del Pacífico. A estos sitios se acudía por indios cargadores o por animales para que transportaran las mercaderías. No resulta extraño entonces que asomen en sus predios indios *arrieros*, sobre todo en esta última, desde finales del siglo XVI, con el consiguiente requerimiento de herradores y con ellos, de herrerías.

Los batanes y obrajes se establecieron en un lugar que para 1.638 ya era reconocido como el “sitio que llaman batán”, pero prontamente desapareció de la historia local.

La actividad molinera en Cuenca estuvo presente en el sector de Todos los Santos. Durante la centuria del XVII fue reconocido como los “molinos de la ciudad”. En San Sebastián desde su fundación fueron instalándose un número cada vez mayor de molinos; aquí tuvieron el suyo los jesuitas. También los hubo “por bajo del Cullca”. Al finalizar la centuria, estas instalaciones adquirieron cada vez más importancia reconociéndolos como

“los molinos de Cullca”, algunos de ellos estuvieron instalados a orillas del arroyo Supayhuaico. Estas últimas instalaciones continuarían funcionando hasta las primeras décadas del siglo XX.

Para el lapso entre los siglos XVI y XVIII, no se dispone de datos relacionados a personas que se identifiquen como panaderos, mucho menos de panaderías; sin embargo, a tres décadas de finalizar el siglo XVII existen referencias a cuartos destinados a hornos, sobre todo en el sector de Todos los Santos. Pero existe algo que se debe destacar: hablamos de la presencia de *tiendas*, seguramente destinadas a la venta exclusiva de pan; así pues ya podemos señalar al sitio como un lugar reconocido por la venta de este alimento, mientras que en San Sebastián no se conoce nada parecido. Sólo a partir de 1.822 se denomina oficialmente a una vía del sector como “calle de las panaderas”, y unas décadas antes se sabe del *tandacatu* -mercado de pan, en quechua-, tras de la iglesia de San Sebastián.

A partir del año 1.822, el Cabildo organiza a la población que hace su vida en la traza de la urbe de una mejor manera, para lo cual se procede a dar nombre a las diferentes calles que forman este dibujado; asimismo se lo hace con ciertos oficios dentro de este cuadrículado, procediéndose a destinarles las respectivas tiendas y calles. En consecuencia:

[se] mandaron [las autoridades municipales] traer el Expediente formado sobre designación de calles para la reunión de artesanos y numeración dispuesta por

el Gobierno en cuyo particular se acordó lo siguiente:

Sala capitular de Cuenca, abril 10 de octubre de 1.822 – En conformidad de lo dispuesto por el Gobierno se señalan y designan para la reunión de artesanos en la manera siguiente:

La calle y tiendas de la casa del Colegio Seminario y siguientes así al Carmen, para los herreros; las del finado Arévalo y Dr. José Dávila, para los plateros; las de Miguel Vázquez, para los silleros; las de Santiago Lozano, para los zapateros; las de Ramón Vallejo,

para los sombrereros; las del Hospital, frente a la de Avilés, para los carpinteros; las del ciudadano José Izquierdo y Teresa Peñafiel, para los sastres; las de Xavier Vera, hacia el Vado, para los coheteros; las de la Plaza Mayor, para los barberos; las de lozanos, en la calle de la Fama, conocida con el mismo nombre; las de tintoreros, “en los extramuros de la ciudad”; las de Francisco León, para los ebanistas; las de Manuel Correa, para relojeros; las del ciudadano José Garay, para los escultores; la de prensadores, en la calle de Juan Landívar.



Esta organización de los profesionales en casas, sectores y calles específicas, confiere a la urbe el aspecto medieval de la disposición de las corporaciones como ocurría en algunas naciones europeas, en España, por ejemplo.

A la par de esta ordenación física, también empiezan a constituirse en ramos ciertas profesiones “femeninas” que tenían que ver con la producción y distribución de alimentos como las panaderas, las *mindalas*, y las *gateras*; asimismo asoma el *gremio* de las hojalateras, al que se puede considerar como la continuación de la lenta presencia de las mujeres en este tipo de

agrupaciones, pues ya en el siglo XVIII hubo en Cuenca la existencia del “gremio mujeril” relacionado con la actividad textil, hecho sin parangón en el ámbito americano, pues de Lima apenas se tiene constancia del ingreso femenino a ciertas agrupaciones de este tipo, mientras que en México de forma limitada se le daba las facilidades para que las mujeres desarrollaran libremente la actividad del bordado “labores y haciendas semejantes, que casi podían mirarse como indecentes al sexo varonil; [pues el Rey] estaba obligado a hacer que las mujeres se inclinen y aficionen a ellas por todos los medios posibles, según Kenetzke (Arteaga, 2.001, 69).

Bibliografía

Documentos publicados:

Cieza de León, Pedro, [1.533] 1.941, *La Crónica del Perú*, Espasa Calpe, Madrid.
Recopilación de leyes de los Reynos de las indias, 1.774, Tercera edición, Madrid.

Estudios:

Arteaga, Diego, 2.000a, *El Artesano en la Cuenca colonial (1557-1670)*, Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares /Casa de la Cultura Ecuatoriana, Núcleo del Azuay.

Arteaga, Diego, 2.000b, “La cofradía religiosa en Cuenca. Notas para su estudio (siglos XVI-XVII)”, *Revista de Antropología*, N° 16, Sección de Antropología y Arqueología del Núcleo del Azuay de la Casa de la Cultura Ecuatoriana.

Arteaga, Diego, 2.001, “Organización artesanal de Cuenca entre 1.557 y 1.822”, Cuenca Patrimonio Cultural, *Universidad Verdad*, Revista de la Universidad del Azuay, N° 24.

Caillavet, Chantal, 1.980, “Tribut textile et caciques dans le Nord de l’ Audiencia de Quito)”, *Mélanges de la Casa de Vélasquez*, t. XVI.

Chacón, Juan, et. al., 1.993, *Historia de la Gobernación de Cuenca (1777-1820). Estudio económico-social*, CONUEP / Universidad de Cuenca / Instituto de Investigaciones Sociales / Municipalidad de Cuenca / Dirección de Cultura / Casa de la Cultura Ecuatoriana, Núcleo del Azuay / Gobernación del Azuay.

Cordero Palacios, Octavio, [1.920] 1.986, “Crónicas Documentadas para la Historia de Cuenca”, *Estudios Históricos. Selección*, Banco Central del Ecuador, Colección Histórica N° 9. González, Iván, 1.992, *Cuenca barrios de tierra y fuego (desintegración de los barrios artesanales)*, Fundación Paul Rivet. Gutiérrez, Ramón, 1.987 “Notas sobre organización artesanal en el Cuzco durante la Colonia”, *Arquitectura Virreinal en Cuzco y su región*, Universidad de San Antonio Abad, Cuzco. Hamerly, Michael T., 1.987, *Historia Social y Económica de la Provincia de Guayaquil 1763-1842*, Banco Central del Ecuador/Archivo Histórico del Guayas, Guayaquil, Ecuador.

Jurado Noboa, Fernando, 1.994, “Los plateros cuencanos”, *HOY*, Quito.

- Kennedy Troya, Alexandra & Alfonso Ortiz, 1.996, “Continuismo colonial y cosmopolitismo en la arquitectura y el arte decimonónico ecuatoriano”, *Nueva Historia del Ecuador*, Época Republicana II, Volumen 8, Corporación Editora Nacional.
- Konetzke, Richard, 1.949, “Las ordenanzas de los gremios como documentos para la historia social hispanoamericana durante la época colonial”, *Estudios de Historia Social de España*, Consejo Superior de Investigaciones Científicas, Madrid.
- Konetzke, Richard, 1.962, *Colección de Documentos para la Historia de la Formación Social de Hispanoamérica 1493-1810*, Volumen III, Segundo Tomo (1780-1807), Consejo Superior de Investigaciones Científicas, Madrid.
- Luna Tamayo, Milton, 1.987, “Testimonio para la historia de la Artesanía ecuatoriana en el tránsito al capitalismo”, *Revista Ecuatoriana de Historia Económica*, Año 1, N° 2, Segundo Semestre, Banco Central del Ecuador.
- Martínez Borrero, Juan, 1.997, “El arte cuencano en el siglo XVIII”, *De lo Divino y lo Profano. Arte cuencano de los siglos XVIII y XIX*, Ediciones del Banco Central del Ecuador, Cuenca.
- Minchon, Martin, 1.994, *The People of Quito, 1690-1810. Change and Unrest in the Underclass*, Westview Press, del plain Latin American Studies n° 32, Oxford.
- Palomeque, Silvia, 1.979, “Historia económica de Cuenca y sus relaciones regionales (Desde fines del siglo XVIII a principios del siglo XIX)”, *Revista del Archivo Nacional de Historia, Sección del Azuay*, 1, Casa de la Cultura, Núcleo del Azuay.
- Paniagua Pérez, Jesús, 1.989, *La plata labrada en la Audiencia de Quito. (La provincia del Azuay). Siglos XVI-XIX*, Universidad de León, 366 páginas.
- Rubin de la Borbolla, Daniel, 1.974, *Arte Popular mexicano*, Fondo de Cultura Económica, México.
- Samoya Guevara, Héctor Humberto, 1.962, *Los Gremios de Artesanos en la ciudad de Guatemala (1524-1821)*, Editorial Universitaria, Guatemala.
- Ugalde de Valdivieso, Carmen & Juan Cordero Íñiguez, 1.997, “El Arte Cuencano en el siglo XIX”, *De lo Divino y lo Profano. Arte cuencano de los siglos XVIII y XIX*, Ediciones del Banco Central del Ecuador, Cuenca.



Gaspar Sangurima López: De la Historia a la Leyenda, de la Leyenda a la Historia.

Juan Cordero Íñigues
Académico de Número. PhD en Historia.

Orígenes y bibliografía

Gaspar Sangurima es un personaje histórico cuya biografía se encaballó en dos épocas: colonia y república, siglos XVIII y XIX. Fue identificado como un indio artesano que hizo obras de carpintería, escultura y metalistería, entre otras artes manuales; que conoció al Libertador Simón Bolívar cuando llegó a Cuenca en 1822 y que por sus méritos fue escogido por él para que dirigiera una Maestranza o Escuela de Artes y Oficios. Para su buen funcionamiento ordenó que se redactara un reglamento en cuyo artículo quinto se decía “No siendo comunes las disposiciones y el genio que el maestro Sangurima recibió de la naturaleza para todos los oficios que posee sin enseñanza; ni pudiendo transmitirlos a sus alumnos, será necesario que dedicándose a conocer la capacidad y afición de cada uno de ellos, los dedique al arte o artes en que ofrezcan adelantamiento: proponiéndose en su enseñanza un método constante y suave que los haga adquirirlas sobre principios sólidos y científicos, sin abrumarlos con multitud de ellos a un tiempo sobre diferentes oficios.”¹ Esto dicho por un personaje de tanto renombre voló, convirtiéndose en un mito a una persona humana que llegó a la orilla de la muerte, cumpliendo con lo que dice el poeta: “allegados son iguales, los que viven de su manos y los ricos.”²

Sí, de sus manos, como todo buen artesano, que tal vez tuvo sus antiguos ancestros en la tierra que tomó el nombre de los sigsales, pero que prefirieron Cuenca

como lugar más apto para sus actividades, por el atractivo que tenía una ciudad convertida en Gobernación, en Obispado y que gozaba de un cierto bienestar económico debido a la exportaciones de textiles, algunos comestibles y cascarilla.

Un escritor se refirió a Gaspar Sangurima como un gran personaje que no tenía ni partida de nacimiento ni de defunción. Aún no se tiene la suerte de encontrar la primera; pero la segunda y antes de ello, su testamento, constan en documentos fechados en 1835. Aún más, se conocen muchos nombres de sus predecesores y familiares cercanos, gracias al interés que ha puesto en buscarlos un acucioso investigador.³

En los documentos consta el apellido Sangurima con S y con Z, incluso en los suscritos por el mismo Gaspar. Se ha preferido unificar su grafía con la S, siguiendo el criterio del I. Municipio que así lo utilizó en varias resoluciones. Se lo conoce también como el Lluqui o Zurdo, sobrenombre dado a él y a uno de sus hijos.

Carlos Aguilar Vázquez, uno de sus mayores panegiristas descompone su apellido en dos partes: Sangu: traducido por gachas de maíz y Rima: voz del verbo rimani, que significa hablar. “Serían en los tiempos precolombinos los Sangurima, la clase privilegiada propagandista y loadora del sangu litúrgico, que aplacaba la cólera de los dioses y se distribuía generosamente para bendición y alegría en las fiestas

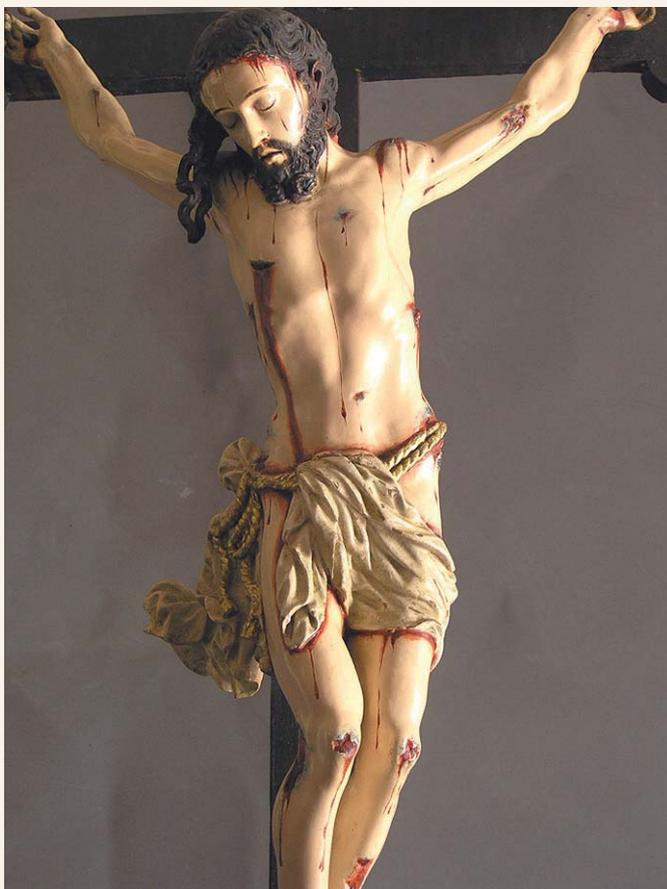
públicas y privadas.”⁴ Su apellido está, pues, asociado con el pan de la tierra, la mayor bendición alimenticia en nuestra América y que con nosotros llega hasta el paladar como choclo, chumal, tamal y tantos otros alimentos o simplemente, como mote, insustituible acompañante de otras comidas.

Se tiene ya conocimiento de quienes fueron los abuelos, padres, hermanos e hijos de Gaspar Sangurima. He aquí una breve nómina: abuelos: Miguel Sangurima, casado con Manuela Cevallos; padres: Gregorio Sangurima Cevallos, casado el 9 de julio de 1757, con Francisca López Gordillo; hermanos: Manuel Mariano,

Gertrudis, Úrsula. Los dos primeros murieron tempranamente.

Gaspar se casó con la cacique Petrona Faycán en 1791. De la fecha de su matrimonio se puede remontar por lo menos veinte años, por lo que es factible calcular que su nacimiento ocurrió en torno al año 1770. La pareja tuvo como hijos legítimos a Mariano, José, Ignacio, Valeriano, Cayetano, María de la Concepción e Ignacia. Todos fueron enumerados en el testamento, haciendo constar que dos murieron tempranamente.⁵

Gaspar Sangurima, en medio de una vida de acucioso trabajo, tuvo algunos



episodios que le preocuparon. Uno fue liberarse de un protector de indios que era sospechoso de no actuar con la imparcialidad que se requería, en un problema judicial. Se llamó Carlos Casamayor, y fue recusado por él y por su compañero de profesión el indio Pablo Yanzaguano, a cuyo nombre firmó, porque éste no sabía leer y escribir. Conocemos también que en los primeros años del siglo XIX fue su protector el Dr. Antonio Sánchez.

Sufrió un robo en su propio domicilio y perdió ropa, objetos del hogar y especialmente joyas de oro y piedras preciosas que pertenecían a su mujer.⁶

Desde 1826 se persiguió a sus hijos por hallarse en poder de ellos monedas falsas y herramientas para confeccionarlas. Por los documentos que se han localizado hasta la fecha, las acusaciones siempre se hicieron a sus descendientes y, al parecer, el juicio se prologó por varios años, pues aún continuaba su trámite en 1833.

Por lo que declara al comienzo de su testamento, Gaspar tuvo un accidente, sin que se sepa exactamente qué y cómo ocurrió, a consecuencia del cual enfermó, dispuso ante notario su última voluntad, el 22 de octubre de 1835, y a los pocos días, el 9 de noviembre dejó de existir. Fue enterrado, como fue su deseo, cubierto con el hábito de la Virgen del Carmen, en la iglesia de Santo Domingo.

De una biografía con muchos datos registrados en diversos episodios históricos pasó a ser un personaje legendario que ha retornado, con la localización de numerosos

documentos, a una biografía humana, que la vemos con singulares rasgos y quizá con toques de genialidad, como dice un crítico. Sí, Sangurima fue un indio excepcional, maestro por excelencia, artista de los mejores. El Primero, con mayúsculas, en la larga lista de artesanos del Azuay. Orgullo y testimonio de su raza, fundadora de nuestra identidad mestiza.

Su época. Transición de la Colonia a la República

Se puede calcular que Gaspar Sangurima vivió unos treinta años en el siglo XVIII y treinta y cinco en el XIX, pero más que sólo el cambio de siglo, lo importante es que corresponde a dos épocas políticas: la finalización del período colonial y la iniciación del republicano, después del lapso independentista que va de 1809 a 1822. Gaspar, en este crítico período tuvo una actuación política como consta en un documento del Cabildo cuencano emitido en 1813 y en que consta su firma autógrafa.⁷ Y, por supuesto, según los datos localizados, se puede deducir que fue de un intenso trabajo artesanal, sobre todo para la catedral y la iglesia de la Compañía de Jesús, dejada por los jesuitas en poder de las autoridades civiles después de su destierro ocurrido en 1767.⁸

Como la mayoría de los cuencanos, Gaspar debió estar a la expectativa de lo que pasaba remotamente en Quito, Lima, Bogotá o Madrid. Los hechos libertarios eran de por sí confusos y más enrevesados llegaban a tierras distantes y poco comunicadas. Mucho debió influir en el ánimo

de los ciudadanos el traslado a Cuenca de la sede de la Real Audiencia, por un lapso largo que va de 1812 a 1816. Sin embargo, para fines de esa década ya hubo suficientes patriotas que se rebelaron el 3 de noviembre, muchos de los cuales ofrendaron sus vidas hasta lograr la liberación definitiva, con la presencia de Antonio José de Sucre y después de Simón Bolívar, en 1822. Y la contribución cuencana continuó, pues conocemos, por lo menos parcialmente, las aportaciones humanas y económicas exigidas por las nuevas autoridades para lograr los triunfos definitivos en Pichincha, donde se destacó el cuencano Abdón Calderón y después de dos años en Junín y Ayacucho, donde fue decisiva la participación de José de La Mar, nacido también en nuestra ciudad.

Por disposición de Antonio José de Sucre se contrató en el taller de Sangurima la fabricación de cornetas, clarines y otros objetos para sus ejércitos, y sabemos que hasta 1835, año de la muerte de Gaspar no se le pagaba más de quinientos pesos, pues así consta en su testamento.

Las artesanías cuencanas al finalizar la colonia

Las artesanías han sido casi siempre anónimas. Lo son, hasta ahora, salvo algunos nombres que por excepción, han llegado hasta nosotros. Dentro de su campo estuvieron obras que hoy las llamamos artísticas, más aún, aquellas que fueron producidas con la intervención de varias personas, como en el caso de las esculturas, talladas por unos, pintadas por otros

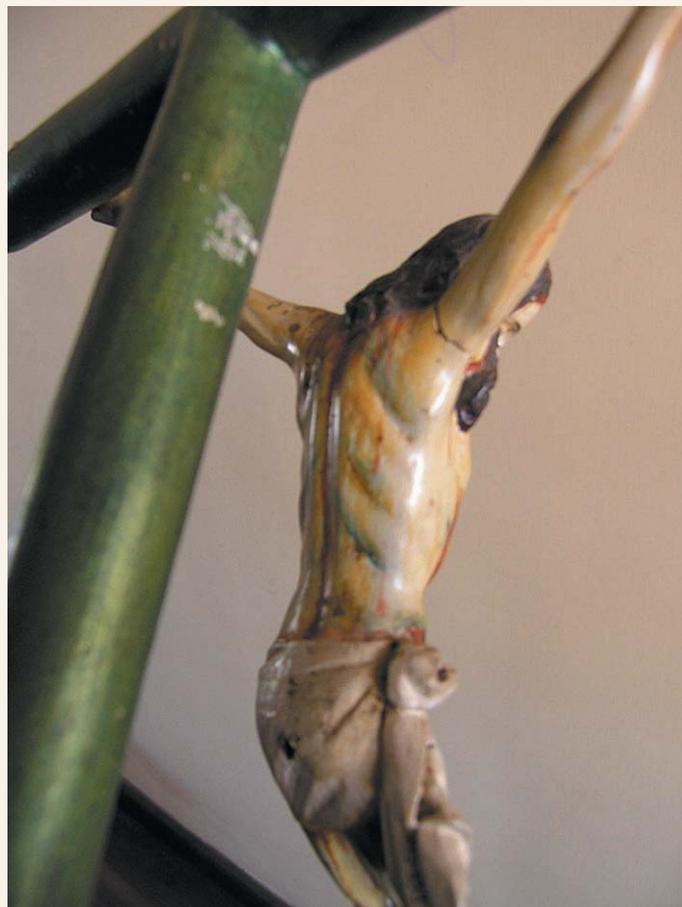
y encarnadas, al fin, con algunos secretos, por terceros. En estos casos no sabemos si atribuir y elogiar a quien hizo la talla o a quienes completaron el embellecimiento de la obra.

Carpinteros y otros artesanos hubo desde la fundación de Cuenca. Algunos nombres están recogidos en historias generales como la del *Corregimiento de Cuenca* de Juan Chacón o más especializadas como *El Artesano en la época colonial* de Diego Arteaga u *Oficios y actividad paragremial en la Real Audiencia de Quito* Jesús Paniagua y Deborah Truhan y, por supuesto, en historias del arte como *De lo Divino y lo Profano, el Arte en el Monasterio del Carmen o El arte de la Real Audiencia de Quito, siglos XVII-XIX*.⁹ Lo ha hecho también José Tarquino León y, últimamente, Simón Valdivieso. Este último cita, para demostrar que Gaspar Sangurima no fue el primer artesano, como lo han manifestado algunos, a Bartolomé Sánchez, Lorenzo Bonilla, Antonio Masanche, Blas Domínguez, Pablo Yanzaguano, quien pintó obras de Gaspar; Anselmo Cobos; los hijos de Gaspar, Cayetano y Mariano; Juan Ortega, José Domingo Montero; Xavier Maldonado, quien encarnó obras de Sangurima. El mismo investigador trae una cita: “En la ciudad de Cuenca están y florecen todas las artes serviles: zapateros, peluqueros, sombrereros, forjadores, tejedores, sastres, torneros, plateros, caldereros, confiteros, y con eminencia florecen los escultores en marfil y corozo (nuez blanca parecida al marfil), labradores de piedra mármol (aquí se llama jaspe) y los pintores, que son famosos por sus pinturas en tela y más todavía por pintar en delgadas láminas o

lajas de jaspe o alabastro blanco transparente y algunas veces salpicado con tal o cual mancha leve, de color rosado, en unas o negro, en otras. Para decir verdad, los morlacos son habilísimos en las artes mencionadas y están dotados de extraordinaria habilidad y capacidad para las obras y ocupaciones que necesitan acabados delicados y finos.”¹⁰

Los documentos y la crítica presentan a Gaspar sobre todo como carpintero, pero en algunos consta expresamente que era escultor, que estaba preparado para la laudería, pues por lo menos hay dos pruebas fehacientes: el contrato con los

Libertadores y la anécdota que cuenta Fray Vicente Solano al responder las críticas de Francisco José de Caldas: “Nada diré de la observación sobre los artesanos, que solo trabajan a fuerza de paciencia y de industria el carey. Unos artesanos que trabajan tan bellamente el carey; sin más instrumentos que la paciencia y la industria, habrían sido coronados en Roma y en Atenas: aquí no; porque son morlacos. Solo trabajaban, es otra gracia del señor Caldas. No señor don Francisco, no solo trabajaban el carey, había excelentes lapidarios, ebanistas y carpinteros, cuyas obras pasaban por extranjeras. He aquí una anécdota sin réplica. Hallándome en



una ciudad principal del Perú, hace muchos años, un amigo me llevó a una casa donde oí tocar una vihuela. ¡Qué preciosa vihuela, dije y qué sonora! - Es española, me contestaron y ha costado tantas onzas... No contento con esto, y con la curiosidad de un hombre que quiere saberlo todo, me acerqué a la persona que dejó la vihuela a su lado, después de algunas tocatas. La toqué, y con bastante dificultad pude ver en el fondo del instrumento un papelito con estas letras: Me hizo Sangurima, en Cuenca..."¹¹

Hay un oficio en el que dice ser profesor de varias artes, al servicio del gobierno, por lo cual pide que se le conceda fuero militar para él y sus hijos. Otro documento prueba que asumió la construcción de un puente sobre el río Machángara. Y es posible que las joyas usurpadas de su domicilio pudieron haber sido hechas por él como obsequios para su esposa. La tradición mantuvo por mucho tiempo la fama de nuestro artista como joyero. Hay resoluciones del cabildo cuencano tomadas en 1815 y 1816, por las que se le encarga la confección de sellos para pesas, varas de comerciantes, un gran sello para la Prefectura y la confección de dos esculturas.

Hasta aquí ya tenemos testimonios irrefutables de sus múltiples actividades, como se puede deducir de lo anotado en líneas anteriores. Esto podría ya justificar el conceptuoso texto del *Reglamento para la Escuela de Artes y Oficios*.

Un artesano comenzaba su preparación en el taller de un maestro, previa la

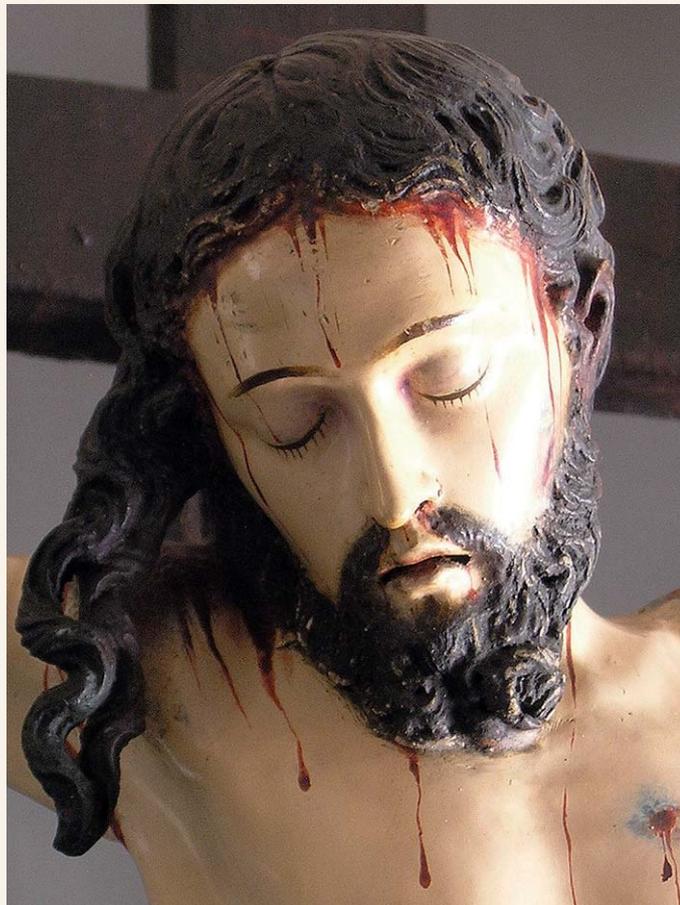
suscripción de un contrato, donde pasaba largo tiempo, como ayudante y aprendiz hasta que, después de dos, tres o cuatro años, ante un tribunal rendía un examen y aprobado pasaba a tener la calidad de maestro.¹² Todo estaba legislado y controlado. Nadie podía ejercer una profesión sin este proceso. Si quería obtener otro título, debía pasar por toda esta secuencia y sólo así podía ser, por ejemplo, escultor y pintor. Creemos que Gaspar debió aprender en un taller o en varios y que quizá, como era usual en aquella época, comenzó por imitar a su propio maestro o a otro, tal vez un quiteño, probablemente a partir de alguna obra que mandaran sus dueños a restaurarla. Hay que desterrar la idea de que fue autodidacta. Tampoco hay pruebas, como elucubra Aguilar, de una permanencia en Cuenca del mayor escultor quiteño de todos los tiempos, Manuel Chili, más conocido por su apodo de Caspicara. Que pudo conocer Cristos de él, de Pampite o de otros grandes escultores, es muy factible.

Si ocurrió con Gaspar, lo que con otros artesanos, podríamos imaginarnos que entró al taller de un maestro, quizá cuando tenía unos quince años y permaneció allí por lo menos tres. Si ubicamos su nacimiento hacia 1770, su egreso del taller pudo haber ocurrido hacia 1788 y desde entonces, hasta el año de su muerte, habrían pasado cerca de 50 años, lapso en el cual debió haber trabajado mucho, pues pudo reunir dinero para equipar su casa, comprar ropa, reunir varias joyas y tener dos propiedades urbanas, partiendo de cero, como dice en su testamento, pues ni él ni su mujer hicieron aportaciones para constituir la sociedad conyugal.

Las instituciones como la gobernación, el cabildo, la catedral y las iglesias, llevaban controles de gastos y por ello aparecen en los archivos contratos y recibos como los hechos por Gaspar Sangurima con los funcionarios de la catedral o de quienes administraban los bienes dejados por los jesuitas. He aquí algunos: un tabernáculo de Santa Rosalía para la capilla de Santa Úrsula, trasladado a la casa de José Antonio Vallejo, primer gobernador de Cuenca, 1801; una imagen de la Virgen María contratada por el cura de Chunchi, 1810;¹³ un bastidor para un cuadro, 1815; rejillas para un coro, 1815; bastidores para la capilla de San Pedro, 1815; estantes para el coro de la iglesia, 1815; perillas

para una mampara, 1815; compostura de un altar portátil, 1816; confección de una mesa para el obispo, 1816; un bastidor de un cuadro para la Virgen de Loreto, 1816; rejas para un baptisterio, 1817; cajones de madera para los muebles de los canónigos, 1817; arreglo de una puerta de la capilla de Nuestra Señora de la Asunción, 1817; construcción del púlpito de la catedral y de las gradas de acceso, 1817¹⁴; construcción de un puente sobre el río Machángara; fabricación de clarines contratados por Sucre, 1822 y 1823.¹⁵

Recordemos que varias de sus obras se perdieron cuando fue derrocada la iglesia de la Compañía de Jesús por hallarse



cuarteada. En su lugar se eleva hoy la catedral nueva.¹⁶

Unas pocas obras se han localizado con su firma, pero de ello se puede deducir que en algunos casos, por lo menos, las ejecutaba íntegramente, pues de lo contrario no las hubiera suscrito. De su observación y de otras que en su tiempo pudieron ver sus críticos se señalan las siguientes: el Señor de los Azotes y la Negación de San Pedro, que se encuentran en la iglesia de La Merced, de esta ciudad. Cristo yacente, hoy en el convento de los padres Carmelitas de la Virgen de Bronce. Un Calvario, o por lo menos La Dolorosa y San Juan, en la Capilla Mayor de la iglesia del Sagrario, en Quito. Cristo de los Azotes, en la Catedral de Azogues. Un calvario en el convento de Santo Domingo de Cuenca, así como el grupo del Descendimiento que se encuentra en la iglesia de San Francisco de Cuenca, cuya paternidad ha sido también imputada a Figueroa. Se afirma que dos o tres obras, en mal estado, se hallan en el convento de La Merced de esta ciudad. Varios Cristos que poseen los museos del Banco Central, de la Municipalidad de Cuenca, de las Conceptas y del Carmen de la Asunción, o que están en colecciones particulares como la de Jorge Eljuri Antón, que antaño debieron haber pertenecido a las personas que señala Carlos Aguilar Vázquez, en su libro *Una Biografía Inconclusa* como propietarias de obras de Sangurima: Nicolás Cordero Espinosa, Alfonso Carrión, Rolando Idrovo, Luis Guerrero, Luis Miguel Serrano. El mismo autor señala que hay una escultura de la Virgen de la Luz, en la capilla del Corazón de Jesús, y en Ambato un Cristo del beso de Judas, perteneciente a la familia Barahona.

De un Cristo que estuvo en San Sebastián hay la leyenda de que se apollilló y que irremediablemente fue destruido, lo que afectó mucho al vecindario, que sólo se calmó cuando la nueva obra que sustituía a la de Sangurima salía de las expertas manos de José Miguel Vélez.

Como una lógica conclusión, varios críticos han señalado que en su taller, cada vez más afamado, se hacía de todo: esculturas, marcos tallados, espejos, complicados escritorios con docenas de cajones, algunos muy secretos; muebles con la técnica del taraceado, a base de maderas de diversos colores y variados materiales, como madre perla, carey o metales; planos de viviendas de una o dos plantas, altares, peanas, instrumentos musicales de viento, de percusión o de cuerda. Se componían relojes, se producían joyas de oro o plata, siendo para este arte un notable hito dentro de la fecunda historia de la joyería y la platería cuencanas. Se confeccionaban también variadas obras de cerrajería; todo según la demanda y las necesidades del cliente.

Valoración en vida

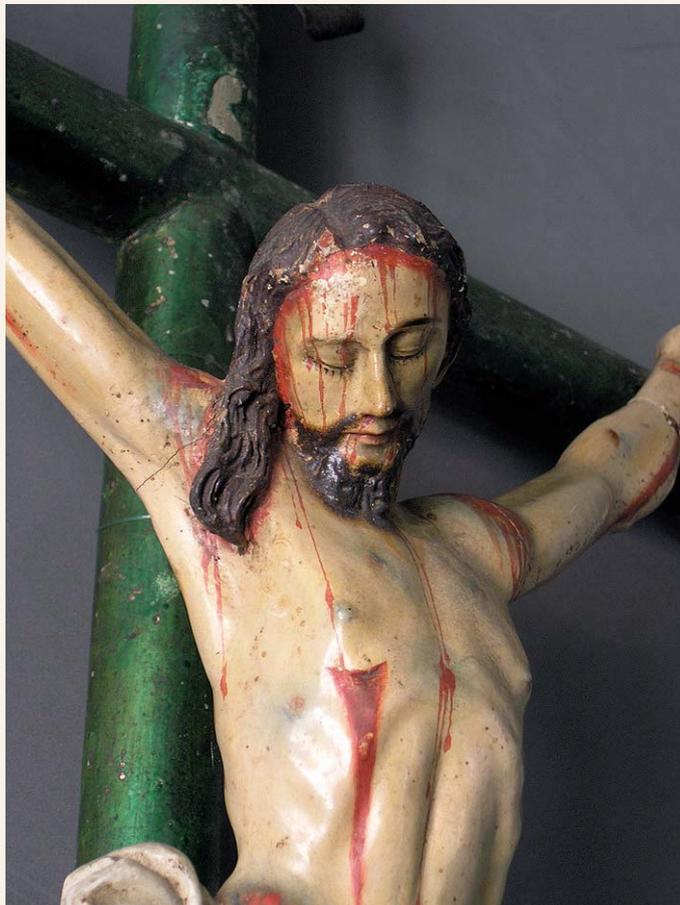
En Abril de 1822 llegó a nuestra ciudad Antonio José de Sucre y fue él quien valoró a Sangurima aún antes de que lo hiciera Simón Bolívar. Entre las resoluciones que tomó, una vez liberada definitivamente la ciudad, estuvo la de disponer, a través del Cabildo Municipal, que la novena calle de la ciudad llevase el nombre de Gaspar Sangurima. Esta resolución fue ejecutada en el Centenario de la Independencia de

Cuenca por decisión de la Municipalidad, que además ordenó colocar una lápida de mármol en el frontispicio de su casa con un texto tomado del artículo quinto del *Reglamento* para el establecimiento de la Maestranza en Cuenca.

En septiembre de 1822 arribó a Cuenca Simón Bolívar, quien también se impresionó de la capacidad artística de Sangurima y por ello emitió el siguiente Decreto: “Simón Bolívar, Libertador – Presidente de la República, &&. Deseando fomentar las artes útiles a la sociedad y estimular en Cuenca el talento natural de sus habitantes, que sin maestros ni modelos

imitan muchas alhajas mecánicas en las artes más necesarias, habiendo algunos que a la vez se aplican al dibujo, escultura, relojería, platería, herrería y carpintería he venido en uso de mis facultades extraordinarias, en decretar lo siguiente:

Art. 1.- Para compensar el talento del indio Gaspar Sangurima, natural de esta ciudad, de la cual no ha salido jamás, le asigno durante su vida una pensión mensual de treinta pesos fuertes para que adelantándose y perfeccionándose en la herrería, arquitectura, escultura, dibujo, platería, relojería y carpintería cuyas útiles artes conoce por puro efecto de su talento



inventor, pueda y deba enseñar en Cuenca, a treinta jóvenes los rudimentos de tan bellas artes.

Art. 2.- Esta pensión se le pagará puntualmente por el Tesorero público de esta ciudad.

Art. 3.- El Gobernador de Cuenca, hará un Reglamento particular económico, que deberá observar Gaspar Sangurima en la enseñanza de los jóvenes que se destinen a aprender las artes mecánicas que él conoce.

Dado, firmado de mi mano, sellado con el sello de la República y refrendado por mi Secretario General, en el cuartel general Libertador de Cuenca, a veinticuatro de septiembre de mil ochocientos veintidós.- Simón Bolívar.- (Hay un sello). Por S. E. el Libertador Presidente, el Secretario General José Gabriel Pérez”.¹⁷

Igualmente lo valoró el Municipio, pues pensó en él para la confección de dos estatuas en homenaje a los libertadores. La resolución dice: “En este Cabildo se tuvo a consideración la necesidad de dar un rasgo de gratitud y aprecio a los héroes que sostienen el trono de la justicia, para que perpetuando en lo futuro la memoria, especialmente en este pueblo que posee la paz y la regeneración política, al interno acordaron, primero: que se levanten dos estatuas de mármol fino sobre columnas elevadas, la primer del excelentísimo Libertador y la segunda del digno General Antonio José Sucre, comisionándosele la construcción de estas obras, en los sitios públicos de esta ciudad, a la dirección del ciudadano Gaspar Sangurima y costeándose sus gastos de los fondos de los propios de ella...”¹⁸

Con la presencia de Simón Bolívar surgieron leyendas posiblemente a partir de alguna verdad, en torno a Gaspar Sangurima, como por ejemplo que le hizo un retrato, rápidamente, debajo de su poncho, según unos en cera, según otros en madre perla.

En cuanto a la Escuela acaso funcionó por corto tiempo en el convento de Santo Domingo. Hasta treinta muchachos podían recibir sus enseñanzas, según la vocación que tuviese cada uno, sin embargo no se conoce una lista de alumnos. Se presume que con la ayuda de éstos trabajó en la confección de clarines, cornetas, tambores y cajas de guerra para el ejército que debía intervenir en la liberación del Perú, último baluarte del dominio español en América del Sur. No se conocen documentos acerca del funcionamiento de la Escuela, cuánto duró, qué logros obtuvo, etc. Sí se conoce en cambio, por una investigación hecha por Octavio Cordero Palacios, el Reglamento para el funcionamiento de la Maestranza, que fue expedido por Tomás de Heres, el primer Gobernador republicano de Cuenca, por delegación expresa del Libertador, como consta en el Decreto.¹⁹

La crítica del siglo XIX y del XX

Solano, que debió conocer a Gaspar Sangurima, es uno de sus panegiristas, pues destaca indirecta, pero conscientemente sus cualidades en la *Defensa de Cuenca* ante las exageraciones de Caldas, quien vituperó a los cuencanos, señalando que no tenían creatividad y que solo traba-

jaban bien el carey. Ya hemos hecho referencia a una vihuela salida del taller de Sangurima.²⁰

Pablo Herrera, uno de los primeros críticos de arte en el Ecuador, dice: “Antes que Vélez, floreció en Cuenca Gaspar Sangurima, llamado Lluqui, dotado de portentoso ingenio para las artes. Fue escultor admirable y excelente arquitecto, herrero, carpintero, platero, relojero. Sin maestros, sin estudios teóricos, y guiado exclusivamente por su ingenio, trabajó obras de gran estimación.”²¹

En el *Tesoro Americano de Bellas Artes* consta lo siguiente: Sangurima, hijo de Cuenca, fue uno de los más afamados artistas y ha dejado una prole ilustre, que tal vez ha excedido en habilidad al primero que dio nombre a su apellido, por apodo Lluqui, Zurdo, siendo una notabilidad artística en el Ecuador.”

Oscar Vázquez Hidalgo dijo de Sangurima: “Hombre de conocimientos universales, una especie de Leonardo quiteño, sabio en relojería, platería, dibujo y arquitectura, fundador de una Escuela y favorecido de Bolívar.”

“Indio que honra la raza americana, timbre de honor y orgullo de Cuenca... vivirá en la memoria de las generaciones; porque tuvo el espíritu inflamado en hogueras de arte, porque cultivó la ciencia, porque fue bueno y amó a su Dios y a su Patria, con el más grande y puro de sus a mores.”²²

Indio politécnico lo bautizó José María Astudillo Ortega.

Lucas S. Vázquez, se expresó así en un discurso: “La Ilustre Municipalidad, que me honro en representarla, para perpetuar el nombre de Sangurima, ha grabado en esta placa de mármol los mismos honrosos conceptos que constan del artículo 5° del citado reglamento y ha restituido a la calle en donde vivió Sangurima, el nombre del más esclarecido artista y artesano que tuviera Cuenca”. También le llama “humilde apóstol del taller” y añade; “Los artesanos, los obreros, que son la parte más sana y vigorosa del país, forman el árbol que tiene sus raíces en el pueblo y sus ramas y flores igualan a las cumbres más elevadas, para disputarse con éstas los honores de la gloria y de la fama.”²³

“Admira a propios y extraños, en tiempo de la Independencia, la genial habilidad de un hijo del País, para las artes más complejas y diversas. Don Gaspar Sangurima, dicho por apodo Lluqui o sea el Zurdo, con igual facilidad esculpe una estatua, pinta un cuadro o hace delineación de un edificio. No paran aquí sus conocimientos, pues si bien ocúpase en obras de mecánica rudimentaria, no menos apto es para las delicadas labores del orfebre,”²⁴ dice de él Víctor Manuel Albornoz.

“Pacientemente descubre la proporción clásica y fija la estatura en ocho cabezas; adivina el secreto de las lágrimas y de la sangre; intuye la eternización del momento en la línea y se rebela contra las técnicas de llagar al Hombre de los

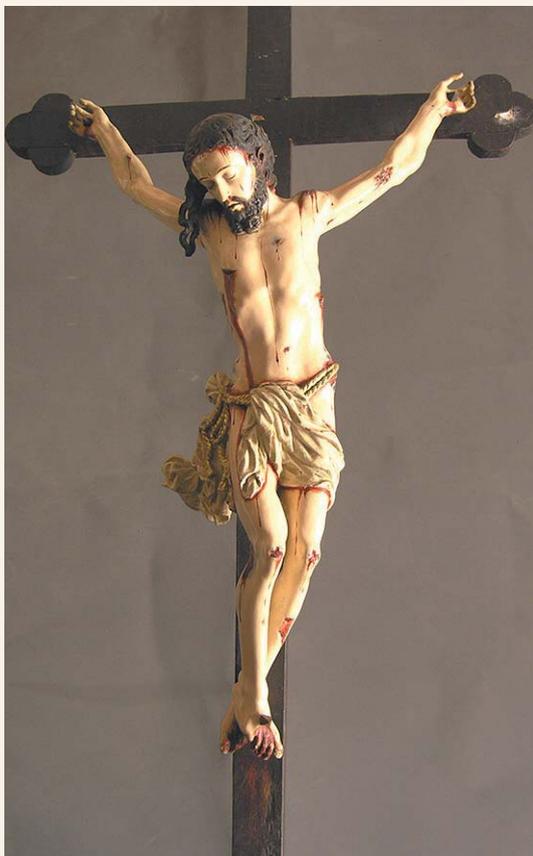
Dolores desde la cabeza hasta los pies y suprime valientemente los hinchazones y las equimosis, las desgarraduras antiestéticas y los paños nauseabundos. La escuela cuencana iniciada por este genial artista comienza estilizando las heridas, que Vélez transformará en símbolos y Alvarado en sobriedad artística.”²⁵ Así se expresa Carlos Aguilar Vázquez, quien añade estos juicios críticos: "Cristos brevilíneos, elegantes, con predominio no de las masas musculares sino de los tendones, en especial en los brazos y en las piernas son las obras maestras de Sangurima, cuyas características son:...

cabeza caída hacia la derecha, cabellera echada hacia atrás y terminada en punta, los pliegues del vientre revelando la posición rigurosamente anatómico-fisiológica de las vísceras internas; armonioso predominio de los tendones; relieve muscular preciso; encarnación uniforme y llagadura sobria". Algunos críticos de arte, entre ellos el distinguido pintor señor Luis Pablo Alvarado juzgan que la canal profunda entre los tendones de los músculos contractores de los dedos, equivale a la firma del maestro, grabada en los antebrazos de sus Cristos.



Cristos amarillentos de más de un siglo, sorprenden aún por la belleza de sus líneas, por la naturaleza de las posiciones, por la nitidez expresiva de dolor de sus divinos rostros.”²⁶

De las exposiciones anteriores y de nuestra experiencia, en relación con las obras trabajadas por Sangurima o atribuidas a él, podemos deducir algunas características de sus Cristos: tronco y piernas alargadas, gran corpulencia, brazos muy oblicuos y tensos por el peso del cuerpo, pies con un clavo, el izquierdo sobre el derecho. Descanso en una base de madera. Cabeza caída hacia el costado derecho. Gran perizonium, con el nudo hacia la derecha. Cabellos sobre la frente,



formando pequeños mechones. (Imitando a Caspicara). En cuanto a la pintura y el encarne, que pueden ser de él o de algún otro maestro se puede decir que es ligeramente opaco, con piel tendiente hacia lo bronceo, con reducción de llagas y de sangre, frente a otros como Pampite y que, en general, redujo el tremendismo español.

Cómo se valora a Sangurima en la actualidad.

A Gaspar Sangurima López se lo ha estudiado desde la tradición oral, los documentos impresos y los manuscritos que reposan en archivos. Anotamos algunos criterios contemporáneos. Jesús Paniagua dice: “Se desconoce de él casi todo, ya que ni siquiera existe una catalogación seria de su obra ni un estudio profundo que nos permita diferenciar las piezas salidas de su mano, más allá de unas vagas generalidades, en muchos casos imprecisas.” Mario Monteforte anota: “Tal parece que al decir de los viejos chinos, Sangurima conocía el *proceso*, o sea la manera de hacer cosas excelsas, pues en cualquiera de sus formas, la belleza es la misma obra de las inteligencias y de las manos.”²⁷ Y una anotación más, de Alexandra Kennedy: “Para el medio escultórico es excepcional el caso de Gaspar Sangurima, quien cerraría el período barroco-rococó y anunciaría la adaptación del estilo neoclásico en obras sobresalientes como el sagrario de la iglesia concepcionista o el púlpito de la catedral en Cuenca. Su novedosa obra neoclásica se combinaba con la de la ejecución de Cristos barrocos solicitados por diversos

sectores privados...Sangurima y su prolífica obra nos advierte sobre la permuta del centro dominante de producción de Quito a Cuenca, ciudad que continuaría elaborando escultura religiosa barroca y neoclásica a lo largo del siglo XIX, escultura de la que José Miguel Vélez (1829-1890) es su mejor representante.”²⁸

En algún momento estuvimos tentados a creer en lo que dicen algunos escépticos de los valores propios, que en el lapso de la Independencia y en períodos posteriores fue necesario construir identidades para dotar al pueblo de figuras notables. Así se ha manifestado, por ejemplo, en el caso de Abdón Calderón y

se ha pensado lo mismo, en el de Gaspar Sangurima. Con estudios y documentos, esta tesis, en ninguno de los dos casos puede ser sostenida, sin atentar contra la historia. Calderón fue un joven que vivió una vida heroica y que a consecuencia de su participación en las luchas libertarias murió en el hospital San Juan de Dios, a los cinco días de haber intervenido en la Batalla del Pichincha. Gaspar Sangurima López es una figura con muchos registros biográficos aunque también tiene pinceladas legendarias, y su ubicación en la historia de las artesanías y artes cuencanas marca un hito, un antes y después, que no puede prescindirse en ningún estudio sobre la trayectoria del arte en Cuenca.

Bibliografía

- Aguilar Vázquez, Carlos.** *Obras completas*, Editorial Fray Jodoco Ricke, Quito, 1968,
- Albornoz, Víctor Manuel,** *Monografía Histórica de Cuenca*, Editorial Austral, Cuenca, 1948.
- Arteaga, Diego,** *El Artesano en la Cuenca colonial, 1557-1670*, Casa de la Cultura, Cuenca, 2000.
- Cordero Íñiguez, Juan,** *Cristos de maestros azuayos*, Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, Cuenca, 1981.
- Chacón, Juan,** *Historia del Corregimiento de Cuenca*, Banco Central del Ecuador, Quito, 1990.
- García, Lorenzo y otros,** *El Monasterio del Carmen de la Asunción*, Banco Central, Quito, 1986.
- Idrovo Aguilar, Polivio,** *Artistas que honraron a Cuenca*, Talleres Gráficos Municipales, Cuenca, 1983-1984.
- Kennedy Troya, Alexandra, (Editora)** *Arte de la Real Audiencia de Quito, siglos XVII-XIX*, Editorial Nerea S.A., Hondarribia, España, 2002.
- León, Luis A.,** *Compilación de crónicas, relatos y descripciones de Cuenca y su provincia*, Banco Central, Cuenca, 1983, 3 vol.
- León, José Tarquino,** *Biografías de artistas y artesanos del Azuay*, Casa de la Cultura, Cuenca, 1969.
- Martínez Borrero, Juan; Ugalde, Carmen y Cordero Íñiguez, Juan,** *De lo Divino y lo Profano*, Banco Central, Cuenca, 1997.
- Monteforte, Mario y otros,** *Los signos del hombre*, PUCE, Sede en Cuenca y Universidad Central, Quito, 1985.
- Panigua, Jesús y Truhán, Deborah,** *Oficios y actividad paragremial en la Real Audiencia de Quito (1557-1730) El Corregimiento de Cuenca*, Universidad de León, León, 2003.
- Valdivieso Vintimilla, Simón,** *Gaspar Sangurima López documentado*, Municipalidad de Cuenca, Cuenca, 2005.

ANEXOS

N. 1.- Reglamento a que debe sujetarse el maestro Gaspar Sangurima Director de la enseñanza de treinta jóvenes en las nobles artes de la pintura, escultura y arquitectura y en las mecánicas de carpintería, relojería, platería y herrería.

Art. 1. Este establecimiento estará inmediatamente bajo la protección del gobierno de la provincia, debiendo ser celado o inspeccionado frecuentemente por uno de los dos SS Procuradores del M.I. Ayuntamiento.

Art. 2. Desde luego, y a la mayor posible brevedad presentará el Maestro Sangurima al Gobierno los modelos que se proponga para la instrucción metódica de sus alumnos en la pintura y escultura; y el tratado elemental de arquitectura que se proponga seguir de este arte, recomendándosele como el mejor el de Atanasio Brizguz y en su defecto el del Padre Tosca.

Art. 3. La relojería reducida a principios exige noticias exactas de la memoria. La arquitectura supone necesariamente la posesión de aritmética y geometría práctica. Por estas razones, será su obligación instruir en dichas ciencias a sus discípulos, supuesto que ellas son absolutamente precisas para la posesión de dichas artes.

Art. 4. En la pintura y escultura, donde parece suficiente la imitación, son necesarios los conocimientos razonados de las proporciones y estructuras del cuerpo humano; que por consiguiente las enseñará a los jóvenes.

Art. 5. No siendo comunes las disposiciones y el genio que el maestro Sangurima recibió de la naturaleza para

todos los oficios que posee sin enseñanza; ni pudiendo transmitirlos a sus alumnos, será necesario que dedicándose a conocer la capacidad y afición de cada uno de ellos, los dedique al arte o artes en que ofrezcan adelantamiento: proponiéndose en su enseñanza un método constante y suave que los haga adquirirlas sobre principios sólidos y científicos, sin abrumarlos con multitud de ellos a un tiempo sobre diferentes oficios.

Art. 6. Tendrá señaladas inmutablemente las horas de trabajo por la mañana y tarde. Por la noche se estudia muy bien el dibujo y la arquitectura.

Art. 7. No le será permitido emplear a ninguno de estos jóvenes en servicio personal y doméstico, ni el distraer su aplicación del objeto al que está contraído para obligarlo a prestarlo ayuda para sus trabajos particulares o su utilidad

Art. 8. No reunirá en el mismo taller o escuela a los que aprendan artes diferentes, sino que los distribuirá con una cómoda separación, que le facilite visitarlos, instruirlos y velar sobre ellos. Si el taller u casa que habita no es capaz, el gobierno deberá destinar el espacio suficiente.

Art. 9. Las buenas costumbres y las virtudes sociales no deberán desatenderse al mismo tiempo que se les instruya en sus oficios. Por tanto les dirigirá en aquellas con sus consejos, doctrina y ejemplo, alejándoles toda ocasión de corromperse y pintándoles los vicios con los negros colores de las fatales consecuencias que produce.

Art. 10. Siempre que le parezca oportuno hacer algunas observaciones

u variación para la mejora del establecimiento, las propondrá al gobierno sin cuya precisa aprobación no procederá a verificarla.

Art. 11. Todos los años, presentará a sus alumnos a un examen público, en que den a conocer su aprovechamiento. Este acto será presidido por el Gobernador y asistirán a él los SS. Procuradores como jueces. El día, hora y paraje se señalarán oportunamente por el gobierno, los espectadores estarán facultados para hacer sus preguntas a sus jóvenes alumnos que en aquel acto presentarán una pieza, diseño u obra de su mano.

Al que en cada arte sobresaliere se le concederá una medalla de plata de peso de media onza en que estén grabadas las armas de la República y en su reverso este lema: A la aplicación. Esta distinción la llevará el premiado pendiente al cuello con una cinta color de fuego y la conservará hasta que haya otro que le sobrepuge. El costo de estas medallas lo satisfará el fondo de propios o cualquier otro arbitrio que oportunamente designará el gobierno.

Art. 12. Se le prohíbe castigar a sus discípulos con azote u otro modo degradante. El arresto, la prohibición de entregarse al juego con los demás, a las horas de recreo, en otra privación semejante, serán mortificaciones más eficaces y pendorosas.

Art. 13. Este reglamento fijado en una tabla, estará siempre a la vista, colgada en la escuela.

Cuenca, octubre 20 de 1822 – 12.

Tomás de Heres.

El Reglamento se aprobó con la siguiente resolución:

República de Colombia,
Cuartel general de Cuenca,
A 20 de octubre de 1822. 12.
Secretario General.

Al señor Gobernador de Cuenca.

He tenido el honor de presentar a S.E. el Libertador Presidente el Reglamento formado por U. para la Escuela de Pintura, Escultura, Arquitectura y demás artes que debe enseñar en esta ciudad el ciudadano Gaspar Sangurima, y S. E. se ha dignado aprobarlo.

Dios guarde a Ud.

J.G. Pérez.

N. 2.- Fragmentos de una denuncia por el robo en la casa de Gaspar Sangurima. Documento sin fecha del Archivo de la Curia Arquidiocesana de Cuenca, N. 6064, sección administración.

“Memoria o planilla de las ropas que en dos baúles se lleva con otras más alhajas un sujeto, cuyo nombre se suscribe en el escrito que acompaña a esta planilla y es como sigue:

(Entre líneas. Dichas ropas pertenecen a Gaspar Sangurima)

Primeramente dos baúles y adentro de ellos cuatro polleras, con otra agregada de sarasa, dos de raso y otra perca de bayeta de Castilla, dos cortes de rebozos de Castilla...una saya de terciopelo cintarazo con su etimbel de lana de oro fino.

Item. Tres apretadores o chaquetas de rasa y otro de sarasa morada, dos voladores: uno de muselina y otro de velillo con tiras de plata.

Item. Un cofrecito y dentro de él dos cadenas de oro, la una con su relicario y venera, con peso de 27 castellanos y la otra con su escudo con 9 castellanos, otra

venerita de piedras brillantes, un peine de oro, guarnecido con perlas finas y de buen oriente. Dos pares de zacillos de oro, el uno de esmeraldas y el otro de perlas finas en hechura que llaman mampuchas, otro par de piedras brillantes, muy asedas.

Item. Dos pares de pulseras de brillantes, tres rosarios, el uno con dieciséis cuentas de oro y su cruz también de oro macizo; el otro con sus piedras finas coloradas; dos sortijas, la una de oro y la otra de brillantes.”

Después se enumera la vajilla, la ropa de cama, pañuelos, cintas para adornar la ropa, sombreros, varios espejos, diez pesos en moneda corriente, un documento ajeno sobre una obligación económica.

Se trata de la denuncia de un robo perpetrado en la casa de Gaspar Sangurima.

N. 3.- Documento de 10 de diciembre de 1814, de la Curia Arquidiocesana de Cuenca, Número 7075, sección Administración.

Señor Gobernador Eclesiástico:

Jacinto Espinosa, Procurador, a nombre del Presbítero Don José Morales, cura propio del pueblo de Chunchi y en virtud del poder en los autos que sigo contra José Burbano y Solano, cura de la provincia de Alausí sobre la devolución de una imagen de María Santísima, madre de Dios, mandada a fabricar con el indio Gaspar Sangurima por Isidoro Ortega, ya difunto, en el año de 1810 y que debía estar en nuestra iglesia catedral para mayor honra de Dios Nuestro Señor, pido y suplico que se ordene que dicha imagen sea restituida a dicha iglesia catedral por ser de justicia y verdad.

....

Cuenca, 10 de diciembre de 1814.

Jacinto Espinosa. (Firma)

N. 4.- Petición del Ayuntamiento de Cuenca. (Archivo General de Indias, Sección Audiencia de Quito, Leg. N. 231.

El Ayuntamiento de Cuenca del Perú recomendando el mérito al Distinguido Doctor Diego Fernández de Córdova pide a vuestra merced se digne tenerle presente para una plaza de Oydor de la Real Audiencia de Quito, o para juez de letras de Cuenca.

SEÑOR

El Ayuntamiento Constitucional de la ciudad de Cuenca del Perú, con su más debido respeto hace presente a vuestra merced que el distinguido doctor Diego Fernández de Córdova, Alcalde de la primera nominación de esta misma población, desde el momento de su elección hecha con unanimidad de votos, desplegó todo su patriotismo y su decidida dirección a la sabia y benéfica constitución de la Monarquía Española y como todo nuevo establecimiento por ventajoso que sea en sí mismo, trae necesariamente dudas y alteraciones, nacidas en unos de la falta de luces, y en otros del demasiado apego a las ideas adquiridas en la larga duración de un sistema que tuvieron por bueno, o que sufrieron por costumbre, se vio este Ayuntamiento en la dura necesidad de combatirlo con ilusos, por no con hombres ambiciosos, que aspiraban a transformar el orden con infracción manifiesta de las leyes fundamentales y de las reglamentarias de nuestra gran Nación, mas el ilustrado Alcalde como abogado de crédito y de probidad, tomando a su cargo el cumplir y hacer cumplir la constitución jurada ha

empleado sus talentos y fuerzas en sostener las atribuciones así de este Ayuntamiento como las suyas propias, pasando personalmente a verificar las defensas en los estrados del tribunal de la Audiencia, triunfando siempre las ruidosas competencias con los empleados por el Rey, y mereciendo por ello el universal aplauso de estos fieles habitantes.

A tan señalados testimonios de patriotismo no ha podido este Ayuntamiento desentenderse, especialmente cuando pesando el mérito del Doctor Córdova, reflexiona y recuerda con sumo placer otros servicios que en catorce años de vecindad le ha merecido esta provincia en las varias y diversas ocupaciones que ha desempeñado con honor desinterés y lealtad, primero en el simple ejercicio de abogado de pobres, de presos, y demás ciudadanos; segundo, de asesor de este Ayuntamiento del gobierno antiguo y demás tribunales y juzgados inferiores; tercero, del defensor de la hacienda nacional y de los diezmos; cuarto, de relator de la Audiencia territorial; quinto, de comisionado de esta ciudad a la de Guayaquil para uniformarla en sentimientos de lealtad y de defensa contra las agresiones de los insurgentes de Quito, y conducir, como condujo los auxilios de gente y de armas para este mismo efecto; y últimamente de la ilustración que durante su alcaldía ha difundido no solo dentro de la provincia de Cuenca, si también a las vecinas de Guayaquil y Loja, desde donde se le consultan y se piden sus papeles para servirse de ellos en iguales ocurrencias.

Un ciudadano tan útil y benemérito de la patria en su línea podrá quedar sepultado en el olvido y en la indignancia luego que termine el honroso cargo de alcalde; podrá

el Ayuntamiento de Cuenca omitir la recomendación de un individuo cuyo nombre se halla grabado en el libro de los que más se distinguen en amor a la constitución y en servicio de la patria.

El Ayuntamiento, pues, confiado en los principios de justicia que Vuestra Merced tiene tan gloriosamente adoptados para que el mérito y la virtud nunca queden sin premio, Suplica rendidamente a Vuestra Merced que si la lealtad y sacrificios de Cuenca merecen algo delante de los ojos y trono de Vuestra Merced se digne tener presente al distinguido doctor Diego Fernández de Córdova para una de las plazas de esta Audiencia territorial, o al menos para una judicatura de letras que correspondan a esta población, bien cierto de que jamás tendrá Vuestra Merced de que se arrepentirse en esta parte, y el Ayuntamiento tendrá mucho que reconocer de la bondad y munificencia de Vuestra Merced.

Dios guíe y prospere a Vuestra Merced por muchos años. Cuenca del Perú y junio 4 de 1813.

Manuel de Vintimilla y Alvear
Ignacio López de Argudo
Pablo Ilario Chica y Astudillo
Ramón de Torres Arredondo y Astudillo
Luis José de Andrade
Lorenzo Joseph Ruyloba
Mariano Reyno
Gaspar Zangurima
José de Cárdenas.

N. 5. Testamento de Gaspar Sangurima. Archivo Nacional de Historia, Sección del Azuay, Casa de la Cultura, ANH/C, Libro XVI, Cuarta Notaría, fls. 513-515., años 1832-1835.

En el nombre de Dios Todopoderoso amén. Hágase público y notorio a los que vieren este mi testamento y última disposición, que hago yo Gaspar Sangurima, hijo legítimo de Gregorio Sangurima y Francisca López ya difuntos. Estando enfermo en cama del accidente que Dios nuestro Señor se ha servido darme pero en mi entero juicio, memoria y entendimiento natural: creyendo como firmemente creo en el misterio de la Santísima Trinidad, Dios Padre Dios hijo y Dios espíritu Santo que son tres Personas distintas, y un solo Dios verdadero y en los demás misterios que cree, y confiesa nuestra Santa madre Iglesia, Católica, y Apostólica Romana como fiel, y verdadero Cristiano que protesto vivir, y morir en esta creencia. Y por el trance en que me hallo invoco a María Santísima, Señora nuestra, al Santo Ángel de mi guarda al glorioso Patriarca Señor San José, Santo de mi nombre y del día para que rueguen a Dios nuestro señor Jesucristo alcancen de su divina misericordia el perdón de mis pecados, y encaminen mi alma a la salvación eterna; Y para que las cosas temporales queden dispuestas, y ordenadas, otorgo este dicho testamento en la manera siguiente.

1. Primeramente encomiendo mi alma a Dios nuestro Señor que la crió, y redimió con su preciosísima Sangre, que derramó en su divina pasión y muerte, y el cuerpo a la tierra de la que fue formado: si su divina Majestad fuere servido llevarme de esta presente vida a la otra, quiero que a mi cadáver mortajado con el hábito de Nuestra Señora del Carmen se dé sepultura en la Iglesia de Santo Domingo, pagados los derechos

parroquiales con arreglo al Sínodo, dejando al arbitrio de mis albaceas las exequias, lo que expongo que conste.

2. Declaro, que a las mandas forzosas y acostumbradas se les dé la limosna a medio real a cada una de ellas por sola una vez; igualmente el derecho de Manumisión, con arreglo a la ley, lo que expongo para que conste.
3. Declaro, que soy casado y velado según la Santa madre Iglesia con la cacique Petrona Faycán y durante este matrimonio hemos procreado por nuestros hijos legítimos a Mariano, José, Ignacio, Valeriano, Cayetano, María e Ignacia Sangurima y Faycán, de los que son muertos los dos últimos en su infancia, lo que expongo para que conste.
4. Declaro que cuando contrajimos dicho matrimonio, ninguno de los dos consortes metimos capital alguno y durante él hemos adquirido dos casas la una situada en los Bajíos de Cullca que en la actualidad moro, y la otra en el barrio de las Cruces, cuyos precios constan en la escritura que se otorgó. Por la segunda en el oficio del finado escribano León de la Piedra, cuyo oficial mayor que fue el ciudadano José Antonio Balareso, tiene que entregar el testimonio por hallarse pagados de todos los derechos por la que en me hallo aunque tengo pagado el precio de trescientos sesenta pesos a las vendedoras, como consta

- de sus recibos, no me han celebrado escritura por tanto mis albaceas los obliguen su otorgamiento y si hubiese algún residuo que darles liquidada la cuenta, satisfarán a fin de que se verifique la celebración antedicha, lo que expongo para que conste.
5. Declaro por más mis bienes la herramienta de mi oficio bien conocida por mi mujer e hijos como igualmente la poca ropa de mi uso, y más muebles, lo que expongo para que conste.
 6. Declaro que por varias obras como son, cornabasetas, cornetas, clarines, etc. que se han mandado hacer por los jefes de esta plaza me adeuda el tesoro público quinientos diez pesos seis reales según los dos apuntamientos que tengo en mi poder. Mando que mis albaceas hagan las más posibles diligencias para el cobro, verificado que sea se agregue al monto de mis bienes, lo que expongo para que conste.
 7. Declaro que el señor Juan Cobos me adeuda diez pesos, resto de la hechura de un catre que concertamos en treinta, con diseño antecedente, mando que mis albaceas le cobren, igualmente que las diversas composiciones de barniz; como también un martillo y una sierra española que se hallan en su poder, debiendo a los cargos que se hagan por dicho Señor Cobos satisfacer según lo que se ordene judicialmente, lo que expongo para que conste.
 8. Declaro que dejo una planilla de lo que debo a varias personas de cantidades muy cortas las que serán pagadas por mis albaceas, lo que expongo para que conste.
 9. Declaro que no me acuerdo deber a persona alguna poca ni mucha cantidad, a excepción de lo que constan de la planilla, que dejo; pero siempre que sea justificada en bastante forma alguna de pendencia se satisfaga de mis bienes, lo que expongo para que conste.
 10. Es mi voluntad que a mi mujer por la mitad de los superlucrados que le pertenecen se le dé en parte de pago la casa de arriba en que habito con la precisa condición de reintegrarle todo lo que falte sin que se pueda variar en manera alguna por mis herederos esta mi disposición, declaro así para que conste.
 11. En todo el remanente de mis bienes, derechos y acciones que me correspondan los instituyo por mis herederos a los citados mis cinco hijos que sobreviven, para que con la bendición de Dios y la mía hereden en igualdad por ser esta mi voluntad, lo que expongo para que conste.
 12. Y para que cumplan con lo que llevo dispuesto los elijo y nombro por mis albaceas testamentarios, fideicomisarios a los referidos Mariano, Ignacio y Valeriano Sangurima mis hijos, para que administren mis cortos bienes

con facultad que les doy para que vendan en almoneda o fuera de ella, si fuere necesario y los prorrogo el tiempo que fuere necesario a más del año fatal de su albaceazgo. Y es mi voluntad que los inventarios, tasaciones y demás diligencias se hagan parciales sin intervención del Juez nombrando para ello alguna persona que fuese de su satisfacción para el efecto, como igualmente para su división, y partición, lo que expongo para que conste.

13. Revoco, anulo y doy por ninguno otros cualesquiera testamentos que hubiese hecho por escrito, o de palabra para que no valgan, ni hagan fee en juicio ni fuera de él a excepción de la actual a que se tenga por tal mi testamento última disposición o por el instrumento que haya lugar en derecho. Cuenca y octubre 22 de 1835. Yo el escribano certifico, doy fe conozco al otorgante, quien al parecer se halla en su entero juicio, memoria y entendimiento natural, según sus palabras concertadas para la disposición de éste su testamento, el que habiéndosele leído de principio a fin se afirma y ratifica en todo y firma, siendo testigo el señor don Vicente Falconí, Roque Beltrán y Francisco Ortis, presentes. Vecinos de esta ciudad de que doy fee.

Gaspar Sangurima.

Ante mí Agustín Picón, escribano público de rentas y correeduría.

Versión paleográfica de Juan Cordero y Luz María Guapizaca.

N. 6. Lista de documentos localizados en el Archivo de la Curia Arquidiocesana y del Archivo Histórico Nacional, sección del Azuay de la Casa de la Cultura, utilizados por Simón Valdivieso para su obra, ya citada.

Partidas de nacimientos, matrimonios y defunciones.

Partida de matrimonio de Gaspar López con María Gordillo. 20 de febrero de 1733. (Madre de Gaspar)

Partida de nacimiento de Gregorio Sangurima Cevallos, hijo de Miguel Sangurima y Manuela Cevallos, bautizado el 13 de marzo de 1733. (Padre de Gaspar)

Partida de nacimiento de Manuela Sangurima Cevallos, hija de Miguel Sangurima y Manuela Cevallos, bautizada el 13 de febrero de 1736. (Tía de Gaspar)

Partida de bautismo de Francisca Martina López Gordillo. 31 de enero de 1739. (Madre de Gaspar)

Partida de nacimiento de Xavier Simeón Sangurima Cevallos, hijo de Miguel Sangurima y Manuela Cevallos, bautizado el 20 de febrero de 1741. (Tío de Gaspar)

Partida de nacimiento de Fabio Sebastián Sangurima Cevallos, hijo de Miguel Sangurima y Manuela Cevallos, bautizado el 3 de marzo de 1744. (Tío de Gaspar)

Partida de matrimonio de Gregorio Sangurima Cevallos, con Francisca López Gordillo. 9 de julio de 1757. (Padre y madre de Gaspar)

Partida de defunción de Miguel Sangurima casado con Manuela Cevallos.

Enterrado en la iglesia de la Compañía de Jesús, en 1751. (Abuelos de Gaspar.)

Partidas de nacimiento y defunción de Mariano Sangurima López. 20 de mayo de 1758 y 16 de junio de 1758. (Hermano de Gaspar, muerto a los pocos meses de nacido)

Partidas de nacimiento y defunción de Gertrudis Sangurima López. 29 de septiembre de 1760 y 18 de febrero de 1763. (Hermana de Gaspar, muerta a los dos años y medio de nacida)

Partida de nacimiento de Úrsula Sangurima López. 8 de noviembre de 1782. (Hermana de Gaspar)

Partida de matrimonio de Gaspar Sangurima López con Petrona Faicán. 17 de septiembre de 1791.

Partida de nacimiento de José Sangurima Faycán. 27 de marzo de 1795 (Hijo de Gaspar)

Partida de nacimiento de Ignacia Sangurima Faycán. 30 de julio de 1797 (Hija de Gaspar)

Partida de defunción de Ignacia Sangurima Faycán. 17 de abril de 1798 (Hija de Gaspar, muerta a menos de un año de nacida)

Partida de nacimiento de Valerio Sangurima Faycán. 31 de enero de 1799 (Hijo de Gaspar)

Partida de nacimiento de Ignacio Sangurima Faycán. 17 de enero de 1802.

Partida de nacimiento de María de la Concepción Sangurima Faycán. 31 de mayo de 1805.

Partida de matrimonio de Valerio Sangurima Faycán con María Manuela Feijóo. 15 de marzo de 1820 (Hijo de Gaspar)

Testamento de Gaspar Sangurima. 22 de octubre de 1835.

Partida de defunción de Gaspar Sangurima López. 5 de noviembre de 1835.

Partida de defunción de Valerio Sangurima Faycán. 9 de enero de 1838 (Hijo de Gaspar)

Documentos relacionados con contratos y otros temas.

Construcción de un púlpito para la catedral de Cuenca. 31 de diciembre de 1817.

Refacción del púlpito de la catedral. Contrato de Mariano Sangurima. 16 de octubre de 1842.

Existencia de otro púlpito en la catedral antes del contrato con G. Sangurima. Se había contratado con Pablo Yanzaguano para que fuera trasladado a la iglesia de la Compañía de Jesús. 12 de noviembre de 1814.

Identificación del apodo de Lluquidado a Gaspar y a Mariano, uno de sus hijos. S.f.

Recibo por el arreglo de un tabernáculo para la iglesia de la Compañía de Jesús. 6 de febrero de 1816. Se le trata a G. Sangurima como maestro escultor.

Recibo por la compostura de un altar portátil para la catedral. 5 de enero de 1816.

Recibo por el arreglo de una mesa del coro de la catedral. 31 de enero de 1816.

Recibo por haber puesto un bastidor en el cuadro de la Virgen de Loreto. 16 de diciembre de 1815.

Recibo por la hechura de la madera de un bastidor para la sacristía de la iglesia de la Compañía. 28 de septiembre de 1815.

Recibo por haber puesto dos perillas en la mampara de la sacristía de la iglesia de la Compañía. 12 de julio de 1815.

Recibo por la confección de un marco de madera para la imagen de la Virgen de Dolores para el Sagrario de la catedral. 2 de marzo de 1815.

Recibo por la compra de madera para completar las gradas del púlpito de la catedral. 8 de marzo de 1815.

Recibo por la compra de tablas para las rejas del coro de la catedral. 1 de junio de 1815.

Recibo por los bastidores puestos en la capilla de San José de la catedral. 24 de mayo de 1815.

Recibo por otros bastidores puestos en la catedral. 4 de abril de 1815.

Recibo por la madera, clavos y confección de estantes para el coro de la catedral. 12 de febrero de 1815.

Recibo como maestro escultor por desarmar de la capilla de Santa Ursula el tabernáculo de Santa Rosalía y armarlo en la casa de José Antonio Vallejo. 13 de noviembre de 1801.

Recibo por la confección de una reja que protege el baptisterio de la iglesia de la Compañía. 9 de noviembre de 1817.

Recibo como maestro carpintero por dos cajones elaborados para los canónigos de la catedral. 18 de junio de 1817.

Recibo por componer la puerta de la capilla de Nuestra Señora de la Asunción. 9 de noviembre de 1817.

Recibo por la compostura de la silla del señor obispo y otros arreglos de carpintería en la catedral. 8 de marzo de 1815.

Recibo por arreglos de las andas de la Virgen de la Asunción. 31 de agosto de 1815.

Documento de la Comandancia General del Departamento del Azuay sobre la confección de cornetas a cargo de G.

Sangurima. 11 de febrero de 1832.

Documento suscrito por Antonio José de Sucre en Quito sobre el Lluqui. 21 de febrero de 1823.

Documento que registra que Gaspar Sangurima era profesor de varias artes en Cuenca y pide que se le conceda fuero militar para él y sus hijos.

Documento que firma el abogado protector Casamayor a nombre de Gaspar Sangurima sobre una casa en el barrio de Santo Domingo. 11 de julio de 1820.

Venta hecha por Gaspar Sangurima con asistencia del abogado Carlos Casamayor, a Manuel Sarmiento de una cuadra de tierras en Tandacatu. 12 de julio de 1820.

Acta de la sesión del Cabildo con la resolución de colocar una placa en la casa donde vivió Gaspar Sangurima, uno de los hijos beneméritos del Azuay. 22 de octubre de 1920.

Designación del Dr. Lucas S. Vázquez, Secretario del Municipio, para que tome la palabra en el acto en homenaje a Gaspar Sangurima.

Documento en el que Gaspar Sangurima y Pablo Yanzaguano, maestros escultores, piden que no intervenga en un juicio su protector Carlos Casamayor por considerarlo inadecuado por su amistad con la otra parte. S.f.

Documento en el que consta que es defensor de indios el Dr. Antonio Sánchez. 8 de junio de 1820.

Documento sobre el allanamiento de la casa de los escultores Sangurima para descubrir la fábrica de moneda falsa. 18 de mayo de 1833.

Documento de la judicatura de hacienda dirigida al Prefecto sobre las herramientas para la acuñación de moneda

falsa encontradas en años pasados a los escultores Sangurima. 13 de abril de 1833.

Documento sobre la falsificación de moneda por parte de los escultores Sangurima, dirigida por Tomás Vintimilla al Intendente del Departamento del Azuay. 27 de junio de 1826.

Documentos sobre los antecedentes para la requisición de monedas falsas en la casa de Ignacio Sangurima. 1828.

Contrato de una obra con el escultor Lorenzo Bonilla. 20 de febrero de 1694.

Recibo por un trabajo de encarne de una escultura de Jesús y doradura de una peaña, a cargo del escultor José Domingo Montero. 14 de agosto de 1826.

Documento sobre arreglos de imágenes de Jesús y María a cargo del escultor Juan Ortega. 15 de mayo de 1818.

Documento sobre la confección de una imagen de Jesucristo por el escultor José Domingo Montero. 21 de junio de 1817.

Recibo del maestro escultor Pablo Yanzaguano por el armado del retablo de Nuestra Señora de Loreto y otras obras. 20 de diciembre de 1813.

Recibo otorgado por Pablo Yanzaguano por varias obras para Girón. 23 de abril de 1817.

Recibo otorgado por Pablo Yanzaguano por la refacción de un espacio para la efigie del Señor de Girón. 28 de junio de 1825.

Recibo otorgado por Mariano Sangurima por la confección de una imagen de San Juan para el remate de un púlpito. 20 de abril de 1817.

Recibo de Mariano Sangurima por la confección de bancos de los canónigos. 1842.

Recibo de Mariano Sangurima por la confección de muebles para la catedral. 1842.

Recibo de Pablo Yanzaguano por varias obras para la catedral. 28 de junio de 1814.

Recibos de Xavier Maldonado por varias obras para Xirón. 4 de enero de 1805, 22 de febrero de 1805, 5 de abril de 1805.

Copias de documentos en los que

constan firmas de Gaspar Sangurima, con Z o con S. Varias fechas.

Citas

- 1 Reglamento para la Escuela de Artes y Oficios. Se incorpora más adelante.
- 2 Manrique, Jorge, *Coplas a la muerte de su padre*.
- 3 Se trata del doctor Simón Valdivieso Vintimilla, quien con la ayuda de Martha Maldonado y Luz María Guapizaca, directoras del Archivo Histórico de la Curia Arquidiocesana y del Archivo Nacional de Historia, Sección del Azuay, respectivamente, recopiló valioso material para publicarlo en un libro titulado *Gaspar Sangurima Documentado*. Ver la bibliografía y el Anexo correspondiente.
- 4 Aguilar Vázquez, Carlos, *Obras Completas*, Editorial Fray Jodoco Ricke, 1968, Volumen V, Una biografía inconclusa, p. 383.
- 5 El testamento de Gaspar Sangurima incluimos en un anexo.
- 6 Incorporamos en un anexo la lista de objetos sustraídos.
- 7 Durante nuestra estadía en Sevilla localizamos un documento en el Archivo General de Indias, correspondiente al legajo N° 231 de la Audiencia de Quito, donde consta la firma de Gaspar Sangurima. Hoy la copia se la guarda en el Archivo de la Fundación Cultural Cordero, Caja N. 261. Ver el anexo documental.
- 8 Varios recibos se conocen de este lapso, todos relacionados con obras de carpintería, carpentería y unos pocos con obras escultóricas, como se puede ver en el anexo.
- 9 Hacemos constar autores, títulos y otros datos en la bibliografía general.
- 10 Cicala, Mario, Descripción histórico topográfica de la provincia de Quito...en Valdivieso, Simón, op.cit. p. 86.
- 11 Solano, Vicente, *Obras completas*, 1892, 4 vol. Citado por León, Tarquino, 1969, p. 9.
- 12 Este último requisito a veces no se cumplía
- 13 Se inició un juicio para lograr su devolución. Ver el anexo documental.
- 14 En 1842 fue restaurado por Mariano Sangurima.
- 15 Anexamos una lista de contratos.

- 16 Detalles sobre la polémica en torno al derrocamiento de la iglesia de la Compañía se pueden ver en la obra *De lo divino y lo profano*. Ver la bibliografía.
- 17 En León, José Tarquino, *Biografías de artistas y artesanos del Azuay*, Casa de la Cultura, Cuenca, 1969, ps. 6-7
- 18 León, José Tarquino, *op. cit.* P. 4.
- 19 Se incluye al final como un anexo.
- 20 Fray Vicente Solano, desterrado en el gobierno de Vicente Rocafuerte fue a parar en Cajamarca, donde vivía su hermano, que era sacerdote, llevado por el primer obispo de Cuenca, José Carrión y Marfil, quien fuera luego trasladado a la diócesis de Trujillo.
- 21 En León, José Tarquino, 1969, p. 9
- 22 Aguilar Vázquez, Carlos: *Obras Completas*, Editorial Fray Jodoco Ricke, 1968, Volumen V, Biografía inconclusa, p. 412.
- 23 Vázquez, Lucas S., *Discurso*, en *El Tres de Noviembre*, órgano de la Municipalidad de Cuenca, 1920, p. 220.
- 24 Albornoz, Víctor Manuel, *Monografía histórica de Cuenca*, Editorial Austral, 1948, p. 210.
- 25 Aguilar Vázquez, Carlos, *op. cit.* Vol. V, p. 389.
- 26 Aguilar Vázquez, Carlos, *op. cit.* Vol. V, p. 391.
- 27 Monteforte, Mario, *Los signos del hombre*, PUCE, Sede en Cuenca y Universidad Central, Quito, 1983., p. 213.
- 28 Kennedy, Alexandra, *Arte de la Real Audiencia de Quito, siglos XVII-XIX*, Editorial Nerea,



Artesanías en la Arquitectura

Diego Jaramillo Paredes
Profesor de la Universidad de Cuenca

La presencia clara de las artesanías en la arquitectura cuencana es la arquitectura misma: la arquitectura cuencana es artesanal. Esta característica es uno de sus rasgos identitarios fundamentales. Su condición artesanal es tal, porque desde el origen productivo de los materiales, las formas y procesos constructivos, las decoraciones y ornamentos que la constituyen son realizados artesanalmente; y, también, la artesanía está presente en la culminación de la construcción, “huasipichana”, fiesta del entechado o inauguración de la casa. Todo el proceso, lo material y lo intangible, cuerpo y alma, esencia y contingencia está hecho artesanalmente, es una artesanía más.

Barrios enteros, parroquias urbanas y rurales, se fueron, en el tiempo, identificando en función de su particular manera de ser parte de este proceso de la construcción: Sinincay con marmolería, tejerías y ladrilleros; Chuquipata y Rumiurco con pedrería; el Vado de viejos latoneros y coheteros; El Vergel de las herrerías; la Convención del 45 con olleros y ceramistas, etc., etc.

Los “obreros” de la construcción venían de muchas parroquias rurales, de todas las parroquias rurales. Los maestros de obra más cotizados siempre fueron los de Sinincay, Checa y Chiquintad, que junto con los otros, todos los días lunes dibujaban un peculiar paisaje laboral urbano en la plaza de San Francisco en busca de trabajo. Los lunes, todos los lunes...albañiles, peones, ayudantes, gasfiteros, estuqueros, “hacedores de cualquier cosa”, a manera de una tribu urbana, conformaban y ocupaban este territorio del trabajo, de la esperanza,

de la suerte. Territorio que se configuraba además con los servicios complementarios para los obreros de la construcción: ventas de desayunos, horchatas, canelazos... Paisaje semanal de gente que llega y de los que se van porque ya consiguieron trabajo, una “chaucha”, o se cansaron de esperar. Paisaje de los nuevos, de los de siempre... Territorio de los lunes para comenzar la “semana integral”, la de cuarenta y cinco horas laborables, o la del trabajo por horas, o el trabajo a destajo, modalidades todas, ajenas al mundo de las tercerizadoras, las horas extras, los derechos laborales y, también, las obligaciones laborales.

Así comenzaba la semana, así se iniciaba la construcción.

Maestros, operarios, aprendices, herederos modernos de las antiguas prácticas de aprendizaje de los oficios que vienen desde los inicios de la colonia y que se realizaban mediante la práctica en el seno del hogar, o el trabajo práctico directo en los talleres de los maestros, que se formalizaba a través de los contratos, conciertos, asientos de oficios o cartas de aprendizaje, en los que se fijaban con precisión los términos en que se daría la transmisión de saberes y destrezas del maestro al operario o aprendiz; prácticas en las que se iniciaban todavía siendo niños, entre los diez y los quince años, y a las que se concurría a aprender todos los secretos del oficio.

En la construcción, iniciándose como peón para, quizás algún día, llegar a maestro mayor o maestro de obra, se aprendía a transportar los materiales en la parihuela, a cernir la arena en la zaranda, a cambiar, a

usar la espátula y el bailejo, la plomada, el nivel, a timbrar, que es una mágica manera de señalar niveles, a hacer de guachimanes, y a enamorar a las empleadas domésticas del barrio.

Tejas y ladrillos

Se fabrican fundamentalmente en las parroquias de Sinincay, Sayausí, Sidcay, en las que existen minas de tierra popularmente llamada cascajo. Se conoce que desde mediados del siglo XVII la zona de

Sicay (hoy parroquia Sidcay), en la que residía un grupo de olleros, ya proveía de estos objetos a Cuenca.

La elaboración de tejas y ladrillos es parte de los oficios que los españoles trajeron a América. El fundador de Cuenca, Gil Ramírez Dávalos, “...sacó de Paute a un grupo de indios para que faenaran en estos menesteres. Al parecer, estos individuos tomaron con mucho interés el oficio, al punto que contaron con un tejar de su propiedad...En esta sesión el Cabildo... anima a los vecinos a cubrir sus casas



de tejas” (Arteaga, 2000: 44). Este oficio pronto fue monopolizado por europeos y por comunidades religiosas: los Agustinos y los Franciscanos en los siglos XVI y XVII y la Compañía de Jesús en el siglo XVII, tenían talleres para su fabricación. También la Corona disponía de un tejar en los siglos XVII y XVIII, y existían, también, algunos talleres de propiedad de personas particulares.

La tierra para la elaboración de tejas es la negra, de cultivo o “chagralpa” y la blanca. Se coloca en un noque o hueco en el que se bate durante cuatro o cinco días, usando caballos o bueyes. Cuando la tierra es “floja” (de mala calidad), se la mezcla con guano de vaca o de caballo. Luego se la transporta en “chacanas” (cajones de madera) hasta el galpón en el que se realiza el “peinado” (retiro de residuos de piedra) para continuar luego con el moldeado en moldes de hierro en los que se prensa la tierra y se usa el “shillidor” o lima (tira de madera) para pulir la cara exterior de la teja en el molde. Desde el molde se la recibe en el “galápago”, normalmente construido de madera de monte y que sirve para dar la forma convexa a la teja y para su transporte. El secado, en verano, dura aproximadamente quince días y en invierno dos meses, para finalmente hornearlas, quemarlas o caldearlas, en horno de leña y ramas de eucalipto por un lapso de treinta a cuarenta horas. Después de diez o doce días, una vez que el horno se ha enfriado totalmente, se las puede retirar.

La elaboración de ladrillos es más o menos similar, usando tierras más arenosas y diferentes moldes según el tipo de

ladrillo: gigante o gigantón, panelón, de obra, chucurillo y una variedad de ladrillos para pisos.

Una vez terminado este largo proceso, ladrillos y tejas son transportados hasta Cuenca en viejos camiones de plataforma que constituyen una especie de carros alegóricos en el que van niños, viejos, hombres, mujeres, todos a descargar el producto en una especie de fiesta u oda al trabajo, para que con ellos se construyan paredes, pisos, cubiertas llenas de cumberos, lima hoyas y lima tesas, que den abrigo y protección al cuerpo y al alma y Cuenca vaya adquiriendo una piel quemada, marrón, rojiza, cálida. En ese paisaje de ladrillo emergen, por su magnitud, sus estilos, su calidad estética y su condición simbólica en la memoria de los cuencanos, el edificio de la Catedral de la Inmaculada o Catedral Nueva, (“catedral tan grande como la fe de los cuencanos”, según palabras del obispo Miguel León, que encargó su construcción a finales del siglo XIX), y el del Colegio Benigno Malo.

Marmolería

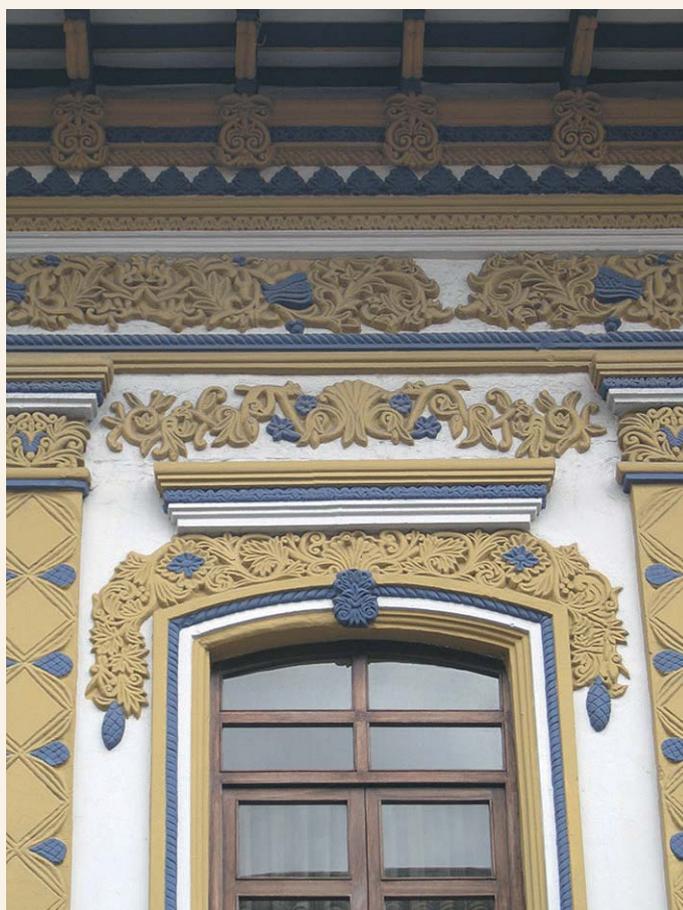
La elaboración artesanal de diversos objetos de mármol se la realiza en la ciudad y en algunas parroquias rurales desde el siglo XVIII, orientada a la producción de elementos urbanos, como la hermosa pileta ubicada originalmente en el Parque Calderón y que hoy se encuentra en el campus de la Universidad de Cuenca, y esculturas, entre otros. En la república esta artesanía toma gran impulso a través de la escultura y la elaboración de objetos para

la arquitectura civil y religiosa (altares, portadas, cruces, revestimientos).

“En la ciudad de Cuenca la actividad artesanal relacionada con las rocas ornamentales utiliza prácticamente como materia prima travertino, mármol, caliza, granito y otras rocas provenientes de casi todo el país (...). La habilidad de los artesanos ha convertido a esta provincia en el centro de producción de piezas ornamentales de “mármol”, estas obras de arte (esculturas) están presentes inclusive en los mercados de la subregión (Perú y Colombia)” (Erazo, 1975, en Paucar, 1995:7).

En la provincia del Azuay existe un importante número de minas de mármol de diverso tipo, siendo las más significativas las de Santa Rosa, las de Baños, las de Racar y Verdillo en la parroquia Sinincay y las de mármol blanco del Portete de Tarqui que fue empleado en algunos edificios relevantes de Cuenca como la iglesia de San Blas, el Banco del Azuay, la Corte Superior de Justicia. En general la explotación del mármol en la zona es rudimentaria y manual.

Los primeros trabajos de esta artesanía de mármol, introducida por los españoles, corresponden a la época colonial



y son piletas públicas, piletas de patios de conventos y de casas particulares. Ya en la república, se ejecutaron importantes esculturas por parte de artistas artesanos de gran valor como Gaspar Sangurima, el “LLuqui”, quien fue contratado por el Cabildo Municipal, que en sesión del 13 de septiembre de 1822, resuelve “... que se levanten dos estatuas de mármol fino sobre columnas elevadas, la primera del Excmo. Libertador y la segunda del digno General José Antonio Sucre, comisionándose la construcción de estas obras, en los sitios públicos de esta ciudad, a dirección del ciudadano Gaspar Sangurima... Segundo: que concluidas las obras se solemnice con tres días de regocijos públicos, anunciándose a los cantones su reunión en esta capital...” (León, 1962, en Paucar, 1975:29).

José Miguel Vélez (Cuenca 1829-1892) también talló numerosos bustos, entre ellos uno del Libertador y otro del General Sucre, que debían colocarse a orillas de los ríos Machángara y Yanuncay respectivamente y que actualmente se encuentran en el Museo Municipal Remigio Crespo Toral. También esculpió en mármol los bustos de Fray Vicente Solano y de Benigno Malo.

Abraham Sarmiento (1866-1929) trabajó algunas esculturas en mármol, entre las que sobresale el busto del General Sucre erigido en la actual plazoleta de la parroquia de San Roque, en 1920.

Con seguridad es en la arquitectura de finales del siglo XIX y primeras décadas del XX, en aquella época de

la influencia europea y particularmente francesa, en la arquitectura neoclásica de la “cité cuencana”, en la que se produce el auge de la utilización del mármol en la ciudad; es el período en que”(...) comienza la transformación del Centro Histórico dentro de un proceso de transculturación y polifonía(...) Este cambio radical de la cultura arquitectónica cuencana -sobre un escenario colonial principalmente en su trazado espacial, adopta y adapta el estilo neoclásico francés- se resume en un proceso de renovación de fachadas (sustitución o maquillaje) de las viejas casas coloniales y en la construcción de obra nueva, que constituye el mejor ejemplo de la presencia de la arquitectura neoclásica en Cuenca.” (Jaramillo Paredes, 2004:122)

En este contexto, sobresalen en la arquitectura institucional los edificios del antiguo Banco del Azuay, hoy Sede de la Alcaldía y el de la Corte Superior de Justicia. En el primero, construido con mármol y piedra andesita de la zona, a más de los muros de mármol, proliferan una serie de elementos estructurales, decorativos y ornamentales propios del estilo neoclásico. En el volumen central (el más importante) en los pórticos construidos con columnas de piedra andesita, sobresalen los arcos de medio punto, claves talladas en alto relieve con motivos florales y molduras talladas en piedra. En el pórtico del segundo piso, las esbeltas columnas de fuste estriado, los capiteles dóricos, los lucernarios de la cúpula y su pináculo de remate, los balaustres y medallones, son la clara expresión de la riqueza y calidad del trabajo artesanal en mármol de esta región y ciudad.

En los cuerpos laterales del edificio, los frontones rectangulares y triangulares y las molduras, éstas de piedra andesita, completan este excepcional ejemplo de la arquitectura de esta época y de la marmolería del momento.

El edificio de la Corte Superior de Justicia, originalmente construido para la actual Universidad de Cuenca en la segunda década del siglo pasado, es otro ejemplo sobresaliente de este momento histórico de la cultura arquitectónica cuencana. En su fachada sobresalen las grandes columnas de fuste circular liso rematadas con capiteles que mezclan los órdenes clásicos y compuesto (decoración floral latina), las cornisas voladas, las balaustradas, los lucernarios central y laterales rematados en arco de medio punto y pequeños pináculos también de mármol, así como los escudos de Cuenca en los lucernarios laterales. En

el interior, son notables las escaleras de acceso a la primera planta alta y sobre éstas, el gran arco carpanel, ambos recubiertos de mármol.

En la arquitectura religiosa, varias son las muestras del uso del mármol en la estructura y ornamentación. Destaca la Catedral Nueva en la que sobresalen nítidamente en el conjunto arquitectónico de ladrillo, los elementos decorativos y ornamentales de mármol del frontis y algunas partes interiores, formando parte integral de su arquitectura que mezcla elementos del románico, el gótico y el renacentista. El acceso principal es una exquisita muestra del refinamiento arquitectónico y la calidad artesanal que adquirió la marmolería en esta ciudad. Una serie de arcos escalonados que rematan en capiteles en los que se han tallado los bustos de los doce apóstoles junto con racimos de uvas



que continúan en una especie de friso con tallados de la figura de Cristo, la Dolorosa y otros motivos florales; a cada lado del acceso sobresalen los escudos del Ecuador y Cuenca. La calidad de los tallados, el perfecto trazo geométrico del acceso, la combinación de diversos tipos de mármol, construyen un elemento arquitectónico de singular belleza. Las puertas secundarias contiguas responden al mismo diseño, aunque son más pequeñas y simples. Cosa similar ocurre con el acceso lateral desde la calle Sucre. Es destacable, también, la estructura del gran rosetón de la fachada principal, que con claras referencias a la arquitectura gótica, evoca una estructura vegetal de finos filamentos de mármol. El piso del presbiterio y la nave principal es de mármol de Carrara de una gran variedad de colores, con el que se dibuja hermosos arabescos. De gran calidad formal son, también, los altares del Señor de la Buena Esperanza y el altar de El Sagrario, ubicados en las naves laterales. Finalmente, como parte de su majestuosidad espacial, están las veinte columnas que estructuran el espacio de la nave principal y las naves laterales.

La iglesia de San Blas, construida en las décadas de 1940-1950 es otro importante ejemplo de la arquitectura en mármol que existe en Cuenca. Su fachada principal con columnas corintias y una sobria composición y combinación de mármol claro y rojo, se asemeja a un altar mayor dominado por una escultura, también en mármol, del Sagrado Corazón de Jesús. En su interior, el altar mayor es una hermosa obra en mármol blanco, rosado y crema en el que destaca su cuerpo inferior con un

tallado de la Última Cena y las esculturas del Niño Jesús y del Corazón de Jesús en el segundo cuerpo. También son construidos en mármol los altares laterales de Cristo Pobre, del Calvario, y el púlpito.

Talvez la muestra más significativa de altares en mármol de la ciudad sea el Altar Mayor de la iglesia de Santo Domingo, construido en mármol rosado y blanco, con la presencia de columnas de orden compuesto, relieves de flores y remate de un conjunto de cúpulas de diferentes alturas. Los altares laterales de San Vicente Ferrer y San Martín de Porres, conformadas por diversas columnas, frontones, cornisas, entablamentos en mármol de diversos colores.

Si bien los casos mencionados son los más relevantes, en otras iglesias, diversos elementos forman parte integral de la arquitectura, ya sea como parte del edificio o de la ritualidad religiosa: columnas de diversos órdenes clásicos, arcos de diversos tipos, generalmente con claves talladas, balaustradas, molduras, frontones, cornisas, pilas bautismales, etc., etc., constituyendo claras y preciosas muestras de la marmolería cuencana.

Pero Cuenca, también, en sus espacios urbanos nos presenta algunos importantes monumentos que a manera de guiños, se presentan como bellas sorpresas en el devenir diario de la urbe: el monumento a Cristo Rey, construido en 1932, situado en la terraza alta de la ciudad a manera de guardián y protector de los cuencanos. En una columna escalonada de ladrillo y mármol, en cada uno de los cuerpos se encuentran unas

placas esculpidas con figuras y símbolos cristianos, los escudos del Papa, del Obispado, de Cuenca del Ecuador y de Cuenca de España, a más de diferentes fechas conmemorativas.

En el barrio de El Vecino, se encuentra el monumento a la Virgen de la Merced, que data de 1957, construida por encargo de la comunidad de los Padres Mercedarios de San José de El Vecino. Sobre una enorme base en la que están tallados los escudos del Ecuador y Cuenca, se levanta la escultura, en mármol blanco, de la Virgen de la Merced.

En la Plazoleta de San Roque, se ubica un magnífico busto del Mariscal

Sucre, ejecutado por el artista Abraham Sarmiento.

En la arquitectura habitacional de la ciudad, a más de pisos y revestimientos de paredes, de muebles de cocina, la marmolería está presente en las tradicionales cruces que se colocan en el cumbrero más alto de la casa como símbolo del cristianismo y expresión de deseo de protección del hogar. Normalmente estas cruces aguzadas o trifoliales, elaboradas en mármol blanco, con corazones y copones en su parte central, realizadas en mármol verde o con jaspes de variados colores; y, una base, palomas y “bolas” en sus costados, hechos en piedra caliza. Las bases son de diversas formas geométricas, cuadradas, rectangulares,



trapezoidales, de media luna con estrellas y ángeles; y también, sobre todo antiguamente, bases en forma de corderos.

Igualmente en la arquitectura habitacional, como en la institucional y religiosa, se ha usado el mármol en placas conmemorativas y de homenaje.

Vinculada a la arquitectura se tiene, además, la elaboración de lápidas con diversos motivos vinculados a la doctrina cristiana y de diversas clases: lápidas talladas, con apliques de mármol o de metal (generalmente bronce), mixtas, etc.

La producción artesanal marmolera de Cuenca, se produce mayoritariamente en la parroquia Sinincay, en talleres medianos y pequeños, lo que indica que esta artesanía se desarrolla básicamente como empresa familiar de escasos recursos económicos y normalmente instalados en las viviendas de los artesanos y con poca maquinaria y herramientas.

Metalistería

Hojalateros, lateros, herreros, son los artesanos de las diversas ramas de la metalistería que, posiblemente, de manera más callada que otras artesanías, han contribuido a solucionar problemas de la vida cotidiana y también, sin duda, a embellecerla.

Hojalatería y latería

La hojalata, resultado de la aleación

del hierro y el estaño; y el latón, de la aleación del cobre con el zinc, son materiales que han estado presentes en la vida doméstica y en la arquitectura. En la colonia, a los hojalateros, paileros y lateros se les conocía como un mismo grupo. “En aquel tiempo (...) trabajaban 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” (Abad, 2006:13). La hojalata es un material con una gran cantidad de aplicaciones; en Cuenca la hojalatería se da de manera tardía en la colonia, pues según algunos documentos citados en estudios diversos, los primeros datos corresponden a mediados del siglo XVII.

Como se señaló, la aplicación de la hojalatería es enormemente amplia, en objetos agropecuarios, para la arquitectura en canales, bajantes y tolvas para recoger el agua lluvia; para el uso diario en las viviendas, en candeleros, palmatorias o faroles de formas y tamaños diversos, Se trabajaron faroles de visita, llevados por empleadas domésticas para conducir a sus patrones por las calles cuando realizaban 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” (Pesántez, 2001, en Abad, 2006:19).

Además de los elementos señalados, la hojalata y el latón están presentes de

manera fundamental en el momento de la arquitectura neoclásica cuencana, cuando con estos materiales importados de Francia e Inglaterra, las mansiones de la ciudad comienzan a vestirse de zócalos, cenefas, cielorrasos policromados.

Precisamente ya bien entrado el período neoclásico, o más precisamente en sus últimos momentos, nace el gremio de los hojalateros que, al igual que los gremios coloniales, se constituye bajo principios cristianos, teniendo en este caso como patrono al Sagrado Corazón de Jesús.

Poco a poco los hojalateros en Cuenca se dedican, en relación a la arquitectura, a la construcción de canales y bajantes de agua lluvia, abandonando, por diversas razones económicas y sociales, aquellos objetos utilitarios y bellos que completaban la arquitectura en su uso cotidiano: basureros, lavacaros, jarros, embudos, marcos para espejos o cuadros, joyeros, candeleros, faroles, etc., etc. Frente a los cambios que experimenta Cuenca, la hojalatería muestra su enorme capacidad de adaptabilidad, que evidencia las reacciones para sobrevivir en un contexto que se va volviendo cada vez más adverso. “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 cocina, parrillas para estufas industriales o braseros para sobre ellos colocar platos y mantener caliente la carne asada” (Abad, 2006:37).

A esta capacidad hay que añadir el uso de nuevos materiales como el zinc galvanizado, que posiblemente en la actualidad es más usado que la hojalata, el cobre, el acero inoxidable. Junto con esto, nuevos objetos como por ejemplo los “matapollos” (como respuesta al auge de la venta de pollos asados), las “extracciones” para extraer miel de los panales de abejas, los “ahumadores” para ahuyentar abejas, los braseros-cocinas, moldes para repostería, tostadoras (recreación artesanal de las tostadoras industriales), etc., etc.

En estas circunstancias sobreviven estos talleres familiares; “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, los hijos, las hijas, todos” (Abad, 2006:47); Así sobreviven los talleres de los Gutiérrez, Durán, Chaca, Muñoz, Bustos y de Julia Vélez (única mujer hojalatera en Cuenca desde hace alrededor de cuarenta años). Allí se hace el trazo, el corte, las viradas, los ensambles, se suelda y se hacen los acabados. Allí con enorme paciencia, destreza y conocimiento, se pone en práctica el dibujo, la geometría, la matemática. Allí se usa con gran dominio las tijeras, martillos, punzones, mazos de madera, cautines, sopletes, yunques, etc., etc. Allí “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 que dibujo quiere, que 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 Julia Vélez...”

(Abad, 2006:41). Allí ocurre todo esto, por lo que como dice el artesano Miguel Durán “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” (Durán, 2006:37).

Herrería

La herrería como “fundición y forja de metales, dentro de la tradición y usos europeos se constata en la ciudad desde los albores coloniales en sus variadas maneras de realizarlas (...)” (Arteaga, 2000:103). En el reparto de solares que hace el cabildo cuencano apenas efectuada la fundación de la ciudad para los primeros pobladores blancos se incluyen algunos artesanos, entre los que consta un herrero. Esta artesanía al

inicio de la colonia estuvo desempeñada sólo por europeos, luego fueron los indios los que se ocuparon del oficio; éstos, al igual que ciertos artesanos de otros oficios (sastres, carpinteros, albañiles, herreros, zapateros y tejeros) tenían ciertos beneficios ante la ley española, como no servir en mita, siempre que fuesen “peritos en su arte”.

Como resultado de las comunicaciones y la presencia de indios arrieros, sobre todo en la parroquia de San Sebastián, salida obligada hacia la costa, se instalaron en ella herradores y con ellos las herrerías; se tienen casos aislados en San Blas, Todos Santos, y dentro de la traza. “El hospital y el convento de San Agustín contaron con sus propios talleres de herrería al interior de sus predios” (Arteaga, 2000:156).



Posteriormente, tal vez ya en la república, se fue conformando el hoy denominado barrio de las Herrerías en la parroquia de El Vergel.

Con diferentes tipos de materia prima: acero, hierro dulce, hierro colado, tol, se fabrican diversos y variados objetos para arquitectura y otras aplicaciones: cerraduras, cruces, balcones, rejas, verjas, rosetones, faroles, etc., etc.; junto con éstos, antiguamente, se elaboraban clavos, tornillos, goznes. Tradicionalmente se han usado las dos formas de trabajar el hierro: el hierro al frío y el hierro forjado.

Una de las ramas sobresalientes de la herrería fue la cerrajería; todavía hoy se elaboran los más variados tipos de cerraduras o chapas con llave de canuto, para puertas de una hoja, de dos hojas, de cimbra, de muelle de arista levantada o pestillo bifurcado, de muelle en “V”, de muelle real, etc., etc., Aldabas de candado de cuchilla, de pomo o manija, de gancho, de pasador, de pestillo, etc., etc. Llaves enteras o machos, de canuto, picaportes, tiraderas, “llamadores”, candados, bisagras.

Todos estos elementos tienen las más variadas y llamativas formas en las que, en algunos casos, se expresa claramente el mestizaje cultural y la presencia de los signos totémicos de la cultura cañari (la serpiente y la guacamaya). La figura de la culebra aparece en la tiraderas con llamador, aldabas de pasador y de pestillo; las guacamayas se encuentran en los escudos de chapas, aldabas de chapa, igual que en los pajaritos decorativos de

las cruces de casa. (Ramírez Salcedo, 1996:167).

Otro elemento fundamental de la arquitectura en Cuenca y de su herrería son las cruces de casa, de las cuales se elaboran una enorme variedad de tipos y clases, entre los que sobresalen: la Latina, la Griega, la Arzobispal, Patriarcal o de Caravaca, la Papal, la Celta, con corazón, con signos de la pasión, con adornos de aves, de temas taurinos (Ramírez Salcedo, 1975).

Pero, además, la arquitectura cuencana está llena de balcones con hermosos barandales de hierro forjado o fundido de estilos Art Nouveau, Art Deco, Modernista o Racionalista, que son parte fundamental del paisaje urbano de Cuenca.

Carpintería

Recién iniciada la colonia, la presencia de carpinteros en Cuenca fue facilitada por su propio fundador Gil Ramírez Dávalos, “quien sacó de Gualaceo a un grupo de indios de para que aprendiesen y usasen el oficio y sirviesen a los vecinos de la ciudad” (Arteaga, 2000: 53). Posteriormente existieron carpinteros provenientes de diversos sectores como Paute, Sígsig, Cañaribamba, destacándose en número y por su importancia en la vida social de Cuenca colonial, los de Molleturo. Mayoritariamente los carpinteros son indios y debe destacarse la presencia, por 1642, de la carpintera Francisca. Para los carpinteros se destinó un sitio en la ciudad, “instalándolos entre el límite oeste de la ciudad y el lugar de

asentamiento de los indios molleturos a orillas del río Tomebamba (...). Este sector los albergó de manera continua. A mediados del siglo XVII se lo conoce como caseríos de carpinteros (...). Como un dato importante por 1682 es la presencia en San Sebastián de un indio carpintero de apellido Otorongo, ¿se destacó por algún motivo como para que luego el sector sea conocido como la Plaza del Otorongo?” (Arteaga; 2000:153).

La carpintería se ejercía dentro del hogar y desde ese espacio, con madera cortada en meneguante, se elaboraban diferentes componentes de la arquitectura: puertas talladas, ventanas, balaustradas y pasamanos para escaleras y balcones, muebles de diversos tipos y para diferentes estratos sociales y económicos: canceles, camas, estantes, mesas, sillones, taburetes forrados de terciopelo o cuero repujado y pintado, bargueños, muchos de ellos con técnicas de embutido y taracea que se “exportaban”. Desde esa época, la rama de la carpintería la conformaban los carpinteros, los ebanistas y los talladores, quienes con diversas maderas y variadas herramientas y equipos como el banco de carpintero, serruchos, cepillos, gubias, formones, mazos de madera, limas y escofinas y, más recientemente, sierras eléctricas, pulidoras, tupies, etc., etc., visten la arquitectura con preciosos muebles, decorados y ornamentos. Sobresalen en la ciudad las puertas talladas de las iglesias del Carmen de la Asunción, las Conceptas, la Catedral Vieja. La Merced.

Característica de las ciudades serranas y de Cuenca, particularmente, es

la construcción en bareque o bahareque, que es también, sin duda, una aplicación de la carpintería. Casas enteras en estructura de madera recubierta de barro sin cocer; presencia de columnas, vigas, dinteles, riostras, monterillas, canecillos tallados, cubiertas, también, de estructura de madera, ya sean planas como azoteas y terrazas o inclinadas con armadura en “par e hilera” o “par y nudillo”. Abanico de ensambles y uniones a “media madera”, de “caja y espiga”, de “cola de milano”, de “perico” etc., etc. Verdadero despliegue de habilidad, destreza e ingenio constructivo sustentado en viejos saberes y ancestrales prácticas.

Yesería

La yesería o estucado, es una práctica artesanal vinculada directamente a la arquitectura, a través de elementos decorativos presentes en los espacios interiores como en las fachadas. El estuco, masa de yeso blanco, cabuya y agua de cola, fue conocido desde la antigüedad por diferentes culturas. La yesería se aplica básicamente en la fabricación de cielorrasos y una amplia gama de elementos decorativos de las edificaciones: cornisas, frisos, portadas, enmarcamientos de ventanas, etc.

Los estucos se elaboran colocando la masa de yeso, cabuya y agua en los moldes y sobre la misma, a manera de estructura, carrizos en posición horizontal. En el molde, la masa permanece pocos minutos y luego ya formada como estuco, se la pone a secar por el lapso aproximado de un día. Estucos con motivos decorativos

geométricos, naturales, en alto y bajo relieve, lisos, texturados. En algún momento se reprodujo con estucos, los cielorrasos de latón traídos de Europa, usando en más de una ocasión, los elementos importados como moldes.

En el interior y exterior de las edificaciones proliferan cornisas, falsos capiteles, frisos, formando una especie de filigrana en yeso que decora la arquitectura cuencana y le otorga ese carácter retórico que lo particulariza e identifica.

Pedrería o cantería

El trabajo de tallado en piedra se ha ubicado en la zona de Chuquipata, Rumiur-

co, El Descanso, en la que se encuentra una gran cantidad de talleres de picapedreros que con infinita paciencia labran los bloques de piedra andesita o piedra gris traída de Cojitambo. El trabajo es totalmente manual y representa un enorme esfuerzo debido a la dureza del material. Con puntas, martillos, buzardas, cinceles, se elaboran pequeños bloques para pisos y calzadas de diverso tipo, incluido el adoquín que es parte fundamental de la piel urbana de esta ciudad patrimonial, fuentes y piletas que adornan plazas y parques públicos y jardines y patios privados, pilares y columnas, placas conmemorativas, blasones y escudos que, todavía, se observan en el centro histórico.



La fiesta de la Arquitectura

Una vez concluida la obra, terminada la construcción, pero más rigurosamente, terminada la colocación de la cubierta, puesta la última teja, debe hacerse la fiesta del entechado o huasipichana, que así como la casa, es otra magnífica obra artesanal. Están invitados amigos, familiares, vecinos y la cuadrilla de albañiles y peones de la construcción, comandados, como siempre, por el maestro mayor.

El padrino y el maestro mayor colocarán la cruz en el cumbretero o cumba más alta de la casa y se regará aguardiente en la

canal mayor como un símbolo de amplios y complejos significados: deseo de felicidad, permanencia, protección...Se hará la bendición de la casa con el cura del barrio; y, luego, junto con el “chanchito muerto”, la bebida y el baile, se hará gala de cantidad y variedad de juegos pirotécnicos que, en este caso están, también, íntimamente ligados a la arquitectura, siendo parte fundamental de ésta.

Infinidad de cohetes, ratones, silbadores, palomas, ruedas, vacas locas, bengalas, globos de diversos colores, figuras y tamaños y castillo(s), dependiendo de los recursos del dueño y el padrino, bailan



al son de la banda del pueblo, celebrando el acontecimiento, la fiesta de la casa, la consagración de la arquitectura, la exaltación de la vida hecha espacio habitable, humano.

Así, con estos materiales físicos y simbólicos hemos hecho doméstico el espacio, lo hemos hecho familiar, la arquitectura es para nosotros soporte de memorias, espejo de vida; objetos y espacio con los cuales se puede conversar, sentirse acompañado haciendo más cálida la vida.

Por eso, sólo por eso, esta humana arquitectura, está llena de evocaciones y

recuerdos, tiene siempre buhardillas para fantasmas y viejos olores, tiene oscuros sótanos, nos habla de urgencias y reposos, de confidencias, enigmas y secretos; en ella resuenan permanentemente ecos y suenan también los silencios más profundos porque está llena de los humanos tiempos.

Así, artesanalmente, a lo largo del tiempo, hemos ido construyendo una arquitectura que no es, no podría serlo nunca, sólo un edificio. Es por el contrario una manera de ser, una manera de habitar, de estar en el mundo.

Bibliografía

- ABAD RODAS, Ana, *La hojalatería, Arte, oficio y realidad*, Cuadernos de Cultura Popular N.º 22, Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, Cuenca, Ecuador, 2006.
- ARTEAGA; Diego, *El Artesano en la Cuenca Colonial, 1557-1670*, Casa de la Cultura Ecuatoriana, Núcleo del Azuay, Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares -CIDAP-, Cuenca, Ecuador, 2000.
- CAMPOVERDE, Sandra, ALBARRACÍN, Blanca, *Las artesanías en la parroquia Sinincay*, Tesis de Licenciatura en Ciencias de la Educación, Facultad de Filosofía, Letras y Ciencias de la Educación, Universidad de Cuenca, Ecuador, 1995.
- JARALILLO PAREDES, Diego, *Del trazo de damero a la ciudad del migrante*, en *Cuenca, Santa Ana de las Aguas*, Ediciones Librimundi, Quito, Ecuador, 2004.
- LLERENA, Beatriz, *La Artesanía de la Forja de Hierro en Cuenca*, Tesis de Licenciatura en Ciencias de la Educación, Facultad de Filosofía, Letras y Ciencias de la Educación, Universidad de Cuenca, Ecuador, 1990.
- Manual de la Talla y Escultura en Madera, Centro Nacional de Promoción de la Pequeña Industria y Artesanía. s / f.
- PAUCAR, José Alfredo, *La Marmolería en Cuenca y su Área de Influencia*, Tesis de Licenciatura en Ciencias de la Educación, Facultad de Filosofía, Letras y Ciencias de la Educación, Universidad de Cuenca, Ecuador, 1995.
- RAMÍREZ SALCEDO, Carlos, *Materiales, formas y tamaños de algunas cruces de casas de Cuenca, provincia del Azuay*, en *Recopilación de investigaciones sobre artesanía*, Instituto Azuayo de Folklore, Cuenca, Ecuador, 1975
- RAMÍREZ SALCEDO, Carlos, *Cerrajería Azuaya, (Ecuador)*, en *Revista del Instituto Azuayo de Folklore N.º 13*, Cuenca, Ecuador, 1996.



La Cerámica en Cuenca

Claudio Malo González
Profesor de la Universidad del Azuay

La cerámica en el mito

“Formó, pues, el Señor Dios al hombre del lodo de la tierra, e inspiróle en el rostro un soplo del espíritu de vida y quedó hecho el hombre viviente con alma racional. (Génesis II, 7.).

Probaremos, pues, hacer hombres obedientes y respetuosos que sean nuestros sostenedores y nuestros mantenedores. Así dijeron. Entonces crearon y formaron al hombre. De barro hicieron su carne. (Popol Vuh Cap. II.).

Curiosos incorregibles, los seres humanos rompemos las barreras del pasado y tratamos de llegar al inicio de los tiempos para preguntarnos, entre otras cosas, de dónde procedemos como especie, cuánto tiempo existimos en el planeta y cuál es nuestra sustancia básica. La mitología trata de dar respuestas a estos interrogantes mediante soluciones fundamentadas en la imaginación y las creencias propias de cada cultura. No es este el momento para discutir la real validez de estas respuestas comparándolas con las que nos ofrece la ciencia y las posibilidades y límites del mito; lo real es que responden a planteamientos de los conglomerados humanos sobre la realidad y a cosmovisiones de la naturaleza física y espiritual de la cual formamos parte. Varias de estas respuestas están vinculadas a la tierra de la que vinimos y a la que retornaremos. Ella es nuestra madre según la cosmovisión de quienes nos antecedieron en la América Andina; la Pacha Mama, nos nutre y garantiza nuestro ciclo vital. En otros casos es la materia de la que se valieron las divinidades para darnos vida,

como lo demuestran las dos citas, que no son los únicos casos en el amplio, rico y enigmático mundo de la mitología.

Una canción popular del Ecuador, cargada de contenido histórico, que rememora prácticas de los habitantes precolombinos: Vasija de Barro, dice en sus estrofas:

*“Yo quiero que a mi me entierren
Como a mis antepasados
En el vientre oscuro y fresco
De una vasija de barro*

*Arcilla cocida y dura
Alma de verdes collados
Luz y sangre de mis hombres
Sol de mis antepasados*

*De ti nací y a ti vuelvo
Arcilla, vaso de barro
Con mi muerte yazgo al fin
En tu polvo enamorado”.*

Los inicios de la cerámica

Cuando me preguntan cuál creo que es el invento más importante que ha realizado el ser humano en sus transformaciones de la realidad, luego de despejar algunas dudas, respondo que la manera de producir fuego a voluntad. La posibilidad de cocer alimentos, de protegerse de los rigores del frío son fundamentales y funcionan desde la etapa nómada, pero hay otros efectos en los avances tecnológicos. Si aceptamos la división de la historia en la edad

de piedra y la edad de los metales, resulta imposible el tratamiento de los segundos y la elaboración de tantos objetos útiles y suntuarios sin el fuego. La agricultura nos tornó sedentarios, lo que dio tiempo para desarrollar tecnologías esenciales para la nueva forma de vida. La cerámica es un hito trascendental y para su realización es imprescindible el fuego, que tiene poder para ablandar, endurecer y extinguir.

En la cerámica se unen los cuatro elementos que, según el filósofo griego Empédocles de Agrigento, constituyen el arjé o primer principio de la realidad: agua, aire, tierra y fuego. La tierra unida al agua se torna moldeable y hace posible que las manos de los seres humanos, guiadas por sus cerebros, puedan dar formas a este material; el aire consolida su solidez al secarla y, finalmente, el fuego aporta con la dureza esencial para la funciones que la

cerámica tiene en los entornos humanos, como cocer alimentos al soportar los rigores del fuego y permitir la ebullición de los líquidos por no ser permeable. También sirvió para almacenar agua transportada en recipientes del mismo material –cántaros en nuestro entorno cultural- desde distancias y depositarla en otros mayores que garantizan su frescura como reserva. Las enormes y rojizas tinajas –hoy piezas de colección y museo- las recordamos con frescor en las casas campesinas de hace algunas décadas, tanto en los humildes hogares de los habitantes del campo como en las lujosas residencias de los hacendados.

Por su dureza es inmune a los efectos erosionadores del tiempo y ha podido reposar siglos cobijada por capas de tierra sin que la humedad acabe con ella. Entre las piezas arqueológicas que se encuentran en los museos, las de cerámica juegan un



papel fundamental como testimonios de formas de vida de hace siglos y de expresiones estéticas, muchas veces vinculadas a rituales y ceremoniales religiosos. Los que habitaban esta región antes de la llegada de los europeos, eran asiduos trabajadores de cerámica como lo demuestran los abundantes vestigios arqueológicos de piezas hechas antes de que los Incas dominen a los Cañaris y luego de su dominio en estas tierras. Las variaciones de las piezas sirven para conocer la procedencia en cuanto hay rasgos que establecen la identidad, siendo posible detectar si se trata de objetos para uso cotidiano por parte del común de los habitantes o más elegantes para personas de estamentos sociales elevados y, por supuesto, si estaban destinados a usos prácticos o ceremoniales con predominio de contenidos estéticos. Importantes libros de Arqueología e Historia se han escrito sobre este tema¹; lo que importa para los propósitos de este análisis es saber que la tradición cerámica tiene un importante contenido indígena que luego se mezcló con técnicas y diseños traídos por los españoles.

Cerámica y avances tecnológicos

El uso de este tipo de artesanía se mantuvo vigoroso hasta que comenzó a ser desplazado por materiales como el hierro enlozado y, luego, el plástico. Innovaciones en la manera de cocinar con gas o energía eléctrica así, como la difusión del agua entubada, han afectado muy seriamente al uso generalizado de artefactos de cerámica para satisfacer necesidades cotidianas. La tradicional olla de barro con una forma que

responde al diseño a que la llama abraza buena parte de su superficie al ser colocada sobre una tullpa², bajo la cual se prendía fuego -en la mayoría de los casos con leña- ha sido desplazada por otros recipientes con iguales propósitos adecuados para las cocinas a gas o eléctricas cuyo contacto con el calor se limita a la base, siendo los metales más adecuados que la cerámica. El agua entubada ha desplazado a las tradicionales tinajas. Persiste la noble cerámica en nuestros días en cuanto sus cultores dan énfasis a sus posibilidades estéticas elaborando piezas destinadas a embellecer los entornos en los que vivimos.

Efraín Jara Idrovo, en un poema escrito para el libro “Expresión Estética Popular de Cuenca” nos dice sobre la aparición de la cerámica:

“.....
*Para la mujer perseverar es preservar;
Solicita y adelgazada por la ternura
Protegió al cordero
Al pollino
Y al ternero
Atesoró valvas nacaradas de moluscos
Y colmillos de jabalíes
Ablandó la piel para acunar vástagos
Acumuló el grano para rendirlo en harina
O en fatigada perplejidad de aceite.
Recubrió con barro
Los recipientes de fibra o de cuero
Para preservar mejor el agua y los zumos*

*Alguna vez olvidó uno de estos
Junto a las brasas del hogar
Y sintió que el asombro
La desmoronaba desde adentro
Como el ala incipiente y desvalida
de la semilla
A un pequeño terrón
Al contacto con el fuego
La arcilla se había endurecido hasta
adquirir
El temple del caparazón del cangre-
jo
Se había encendido
Como las mejillas de los niños
En las épocas de abundancia
Y más que saber
Presintió en su confusión
Que entre las lenguas del fuego
Y el barro que adquiere la consis-
tencia
Rígida y quebradiza
De las cortezas de ciertos árboles
Existía una oscura e inmediata re-
lación
Como entre la sangre y la vida*

*Así nació la cerámica
Criatura de la tierra del fuego
Depositaria de la frescura del
agua
Y custodio de la promesa perenne
del cereal
La cerámica
Hija y compañera de la mujer
Producto del esmero y la diligencia
de sus manos
Confeccionada para transcurrir a
su lado
Para gastarse amorosa y confiada-
mente
Con la intimidad del uso
Porque en la criatura humana
Su ser y hacer consisten en
perecer”³.*

El proceso de la cerámica

La cerámica tradicional implica una secuencia de etapas que, en el pasado, estaba a cargo de la misma persona. El conocimiento de los materiales adecuados para este propósito; la extracción de los mismos de los yacimientos; la preparación para obtener la pasta suficientemente maleable que permita el modelado de las piezas: la mezcla con otros materiales; el modelado que puede ser a mano o recurriendo a tornos; el secado para que tengan condiciones idóneas para la quema, la quema que puede ser a cielo abierto o en hornos; la decoración y el vidriado para lograr propósitos estéticos y conseguir su impermeabilidad. Esta secuencia de pasos puede variar según las características de los materiales y el propósito del ceramista.

Este largo y complejo proceso ha sufrido modificaciones provenientes de los avances tecnológicos, como el tipo de horno que se usa cada vez con más frecuencia en nuestros días: el eléctrico. Si de la artesanía pasamos a la industria, los avances son mucho mayores ya que se trata de obtener mayores cantidades de piezas en el menor tiempo posible, lo que supone una homogenización de la pasta en grandes cantidades, considerando el muy alto volumen de la producción y la exigencia de calidad igual en el mercado —el dicho en “cantidades industriales” tiene sentido pleno en este caso—, procedimientos para acelerar el secado al margen de los elementos de la naturaleza, automatización en el sistema productivo, entre otras.

Los materiales

Si alguien recurre a tierras encontradas en lugares cercanos con el fin de ahorrar tiempo, lo más probable es que no tenga éxito en lograr la maleable pasta dócil a sus manos. No cualquier tierra reúne condiciones adecuadas para trabajar la cerámica. La arcilla no es una tierra común, se diferencia por tener propiedades especiales que se manifiestan en su plasticidad. Las condiciones geológicas de los diversos lugares han posibilitado la existencia de este tipo de tierra cuyos yacimientos se encuentran en casi todos los países del mundo, con diversas propiedades. No está la arcilla al alcance de todas las manos, pero tampoco tiene la rareza de los metales, sobre todo los preciosos. Existe en cantidades generosas⁴.

Uno de los componentes en los

avances de la humanidad en el proceso que llamamos progreso, se caracteriza por un creciente conocimiento de las peculiaridades de los materiales que se encuentran en los entornos para sacar de ellos el mayor provecho posible. Descubrir las propiedades de determinados tipos de tierra para modelar objetos por su plasticidad fue el primer paso hacia la cerámica. Jugar con este material modelando objetos que responden a nuestras fantasías, era frecuente en la niñez, cuando encontrábamos este tipo de tierras que la llamábamos “ceraturo”⁵. Se desarrollaban las etapas para diseñar⁶ y elaborar artefactos utilitarios o estéticos que alcanzan la consistencia final mediante el fuego.

El progreso de la cerámica a lo largo de siglos ha consistido, en buena medida, en descubrir las peculiaridades específicas de esta clase de tierra para la obtención



de objetos finales con características previamente ideadas. La arcilla que parte de condiciones especiales, tiene según sus peculiaridades, posibilidades y límites a las que tiene que adaptarse cada ceramista. En buena medida, las características de las piezas cerámicas dependen de las condiciones de los materiales arcillosos que se usan. Los tan apreciados objetos de porcelana, piezas de lujo, por ejemplo, requieren un tipo de arcilla que es raro en el mundo⁷ de allí su poca difusión aunque, mediante la tecnología moderna, es posible, mezclando diversos elementos, conseguir pastas que reúnan condiciones cercanas a la porcelana, ya que propio del ser humano es, no solo transformar los materiales en objetos, sino transformar esos materiales para lograr objetos de calidades previamente deseadas, comenzando con procesos elementales que añaden cualidades o quitan limitaciones a las materias primas que se van a usar⁸.

La arcilla y el caolín son dos materias primas fundamentales en los procesos cerámicos; la primera se caracteriza por su plasticidad que facilita el modelado de las piezas y el segundo por su dureza que da lugar a que los objetos finales tengan un grado de consistencia y transparencia excepcionales. A estos materiales naturales pueden añadirse otros elementos, según lo que el ceramista se proponga. Los feldespatos⁹ son de enorme importancia ya que de ellos depende el control del grado de fusión, siendo posible lograr transformaciones en objetos duros a diferentes niveles de temperatura; estas sustancias pueden bajar el grado necesario para el endurecimiento de la pasta con el consiguiente ahorro de tiempo y combustible para los usuarios.

Algunas arcillas, debido a la importante proporción de óxido de hierro, tienen al ser quemadas un color rojizo, muy generalizado en nuestro medio, otras un color blanco dándose una gama entre estos extremos.

La mezcla de la arcilla con otros elementos como sílice posibilita modificar la pasta según los propósitos de su destino, en unos casos para lograr un equilibrio en la cocción a que la pieza final tenga suficiente dureza y no se quiebre, en otros para conseguir efectos según la temperatura requerida. El uso de la chamota, mezcla de desperdicios de cerámica cocida y molida con arcilla, es una práctica difundida en nuestro medio. Siempre los ceramistas han preparado las pastas según las condiciones y propósitos. Parte muy importante en esta tarea es conseguir la pasta adecuada, conforme a lo que se propone el artesano, lo que lleva, con relativa frecuencia, a que se mantenga en secreto las denominadas fórmulas para tener la exclusividad del producto.

En nuestros días, los avances tecnológicos han hecho que se comercialice una amplia variedad de pastas cerámicas que las puede adquirir el ceramista de acuerdo con sus intenciones, lo que también implica una simplificación en el proceso productivo en la medida en que el artesano queda liberado de las etapas de extracción de la arcilla de los yacimientos y su mezcla. La diversidad de oferta de este tipo de pastas varía en los centros urbanos según la amplitud de la demanda en el mercado.

La cantidad y diversidad de yacimientos de arcilla varía de lugar a lugar,

siendo las condiciones geológicas de los entornos uno de los factores que explica este fenómeno. Las provincias del Azuay y el Cañar se caracterizan por su abundancia. A la sierra ecuatoriana, partiendo del Norte, hasta el Nudo del Azuay se la denomina volcanismo moderno y desde este accidente geográfico hasta la frontera sur volcanismo antiguo. Es ésta una de las razones que explica la riqueza de estos materiales en nuestra región.

Parte de lo que es hoy centro urbano de Cuenca, el barrio denominado Convención del 45, y sus zonas aledañas, que llegan a las parroquias de Sayausí y Sinincay, se caracterizan por tener un amplio y rico yacimiento de cerámica con alto contenido de hierro, lo que explica su color rojizo luego de la quema. En un pasado no muy lejano, abundaban las ladrilleras artesanales y de tejas para la construcción en la ciudad, en la medida en que las nuevas edificaciones desplazaban al barro y al adobe como materiales propios de las casas. El trabajo de ladrillos y tejas para este propósito se caracteriza por el uso de moldes, el secado a la intemperie y la quema en hornos alimentados con leña.

En nuestros días este tipo de artesanía ha perdido mucho terreno a causa de que se ha expandido la industria productora de estos materiales que, sustentadas en las nuevas tecnologías, están en condiciones de producir cantidades mayores a costos competitivos. El cemento como componente de la arquitectura se ha difundido notablemente; es interesante notar que en Cuenca se sigue utilizando el ladrillo que, con frecuencia no se lo recubre en

las paredes exteriores ya que se valora su contenido estético. Algo similar ocurre con las techumbres que, si bien existen alternativas de materiales sintéticos como el árdex, que resultan más baratos, hay una generalizada tendencia a usar la teja, no necesariamente por su funcionalidad sino para mantener la imagen tradicional de las construcciones de la ciudad. Un importante porcentaje de habitantes de esta Cuenca, al construir sus casas de vivienda en zonas que se encuentran fuera del centro histórico debidamente reglamentado y protegido, decide usar la teja –aunque ello implique mayor costo– motivado por el sentido de pertenencia a la ciudad y el deseo de mantener, de alguna manera, uno de los elementos identificatorios de este centro urbano. Una visión de la ciudad desde los aviones o desde alturas cercanas se caracteriza por el predominio del color rojizo, con frecuencia apagado por la intemperie y el tiempo, propio de las tejas¹⁰.

Se trabajan, sobre todo en el pasado, las típicas ollas rojizas de barro así como cántaros y tinajas cuyo color da un encanto natural a estas piezas aunque con frecuencia eran, luego de la primera quema, coloreadas y vidriadas, tanto por motivos funcionales relacionados con la permeabilidad como, sobre todo, por un sentido estético socialmente aceptado. El plato de barro, en forma de cuenco, no procesado en la última etapa y la cuchara de palo se consideraban artefactos propios de sectores populares muy pobres, especialmente campesinos que eran vistos de una forma un tanto despectiva en los centros urbanos¹¹.

En la zona de Cochapata hay un yacimiento muy grande de cerámica con fuertes componentes de caolín y aluminio, cuya explotación garantiza la provisión de este material por muchos años habiendo sido concesionadas a grupos industriales. No se conoce cerámica artesanal en esa zona, pese a existir estos yacimientos. También en Tinajillas y Yunguilla hay minas de caolín cuya pureza podría dar lugar a la elaboración de pastas cercanas a la cerámica. La arcilla necesaria para producir cerámica negra requiere un alto contenido de manganeso; existe en nuestra provincia pero sus cantidades limitadas llevan a que quienes trabajan esta clase de cerámica no difundan su existencia.

Las formas

Preparada la pasta, se pasa al modelado para elaborar, sin la dureza del caso, el tipo de objeto o pieza que se pretende obtener. La plasticidad de este material posibilita diversos tipos de manipulación para lograr el fin que el ceramista se propone. Uno de los métodos es mediante moldes que se los trabaja previamente y cuya principal razón de ser es poder repetir en varias ocasiones el mismo objeto que porta el molde. En nuestro medio, una elemental forma del uso de moldes es el de los ladrilleros artesanales; estos moldes contienen tan solo las formas rectangulares de los ladrillos que se pretende obtener, lo



que posibilita contar en corto tiempo con una importante cantidad de piezas blandas que luego serán cocidas. Algo similar ocurre con las tejas y, por lo menos en el pasado, era frecuente que los ladrilleros a la vez fueran tejeros.

En otros casos el molde tiene que ser trabajado con más tiempo y precisión ya que contiene la figura que se pretende lograr con mayores detalles y de dimensiones diversas. En este caso, el ceramista debe dedicar tiempo a la elaboración del molde lo que requiere mayores aptitudes y destrezas. Se suele también elaborar primero un prototipo de aquello que se quiere reproducir y, recurriendo a la escayola o el yeso, lograr que la pasta, a veces líquida como la barbotina, se acople a lo hecho en el molde. Los materiales del molde se caracterizan por su porosidad, que permite absorber el exceso de agua que tiene la arcilla preparada.

Otra manera de elaborar las formas es manualmente, realizando prácticas esculturas que, mediante la presión de los dedos, se consigue, dependiendo la complejidad del objeto de la capacidad artística del ceramista. En el universo precolombino era la única posibilidad, logrando recipientes redondeados de sorprendente perfección. En Hatumpamba, provincia del Cañar, aún se trabaja de esta manera la cerámica que produce ollas, cántaros y tinajas con esta técnica¹².

El torno ha jugado un muy importante papel en la modelación cerámica, quienes habitaban América antes de la llegada de los europeos desconocían los usos de la

rueda para fines prácticos, en nuestro caso introdujeron el torno los españoles, que no es otra cosa que la intercomunicación mediante un eje de dos ruedas de diferente diámetro, la de la parte baja con mayor superficie se mueve con el pie y en la parte alta se coloca la pasta que al girar, con la presión de las manos, se transforma en piezas redondeadas según el propósito del alfarero. El uso del torno, aparentemente simple, requiere de destrezas especiales jugando la experiencia un papel importante. En nuestros tiempos, el determinado “torno de pata” tiene como alternativa el torno a motor, que se encarga de dar movilidad a la parte en que gira la pasta.

Cocción y decoración

La cerámica alcanza esta característica cuando el objeto modelado logra dureza mediante la cocción. Este proceso no sólo tiene por objeto el endurecimiento de la pasta sino está muy cercanamente vinculado con la decoración que embellece a los objetos y, en algunos casos, mejora su funcionalidad. Es posible la decoración en frío al colorear o incorporar figuras a la pieza que ha recibido una cocción, proceso que es similar al que se practica en objetos de otros materiales como la madera y la hojalata, pero los componentes decorativos de la cerámica se dan cuando al añadir elementos en el cocido, se logra colores que de otra manera sería casi imposible obtenerlos debido a la influencia que el fuego tiene en este proceso.

Es posible quemar la cerámica a cielo abierto recurriendo a materiales vegetales del

entorno como aún se hace en Hatumpamba y en algunos lugares de la región amazónica en la que se procesa la cerámica y que era una práctica generalizada en el mundo precolombino, esta forma de cocción tiene limitaciones como la baja temperatura. El horno que concentra el calor en una cámara cerrada es la manera de quemar cerámica generalizada en nuestros días, el horno tradicional usaba como combustible la madera, pero en nuestros días casi ha desaparecido por los efectos depredatorios que implica el uso de la leña y porque combustibles como el gas y la electricidad tienen mejores efectos para controlar los niveles de la temperatura.

Es posible que el objeto final quede terminado luego de la primera quema para lo cual el artesano recurre a elementos como óxidos para que den a la pieza algún tipo de coloración y se logre una superficie lisa e impermeable: en este caso, para alcanzar las metas decorativas se procesa la pasta con el fin de obtener efectos posteriores a la cocción, siendo también importante la temperatura acorde con las características de los materiales.

En otros casos, luego de la primera quema, se obtiene una pieza no concluida que se llama bizcocho, la misma que, para lograr las características finales, requiere un tratamiento adicional y otra cocción. Vidriado, barnizado, coloreado son términos que se usan para esta etapa. Los españoles introdujeron una tecnología denominada mayólica, cuyo nombre proviene de la Isla Mallorca en la que árabes y españoles realizaban trabajos y que luego se consolidó en Italia. Kenneth Clark, en su obra “Manual

del Alfarero” se refiere a la mayólica en estos términos:

“Consiste la mayólica en aplicar un barniz blanco y opaco de estaño, sobre el cual se pinta, antes de cocerlo, con pigmentos que se cuecen junto con él. Al cocerse, los pigmentos impregnan el barniz, creando un efecto característico. También se puede aplicar esta técnica sobre barnices transparentes y coloreados, en el barro crudo o en el bizcocho.

El barniz base no debe ser demasiado blando, pues de serlo se destruiría el efecto a causa de la acción fundente de la mayoría de los óxidos básicos. La capa de barniz no debe ser muy fina, para que el óxido no la sature, en cuyo caso el resultado sería negro y no el color deseado¹²”.

Los materiales que se usan para este proceso son de diferente clase y calidad. Era frecuente que artesanos de los sectores populares recurrieran a sustancias provenientes de las baterías en desuso de vehículos con resultados prácticos suficientes, el problema radica en su alto contenido de plomo que genera efectos negativos para la salud, tanto del que usa el utensilio -ollas para cocinar, platos para comer- como para el propio artesano que está en permanente contacto con esta sustancia en el proceso. En los últimos tiempos se han realizado intensas campañas para eliminar el plomo de la cerámica mediante elementos alternativos

Arte, artesanía y cerámica

Se han establecido diferencias entre arte y artesanía, sin que se pueda establecer límites claros entre estas dos formas de actividad. Con el tiempo estas distinciones han cambiado al igual que la ubicación de las personas en uno de estos dos campos. En el caso de Cuenca, en el siglo XIX eran considerados artesanos personajes a los que hoy se les considera artistas como Gaspar Sangurima y Miguel Vélez. En 1822, luego de la independencia definitiva de España, se crea bajo la dirección de Gaspar Sangurima una Escuela de Artes y Oficios cuyo reglamento se inicia de esta manera:

“Reglamento a que deberá sujetarse el Maestro Gaspar Sangurima Director de la enseñanza de treinta jóvenes, en las nobles artes de Pintura, Escultura y Arquitectura y en las mecánicas de Carpintería, Relojería, Platería y Herrería”

Se establece ya en el documento citado una distinción entre “nobles artes” para referirse a la pintura, la escultura y la arquitectura y las “mecánicas” a las otras artesanías, pero en todo caso la organización en gremios y su condición jurídica y social es prácticamente igual para lo que hoy denominamos artistas y artesanos. Se generalizó luego el término “bellas artes” para referirse a pintores y escultores y en nuestros días, arte y artista se refiere casi exclusivamente a este tipo de expresión humana¹⁴.

La Revolución Industrial, como consecuencia de los cambios tecnológicos dirigidos a la producción, generó una

situación conflictiva en el sentido de que se radicalizó la diferencia de los objetos hechos por el ser humano entre utilitarios y estéticos. Para la industria, lo único que contaba era la funcionalidad del objeto fabricado para satisfacer las necesidades previstas, poco o nada importaba su belleza o fealdad, valores que eran ajenos a los procesos de producción. Frente a esta posición y la producción en serie de millares de piezas iguales, se consideró que la obra de arte debía tener, como propósito único, la expresión de belleza por parte del artista y la contemplación estética del gran público. En este contexto debía ser esencial a la obra de arte su originalidad total, considerándose atentatorio contra su esencia la copia y, en menor grado, la influencia de otras obras y artistas.

Las artesanías quedaron en una “tierra de nadie” ya que en ellas se da la coexistencia de lo útil con lo bello; al no tener la perfección técnica del objeto industrial ni la originalidad absoluta de la obra de arte, su condición era precaria, tanto más que muchos creían que iban a desaparecer arrolladas por los imparable avances de la tecnología. Lo real es que subsisten, pero uno de los cambios es la mayor importancia que se da al componente estético en los objetos artesanales, ya que su atractividad depende cada vez más de este factor pues, en alto porcentaje, se las tiende a comprar con fines decorativos.

Este proceso de cambio se pone de manifiesto en la cerámica, como se anotaba anteriormente, su sentido utilitario ha sido desplazado por la aparición y difusión de nuevos materiales y cambios en los

procesos de satisfacción de necesidades como la cocina. La cerámica artesanal se proyecta cada vez más a elaborar objetos atractivos por su belleza y los compradores adquieren estas piezas con la finalidad de embellecer los entornos. Sigue el gran público prefiriendo las vajillas cerámicas para comer, pero en enorme porcentaje se las produce industrialmente. Las vajillas artesanales son compradas por su rareza o por ser piezas únicas, el que así lo hace tiene el propósito de contar con algo exclusivo que, dada la capacidad productiva artesanal, es accesible a pocas personas.

Esta situación ha llevado a replantear el problema arte – artesanía en este campo. Por excelentes y atractivas, artísticamente hablando, que sean las cerámicas, para algunos seguirán siendo artesanías, para otros, todo ceramista es un artista. En las Escuelas o Departamentos de Arte de muchas universidades, como en Estados

Unidos, la cerámica se encuentra en las escuelas o departamentos de arte. Con una orientación industrial, es estudiada en los departamentos tecnológicos. Con el uso de materiales como la madera la situación es más clara; puede usarse en industrias para producir muebles, pueden éstos ser hechos artesanalmente por maestros expertos que, en algunas ocasiones, realizan tallas en los muebles para que sean más elegantes -lo que compete fundamentalmente a los ebanistas¹⁵- o con un tronco de madera puede confeccionarse esculturas que nadie duda que son artísticas.

En Cuenca, el número de ceramistas que concentran su actividad en objetos decorativos o artísticos, según el enfoque que se dé a estos términos, es cada vez mayor. En algunas edificaciones públicas se recurre a los murales cerámicos como adornos, con efectos muy exitosos; los hay tanto en los interiores como los exteriores. Cabría



preguntarse si tiene sentido una distinción entre un artista que pinte un gran mural o el ceramista que lo hace recurriendo a la técnica de la cerámica. Notable es en la ciudad de Cuenca un monumento ubicado en una importante avenida, denominado “Los Totems”, con un muy importante contenido cerámico, trabajado por Eduardo Vega Malo, en el que la coloración proviene de técnicas de vidriado.

Uno de los objetos cerámicos más generalizados con fines decorativos son los platonos, parten del tradicional plato grande de las vajillas, muchos de los cuales tienen adornos que identifican al conjunto de piezas que, en nuestros tiempos, son casi siempre industriales. Aprovechando esa forma tradicional, se elaboran decorados figurativos y abstractos que, con tratamientos especiales de engobe y vidriado, se convierten en piezas que lucen muy bien en las paredes de los interiores de las casa. Sobresalieron¹⁶ por su alto contenido estético y creatividad los confeccionados en Chordeleg, hace varios decenios, por don Pompilio Orellana que, además de los avances tecnológicos, creó diseños que han identificado a esa población. El número de ceramistas de Cuenca y su área de influencia que se dedican a trabajar platonos decorativos es elevado, saliendo de sus manos una amplia diversidad que sintoniza con los distintos gustos y con costos accesibles a los compradores.

Además de platonos se trabajan objetos con fines similares como floreros, fruteros etc. Podría considerarse que tienen una función utilitaria como portar frutas y flores, pero, cuando así ocurre, los recipientes de

por sí portan amplios elementos decorativos que se valoran más por ser piezas únicas o, por lo menos, hechas a mano, lo que incrementa su atractividad. Para cumplir propósitos de esta índole podría recurrirse a objetos hechos con otros materiales y que se agoten en el mero hecho de portar. Tradicional ha sido el trabajo en cerámica de maceteros cuyo sentido de adorno es similar al florero, pero su ubicación es diferente, preferentemente en lugares abiertos. Hay en este caso diversidad en calidad según la solvencia económica y los intereses de los compradores.

Se trabaja también piezas escultóricas de cerámica, lo que tiene antecedentes en el pasado, como es el caso de la cerámica precolombina en las que lo figurativo y simbólico tenía, con frecuencia, finalidades religiosas. Los ceramistas, partiendo de la religiosidad de nuestro pueblo, hacen imágenes de santos y advocaciones religiosas, sin que estén excluidos los Cristos y, en algunos casos, conjuntos como nacimientos, acordes con la tradición religiosa popular de nuestro medio. No faltan animales de diversa clase siendo los peces uno de los motivos más frecuentes, lo cual no deja de resultar extraño puesto que nuestro hábitat se encuentra alejado del mar. Con la valoración de la cultura popular en los últimos tiempos, son frecuentes las esculturas cerámicas que representan campesinos, sobre todo indígenas, así como personajes identificatorios de la zona como las cholos. Han alcanzado también notable difusión versiones de casas, sobre todo las propias de nuestro medio. Es importante destacar que el sentido de identidad ha impactado mucho en la cerámica escultórica en estos tiempos.

Se trabajaba algo de juguetería, en buena medida reproducciones en pequeño de ollas, bandejas y útiles de cocina destinados a las niñas. Muy difundido fue el silbato –pito- con gran frecuencia en forma de gallos, en donde al penetrar el soplo por uno de los orificios, generalmente el de la parte trasera, salía en la delantera con un ruido similar al silbido. Al colocar algo de agua en el vacío interior, el sonido cambiaba. Su costo era muy bajo, razón por la cual tenían un uso muy popular. En algunas ocasiones especiales, como la Navidad, su uso era bastante más difundido, siendo frecuente que se acompañara con estos pitos los villancicos tradicionales que se cantaban en varios lugares. Los cantos navideños solían ser interpretados por niños lo que, de alguna manera, explicaba el sonido de estos juguetes.

La cerámica utilitaria se sigue trabajando, aunque en cantidades bastante menores. Un caso interesante es el que se lleva a cabo en el tradicional barrio cerámico, Convención del 45, en el que se elaboran piezas de cocina negras cuyo color proviene de las características de la arcilla usada; son piezas resistentes a temperaturas mayores y, varias de ellas, adecuadas para usarlas en microondas, artefacto que se difunde cada vez más. La capacidad productiva no es amplia, de allí que quienes las adquieren lo hacen por tratarse de objetos no comunes respondiendo al atractivo que esta rareza tiene. Algo similar ocurre con recipientes como jarros, tazas convencionales que aún se siguen produciendo para grupos restringidos.

Cabe anotar en la cerámica decorativa

que suelen las formas tradicionales, sobre todo precolombinas, servir de inspiración para objetos contemporáneos partiendo de que el diseño debe inspirarse en nuestra identidad. Los utensilios cerámicos tradicionales, como ollas o cazuelas, también se trabajan pero ya no con fines prácticos, sino por su atractivo ya que su enorme pérdida de terreno en el uso cotidiano ha hecho que su contenido tradicional cobre fuerza. Hay objetos cuyo alto valor proviene de su antigüedad y testimonio histórico como las piezas arqueológicas, pero también se da el caso de otros que pierden su funcionalidad en la sociedad, y a veces se convierten en piezas decorativas como ocurre con las planchas a carbón del pasado, por su rareza; en el caso de la cerámica ocurre algo similar pero, además de conservar lo antiguo –poco fácil en cerámica por su fragilidad- se elaboran réplicas con fines decorativos.

Está aún latente la idea de que las artesanías, en este caso la cerámica, carece de función en la sociedad contemporánea ya que sus productos no pueden competir con los de la industria, lo que tiene sentido si se trata de objetos predominantemente utilitarios como se ha anotado antes. Las preferencias por este material en vajillas, sanitarios, etc. han hecho que se los produzca industrialmente.

Pero el ser humano no se agota en satisfacer las necesidades materiales, además de homo sapiens y homo habilis es también homo esteticus y su capacidad de deleitarse con objetos que portan hermosura han creado una dimensión diferente, pero permanente, en la relación

con los entornos naturales y culturales. La satisfacción de esta necesidad implica la existencia de objetos que reúnan estas condiciones y personas que las trabajen. Podemos entonces, en nuestro medio, hablar de un cambio de función de la cerámica en el sentido de que prima su atractivo en el elemento estético y decorativo, pero de ninguna manera su desaparición. Hablar de decadencia depende del ángulo con que se enfoque este término. Sin ahondar en la discusión sobre la mayor importancia de los valores vinculados a la satisfacción de necesidades materiales y los que tienen que

ver con las espirituales, hay quienes creen que el predominio de lo segundo es más un progreso que una decadencia.

Cuenca sigue siendo la capital de la cerámica en el Ecuador; se han establecido sus sistemas de producción en industrias y obras de arte. El número de centros industriales de esta índole en nuestro medio es muy importante y también el de los artesanos que dan prioridad a los contenidos estéticos. La cerámica está y estará presente como componente de la cuencanidad.



Citas

- 1 En el libro de Juan Cordero Íñiguez, **Cuenca y su Región**, en tres tomos, publicado por la Municipalidad de Cuenca con motivo de los cuatrocientos cincuenta años de su fundación, se encuentra información actualizada sobre este tema.
- 2 Tres piedras colocadas estratégicamente para sostener la olla de barro debajo de la cual se enciende fuego.
- 3 Expresión Estética Popular de Cuenca, Claudio Malo González, coordinador, Cuenca, CI-DAP, 1983, páginas 121, 122.
- 4 Suele, en el ámbito de la minería, hablarse de minas metálicas y no metálicas, estando las de cerámica en el segundo grupo.
- 5 El tradicional ceraturo ha sido reemplazado en nuestros días para los juegos infantiles con la plastilina
- 6 El diseño entendido como ordenamiento para lograr una finalidad previamente ideada, es algo propio de la condición humana. Podemos hablar de un diseño espontáneo y un diseño de carrera que implica una organización académica teórica y práctica para enriquecer esta forma de creatividad.
- 7 China es el país que tiene este tipo de arcilla, de allí que en inglés la porcelana se llama “china”.
- 8 La aleación de los metales para lograr las cualidades que se buscan es un claro ejemplo. Lewis Mumfoed, en su obra Técnica y Civilización, divide los avances tecnológicos de los últimos siglos según los materiales y fuentes de energía predominantes en tres etapas: la Eotécnica madera y agua, la Paleotécnica carbón y hierro y la Neotécnica electricidad y aleaciones. Con las debidas distancias, algo similar ha ocurrido con la cerámica.
- 9 El DRAE define el feldespato como “Nombre común de diversas especies minerales de color blanco, amarillento o rojizo, brillo resinoso o nacarado y gran dureza, que forman parte de rocas ígneas, como el granito. Químicamente son silicatos complejos de aluminio con sodio, potasio y calcio y cantidades pequeñas de óxido de magnesio y hierro. Entre los feldespatos más importantes están la ortosa, la albita y la labradorita.
- 10 Uno de los problemas de los techos con tejas son las goteras, desde hace algunos años es posible solventar este problema mediante telas de plástico debidamente diseñadas para este propósito, que se las coloca como base para las tejas.
- 11 En los últimos años, debido a la difusión de la visión antropológica cultural que valora a estos sectores como portadores de elementos propios de nuestra identidad, ha disminuido esta visión peyorativa de lo rural y lo campesino.

- 12 La producción de este tipo de cerámica ha disminuido mucho tanto porque los objetos hechos cuentan con alternativas industriales de menor costo como también por la fuerte migración al exterior de los habitantes de esta población. Demás está decir que los yacimientos de arcilla son abundantes en la zona.
- 13 Clark, Kenneth, Manual del Alfarero, Hermann Blume , Madrid, 1984, página 147
- 14 El investigador Diego Arteaga en su artículo “Contribución al estudio de los pintores y escultores de Cuenca entre los siglos XVI y XIX, analiza en forma seria y documentada esta relación entre lo que hoy denominamos artistas y artesanos. El Artículo está publicado en la revista **Artesanías de América**, número 62, de Diciembre de 2006, editada por el CIDAP.
- 15 Reciben esta denominación porque trabajan con ébano y otras maderas finas debiendo, en este caso, predominar la elegancia, lo que implica tallados en altos y bajos relieves.
- 16 Uso el tiempo pasado porque, habiendo fallecido hace varios años, las piezas que quedan son objetos de museos o colecciones particulares. Podemos hablar de una escuela de ceramistas en esa población, pero ninguno de sus integrantes ha logrado los niveles de este maestro.



La joyería en el Azuay

María Leonor Aguilar García
Profesora de la Universidad de Cuenca

Antecedentes: La joyería en el mundo

La utilización del oro y de la plata, como materia prima para la elaboración de joyas de diversas clases, tamaños y modelos, se remonta a épocas antiguas de la historia de la humanidad; los pueblos prehistóricos trabajaban ya con los metales y piedras preciosas, antes que con el hierro, apareciendo las joyas como símbolos de poder, riqueza y en general del status social de sus habitantes.

En el mundo oriental es en donde posiblemente aparece por primera vez la joyería, evidenciado ello por la gran cantidad de hallazgos encontrados en las tumbas egipcias o en el imperio de los asirios y posteriormente en Troya y en Micenas. En Grecia y Roma la joyería alcanza un enorme desarrollo, tanto en el perfeccionamiento de las técnicas como en la variedad de modelos y de usos dados. Una de las técnicas más hermosas, pero también más difíciles y laboriosas es la de la filigrana, que aparece por primera vez entre los griegos, para luego ser imitada y después perfeccionada por orfebres de diversos lugares del mundo. En la Edad Media, en el imperio bizantino, el progreso de esta actividad fue sorprendente, llegándose a un exceso en cuanto al uso de las joyas y de las piedras preciosas, no sólo adornando el interior de los templos, sino como brazaletes, aretes, anillos o collares, incluso en sus propias vestimentas, en donde la cantidad, el color y la luminosidad de la pedrería, dependían de la elegancia, clase social y riqueza del bizantino.

Durante el siglo XVIII los joyeros de París, popularizaron la técnica del cincelado, sobresaliendo en la confección de sortijas que las llevaban en los dedos de ambas manos al igual que gran variedad de brazaletes para sus muñecas.

Con el descubrimiento de América y los tesoros llevados por los conquistadores, la joyería en España tuvo un impulso inusitado. Orfebres locales y no pocos extranjeros se dedicaron a la fabricación de objetos religiosos y profanos empleándose todas las técnicas hasta ese momento conocidas, apareciendo además varias sociedades de orfebres, siendo la más importante la barcelonesa, fundada en el siglo XV, cuya fama y prosperidad se extendió por varios siglos después.

En el siglo XIX Carlos Wagner, artista multifacético, emplea en la confección de sus joyas formas más delicadas y una mejor combinación en el colorido de las piedras preciosas, causando un revuelo en la sociedad de su época. Su discípulo Morel siguiendo su tradición y escuela, inventa muchas de las herramientas y técnicas, como el esmaltado muy empleado hoy en día.

Hoy, los joyeros modernos inventan e imitan las más bellas y artísticas formas de la naturaleza: flor, hojas, aves, frutos, variando estas formas por los gustos, modas y caprichos de un público cada vez más exigente y conocedor del arte joyero. El orfebre en la actualidad para la construcción de la joya sigue un riguroso proceso, que se

plasmará más tarde en la calidad de la pieza, pues diseña, dibuja y luego la estudia para confeccionarla finalmente, empleando las diversas técnicas de filigrana, enchapado, engastado, cincelado, etc.

La joyería en el Ecuador

En algunas zonas ubicadas en la región interandina, litoral y oriental del Ecuador existen minas de oro y es este factor, junto con la habilidad y creatividad de nuestra gente, el que ha contribuido para que nuestro país y dentro de él determinadas ciudades como Cuenca, Sangolquí, Chordeleg, sobresalgan dentro de la orfebrería.

El trabajo con metales preciosos se remonta a las culturas preincásicas y es en la Tolita de donde se han conservado los

mejores vestigios y objetos trabajados con oro, platino y piedras preciosas. Incluso Teodoro Wolf encontró aleaciones de oro, platino y en menor proporción de plata, afirmando que”

...”Una nación que sabía trabajar las aleaciones que acabo de enumerar, ciertamente no puede llamarse salvaje y a lo menos en la metalurgia no era inferior a la nación de los Incas, suponiendo siempre que los antiguos indios de Lagarto, ejercían por sí mismos esta industria y no adquirirían estos objetos por medio del comercio. La presencia de la platina (platino) libre y ligada con el oro, es un argumento fuerte a favor de la primera suposición, es decir de una industria indígena”...

Todo hace suponer que nuestros indígenas sí realizaron la fundición del oro,



claro no empleando el actual recipiente llamado crisol, sino que lo fundían, posiblemente, en un trozo de carbón vegetal con la ayuda de un soplador ya conocido por ellos. Al fundir el oro se lo debió añadir el cobre, al presentar muchas de las piezas encontradas el tinte rojizo que se produce por esta aleación, contrastando con objetos de oro de color gris opaco, que es la coloración obtenida, cuando se emplea una aleación con platino, trabajándose con este metal en nuestro país, incluso antes que en muchos países europeos. Después de fundido el oro debió haber recibido un primer tratamiento con el martillo, hasta formar una placa muy delgada, mediante la aplicación posterior de calor.

Dentro de la orfebrería un sitio importantísimo tiene la cultura la Tolita al dominar técnicas diversas: fundido, forjado, laminaciones a base de martillo y la técnica de engaste de joyas con el empleo de variadas piedras preciosas y semipreciosas, siendo quizás la obra maestra, que se le atribuye a esta cultura, la Cara del Sol que se la conserva en el Banco Central en la ciudad de Quito.

Con las dominaciones incásicas e hispánicas el trabajo con el oro y la plata se mantuvo y en la última al oro se lo convertía en lingotes, que se lo destinaba, especialmente, para la fabricación de monedas empleando la técnica del repujado, debiendo siempre dicho metal pasar por las Casas de Fundición. Igualmente se lo empleaba en la construcción de los templos en los altares, retablos y púlpitos confeccionados en base de pan de oro y la combinación de innumerables metales y

piedras preciosas, el ejemplo más claro es el de la Iglesia de la Compañía de Jesús de Quito.

La joyería en Cuenca y su área de influencia

La herencia legada por los antepasados de los artesanos azuayos en la orfebrería, ha sido cuidadosa, prolija y celosamente guardada por nuestros orfebres. Pero es necesario destacar que en la actualidad la joya es elaborada y confeccionada con fines comerciales, pues no puede ser una manifestación artística pura ya que el orfebre tiene que subsistir en un medio económico y social cada día más duro y difícil, llegando incluso en muchas ocasiones, a coartar y cortar su imaginación y creatividad, para dar paso a la fabricación de joyas, cuyos diseños son impuestos por la demanda y el mercado, que le impone la necesidad de una producción más elevada y rápida y que, en ciertos casos, ha hecho que se recurra a la maquinaria, como sería en el caso de las cadenas.

Nuestra ciudad Cuenca, desde sus inicios se destacó en la artesanía y en el arte de la joyería, como lo evidencian varias actas del Cabildo en donde desde los primeros años de su fundación, se señala como una actividad sobresaliente, se la consideró de categoría superior, no el “patito feo” de las otras artesanías. Se trabajaba con distintos metales, pero el oro y la plata tenían un tratamiento preferente. Precisamente en los documentos tanto de Chacón como de Arteaga, se desprende que los españoles sí eran artesanos joyeros y

plateros y por tener esta actividad mayor jerarquía, se la ubicó en las calles aledañas a la Plaza Central, existiendo incluso tiendas de plateros situadas en la parte baja del Cabildo y de la Casa de Fundición. Los indios realmente no aparecen como oficiales o aprendices y es tan sólo en el siglo XIX donde se comienza a hablar de “indio platero” La presencia de joyeros en los sitios aborígenes de la región ha sido reconocida por las obras conservadas en distintos tipos de materiales perdurables como hueso, concha spóndilus y metales como el oro y la plata, expresiones en donde se manifiesta la rica diversidad de las temáticas tratadas.

Al ser Cuenca una ciudad con un hondo sentimiento religioso, la confección de las joyas destinadas a la Virgen y los Santos era lo más importante y las más fabricadas. Se las hacía no sólo para cubrir las demandas existentes dentro de la ciudad y de su área de influencia, sino por encargo de otras comunidades religiosas, a más naturalmente de la gran variedad de joyas de uso cotidiano dedicadas, especialmente, para el adorno y embellecimiento femenino.

La tradición histórica de Cuenca y de su área de influencia, se remonta entonces a la época hispánica, en el que el trabajo con metales preciosos, para la confección de hermosas joyas y piezas de orfebrería arrastra una larga tradición histórica, piezas que fueron utilizadas como complementos importantes de vestimentas rituales, ofrendas nupciales y como distintivo de rango social e incluso después la acumulación de joyas llegó a convertirse en símbolo de

clase. Es así como a largo de las épocas el concepto de joya fue variando, hasta hoy en día que se ha quedado, únicamente, como un elemento decorativo y accesorio, en el que no siempre el valor radica en el metal o en las piedras preciosas, sino más bien en la calidad y acabado de las piezas y en sus diseños.

Dentro de la provincia del Azuay existen pequeñas minas de oro en Molluro, Ponce Enríquez, Santa Isabel, Sígsig, Gualaceo, Chordeleg, obteniendo sus habitantes esta materia prima en los lavaderos de los ríos que atraviesan estas regiones. La extracción, que se la conoció y practicó desde épocas remotas, se la hacía



lavando las arenas auríferas, obteniendo el oro en estado natural ligado a otros metales. En estos ríos el oro aislado de las rocas por la erosión ocasionada por la lluvia, por las aguas corrientes, por los cambios bruscos de temperatura, por la percusión de unos fragmentos con otros, se deposita en las orillas formando los llamados “placers” o lavaderos de oro. Cuando el curso de los ríos es más diagonal el metal se lo recoge en las cabeceras, en cambio en los ríos australes cuyos cursos son más directos, el metal se acomoda en los cauces medio e inferior de los mismos. Una forma artesanal de extraer el oro es a través de bateas construidas de madera dura, de forma similar al de un sombrero chino. Su oquedad es suave, no precipitada ni violenta, para terminar en su centro en una pequeña concavidad que es en donde se deposita el metal, luego de que se ha escurrido la tierra, el agua y salido los materiales más duros. Pero, no siempre se encuentra lo ansiado, la batea entrega desilusión, el lavador de oro queda desencantado, pero toma nuevas cantidades de tierra húmeda de otros lugares del río anhelando una suerte mejor. El método descrito no es el más aconsejable ni el que proporciona los mejores resultados, por el desperdicio del oro, por cuanto muchas partículas se pierden ya sea en la propia batea o en la cobija que a veces colocan o por el continuo agitarse de las aguas o porque las partículas pueden quedarse en los propios canales.

Hoy en día, por estas razones, la forma más común de extraer el oro es mediante procedimientos industriales. Se lo lleva a cabo por medio de amalgamación y cianuración combinadas, siendo

primero molidos los materiales duros y entonces los minerales sulfurosos son concentrados por flotación. La amalgama de mercurio al calentarse, separa a éste en forma de vapores, quedando al fin como residuo el oro puro. Ni la amalgama, ni el lavado agotan completamente el mineral, empleándose por ello el procedimiento del cloro gaseoso. Hoy, uno de los métodos que da resultados bastante aceptables es el del cianuro de potasio que disuelve, rápidamente, el oro, para más tarde ser recuperado con otros métodos. Se han descrito únicamente ciertos mecanismos que se los emplean en minas pequeñas, porque también en el Ecuador, en Nambija existen procedimientos más modernos de extracción de oro. Obtenido el oro se procede a su refinación que se la efectúa a base de ácido nítrico, que posibilita obtener un oro de 22 o 23 kilates de pureza, cualidad variable según la calidad de los ácidos empleados. La comprobación de su kilataje una vez obtenido el metal, se logra tomando un gramo de oro y efectuando en dicho gramo la aleación correspondiente para dejarlo en oro de 18 kilates.

El mayor y más antiguo proveedor tanto de oro como de plata es el Banco Central del Ecuador, institución que es la única en donde se entrega a los joyeros oro de 24 kilates, pero de acuerdo a normas y requisitos que deben cumplir los artesanos previa su adquisición, como el de estar afiliados a la Asociación de Joyeros o comprobar el empleo de este material en joyas ya sea de uso religioso o profano. El Ecuador importa el oro, básicamente de Canadá, Inglaterra, Estados Unidos y México, abasteciéndose de esta última nación

también de plata. También la materia prima se la compra a personas particulares quienes venden indistintamente en las joyerías, ya sea en gramos o en joyas usadas, siendo su kilataje menor al ofrecido en el Banco Central. Antes en la ciudad de Cuenca se observaba un hecho curioso y digno de destacarse, quizás debido a herencias de la época colonial y republicana o de épocas de mayor bonanza económica, en que existían familias dueñas de oro en monedas o en pequeños lingotes, que por necesidades económicas vendían su patrimonio a las joyerías, para su posterior fundición y trabajo de joyas.

Técnicas básicas dentro de la joyería

El trabajo de joyería artesanal, con el empleo de herramientas elementales, muchas ideadas o creadas por los propios artesanos, es un proceso sumamente laborioso y minucioso que exige al orfebre el cumplimiento de técnicas básicas, variando algunas de ellas, según la pieza a confeccionarse. Entre las principales tenemos las siguientes:

Fundición: transformación del metal sólido a líquido. Antiguamente los orfebres realizaban la fundición con un instrumento llamado muelle, colocándose el crisol en la fragua del carbón, sujetándolo a su vez con pedazos de este material, para evitar que se vire y derrame el metal fundido. Hoy en día se emplean sopletes especiales a base de gasolina o suelda autógena e incluso hornos eléctricos para la fundición. Es en los crisoles, recipientes confeccionados con arcilla, losa, carbón y vidrio, que tienen for-

mas de ollas pequeñas, en los que se coloca el metal a ser fundido junto con el bórax, nitrato y el bicarbonato o sal común como fundentes, que hace incluso que la plata o el oro agrios o quebradizos se compongan. Fundido el oro se realiza el vaciado, sobre piedra pómez, cuya superficie se la alisa y se la deja completamente blanda, sobre todo la parte superior de las tapas sobre las que se va a trabajar. Al unirse las dos tapas se forma el modelo, por el canal se introduce el metal fundido y se espera unos minutos hasta que el metal vuelva a su estado sólido, evitándose la entrada de aire que puede dañar a la pieza o también puede colocarse el metal fundido en cajas de hierro con tierra negra arenosa, para ir amoldando poco a poco la pieza vaciada. Las tapas deben estar sujetadas fuertemente con un alambre, para evitar la deformación del molde. Cuando ya la pieza se ha enfriado se la saca y se la alisa con lijas de diferente grosor, para continuar con los procesos finales de acabado y amurado.

Laminado: después de la fundición se procede a sacar de la rillera la varita de oro o de plata y se la somete hoy en día a la máquina laminadora, antes al no disponerse de ella, eran los propios artesanos quienes con el martillo convertían al metal en láminas o en hilo, según el trabajo que iban a realizar, hasta que éste quede con el grosor adecuado para irlo pasando por las hileras, calibradas y numeradas a distinto diámetro, con la finalidad de dar mayor finura y estiramiento al metal. Para introducir el hilo en la cavidad de la hilera, debe limarse su punta para un fácil acceso, después se sujetará ésta con una

pinza y se halará, para ir pasando por los orificios el hilo laminado hasta obtener el grosor deseado.

Armado: al oro o la plata transformados en láminas de chapa o de hilo, se los cala con herramientas manuales. Las piezas caladas deben tener medidas precisas para evitar imperfecciones en el producto final.



Cuando la joya está conformada por varias piezas, se procede con las soldaduras del primer armado y así sucesivamente, debiendo limpiarse antes las impurezas dejadas por la suelda, que se lo hace con lijas y raidores y para evitar su ennegrecimiento; previo al segundo armado, se reviste la pieza en bórax humedecido o se la sumerge en ácido sulfúrico con agua. El acoplamiento del resto de las piezas se efectúa siempre por medio de la soldadura. Concluido este proceso, se limpian las impurezas de la suelda, técnica denominada de acabado o amusado, con el empleo de limas ásperas, raidores y lijas, que serán complementadas luego con los procedimientos de pulido final y abrillantado de la joya. Son la iniciativa, el gusto del joyero o las exigencias de la moda y del mercado, las que determinan que se trabaje en chapa o en hilo o en una combinación de ambas.

Soldadura: técnica que permite la unión de dos o más piezas de metal siempre con una aleación compuesta por el metal principal y otros de inferior punto de fusión. Siempre será una mayor proporción del metal fino, respecto a la cantidad utilizada de los otros, debiendo tener el orfebre sumo cuidado cuando las piezas tienen muchas soldaduras, para evitar el punto de fusión de las soldaduras practicadas con anterioridad, situación que se evita con el empleo de una aleación de elevada temperatura de fusión en la primera soldadura y de menores puntos en las posteriores. En suma es el arte de ensamblar dos o más piezas armadas de diferentes formas, pero que al final pasarán a formar parte de una pieza única: la joya. Se emplea como herramienta la pistola, un alambre y químicos. Para ello se limpian

bien las partes a soldarse, aplicando una llama grande en toda la pieza y sólo cuando ésta está bien caliente, se dirigirá la llama al lugar a soldarse, blanqueándolo con ácido sulfúrico diluido o bórax con agua, que tiene la propiedad de limpiar el óxido formado; junto con el alambre, llamado también cargador, se ayudará a la suelda a recorrer por toda la superficie. Este proceso deberá realizarse en todas las soldaduras que contengan las piezas.

Acabado o amasado de las joyas: técnica que, según los joyeros, constituye una etapa determinante en el aspecto final de la joya, que influirá más tarde en su calidad y podrá ser catalogada, como una joya fina o pieza de calidad. Es una técnica que engloba una serie de procesos tales como: limado, lijado, pulido, lavado y abrillantado. Con el limado se deja completamente lisa la pieza soldada, sin asperezas interiores o exteriores y luego con el raedor se borran todas las huellas dejadas en las piezas por las sucesivas limadas, dejándola lista para el lijado final que eliminará aquellas rayas que aún pudieran existir y así ir obteniendo el color amarillo característico del oro. Con la utilización de este método, ante los ojos profanos, parecería que la pieza está terminada, pero falta la técnica del pulido, que proporciona en forma clara el color del oro y de la plata a la pieza manufacturada. Para ello se emplea pasta de pulir, conocida con el nombre de “brasso” y una serie de cepillos ya sea a base de motores eléctricos o de cerda, que dará el brillo tan característico de las joyas. Para el aseo o limpieza de la joya no existe un consenso dentro de los joyeros, pues unos lo hacen antes de los procesos descritos

anteriormente y otros después, pero en todo caso, es un proceso, sumamente simple, mediante el cual se lava la pieza, eliminando todas sus impurezas, con agua oxigenada, cianuro y agua caliente, para concluir con el abrillantado mediante cepillos especiales giratorios, conocidos con el nombre de “mota” que funcionan a base de motor. Finalmente el maestro orfebre realiza una revisión exhaustiva de la pieza terminada, para comprobar su kilaje, perfección y peso antes de entregar a las joyerías o venderlas directamente a los usuarios.

Técnicas especiales:

La Filigrana: es una de las técnicas de gran belleza, enorme delicadeza y precisión; cuidadosa y celosamente guardada. Se la ha transmitido de generación a generación y con ella han elaborado flores, guitarras, aviones, coches, aves, porta retratos y una infinidad de joyas, con la utilización de hebras de oro o plata torcidas, retorcidas, para luego ser colocadas en el “cartón” o en una pequeña tabla, completamente lisa, en la cual entorchan y envuelven los hilos de metal, una y otra vez, haciendo un verdadero tejido, con bordados totalmente uniformes hasta ir dando a la pieza la forma deseada. Primero efectúan el cartoneado, con el que se trabaja la parte periférica o los contornos de la joya, que luego se la rellena con el hilo retorcido y con la ayuda del dedo pulgar y de una pinza muy fina, se va confeccionando la parte central, cortando el hilo cuantas veces fuese necesario, evitando que se deshaga la pieza, debiendo los rellenos quedar bien ajustados, para que no se abran. El hilo sobrante se corta

con un pequeño alicate, quedando la pieza lista para el proceso de la soldadura, que no es igual a la antes descrita sino que se la lleva a cabo a base de limallas, es decir limando la suelda hasta obtener una especie de polvo, que será mezclado con bórax en proporciones iguales. En una herramienta llamada “borrajera”, mediante vibración constante sale la substancia mezclada, que se la irá colocando en el objeto pero con sumo cuidado para que no se pierdan las labores realizadas. Cuando se ha solidificado por completo se lamina, empleándose las palletas, partículas de láminas que se cortan de la suelda mediante tijeras o alicates muy finos, haciéndolas caer en un recipiente de loza, en donde, con anterioridad, se ha colocado una cierta cantidad de bórax. Estas palletas se cogen con la ayuda de una pinza o cargador, para mojando en agua ir colocando en aquellos sitios que requieren de una suelda más sólida y consistente. Luego se procede con las técnicas posteriores de lijado, aseo y abrillantado de la pieza.

Esmaltado: técnica de aplicación por fusión de un barniz o esmalte líquido coloreado sobre superficies metálicas. Se requiere de un recipiente de ágata o una taza de cristal o de loza y de una varilla de metal. En el recipiente se coloca el esmalte previamente molido y si es necesario se lo disuelve en agua, moviéndolo con la varilla hasta que esté completamente disuelto y adquiera la forma de una colada. Para el esmaltado de las piezas, cualquiera fuera su material de confección, es necesario cocerlas, esperar que se enfríen, para luego blanquearlas con ácido cítrico o con limón y sal refinada. El esmalte se irá colocando

poco a poco, rellenando con una espátula todas las cavidades e incluso excavándose, ligeramente, con buril para lograr uniformidad en toda la superficie, usando una tela blanca y limpia, sin pelusa alguna, con la cual se ejerce presión sobre el esmalte para quitar cualquier excedente de agua. Luego se somete la pieza al fuego hasta que el esmalte quede totalmente adherido al metal, se la deja enfriar para limarla, lijarla y lavarla con bicarbonato y someterla nuevamente al fuego, pero evitando que no se “pase” o derrita el esmalte, que va adquiriendo poco a poco su color característico. Al esmalte se le podría comparar como una arcilla que, expuesta al calor, se funde y se transforma en una especie de masa, que al enfriarse adquiere una consistencia pastosa, variando su coloración según el gusto y el esmalte elegido (traslúcidos, opacos, transparentes) por el orfebre para la realización de su trabajo. Cuando en una misma pieza se trabaja con esmaltes y metales de distinto punto de fusión, se deberá fundir primero los de más alto punto, teniendo cuidado con el cambio brusco del calor y del frío, que puede ocasionar que el esmalte se quiebre en pedazos, por lo que es necesario enfriar la pieza antes de comenzar otra operación.

Engaste y enjoe de piedras preciosas: es el proceso de colocación de piedras preciosas o semipreciosas en las joyas u objetos. El enjoe es el arte de engastar una piedra, con el empleo de unas herramientas llamadas fresas, que agujerearán las piezas en las cuales se colocarán las perlas o las piedras, debiendo el agujero ser del tamaño adecuado, que permita realizar en él el engastamiento, según la clase y el tamaño

de las piedras. A veces engaste y enjoe son procesos que se prestan a confusión y si bien están íntimamente ligados no forman parte de una misma técnica. El engaste es la elaboración de los orificios o cavidades en los cuales se colocarán las piedras que adornarán las joyas u objetos, en cuyo alrededor se hacen las uñas del engaste con la ayuda del marquetero (sierra de dientes finos) y cuando se colocan las piedras, se doblan o viran estas uñas para ajustar definitivamente la piedra en la cavidad. En el enjorado el orificio es más profundo y las uñas, que se hacen con buriles de distintos tamaños, son más pequeñas; apenas se distinguen, pero son suficientemente fuertes para aprisionar a las piedras, debiéndose tener cuidado para que éstas, más tarde no

lastimen al usuario ni corran el riesgo de quebrarse y dejar caer las piedras.

Grabado: técnica fundamental en joyería, los orfebres afirman que si ésta faltase la joyería no estaría completa en toda su dimensión, ya que para muchos constituye la parte más significativa del arte. Es una técnica que se la realiza en alto o bajo relieve; formando como parte de ésta, la técnica del repujado que también puede ser en alto o bajo relieve.

Dentro del grabado el diseño y el dibujo desempeñan un papel preponderante. Muchos lo definen como la elaboración de una escultura en miniatura, que va a dar el acabado fino a la joya. Sus herramientas



básicas son los buriles. Cuando más perfecto es el dibujo más perfecto será el objeto grabado, por lo que su diseño siempre deberá ser elaborado en tamaño más grande. Cuando está terminado el modelo, se lo vacía en escayola (yeso), obteniéndose un molde similar pero invertido y hueco, para grabarlo en la pieza y luego templarlo. Se emplea también el pantógrafo que posee puntas de diamante guiadas por un punzón que recorren el dibujo del modelo e irán grabando en el material el diseño en tamaño reducido las veces que se requiera. Las posibilidades de lograr dibujos por combinación son infinitas. No hay nada que impida la combinación de los trazos finos realizados por la punta del diamante, junto con los trazos gruesos realizados por las puntas de los punzones. Acabado el dibujo se sumerge a la pieza en una solución de ácido nítrico, llamada agua fuerte de grabados, que ataca el metal, justamente en los surcos señalados por los diamantes y los punzones, dejando así el dibujo perfectamente reproducido y con el relieve necesario, finalizando la operación con el lavado de la pieza en agua corriente y “frotándola” con alcohol, benzina o cualquier otro tipo de disolvente.

Modelos y diseños:

Enumerar los modelos existentes dentro de la joyería, sería una tarea, hasta cierto punto, infructuosa pues éstos varían por el tiempo, las exigencias de la moda y del mercado y las variaciones que les dan los propios joyeros. Sin temor a equivocarnos podemos afirmar que hay tantos modelos y diseños, como objetos o joyas confeccionadas.

Con el paso del tiempo se nota que las formas de las joyas y de las piezas han cambiado, desde las tradicionales, hasta cierto punto retratistas de épocas antiguas en las que se evidencia una enorme percepción de la naturaleza, hasta las actuales, que por el influjo del dibujo y diseños contemporáneos, poseen rasgos estilizados, tanto florísticos como zoomorfos, pudiendo decirse, como afirman ciertos cultores, que se ha llegado a un proceso de antropomorfización total de la naturaleza.

Muchos artesanos a más de emplear catálogos publicados en otros países, elaboran sus propios catálogos que lo guardan con mucho cuidado y esmero para evitar las copias de los modelos que ellos han creado. Son dibujos y diseños debidamente archivados con indicaciones precisas sobre técnicas, material, piedras preciosas, ligas o aleaciones, junto con los “secretos” y experiencias que deben emplearse y que se entregarán a sus hijos o parientes muy cercanos que se dediquen a esta actividad artesanal. Siempre el modelo original se lo dibuja en escala mayor a la de la pieza real y se lo reconoce por nombres puestos por los propios artesanos, y que se han vuelto comunes dentro de esta clase, tales como: “cuquitos”, “chupaflor”, “gallo del monte”, “chamburo”, “sapitos”, “tréboles”, “candongas”, dormilonas”, etc.

Dentro de las joyas, los aretes, manillas, collares, colgantes y prendedores son las piezas más apetecidas, por nuestra necesidad de adorno y gusto, por la sencillez y elegancia de sus formas y diseños, por la vistosidad y luminosidad de las piedras preciosas que junto con el oro y la plata

nos permite recrearnos en un proceso sin límites de encuentros y desencuentros con nuestro medio y con nuestra personalidad, son éstas las confeccionadas por los joyeros propiamente dichos, por cuanto a los orfebres les correspondería la confección de cálices y custodias, de objetos de mayor tamaño, diferenciación, que sin embargo hoy en día, se confunde y ha dejado de tener importancia y se llaman orfebres o joyeros los que se dedican a esta actividad, sin importar el tamaño y el tipo de objeto elaborado.

El uso de la joya:

El uso de las joyas es tan antiguo como el hombre mismo, en todas las culturas se hacen presentes como símbolos de prestigio, status, poder. Se emplean en todas las festividades y ceremonias rituales y muchas tienen un significado en cuanto a su utilización, al lucirlas muchas de ellas simplemente como adorno, otras por supersticiones o como amuletos y por

creencias arraigadas en nuestro pueblo. Así en cuanto a los metales el oro es el metal noble por excelencia, símbolo de poder y de riqueza, el cual dice el vulgo debe ir asociado con la plata, que es símbolo de paz y de tranquilidad. Se afirma en las creencias populares, que cuando se le baña a un niño por primera vez, debe colocarse en su tina un anillo de oro, otro de brillante y otro de acero, para atraer al poder, la suerte y la felicidad y librarlo desde temprana edad de la mala suerte e incluso de las famosas y malignas “ojeadas”. A su vez la plata y el cobre son empleados para desterrar ciertas enfermedades; se los emplea en la fabricación de manillas que contienen láminas o placas de cobre, platino y plata, que según dicen previenen y hasta curan las enfermedades reumáticas y artríticas.

En cuanto al uso de las piedras preciosas existen también varias creencias, que si bien se van perdiendo en el mundo actual, todavía una importante población cree en sus “poderes”. Se afirma que jamás se deben regalar perlas ya que traen llanto,



tristeza y desolación y que puede contribuir al rompimiento de la amistad, aconsejando muchas personas que las novias no utilicen éstas el día de su matrimonio, porque de lo contrario “pasarán llorando el resto de su vida”. Joyas con amatistas o piedras moradas tampoco son presagiadoras de amistad, porque traen desgracias e incluso si las usan las solteras no llegarán jamás a casarse. Las aguas marinas y en general las piedras claras y transparentes son portadoras de alegría y felicidad, despiertan las ilusiones, muestran el lado bueno y alegre de la vida. El ónix y coral negro, simbolizan fuerza y firmeza, deben ser usadas por los hombres, también las llaman las piedras de la viuda, haciendo referencia a su color muy usado hoy en día como sinónimo de elegancia y sobriedad. La esmeralda hace honor a su color, es la piedra de la esperanza, del amor, de la fortuna. El rubí con su color rojo encendido y las similares simbolizan el amor apasionado, por lo que afirman los joyeros que hay que combinarlas con las perlas, pues el amor y el llanto están siempre juntos, en cambio que el coral rojo y las turquesas son las piedras de la belleza, alegría y juventud. Al jade lo consideran como el amuleto por excelencia. Trae con su uso las cosas buenas y maravillosas del mundo: suerte, fortuna y amor. Libra a la persona del llanto, la pena, la desgracia y el infortunio; es decir es la llamada piedra milagrosa por excelencia. Por último están el diamante y el brillante, que dentro de las piedras son las más hermosas, las más caras, las más cotizadas. Son símbolos de fidelidad y amor eterno. Es la piedra que corona los compromisos matrimoniales, es la de la mutua fidelidad y su simbolismo está justificado en su belleza.

Es indiscutible que el empleo y uso de las joyas está fuertemente arraigado en todos los niveles de la sociedad. Los signos zodiacales están asociados a las piedras preciosas cuyo uso se supone proporciona buena suerte y fortuna a quien lo pone en práctica.

Algunos consejos para trabajar en joyería

La actividad artesanal de la joyería es sumamente variada, tanto en la aplicación de técnicas, como en el uso de herramientas y de procesos. Es dentro de las artesanías la que podría considerarse de élite, la que más reconocimiento social posee, por cuanto es una artesanía, que con la elaboración de las joyas, está destinada a elogiar a la mujer a resaltar su belleza, feminidad y encanto; si bien antes eran privativas de este género, hoy en día también los hombres las usan y las lucen. Es una clase cerrada que guarda celosamente su tradición, en la mayoría de los casos, transmitida de generación en generación, pues cada joyero se cree y se siente dueño de secretos, de trucos que mejoran y engalanan el objeto final: la joya. Entre estos “secretos” se pueden anotar los siguientes:

- Algunos joyeros sostienen que existe oro quebradizo que dificulta el trabajo y es necesario usar nitrato de potasa, con el cual se funde nuevamente el metal, para hacerlo “dulce” y de fácil manejo. Pero al contrario, cuando se trabaja con oro de bajo kilataje, hay que recocerlo continuamente para

evitar que se haga “agrio” y de difícil manejo.

- Cuando el oro contiene plomo a pesar de ser en ínfima cantidad, hay que emplear “nitro” que acabará con las impurezas y permitirá un fácil manejo del mismo.
- Jamás al oro hay que alearlo con el antimonio porque perderá su maleabilidad.
- Antes de efectuar la aleación se agitará, por espacio de varios minutos, el crisol para asegurar la perfecta mezcla de los metales.
- De todos los metales la plata es el mejor conductor del calor y de la electricidad. Es maleable y dúctil,

puede ser laminada en hojas muy delgadas y estirarla en hilos muy finos sin romperse.

- El cobre, la plata y otros metales se endurecen al laminarlos o forjarlos, por lo que hay que recocerlos continuamente, calentándolos y sumergiéndolos en agua fría.
- A las joyas se las limpia con agua de jabón o detergente o se las añade gotas de amoníaco, después se las lava nuevamente con agua fría y se las seca con serrín.
- Para evitar accidentes lamentables se deberá “echar” siempre primero el ácido en el agua, pero jamás poner el agua sobre el ácido.



Bibliografía:

- AGUILAR DE TAMARIZ, María Leonor. 1988. *Joyería del Azuay*. Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, CIDAP. Cuenca, Ecuador.
- ALVARADO, Manuel. 1981. *La Joyería*. Centro de Reconversión Económica del Azuay, Cañar y Morona Santiago, CREA. Cuenca, Ecuador.
- BERGOSO E. Paúl. 1982. *Metalurgia y Tecnología de Oro y Platino entre los Indios Precolombinos*. Compañía metalúrgica Bera de Colombia S.A., Cali, Bogotá.
- CASABO, Juan. 1975. *Técnicas de Esmaltación*. Ed. Buenos Aires, Argentina.
- CASABO, Juan. 1979. *Manual del Joyero*. Ed. Buenos Aires, Argentina.
- ESPINOZA, José. 1986. *Manual del Orfebre*. IADAP, Boletín Mensual del Banco Central del Ecuador. Quito, Ecuador.
- RAMÍREZ, Gloria de. 1968. *Alfarería y Orfebrería en Chordeleg*. En Revista del Instituto Azuayo de Folklore #2. Ed. Casa de la Cultura Núcleo del Azuay, Cuenca, Ecuador.



¿Una prenda mestiza?

Preguntas en torno a los paños de Gualaceo

Joaquín Moreno Aguilar
Vicerrector de la Universidad del Azuay

Son menos de treinta los sonidos que nos da el idioma castellano para las conversaciones de nuestra vida. Son, también, pocas las letras que empleamos para escribir y, sin embargo, con esos pocos sonidos, con esas pocas letras, se produce el milagro de la comunicación.

Ese milagro consiste, en términos sencillos, en que la inmensa riqueza interior de las personas, conformada por sensaciones, ideas, sentimientos, recuerdos, invenciones, sueños, esperanzas, frustraciones, etc. procura trasladarse a las mentes y a los corazones de las otras personas a través de esas pocas letras del lenguaje escrito, de esos pocos sonidos del habla. Es, ciertamente, un intento, porque mientras algunas “partes” de este nuestro rico interior, por así decirlo, se transformarán fácilmente en palabras y llegarán casi sin distorsiones a otras mentes y otros interiores, muchas se resistirán a hacerlo.

Será fácil, por poner algún ejemplo simple, transmitir “hechos” como: si fui o no de viaje, cuántos hermanos tengo, los años que he vivido en esta tierra (para unas personas más difícil que para otras), etc.

Ciertamente será más difícil compartir mis opiniones, porque mi intento de explicar, por ejemplo, lo que pienso del actual presidente de turno, se mezclará inmediatamente con las opiniones que acerca del mismo tema tiene la persona con la que hablo y –es casi seguro– que él

o ella escucharán lo que yo digo pasado y deformado por el tamiz de sus propias convicciones.

Será imposible transmitir con precisión el arco iris de nuestros sentimientos. Los poetas lo intentan, y los mejores, en sus cimas creativas, algo alcanzan. Pero, creo que siempre, el sentimiento se transmite mejor, por poner solo otra opción, con una mirada y una caricia que con palabras. ¿O no es cierto que una mirada de odio nos atraviesa más que un insulto? ¿O que una de amor se graba tan fuerte y tan adentro que, seguramente, nos acompañará hasta el final?

La mente y el corazón humanos se preguntan acerca de todo: acerca del pasado que no volverá y del futuro que es posible que nunca llegue; acerca de la razón de ser de los sucesos y de las cosas; acerca de la importancia o de la inutilidad de los “principios”, acerca de tantas cosas; y para hacerlo, los humanos y las humanas (para hacer una breve referencia al tema del género tan de moda hoy en día) tenemos pocas palabras: ¿Quién? ¿Cuándo? ¿Cómo? ¿Dónde? ¿Por qué? ¿Con qué? ¿Para qué? ¿Cuánto? ...

Gran parte del lenguaje escrito quiere ser de respuestas. La ciencia intentará responder a preguntas tan grandes como aquella de por qué giran los planetas, por qué caen las hojas de los árboles, si es verdad que el clima está calentándose a nivel mundial, por qué lo hace, cuáles son las

causas más probables, cuáles serán las casi seguras, consecuencias. ¿Es aún tiempo de remediarlo? ¿Cuáles son estos remedios y cómo afectarán a nuestras vidas?

Este artículo tiene también la pretensión de responder preguntas, pero preguntas más cercanas, más de la vida cotidiana. ¿Qué son los paños de Gualaceo? ¿Quiénes los usan? ¿Cuál es su importancia? ¿Cómo se hacen? ¿En dónde? ...

Estos intentos de respuesta no tendrán la fría precisión del artículo científico. Aparecerán más bien fundidas en mis pa-

labras, vivencias viejas y conocimientos, recuerdos, imágenes...

La primera pregunta debe ser, lógicamente: ¿Qué son los paños de Gualaceo con técnica ikat? La primera respuesta no es mía, sino de Dennis Penley:

“Cuando hablo de “paños” estoy utilizando la denominación local de una prenda de indumentaria femenina similar al “rebozo” mexicano. “Ikat” es una palabra derivada del término malayo “Mengikat” que etimológicamente significa



“amarrar” y que se utiliza hoy en día para designar a la técnica del teñido en la cual el amarrado de los hilos de la urdimbre, o de la trama, es etapa esencial antes del baño de tinte. Precisamente los adornos de un tejido se formarán del contraste entre las zonas del hilo que conservan su color original por estar amarrados con fibras impermeables y las que por no estarlo toman el color del tinte empleado.” (PENLEY, Dennis. Paños de Gualaceo, Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, CIDAP, Cuenca, 1988.)

Añado a esa precisa respuesta: y que son parte importante del traje tradicional de las denominadas cholos cuencanas.

¿Cuál fue mi primer contacto con estas prendas?

Ciertamente no lo recuerdo, pero quiero creer que debió ser muy temprano. Tengo una pequeña seguridad -esa tan chiquita que dan las visiones borrosas de la infancia, y que uno nunca llegará a saber si son recuerdos reales o imaginaciones o sueños- de que una vieja empleada de mi familia -Martina- que me quiso mucho y a quien quise mucho, tenía un paño de estos. En él seguramente me cargó algunas veces. Al menos quiero creerlo así y dejar este breve homenaje a Martina, la primera persona de la que lloré su muerte, cuando era un niño de cuatro años y a este uso tan tierno de los paños de Gualaceo: el de servir de abrazo y de protección para los niños pequeños.

Después debo haber visto muchos, sobre todo en las misas de los domingos a las que iba con mi madre a la iglesia de Santo Domingo. Debo haberlos visto, pero no me fijaba en ellos, estaban allí, portados con donaire y con orgullo, paños de fiesta o paños sencillos, pero no eran motivo de atención para el yo, niño, ni lo fueron tampoco para el yo joven... ¡Hay tantas cosas que están ante nuestra vista a las que no miramos..!

Los paños de Gualaceo se pusieron muy claros ante mi atención allá, en la década de los 80, más bien en sus inicios, cuando Claudio Malo, en ese entonces Director Técnico del Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, CIDAP, me propuso que corrigiera el estilo de lo que más tarde fue el libro antes citado, escrito por Dennis Penley.

Acepté y esa aceptación significó en mi vida un auténtico punto de giro, para utilizar la gráfica expresión que se utiliza en los guiones de cine: uno de esos momentos en los que un no o un sí nos impulsan con fuerza por caminos diferentes, nos abren o nos cierran las posibilidades de nuevas vivencias. Mi aceptación me introdujo en un mundo que estaba allí, pero que no conocía: el mundo de las artesanías y de la cultura popular, el mundo de los hombres y mujeres que viven con la habilidad de sus manos, que portan y mantienen técnicas ancestrales para producir objetos útiles y bellos que, además de su útil belleza tienen características que los hacen diferentes.

No tenía, por supuesto, ninguna idea de lo que era el ikat, pero, aparentemente,

se trataba tan solo de “...corregir el estilo...”

Cuando comencé a hacerlo, supe de inmediato que no lo lograría con mi ausencia total de conocimientos respecto de lo que es un tejido, de lo que son la trama y la urdimbre, palabras que sólo me habían sido presentadas al intentar resolver crucigramas.

Dennis Penley describía procesos: cómo se tejen los paños de Gualaceo, cómo se seleccionan los hilos de la urdimbre para lograr diferentes clases de diseños en la manta tejida, cómo se amarran los hilos, con qué, cómo se tiñen, etc. Y todos sabemos que la descripción de procesos es muy difícil de hacerla únicamente con palabras. Para probarlo, intenten describir el proceso de amarrarse los cordones de los zapatos, por ejemplo, o el procedimiento para obtener un nudo de corbata bien hecho. La dificultad se agranda si es que este intento se lo hace en un idioma que no es el propio.

Cuando leía las precisas descripciones de Penley, me di cuenta de que no podría cumplir mi trabajo: “corregir el estilo” de un escrito que trataba de temas de los que no sabía nada, o casi nada o del que tenía conocimientos errados.

Creía saber, por ejemplo, que los paños de Gualaceo se hacían en Gualaceo y eran parte esencial del traje de las denominadas “cholas cuencanas”.

Esa creencia era cierta tan solo parcialmente, porque los paños de Gualaceo no

se hacían en Gualaceo, sino muy cerca, en las localidades de Bullcay y de Bullzhún. Y no se hacían sólo allí, sino también en otras partes del Ecuador, en la provincia de Cotopaxi, por ejemplo. Y en otras partes del mundo: en el Perú, en México, aunque no se llamaran, por supuesto, “paños de Gualaceo”.

Mis primeros aprendizajes fueron bibliográficos. Aprendí qué es el ikat. Aprendí que esta técnica utilizada para obtener diseños en un tejido tenía dos primas hermanas: el batik y el plangi. Que eran muy parecidas, pero diferentes y que esta diferencia era esencial.

En el batik se trabaja en la obtención de diseños mediante el recubrimiento con cera o alguna sustancia similar y en el plangi, mediante el amarrado, pero, en ambos casos, estos procedimientos se realizan cuando la tela ya está tejida. Lo que individualiza al ikat es que los procesos de amarrando y de teñido se realizan antes de tejer. Es un proceso un poquito más mágico, por decirlo de alguna manera.

En la continuación de mis “descubrimientos bibliográficos” conocí que el paño de Gualaceo y el rebozo mexicano eran hermanos en su tecnología, pero tenían, por así decirlo, diferente alcurnia. Mientras en el Ecuador los paños se confeccionaban con humildes hilos de lana o de algodón, en México los rebozos preferían la más exótica y costosa seda. Encontrar un paño de seda ecuatoriano es difícil. Los que existen hoy, son piezas de museo o, como lo veremos más adelante, confecciones absolutamente contemporáneas realizadas por esfuerzos

conscientes de instituciones culturales como el IILA y el CIDAP.

Aprendí también, en alguno de los escritos del doctor de la Borbolla, cuya cita completa no tengo, que el rebozo mexicano y el paño de Gualaceo eran prendas que merecían un estudio más profundo. Leámoslo en sus propias palabras:

“Su elaboración y su uso no tendrían mayor importancia si no fuera por el hecho de que esta prenda muestra características muy peculiares por una parte y por otra, que no formó parte de la indumentaria indígena antes del siglo 16 ni tampoco fue traída por los españoles”

Un poco más adelante insiste:

“No existen pruebas del uso del rebo-

zo durante el siglo 16. Sin embargo Henry Hawks, comerciante inglés que visitó la nueva España entre 1568 y 1572, hablando de la mujer indígena dice que ‘se tapaba con una manta muy fina, que le cubría desde encima de la cabeza hasta media pierna. En Yucatán las llamaban tocas o chales de cabeza; eran todas blancas pero muy elaboradas y semejantes a un rebozo.’”

Y, una última afirmación del doctor de la Borbolla:

“Como no fue prenda del vestido indígena anterior a la llegada de los europeos deducimos que el rebozo mexicano y el paño ecuatoriano llegaron de algún lugar fuera del continente europeo. Como no fue prenda española ni portuguesa



deducimos que debe tener algún origen asiático, aunque no descartamos otras posibilidades.”

Por la importancia que tienen, repito las frases que he subrayado: “...muestra características muy peculiares..., no formó parte de la indumentaria indígena antes del siglo 16 ni tampoco fue traída por los españoles. Como no fue prenda española y portuguesa deducimos que debe tener algún origen asiático, aunque no descartamos otras posibilidades.”

Estas frases, muestran la importancia de esa prenda, aparentemente sencilla, los Paños de Gualaceo cuando dicen que: no fue parte de la indumentaria indígena, ni tampoco fue prenda española. ¿Qué fue entonces? ¿De dónde y cómo surgió? ¿Tiene origen asiático? ¿Cuáles podrían ser esas otras posibilidades de las que habla del Dr. de la Borbolla?

Me atrevo a sugerir una posibilidad.

Mis primeras conversaciones con los artesanos y artesanas de Bullcay y Bullzhún fueron muy parecidas a las de los niños: preguntas y más preguntas, contestadas con cordialidad y paciencia. ¿Cómo se llama ese instrumento en el que prepara los hilos? ¿Es muy cansado tejer en el telar de cintura? ¡Por favor, pudiera hacer eso más despacio para ver si logro captar cómo van pasando los hilos de la trama...!

Una de las denominaciones que llamó mi atención fue la que utilizaban para nombrar a unos hilos que se usan

para seleccionar los haces de hilos de la urdimbre: la palabra “cuenda”.

Lo primero que pensé fue que esta palabra era una deformación de la palabra “cuenta”, que parecía bastante más lógica para el proceso que esos hilos realizaban: contar hilos, cuatro pares, dos pares, etc.

Mi idea tenía una cierta base científica: Cuando estudiaba lingüística en la Universidad de Cuenca, aprendí que la “petaca”, evoluciona en “bodega”, lo que era una sencilla regla mnemotécnica para recordar que los sonidos correspondientes a las letras “p”, “t” y “k”, se transformaban respectivamente en los de la “b”, la “d” y la “g”. Creía haber descubierto un bonito y cercano ejemplo de cómo la “t” de la palabra “cuenta” se había transformado en la “d” de la palabra “cuenda”.

Pero también sabía, por mis mismos estudios, que en los lugares aislados, palabras muy antiguas siguen teniendo vigencia a causa precisamente de ese aislamiento que forma como un cerco natural para el ingreso de nuevos vocablos. Así, había podido oír en boca de personas con muy poca formación palabras como “ídem”, cuyo uso, en la actualidad sería un cultismo o, tal vez, pedantería.

Por ello antes de escribir mi primero y pronto descubrimiento consulté el diccionario de la Real Academia de la Lengua Española. En él se podía (y se puede) leer:

“**cuenda.** (Der. del lat. *computäre*, contar). **1.** f. Cordoncillo de hilos que

recoge y divide la madeja para que no se enmarañe.”

Y, las “cuendas” en las localidades de Bullcay y Bullzún tenían esa función y más. Para comprender esta afirmación es necesaria una explicación de la parte esencial del proceso de obtención de diseños en el paño de la chola cuencana.

Antes de tejer un paño, cuando el hilo es solamente hilo, las artesanas deciden en su mente lo adornos que aparecerán en el paño: si tendrá flores o pajaritos, animales, diseños geométricos, insectos o plantas...

Luego, preparan la urdimbre en el “banco” y a continuación realizan el “proceso de selección” de los hilos de la urdimbre, mediante las... “cuendas”. Van contando los hilos como ya se ha insinuado antes: cuatro pares, dos pares, etc. Y las cuendas van reteniendo a estos pares de hilos para evitar que la madeja se enmarañe, como dice la Real Academia, y para obtener, cuando se amarre y se tiña esa urdimbre, los diseños que la artesana desea que adornen su tejido. Diseños de, pajaritos, por ejemplo, que se repetirán idénticos a lo ancho de la manta tejida o diseños de figuras de espejo.

Según lo que deseen obtener, usarán diferentes procesos de selección de los hilos: “selección de eses” o “selección de rosas”.

Después, con la urdimbre totalmente seleccionada y retenida por las cuendas, procederán al amarrado de la misma con

fibras impermeables, (“cabuya ñahui”, fibras debidamente preparadas a partir de las hojas del penco -Agave americana s.p.-) en el caso de las comunidades mencionadas.

En estos dos procesos, en el de selección y en el de amarrado, radica la magia del ikat. Cuando la artesana amarra esos haces de hilos con cabuya, nosotros solamente vemos nudos de diferente tamaño, realizados a diferentes distancias y en diferentes haces. La artesana está “amarrando” –literalmente- pajaritos, plantas, insectos; alguno de los nudos posibilitarán que más tarde aparezcan las alas, el pico, el ojo de la avecita, el tallo de una planta... La artesana diseña con nudos. Dibuja con nudos. Crea figuras con nudos.

Las urdimbres amarradas pasarán a los procesos del teñido. Las partes amarradas con cabuya mantendrán el color original de los hilos, mientras en las otras –en las no amarradas- penetrará el tinte para dar a la tela colores tradicionales o contemporáneos.

Luego las dejarán secar, cortarán los nudos de cabuya y procederán a colocar las urdimbres en el telar de cintura para comenzar el proceso del tejido. Solo entonces, las “cuendas” serán retiradas. Han cumplido sus funciones.

Después vendrá el proceso del tejido que lo realizarán (casi siempre) hombres, en el tradicional telar de cintura. La trama se la apretará en cada pasada con un madero llamado “callua”. Y en cualquier libro que trate de estos temas encontraremos que en el Perú, por ejemplo, a este madero

apretador de la trama se lo denomina de igual forma.

Aparecerán el: “*pijchi*” y las “*illahuas*”, nombres quichuas que se mantienen porque las cosas no reniegan de sus nombres. Se creará el verbo “*illahuar*”.

En una ocasión, medio en broma, medio en serio, algún artesano me preguntaba: “¿Quiere que le diga cómo llamamos nosotros a los diferentes procesos o quiere que le diga en castellano?”

Preferí que me diga los nombres de las cosas tal y como ellos las nombraban

y pude oír una hermosa mezcla, un hermoso mestizaje de palabras castellanas y quichuas.

En el tejido (partes del telar y procesos) predominan los nombres quichuas: “*pijchi*”, “*illahua*”, “*callua*”... El telar de cintura es, por supuesto, precolombino.

En el proceso previo de selección y de amarrado, son palabras españolas las que designan los procesos básicos: “*banco*”, “*cuendas*”, “*amarrado*”...

Todo esto se suma a las frases del Dr. de la Borbolla respecto de los paños de Gualaceo:



“... no formó parte de la indumentaria indígena antes ... ni tampoco fue traída por los españoles....”

Y sin embargo, los paños existen. Y se producen mediante procesos complejos que tienen este “hermoso mestizaje” de denominaciones castellanas y quichuas. ¿Basta para afirmar que los paños son una auténtica prenda mestiza este mestizaje de denominaciones en los procesos que los originan? Si a esto se le suma la importancia cultural de ser usados por las “cholas” cuencanas, creo que la afirmación tiene mucho de probable.

Ahora las palabras del Dr. De la Borbolla, aquellas que decían que: *“Su elaboración y su uso no tendrían mayor importancia si no fuera por el hecho de que esta prenda muestra características muy peculiares...”* serán mejor comprendidas. Los tejidos de ikat en la zona de Gualaceo muestran uno más de esos procesos de mestizaje que nos conforman a los iberoamericanos. Mestizaje que no es solo racial, sino que afecta a cosas tan concretas como el procedimiento artesanal que estamos procurando mostrar, en el que casi se ve el cómo se aprovechó un proceso precolombino muy difundido -el tejido en telar de cintura- para montar sobre él un procedimiento seguramente traído de España a juzgar por los nombres de sus diferentes pasos y elementos, entre los que destaca, como hemos indicado, la palabra tan técnica de: “cuenda”:

Y, ¿para qué? Concluamos un poco románticamente: para obtener precisamente de este procedimiento mestizo,

una prenda mestiza: el paño de Gualaceo, el paño que usaron y que usan las cholas Cuencanas.

Quedan muchas preguntas, pero hay una muy importante: ¿Se continuarán confeccionando los paños de Gualaceo? ¿Los seguirán utilizando las cholas cuencanas como parte esencial de su traje típico, para adornarse en las misas de los domingos y en las fiestas, o para vestir de luto, para protegerse del sol, para cargar a sus hijos?

Intentar profetizar sobre el futuro de las acciones humanas es, por decirlo de una manera muy suave: ingenuo. Si la actual ciencia no puede predecir con certeza cuál será el clima de la próxima semana, por la inmensa cantidad de variables que intervienen en este fenómeno, intentar predecir el rumbo que tomarán aspectos culturales lo siento aun más difícil. Son demasiadas las variables que inciden y es muy rápido el ritmo con que cambia el mundo actual, de alguna manera interconectado por los medios de comunicación. Lo más que se puede hacer, con honestidad, es señalar algunos datos del estado en el que se encuentra esta artesanía: el tejido de los paños, con una enumeración de factores que pueden incidir en su permanencia, tanto de manera positiva como negativa.

Entre los factores más importantes que posiblemente afecten a la supervivencia de los paños de Gualaceo con técnica ikat está al fenómeno de la globalización, tanto en su aspecto económico como en el cultural.

E incluso el término “económico” engloba varios aspectos.

Está, por una parte, el hecho de que tejer un paño en un telar de cintura es un proceso que requiere de un largo tiempo, mientras que las fábricas de textiles lanzan miles de metros de tela con una facilidad asombrosa. ¿Hasta cuándo podrán los artesanos y artesanas de Bullcay y de Bulzhún competir con telares que, además de haber sido los originadores de la revolución industrial con todos sus cambios sociales subsiguientes, se han ido perfeccionando cada día más? ¿Podrán las denominadas cholitas cuencanas continuar comprando estas prendas que, por ser confeccionadas artesanalmente, tienen precios relativamente elevados?

Por otra, aparece el influjo que los problemas económicos, entre otras causas, han tenido para provocar una fuerte migración de personas de la región en cuyo centro está Gualaceo.

Esta migración ha traído, como es obvio, cambios en la forma de vestir. La globalización, en muchos casos, casi ha estandarizado las prendas de uso diario. El uso de los “jeans” y de los zapatos deportivos son muestras claras de lo que afirmo. Además creo, aunque sin datos numéricos provenientes de un trabajo científicamente realizado, (lo que podría parecer poco fiable) que hoy en día hay un menor número de personas que usan los paños, como prenda suya, como prenda de identidad. Creo que asistir a una misa dominical en iglesias en las que antes se veía a muchas mujeres usando sus paños,

nos mostrará que esta afirmación es cierta: hoy hay una clara menor presencia de “paños de Gualaceo” en las misas, al menos, en las de la ciudad. Antes, y este “antes” no se refiere a un pasado remoto, sino a un pasado relativamente cercano de pocos años, bastaba entrar a la Iglesia de San Francisco, por ejemplo, para ver la



presencia multicolor de los paños, para ver los diseños obtenidos mediante la técnica artesanal del ikat. Hoy hay menos. El dato, aunque fruto de una observación realizada sin la rigurosidad que la ciencia requiere para sus respuestas, es sintomático.

Si sólo existieran estos datos: costo, migración, cambios en el vestido, menor uso de los paños, casi, casi se podría concluir que el uso y la confección de estas prendas no tendrían mucho más tiempo de vida. Que pronto, tanto la técnica como sus objetos resultantes serían solo recuerdos en libros, en museos, tal vez en filmaciones.

Pero, no por suerte, sino por esfuerzos conscientes de personas y de instituciones, no existen solo factores negativos. Hay acciones inteligentes y positivas que tan solo enumeraré de manera rápida.

El Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, CIDAP, tiene entre una de sus finalidades la de valorizar las artesanías. Y la palabra valorizar tiene, en la vida real, al menos una doble complicación.

Por una parte se trata de que las personas que no conocemos el valor que tienen estas técnicas y estos objetos, los apreciemos por su peso de tradición, por su poder de creatividad, por su factor de identidad y; por otra, más difícil, que estas artesanías se continúen haciendo, comprando y usando, justamente porque crece el número de personas que las aprecia y, por ese aprecio, las adquiere.

El CIDAP, desde sus primeras investi-

gaciones y acciones, tuvo muy claros estos factores y supo que valorizar las artesanías no se podía reducir a la sola ponderación de su belleza o de su peso cultural.

Por el contrario, con los paños de Gualaceo, con esta prenda mestiza, ha realizado y realiza muchas acciones.

Por supuesto, ha investigado su técnica. Bástenos nombrar el completísimo libro de Dennis Penley, que procura que si alguien desea confeccionar un paño, pueda hacerlo, tan minucioso es en sus descripciones y detalles.

Ha sumado las posibilidades de los modernos métodos de diseño, con las posibilidades de esta técnica tradicional para lograr nuevas prendas de vestir para que estas telas ya no sean únicamente parte del vestido de las cholos cuencanas, sino que aparezcan en trajes femeninos contemporáneos, e incluso en prendas masculinas.

Estas nuevas aplicaciones de las telas de los paños en prendas diferentes, fueron presentadas ante la sociedad como se acostumbra hacerlo en estos casos: en desfiles de modas. Éstos fueron muchos y se realizaron en diversas ciudades del Ecuador, así como en otros países de América y del mundo. Es innegable que estas acciones dieron nuevo valor a estos tejidos, porque al ponerlos en contextos diferentes y notorios, permitían apreciar mejor esa belleza que siempre había estado allí, pero que no la habíamos mirado.

No sólo se usaron los paños en prendas de vestir. Se buscaron nuevas formas

de uso para ellos en carteras y mochilas, en cartapacios, etc. Estos objetos adquirirían, por esta acción aparentemente sencilla de incorporar una tela con los inconfundibles diseños del ikat, un valor diferente, un “sabor más nuestro”. Se requería, por supuesto, de mentes que supieran claramente discernir lo que era una aplicación válida de aquellas otras que podrían producir objetos kitsch.

Las acciones enumeradas anteriormente se refieren a dar nuevos usos a los paños ya terminados, sin intervenir en sus procesos.

Pero hubo y hay acciones que intervinieron en alguno de los procesos. Esta

intervención en los procesos en el mundo de las artesanías requiere de gran delicadeza, e inteligencia porque fácilmente se podría desvirtuar su esencia.

Las acciones que se han realizado no han afectado a los pasos importantes de la técnica, tales como la selección de hilos, el amarrado, esenciales para poder seguir hablando de “tejidos de ikat”.

Pero sí han intervenido en el proceso mismo del teñido con acciones que han buscado tanto mejorar el proceso para obtener mayor fijación de los tintes como la búsqueda de nuevos colores y combinaciones.



Con un profundo sentido ecológico, se ha trabajado con tintes naturales. Por ello, junto a hermosos tonos de café, obtenidos del solemne árbol de nogal, vemos también suaves amarillos provenientes del humilde ñachag, por poner sólo dos ejemplos.

Hoy vemos, como resultado de estos procesos, paños de colores diferentes a los que se podría denominar tradicionales, y nuevas, y a veces audaces, mezclas de colores

Actualmente hay acciones aún más importantes y que se refieren al uso de nuevos materiales para confeccionar los paños.

Entre estos esfuerzos por lograr el empleo de nuevos materiales se debe destacar, sin lugar a dudas, el que se hace con

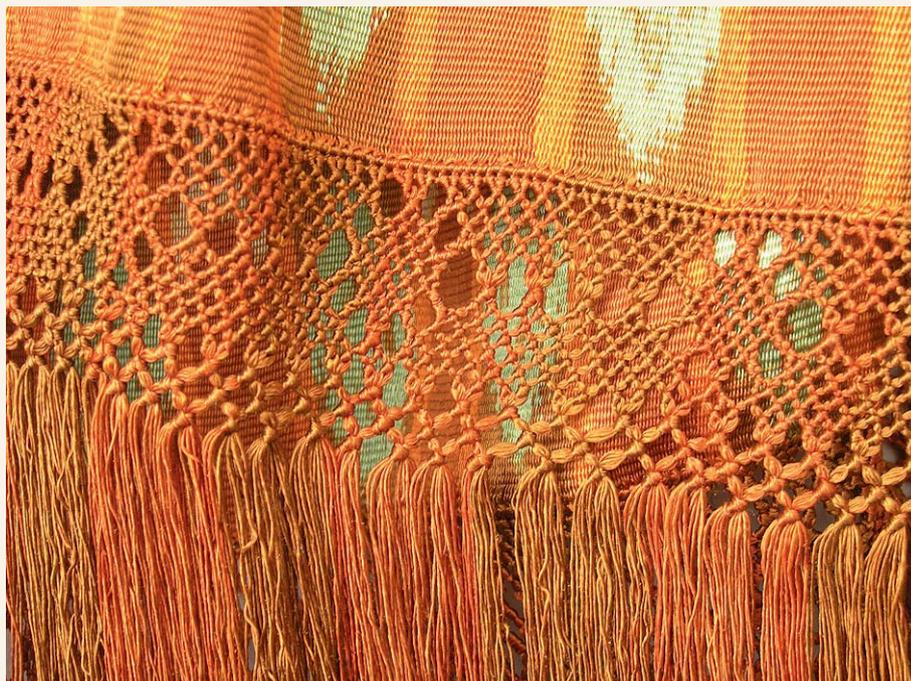
la lana de alpaca y con la seda.

Sabemos bien que los camélidos casi desaparecieron de la Sierra ecuatoriana y que en el esfuerzo de volver a tener animales que fueron característicos de nuestros paisajes hubo muchas veces que traerlos de países amigos.

Hoy se cultivan alpacas, se procesa su lana, se tejen prendas de vestir con este hilo tan apreciado.

¿Y la seda?

Para muchas personas será posiblemente una sorpresa saber que hay ya paños de Gualaceo tejidos con hilos de seda, y que ésta no proviene del lejano Oriente ni recorrió la legendaria “ruta de la seda”, sino que es seda producida en el Ecuador,



por gusanos ecuatorianos que han comido morera ecuatoriana.

Lo anterior se dice de manera fácil, pero en este caso, como en de los icebergs, las palabras solo logran mostrar un pequeño aspecto visible. Quedan por detrás, ocultos, los esfuerzos de personas y de instituciones, la transferencia de conocimientos, la adopción de técnicas, toda la complejidad de lograr que pueblos que no tenían un cultivo determinado lo adopten, todas las dificultades para que personas que no tenían ninguno de los conocimientos necesarios para el cultivo de la planta, el cuidado del

gusano y el procesamiento de la fibra, ahora sepan cómo hacerlo y lo hagan.

Los esfuerzos que han logrado paños de seda confeccionados con seda ecuatoriana, corresponden, entre otras instituciones, al Instituto Italo Latinoamericano, de la ciudad de Roma y al Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, CIDAP.

Paños de seda, paños de lana de alpaca, prendas menores, por denominarlas de alguna manera, tales como bufandas; objetos que llevan improntas de tejidos de ikat:



mochilas, carteras, bolsos... ¿son señales de que seguirán produciéndose, y comercializándose los paños de Gualaceo?

Sólo me atrevo decir que creo que seguiremos viendo los diseños tradicionales obtenidos mediante la técnica ikat en ¿paños? Espero ¿En prendas de vestir contemporáneas? Lo siento más probable. ¿En otros objetos tales como bufandas, corbatas, adornos de carteras y otras prendas de cuero y otros materiales? Lo siento muy probable también.

¿Por qué? Porque sentimos que en esos “*quindes*” y en esas flores, en esas plantas y en esos insectos, tan característicos de los paños de Gualaceo, usados por las cholitas cuencanas, hay algo nuestro, muy nuestro: Hay un elemento de identidad para estos humanos y humanas (sigue el género) de estas zonas azuayas.

No por masoquismo, sino por honestidad quiero destacar una grave carencia de este artículo: la de los nombres de los artesanos y artesanas que compartieron conmigo hace años sus conocimientos, las de los y las que siguen seleccionando, tiñendo y tejiendo. Mi alejamiento del mundo artesanal que data ya de varios años me habría hecho cometer muchas injusticias de omisión. A todos ellos, conservadores de estas técnicas complejas que produjeron una prenda de vestir mestiza, un saludo sincero.

Que sus mentes y sus manos sigan creando y recreando paños, bufandas, corbatas, chalecos, casacas... y quién sabe qué otras prendas para este mundo que se

globaliza, pero que por ello mismo, por reacción ante la creciente uniformidad, revaloriza aquello que tiene un sabor diferente, aquello que identifica a los pueblos.

Hay una omisión también de los nombres de muchas personas que trabajaron y trabajan en esta revalorización de las artesanías. Hay la omisión de los nombres de las personas que diseñaron los vestidos contemporáneos, de las que dirigieron los desfiles de modas, de las que desfilaban por las pasarelas de Cuenca, Quito, México, París...

Hay la omisión de los nombres de quienes trabajaron arduamente con nuestras plantas para obtener procesos más seguros de teñido y nuevos y novedosos colores.

Solo han aparecido pocos nombres, cuando un artículo como estos debería ser una larga enumeración de aquellos y aquellas que se dedicaron y se dedican a tejer, de aquellos y aquellas que se han dedicado y se dedican a revalorizar estos elementos nuestros de identidad. A todos ellos, mil disculpas.



Los sombreros de paja toquilla en el Ecuador

María Leonor Aguilar García
Profesora de la Universidad de Cuenca

Antecedentes

La historia de los sombreros de paja toquilla está fuertemente ligada a la historia de las provincias de Azuay y Cañar, las cuales, a finales del siglo XIX y hasta la primera mitad del XX, se convirtieron en importantes talleres manufactureros, monopolizados por un grupo de firmas exportadoras, localizadas en la ciudad de Cuenca, asociadas a casas importadoras, básicamente de Estados Unidos. A pesar de que estas dos provincias, por sus condiciones geográficas, no producen la materia prima, la manufactura de los sombreros de paja toquilla aparece, se manifiesta, consolida y mantiene, por la inmensa tradición artesanal que siempre ha caracterizado a lo que podríamos llamar la región centro sur del país, talento y habilidades innatas, que han sido reconocidas por propios y extraños incluso desde inicios de la época colonial.

Con la artesanía toquillera, igualmente las dos provincias se integran al mercado de exportación, pues si bien a mediados del siglo XIX existía la exportación de la cascarilla, materia prima básica para la producción de la quinina, medicina con la cual se combatía el paludismo, que se la exportaba por Guayaquil hacia Europa, sus montos no fueron, mayormente, significativos dentro de la economía provincial, que por ser zona de volcanismo antiguo, presentaba suelos erosionados, desgastados, en los que, con una tenencia minifundista del terreno, se practicaba una agricultura de autoconsumo o subsistencia. Con esta artesanía, Azuay y

Cañar, no únicamente ingresan al mercado internacional, sino que contribuye a que se inicie un rápido proceso de urbanismo, apareciendo grandes edificaciones de propiedad de los exportadores, en el centro de las ciudades, que contrastan con la pobreza y humildad de las viviendas de las tejedoras y en general de la gente de estratos sociales más bajos. Es una artesanía, en la que una amplia gama de individuos, a lo largo de los años han configurado patrones socio-económicos distintos de los que se dieron en la época de la colonia, en los de inicios de la República o en la época actual, por cuanto la red socio-económica estuvo dada por aspectos históricos, geográficos, humanos y comerciales diversos. Así, en la colonia se manufacturaron los sombreros, lo cual implicó un conjunto de relaciones diferentes de lo que ocurre en el país en el contexto actual, además geográficamente la costa aparece como la productora de la materia prima y la sierra como procesadora de la misma. Igualmente dentro de esta artesanía participan diversos individuos, que no sólo pertenecen a estratos sociales diversos sino que incluso son de origen étnico distinto: cholos y montubios y, como su producción está destinada a satisfacer tanto los mercados nacionales como internacionales, se involucra en el proceso otro conjunto de personas, los exportadores y los trabajadores del acabado final del sombrero, incluso éstos últimos ya dentro de los países importadores. Finalmente como la sociedad es la generadora económica de la producción, se determina el tipo

de economía existente, que puede ser de subsistencia o autoconsumo o de comercio o exportación, no siendo por lo tanto las divisas distribuidas equitativamente en los diferentes estratos sociales, pues unos son los que aportan la mano de obra, otros los que realizan la transformación de la materia prima, otros los que comercializan el producto, perros, intermediarios y comisionistas y otros los que lo exportan.

Por todo ello considero que es a partir de esta manufactura que aparece y se consolida una moderna estructura de clases sociales, la tejedera y los exportadores y entre ellos una serie de trabajadores más con características propias derivadas del proceso en mención. Y es a partir de esta artesanía que la ciudad de Cuenca y las provincias del Azuay y Cañar acceden al

mercado internacional con la exportación de estos productos, porque si bien la cascaquilla fue el primer producto que se exportó, durante el siglo XIX, no representó montos significativos ni involucró en forma masiva a la población, como lo hizo la artesanía toquillera.

Es una artesanía en la que interviene un elevado número de personas; así, la producción se inicia en la costa y el oriente ecuatoriano, en las plantaciones de la fibra, que luego de cultivadas son vendidas a los comerciantes costeños, quienes someten la materia prima a tratamiento, clasificación, maceración y embalaje, entregando a comerciantes mayoristas, encargados de “colocar” la mercancía en las ciudades de Azuay y Cañar, quienes a su vez entregan a las pajeras o revendonas de paja para



que realicen la venta al menudeo de la fibra a las tejedoras, quienes una vez tejido el sombrero, lo venden a los “perros” o “comisionistas”, que en su gran mayoría son agentes intermediarios de las casas exportadoras, hasta donde llega el producto semi-elaborado para ser entregado a otros trabajadores, generalmente vinculados a las casas exportadoras, para la realización de los procesos de acabado y de compostura del sombrero.

Surgimiento e historia de la manufactura toquillera

Señalar con precisión una fecha exacta de cuándo, cómo y por qué apareció la manufactura de los sombreros de paja toquilla, es difícil al no encontrarse material bibliográfico e histórico, que permita señalar con precisión épocas y años concretos. Pero tratando de superar estas limitaciones se irán señalando una serie de posibilidades que demuestren cómo esta manufactura ha constituido y constituye una importante actividad ocupacional de los habitantes de las provincias de Azuay y Cañar desde épocas remotas, pero que adquiere enorme consistencia y fuerza a partir de la época republicana, concretamente hacia finales del siglo XIX y sobre todo durante la primera mitad del siglo XX, en la que se convierte gracias a la exportación de los sombreros, en una importante fuente generadora de divisas para el estado ecuatoriano.

Seguramente el tejido comenzó a darse en los Períodos *Formativo y luego en el* de Integración, dentro de la Confederación Manteña, pues en diferentes

figurines hechos en piedra o en cerámica se puede observar cómo los hombres llevaban una especie de protección en la cabeza, a manera de casco, y que pueden haber sido hechos con esta materia prima, común en dichas zonas. Estos atuendos que ostentan las figuras arqueológicas encontradas en la costa ecuatoriana, hacen pensar que pudieron ser confeccionados de tela o paja, que esta última debió preferirse es obvio y lógico suponer por dos razones fundamentales: la primera porque el habiente de clima tropical por fuerza desearía cubrir su cabeza con un sombrero poco pesado, que al mismo tiempo le permitiera protegerse para que la intemperie no lo sofoque con el calor y la segunda, porque gracias a la abundancia de palmas que esa región ofrece pródigamente, disponían de la materia prima más adecuada, flexible, liviana, blanca y de fácil manejo para subsanar las urgencias del adorno o del tocado protector. Históricamente los Huancavilcas, Mantas y Caras, aborígenes que habitaban lo que hoy comprenden las provincias de Guayas y Manabí, han sido considerados como hábiles tejedores y trabajadores en el arte textil y de ellos, seguramente, heredaron estas cualidades los habitantes de dichas provincias y es así como en la época Colonial ya se destacaron como verdaderos maestros en el tejido de los sombreros de paja toquilla, tradición que se la mantiene durante la República en el que se los lleva a otras partes para que enseñen esta manufactura. Existen documentos en los que se señala al guayaquileño Damián Nájjar, quien junto con tres coprovincianos suyos introduce la artesanía toquillera en el Departamento de Moyobamba en el Perú.

En 1630 llega a las costas manabitas el criollo Don Francisco Delgado, quien admira la habilidad artesanal para tejer con un fibra, seca, larga y delgada, procedente de las hojas de un árbol, que se lo cultivaba en las zonas montañosos de la provincia, conocida con el nombre de paja, elaboraban sombreros que les servían para protegerse de las inclemencias del tiempo a más de ser un hermoso elemento decorativo, es así que comienzan a tejerse las tocas, similares a las que usaban las religiosas, empleando la mocora, que es una paja muy similar a la Carludovica Palmata (paja toquilla), recibiendo los sombreros tejidos con este material el nombre de “toquillas”, extendiéndose la costumbre de su empleo.

Esta floreciente artesanía sufrió un proceso de varias décadas y lo que se tejía era para cubrir la demanda local, nacional

o venderla a uno que otro extranjero que visitaba esos lares. Es en el año de 1837 en el que se emite un decreto prohibiéndose la exportación y comercialización de la paja toquilla, especialmente a Perú y Colombia, con lo que los tejedores manabitas se dedicaron a tejer ya en forma masiva sombreros con esta fibra. Esta manufactura se extendió a otras provincias del país y si bien según Víctor Manuel Albornoz en el Azuay se tejían sombreros desde 1835, es a partir de 1844 en que el Cabildo Cuencano ordena que se instalen dos talleres para aprender esta artesanía, contratándose al maestro Ugalde para que enseñe el oficio, para que sea fuente de ocupación de la población y como medida para superar la fuerte crisis económica que aquejaba a estas provincias australes. En 1845 Bartolomé Serrano, Corregidor de Azogues, contrata a maestros de Jipijapa y Montecristi para que difundan el tejido



toquillero, al observar que los costos que ocasionaba la compra de la materia prima y las pocas “herramientas” que se requerían eran insignificantes, comparado con el hecho de que ésta era una actividad que podía ponerse al alcance de todas las personas, sin distinción de sexos ni edades.

Poco a poco esta artesanía se fue perfeccionando por estas provincias y a finales del siglo XIX y hasta la primera mitad del XX no había localidad citadina o campesina en la que no se tejieran los sombreros de paja toquilla que empiezan a competir en calidad con los más finos de Montecristi y Jipijapa, convirtiéndose Azuay y Cañar en un verdadero callejón manufacturero. Si bien ya en 1849 se inicia la exportación de sombreros a través del puerto de Guayaquil es en las décadas de 1880 y 1890 que su demanda aumenta, pues con la construcción del canal de Panamá se difunde, entre los trabajadores el uso del sombrero, por ser un objeto adecuado y útil, tanto por las condiciones climáticas como por el trabajo que ellos realizaban. Desde Panamá se distribuía hacia el norte y a Europa, con el nombre de “Panama Hat” quedando los nombres de Jipijapa, Cuenca y Montecristi como referencia de modelo o calidad.

En los años siguientes hasta la actualidad se continúa con la artesanía de los sombreros de paja toquilla y es entre las décadas de 1943 a 1953 en las que se obtienen las cifras más elevadas de exportaciones, que si bien no se han mantenido constantes en los últimos años, aún siguen y seguirán reportando ganancias al Estado ecuatoriano.

Materia prima

La Carludovia Palmata, materia prima para la confección de los sombreros de paja toquilla, se la cultiva en las partes montañosas de la costa y el oriente ecuatoriano, en las provincias de Guayas, Manabí, Esmeraldas y en Morona Santiago. Crece en forma silvestre en los bosques tropicales de las provincias mencionadas, en los declives inferiores de la cordillera occidental, con climas cálidos y húmedos. Actualmente su producción se la circunscribe en las provincias del Guayas en Barcelona, Cadeate, Las Lomas, Valdivia, Manglaralto, Olón, Pedro Carbo, Isidro Ayora, en Manabí en las zonas de El Pile y el Aromo y en Gualaquiza en la de Morona Santiago. “Carludovica Palmata, Ruiz Et Pavon, es su nombre botánico dado en honor al rey Carlos IV y a la Reina Luisa, soberanos de España, resultante de la contracción de los nombres latinos Carolus-Carlos y Ludovica-Luisa. Pertenece a la familia de las Ciclantáceas y es nativa de la América tropical.

La paja toquilla es una planta similar al plátano, una especie de palmera sin tronco, cuyas hojas se abren en forma de abanico, que salen desde el suelo y que se hallan sostenidas por largos pecíolos cilíndricos. Se la siembra en hileras a 4 varas de distancia de ancho y largo. Si el invierno y las condiciones climáticas son buenas, comienza su producción a los dos años y medio, caso contrario su primera cosecha demora, aproximadamente unos cuatro años. Luego de la primera producción la planta va “mateando”, es decir extendiéndose o echando hijuelos

como sucede con el plátano. Los cortes comienzan cada treinta días, según la costumbre de los cultivadores, debiendo éstos realizarse siempre en igual período, se lo hace cuadra por cuadra haciendo una “repaña” (selección) de los cogollos buenos. La producción en la primera cosecha es generalmente de quinientos a mil cogollos por cuadra, dependiendo esta cantidad del aseo y del cuidado que haya tenido el productor. Los productores consideran que es importante observar las fases de la luna, que influye tanto en la calidad de la fibra como en la planta misma, afirman por ejemplo que “si le coge la creciente y/o la luna tierna”, ésta se pondrá raquítica y se morirá al efectuar el corte de cogollos. El número de cogollos que se obtenga de la planta dependerá del número de hijastros que varían según la edad de la siembra y la calidad de la papa. Cuando la cuadra está bien cuidada y alineada adecuadamente se puede alcanzar una producción de cuarenta “ochos” es decir de 4.480 cogollos.

El tubérculo de la toquilla se lo siembra una sola vez. La semilla se la obtiene en los mismos cerros, en los toquillares viejos, por lo que es indispensable que los cultivos se realicen en zonas sin cubierta vegetal, para que no se impida la proliferación de hijuelos que la planta posee. Cada planta tiene hojas anchas que alcanzan de dos a tres metros de largo. La parte exterior de la hoja es de color verde, en cambio que el centro de la misma es de color blanco marfil o blanco perla, que es de la parte de la cual se obtiene la paja para la fabricación de los sombreros

La fibra cultivada en la montaña, es procesada en los propios lugares de producción, contratando los dueños a trabajadores vecinos a las zonas de cultivo, quienes con un ripiador o gramil, eliminan la parte exterior de la fibra o sus fillos para obtener la paja, haciendo cuatro tapas de cada cogollo. Realizado el desvene se procede al cocinado y secado de la paja en cordeles al aire libre. Estas tiras delgadas se hallan adheridas al pecíolo y se involutan y enrollan hacia adentro, formándose de este modo las hebras finas y cilíndricas llamadas paja toquilla. Realizado el último proceso, el de sahumado, proceden a enviar en bultos a los comerciantes mayoristas de la sierra, quienes a su vez entregan a las pajeras o revendonas de paja para la venta al menudeo en las ciudades de las provincias de Azuay y de Cañar. La comercialización de la paja toquilla se la hace en bultos o en atados de ochos que contienen alrededor de 112 cogollos en la costa y 96 en la sierra, diferencias que se explican por la deficiencia del transporte que ocasiona el ajamiento o quebramiento de cogollos que tienen que ser eliminados. También existen otras denominaciones como la peseta, atado compuesto de 14 a 28 cogollos y el mazo que contiene de 12 a 16.

Manufactura de los sombreros

Adquiridos los cogollos por parte de las tejedoras, se comienza inmediatamente con el tejido de los sombreros, al no requerir la fibra de ningún tratamiento o procesamiento posterior. El número de cogollos que deberán comprar depende del tipo o clase del sombrero a confeccionarse. Así

para un sombrero fino se requiere de doce cogollos, diez para el grueso o corriente y ocho o nueve para el calado que resulta el más económico y rápido de manufacturarlo. Señalar el tiempo de duración de esta actividad resulta tarea difícil e infructuosa, al intercalar las tejedoras la realización de este oficio, con sus tareas cotidianas tanto domésticas como agrícolas, al constituir elementos indispensables dentro del mantenimiento de sus familias, siendo una ocupación secundaria que les permite, en cierta forma “rellenar” su exiguo presupuesto familiar.

Es ésta una artesanía que requiere de menos tiempo de aprendizaje, de menos fuerza material, de menos capital y de menos empleo de herramientas o utensilios, posibilitando que cualquier persona sin distinción de sexo e incluso edad pueda confeccionar sombreros, como

efectivamente sucedió en la época de auge toquillero, época en la que las provincias de Azuay y Cañar se convirtieron en talleres manufactureros, pero que en la actualidad más del 90% de la mano de obra pertenece al sexo femenino, que sigue realizando esta artesanía como complemento a su presupuesto familiar.

El sombrero consta de tres partes: plantilla, copa y falda. El tejido se comienza por la plantilla, que tiene una forma circular. El tejido se lo inicia con pocas pajas, con las que se elabora una especie de rosa, desde donde se forma la plantilla o coronilla, que crece a medida que se agrega en ella un mayor número de fibras, hasta dejarla concluida para descender a la copa y luego volver a expandirse, con la introducción de más enjires para la conclusión de la falda, procesos en los cuales se tiene especial cuidado de ir humedeciendo la



paja para lograr su completa flexibilidad. La habilidad manual del artesano es la que da la calidad al objeto, siendo las labores o calados que en ellos se hagan producto de su iniciativa personal. Para el tejido de la plantilla y de la falda no se requiere de instrumento alguno, no así para la copa en la que se hace indispensable el uso de la horma que es la que va a dar forma al tejido, empleando una correa o cinta, preferentemente, de cuero que permite ir apretando y templando el tejido, para darle mayor consistencia y fuerza para evitar que se vuelva flojo y sin forma. Siempre tiene al alcance de sus manos un tazón u olla de barro con agua pura o de vertiente en la que humedecen los dedos, conjuntamente con un cepillo que lo pasa sobre el tejido y las pajas, para que la fibra sea menos dura, más flexible y adquiera la forma ideal para el manipuleo y tejido del sombrero. Concluido el tejido de la falda se hace el rematado de izquierda a derecha en la sierra y de derecha a izquierda en la costa, sin cortar las pajas sobrantes. Según el número de hebras que se empleen para el tejido se hablará de sombreros pareados de dos pajas por una o chullas de una paja por una. Aquí termina la tarea artística de nuestras hábiles tejedoras, quedando el sombrero listo para que en él se efectúen los procesos últimos de acabado que implican: al azoque, lavado, sahumado, semiblichado, planchado, prensado, etc.

Procesos de acabado del sombrero

El trabajo manual de los tejedores concluye con el rematado pero sin que se corten las pajas sobrantes. Este producto

va a ser adquirido por los “comisionistas”, agentes intermediarios (reciben una comisión por este trabajo, de ahí su nombre). Se los conoce también con el nombre de “perros” y son los encargados de seleccionar y comprar los sombreros semi-elaborados, procedentes de los sectores rurales y urbanos, para revenderlos a las Casas Exportadoras encargadas de realizar los últimos procesos de acabado o compostura del sombrero, previa su exportación.

El primer proceso es el del azoque, mediante el cual se aprietan o rematan los cabos del sombrero de forma tal que el tejido no se abra y ofrezca, más tarde al usuario mayor seguridad. Es un trabajo que lo realizan personas contratadas que no pertenecen necesariamente a la nómina de empleados, lo hacen en sus casas, quienes a más de apretar el rematado cortan, ya sin temor, las pajas sobrantes. Su salario dependerá del número de docenas que entreguen semanalmente.

El segundo proceso está a cargo de los compositores que son operarios encargados de componer o preparar el sombrero azocado. Son operarios especializados en la compostura del sombrero que engloban los procesos de: lavado, desengrasado, enjuague, blanqueado, sahumado, hormado, planchado y maceteado. El lavado lo realizan en cestas de plástico o de cualquier otro material, que las sumergen en grandes tinajas. Se efectúan dos lavados, uno con agua tibia, para eliminar la grasa de los dedos de las artesanas, por espacio de doce minutos y el otro con fría por uno o dos minutos. Hoy en día este proceso se ha simplificado con la utilización de detergente que elimina

eficazmente los residuos de impurezas que contienen los sombreros.

Para la operación de blanqueado se requiere completar la producción por lo menos semanal de los sombreros para no tener desperdicios de vapor e ingredientes, que podrían incidir desfavorablemente en los costos de producción. Es en un cuarto hermético (antes cajones especiales) construido para tal efecto en el que somete a la paja o al sombrero ya terminado a vapores de azufre, para que se decolore, por un lapso entre ocho o diez horas, no pudiendo ser abierto, por ningún motivo antes del tiempo previsto. Es un paso que se lo complementa con el secado, que antes siempre se lo hacía en patios o en lugares amplios al aire libre, pero que hoy se ha simplificado este proceso al poseer muchas de las casas exportadoras secadoras de sombreros que simplifican y agilitan esta técnica, al secarlos en unos cinco o seis minutos a temperaturas aproximadas de 45° centígrados. En el sahumado, a su vez, se someten los sombreros ya blanqueados con la finalidad de fijar el color, empleándose las mismas substancias, colocándose los sombreros en angorillas o sostenes por un tiempo de ocho a diez horas, volviéndose a repetir un nuevo proceso de secado.

Una técnica más sofisticada es la del semiblichado o blanqueado químico a base de perboratos y cloratos de potasio, productos que al ser ácidos necesitan que se los mezclen con fosfatos para alcanzar el PH ideal. Ciertas casas exportadoras trabajan con PH alcalino de 10 u 11 para lograr un mejor blichado, ya que el PH de 7, que es neutro, tiene inconvenientes, pues

prolonga exageradamente el tiempo de blichado, dependiendo en última instancia, el blanqueamiento que se dé a los sombreros de los gustos y exigencias del usuario.

El hormado, planchado y maceteado son técnicas simultáneas. En el primer caso los compositores utilizan la horma, para ajustando el sombrero terminado en ella, darle la forma correcta, mientras se lo macetea o golpea con un mazo de madera, para igualar la superficie del tejido y mejorar su aspecto general. Si bien es una operación que parecería hasta cierto punto simple, se requiere de gran destreza, caso contrario puede herirse y desmejorarse el tejido por los golpes dados sin medida. Luego se pasa una plancha caliente por todo el tejido para alisarlo y que el tejido adopte la forma homogénea y fina característica de los sombreros de paja toquilla. Todos estos procesos descritos anteriormente pueden ser realizados ocasionalmente por las tejedoras, pero se vuelven imprescindibles dentro de los procesos de compostura.

Uno de los procesos que no siempre se lo lleva a cabo es el de los pasadores de paja, que lo efectúan preferentemente las mujeres, quienes tienen la responsabilidad de manejar los sombreros e ir sustituyendo pajas buenas por malas, directamente en el tejido hecho por las artesanas toquilleras, intercalando además las fibras que fuesen necesarias en los tejidos ralos.

Es necesario destacar que desde cierto punto de vista los compositores constituyen mano de obra especializada, por lo delicado y difícil de su misión, al depender de ellos la forma y calidad del sombrero futuro que

recorrerá y se distribuirá en los distintos mercados internacionales.

Las técnicas que se emplean en los sombreros tinturados son las mismas descritas en párrafos anteriores, con la peculiaridad de que después de realizado el blanqueamiento se procede al tinte. Para ello se reúne la producción semanal, colocándose los sombreros en tinas especiales, en las que previamente se han disuelto los colorantes, sumergiéndoles por lapsos de 45 minutos a una hora. Se prefiere realizar el tinte directamente en los sombreros y no en la fibra, porque en la confección del sombrero, el manejo constante y la falta de aseo, pueden causar variantes negativas en el color que inicialmente se deseó obtener.

Concluidos los procesos de composición se pasa a la clasificación final de los

sombreros, teniéndose en cuenta la calidad, forma, tamaño, clase y color de los mismos, para finalmente realizar el embalaje como paso previo a la exportación

Los sombreros que se exportan no constituyen un producto de consumo final, pues no están listos todavía para el uso, por cuanto se los exporta en forma de campanas o formas de paja toquilla y son los países importadores los que requieren de mano de obra adicional para efectuar los procesos de prensado y terminado del sombrero. El prensado significa darle forma al sombrero mediante distintas hormas según sea el modelo, es un proceso que para mermar costos sobre todo de embalaje no se lo realiza siempre, a pesar de que las casas exportadoras si están en capacidad de hacerlo y hoy en día se ha generalizado mucho los pedidos de que se envíen ya los sombreros prensados u hormados. Igual-



mente los países hacia cuyos mercados exportamos los sombreros de paja toquilla a más del proceso anterior tienen que realizar el guarnecido que puede ser parcial o completo. En el primer caso tan solo se colocará el cintillo y el tafilete interno, que generalmente es de cuero, justamente en la unión de la copa y de la falda del sombrero, para preservar el sombrero del sudor de la frente, evitando su deterioro y que se vuelva de un color amarillento. El guarnecido completo a su vez incluye el cintillo, el tafilete interno y el revoque que se lo coloca dentro del sombrero y en el cual va impresa la etiqueta de la casa exportadora o simplemente el nombre de “Panama Hat”, que hoy en día es sinónimo de calidad y no que sea un sombrero confeccionado en Panamá. Estos últimos procesos sí lo realizan las casas exportadoras, sobre todo en aquellos sombreros destinados a abastecer el consumo de los mercados internos en los que se admiran la variedad de formas, diseños, colores tanto en sombreros de hombres como de mujeres, pero no necesariamente cuando se trata de exportarlos, básicamente por las siguientes razones: 1) el elevado costo de embalaje y transporte, pues si se exportan sombreros terminados se requiere de un empaque especial, para que no se estropeen hasta llegar a su destino, empaque que deberá incluir hormas de diferentes formas, que por más que sean de material liviano, generalmente las hacen de aluminio, sí suben ostensiblemente los costos de transporte por el peso de la carga. 2) por los derechos arancelarios que son mayores cuando el producto que se exporta es un artículo o producto terminado destinado directamente al mercado y 3) por la protección que dan

a sus trabajadores y obreros los gobiernos de los países importadores quienes son los encargados de realizar los procesos de acabado del sombrero ecuatoriano de paja toquilla.

Comercialización de los sombreros de paja toquilla

Dentro de la industria toquillera un paso muy importante es la comercialización de los sombreros semi-procesados, que como se acotó en párrafos anteriores, no se lo lleva a cabo directamente del tejedor a las casas exportadoras, sino que atraviesa por una gama de intermediarios, hasta llegar a su destino final ya sea dentro del mercado nacional o internacional.

La manufactura sombrerera es una artesanía casera, perteneciente al tipo de economía abierta para el mercado externo, al mismo tiempo que es una economía libre, que se la realiza sin intervención del Estado, invirtiéndose su producto íntegramente en la satisfacción de las necesidades propias de cualquier grupo familiar. También se la puede clasificar como una economía estacionaria, que implica que el número de personas y sus necesidades individuales y sociales permanezcan siempre constantes, se la puede considerar así, porque a pesar de que el número de tejedoras, desde sus inicios hasta nuestros días se ha incrementado, sobre todo en la época de auge toquillero hacia la primera mitad del siglo XX, sus necesidades individuales y sociales han permanecido estáticas y quizás mejor se han reducido y retrocedido, producto de las condiciones propias del progreso, del

alto costo de la vida, por la competencia de sombreros tejidos en el continente asiático, elaborados a máquina y de papel, etc.

La primera comercialización que sufren los sombreros es el de las tejedoras a los revendones, conocidos en el lenguaje popular y propio de la clase con el nombre pintoresco de “perros”; de ellos se pasa a los comisionistas quienes entregan a los azocadores y luego a los compositores, para vender el sombrero en los mercados internos o a los exportadores o en su efecto directamente a estos últimos, quienes se encargan de efectuar los procesos de acabado, contratando o interviniendo otros trabajadores, hasta finalmente realizar la exportación hacia los mercados internacionales.

Los “perros” y demás personas involucradas en la comercialización, son en términos generales simples intermediarios, existentes en casi todas las industrias, que encuentran un medio de sustento en la realización de esta actividad, obteniendo ganancias sin que hayan intervenido para nada en la transformación de la materia prima. Estos intermediarios dentro de la artesanía toquillera realizan tanto la comercialización de la materia prima como de los sombreros semi-elaborados. Se los puede, hasta cierto punto calificar de indispensables dentro de esta manufactura, ante la imposibilidad que tienen las tejedoras de adquirir a los propios dueños los cogollos de paja y de entregar el producto terminado al exportador o directamente en el mercado interno, entre otras razones, por no constituir todavía el sombrero un bien u objeto final listo para su uso. El papel

que desempeñan los intermediarios antes citados es el siguiente: el “perro”, que opera en el sector rural, es un subcomisionado que compra directamente los sombreros a las tejedoras. Trabajan exclusivamente al o para el servicio de los comisionados, con dinero de éste o con capital propio. Se trasladan a las poblaciones o recorren los campos casa por casa en búsqueda de estos productos. Aprovechan, la mayoría de las veces, las necesidades apremiantes de esta clase artesanal, ofreciendo dinero adelantado por los sombreros aún no terminados o recién comenzados, en valores menores a los que se expondrían en el mercado. Su área de actividad se la circunscribe al campo, en donde hay tejedoras más necesitadas y con mayores problemas para llevar al mercado directamente los sombreros fundamentalmente por las dificultades y costos del transporte. Son personas que hasta cierto punto eran en épocas anteriores, indispensables sobre todo en aquellas poblaciones alejadas y de difícil acceso. El comisionado es a quien el “perro” entrega los sombreros recolectados y son muchos de ellos agentes encargados de las casas exportadoras, para la compra de la mercancía. Trabajan generalmente con capital propio, ganando una comisión por las entregas realizadas, siendo mayor ésta cuando más finos y mejores son los tejidos de los sombreros. Los grandes comisionados que trabajan reuniendo los sombreros tanto del campo como de la ciudad, tienen “sus perros propios” con quienes negocian exclusivamente, revendiéndoles estos últimos, todos los sombreros comprados a las tejedoras con utilidades, en ciertos casos de hasta un 40% en relación al valor que originariamente pagaron a las artesanas. A

su vez los comisionados entregan a las casas exportadoras los sombreros percibiendo ganancias de un 10 a un 15%. La venta la suelen hacer a varias casas exportadoras, según los precios que les ofrezcan, siendo dentro de las clases intermediarias, junto con los “perros”, los que trabajan sin riesgo alguno, al saber que sus ganancias dependen de la cantidad y calidad de los sombreros que siempre son apetecidos y demandados por los exportadores.

En las ferias que se realizan por lo general los días jueves, sábados y domingos en los mercados de las ciudades de Azogues, Cuenca y Biblián, por citar sólo unos ejemplos, actúan los “perros” y comisionistas con títulos que les acreditan como los únicos compradores del producto, iniciándose así la dramática lucha entre las artesanas tejedoras y los intermediarios, al defender las primeras su trabajo arduo y cansado realizado durante la semana, rogando que se les pague un precio justo y entre los segundos que regatean el precio, afirmando que la venta de estos productos ha bajado en el mercado o por el contrario, encontrado fallas e imperfecciones en el tejido, siendo ésta la realidad de la ley de la demanda y de la oferta entre nuestras tejedoras.

Los exportadores constituyen el último eslabón dentro de la venta y comercialización de estos productos. Son los encargados de realizar los procesos últimos de acabado del sombrero, entregando luego al mercado local, nacional e internacional un producto finamente acabado, que hace resaltar la habilidad de nuestras artesanas y pone muy en alto el nombre del Ecuador

como país artesanal. La exportación se la realiza básicamente a los países de Estados Unidos de Norte América, México, Brasil, Canadá, Japón, Italia, Alemania y en menor escala a otros países tanto de Europa como de América del Sur.

Productos alternativos al tejido del sombrero

Desde las décadas de los años 70 del siglo pasado la caída y disminución de los volúmenes de exportación de los sombreros de paja toquilla fue evidente y ante esta situación las hábiles y creativas artesanas de la toquilla se idearon para aprovechar al máximo los sobrantes de la fibra que por su naturaleza al ser suave y dócil para el manejo, responde idóneamente a las habilidades manuales, que mediante el tejido permite la confección de objetos finales en los que las fronteras entre lo utilitario y estético se confunden en un solo abrazo. Es cabalmente su suavidad y poco peso lo que permite servir de vestuario, pues a más de cubrir y proteger el cuerpo le sirve de adorno, cuya concepción varía de país en país y de época en época al depender en un alto porcentaje de la moda a la que siempre le ha caracterizado su veleidosidad y rapidez en sus cambios.

Comprobado está que el ser humano tiene una ilimitada dimensión estética, pues puede encontrar en los entornos naturales contenidos de belleza que motivan su espíritu y les faculta a modificar lo que espontáneamente brinda la naturaleza, elaborando objetos de diversa índole, cuya belleza refleja el espíritu del creador y se

traslada en tantos y tantos objetos finales, que servirán más tarde para el uso y deleite de los demás.

Como se señaló anteriormente a los sombreros de paja toquilla le aquejan varios problemas, pero a pesar de ello se sigue trabajando con esta fibra. En determinadas parroquias de los cantones orientales de la provincia del Azuay como Gualaceo, Chordeleg y Sígsig, se ha perfeccionado la artesanía de una serie de productos alternativos al tejido del sombrero toquillero, cabalmente para aprovechar las pajas sobrantes que al ser demasiado cortas no sirven para el tejido de los sombreros pero que encierran enorme belleza y poseen un alto contenido estético y utilitario al mismo tiempo.

Hoy en día es notoria la existencia de una enorme diversificación de productos y

objetos que son manufacturados utilizando como materia prima la Carludovica Palmata. Es una artesanía que como se indicó, aparece para evitar los desperdicios de la fibra, ya que cuando se efectúan las particiones previas al tejido del sombrero, unas resultan más cortas que las otras o porque creyeron que con esta manufactura podrían obtener una mejor remuneración económica, al aprovechar al máximo la materia prima y al ser susceptibles de elaborarlos en tiempo menor. Incluso según el decir de muchas tejedoras, es un trabajo más fácil de llevarlo a cabo y están conscientes que al existir esta diversificación de objetos, están ofreciendo al usuario final un producto totalmente terminado, que no requiere de los procesos de compostura, como ocurre en la artesanía sombrerera, en la que se hacen indispensables los mismos para su comercialización, porque una gran mayoría de las exportaciones de los sombreros



se las hace en campanas o formas de paja toquilla y son los países importadores los que realizan los últimos procesos.

Dentro de esta inmensa variedad están presentes objetos tanto utilitarios como decorativos que guardan belleza, armonía y sincronía digna de todo elogio. Se hallan combinados con maestría y perfección gamas, colores, figuras geométricas, tejidos pareados, calados, chullas, atributos que los individualizan y los convierten en únicos y exclusivos. Tanto en los comercios nacionales como extranjeros se pueden observar servilleteros, cajas de variadas formas, joyeros, lámparas, individuales, portavasos, flores, muñecas, figuras tradicionales, etc., etc.

El sombrero de paja toquilla y sus perspectivas futuras

Una vez hecho un esbozo, bastante sintético de la artesanía de los sombreros de paja toquilla, queda flotando una pregunta inquietante sobre cuáles serán las perspectivas futuras de esta importante artesanía. Indiscutiblemente que la artesanía toquillera en nuestro medio comarcano tiene visos de profunda resonancia social, pues las provincias australes se encuentran unidas férreamente a esta artesanía, no sólo por lo que sucede en la actualidad o por lo que aconteció ayer, sino principalmente por lo que podría acontecer mañana

Existe un fantasma sobre la industria de los sombreros de paja toquilla. Es el llamado “sin sombreroismo” un término usual en nuestro medio, adscrito al comercio de

la toquilla. Las épocas han hecho que la gente procure evitar el uso del sombrero y la moda que tanto significa en el campo de la actividad humana, ha desterrado la idea de que lo elegante y lo bien visto es el uso del sombrero.

Lo que antes era un ritual ineludible de cumplirlo, cuando se imponía el uso del sombrero, es hoy combatido en todos los ámbitos posibles y el vencimiento que hoy se logra margina a esta artesanía de los triunfos que tuvo ayer y que quiere seguirlos teniendo en el futuro.

Es necesario pensar en el futuro de manera seria y decidida y para ello considero que pueden implementarse dos medidas fundamentales: el hacer de la artesanía toquillera núcleo fundamental de arte y necesidad, porque en estos dos aspectos está lo esencial de su vida misma: el aspecto artístico es importante y la necesidad de tener, usar y gozar de las cosas que tienen esencia artística, es anhelo de todos los hombres de la tierra.

El artesano es hombre que ha tomado el arte de tejer, solamente como una especie de complemento a su trabajo diario al estar dedicado a un sinnúmero de actividades, pues no hacen ni tienen el trabajo con la toquilla como motivo central de su vida misma, pues los precios que se pagan no justifican la labor constante. El trabajo llena horas de ocio, días de descanso de otra actividad, instantes nocturnos en los cuales se suspende otra labor, de la que fundamentalmente se vive. Es esa la realidad del artesano que teje. Mejor están quienes comercializan el sombrero, pues

preparan el sombrero comprado al pueblo, le inyectan vida artística para exportarlo o ponerlo al servicio del mercado y no deja de ser raro entonces, que el tejedor no vive de su trabajo sino que de él viven el comerciante y el exportador. Para ello es

necesario que el Estado, conjuntamente con las entidades que se dediquen a esta labor, dicte leyes comerciales y justas que hagan posible el mantenimiento y fortalecimiento de una artesanía tan nuestra como es la de los sombreros de paja toquilla.



Bibliografía:

- ACOSTA SOLÍS, Misael. 1977. *Conferencias Fitogeográficas*. Talleres Gráficos del Instituto Geográfico Militar. Quito, Ecuador.
- AGUILAR DE TAMARIZ, María Leonor. 1988. *Tejiendo la Vida... Las artesanías de la paja toquilla en el Ecuador*. Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, CIDAP, Cuenca, Ecuador.
- ALBORNOZ, Víctor Manuel. 1949. *Cuenca y su industria de Tejido de Sombreros de Paja Toquilla*. Tip. Salesiana, Cuenca, Ecuador.
- CORDERO, Luis. 1950. *Enumeración Botánica. Provincia del Azuay y Cañar. República del Ecuador*. Afrodisio Aguado S.A. Segunda edición.
- CORDOVA, J. Carlos. 1973. *Vocabulario usado en la Industria del Tejido de Sombreros de Paja Toquilla*. Revista del Instituto Azuayo de Folklore, #5. Ed. Núcleo del Azuay de la Casa de la Cultura Ecuatoriana, Cuenca, Ecuador.
- DOMÍNGUEZ. Miguel Ernesto. 1969. *Realeza y Vasallaje del Sombrero*. Revista de la Cámara de Comercio de Cuenca. Ed. Amazonas, Cuenca Ecuador.
- DOMÍNGUEZ. Miguel Ernesto. 1991. *El Sombrero de Paja Toquilla. Historia y Economía*. Banco Central del Ecuador, Cuenca, Ecuador.
- JUNTA NACIONAL DE PLANIFICACIÓN. *Industria del Sombrero de Paja Toquilla*. Quito, Ecuador.
- MONSALVE, Pozo, Luis. 1953. *El Sombrero de Paja Toquilla*. En: Anales de la Universidad de Cuenca. Cuenca, Ecuador.



Forjando la tradición: El hierro forjado en Cuenca

Gabriela Eljuri Jaramillo
Profesora de la Universidad del Azuay

“Si se quisiera sintetizar, en una figura simbólica, la presencia de la artesanía tradicional que distingue a Cuenca de América, entre las innumerables ciudades de tipo indoespañol, habría que elegir la del forjador, que armado de un mazo contundente, golpea sobre el yunque el hierro chispeante de fuego, para volverlo un artefacto de superior belleza. Hasta hoy, se conoce con el nombre de “Barrio de las Herrerías”, a aquel en que a pesar de la modernización de su sector urbano, todavía se cuentan los minutos del día con tintineante golpetear metálico, como si fuera un reloj con vida que tuviese por puntero los esforzados brazos del herrero indomable”

Luis Cordero Crespo

La creatividad y el ingenio del ser humano lo llevó a que, en tiempos muy remotos, descubriera los metales y con ello nuevos oficios y una notable transformación en su forma de vida. Todo ese gran cambio hacia revolucionarias tecnologías y una nueva etapa histórica se da en la llamada Edad de los Metales.

El primer metal en ser conocido es el cobre. Los más antiguos vestigios de objetos elaborados con ese material datan de cuatro mil años antes de Cristo y fueron encontrados en Egipto. La aleación de cobre con estaño dio como resultado el bronce y el inicio de una etapa histórica marcada por el uso de ese metal. La Edad del Bronce se sitúa en el Neolítico, en el V milenio a.C. en Asia Menor, desde donde se extendió hasta el resto de ese continente, Egipto y Europa. En Europa coincide con la época de mayor esplendor de la civilización cretense (dos mil años a. C.).

Más adelante se descubre el hierro, hecho que significó toda una revolución tecnológica que marcaría la historia de los pueblos, de sus artes y de su economía, hasta hoy. Así en la Edad Antigua, el uso del hierro dio paso al surgimiento de grandes pueblos guerreros como los asirios que, en aquella época, efectuaron grandes conquistas territoriales. La explotación del hierro ha sido decisiva en la economía de muchos países y su aplicación ha resultado revolucionaria en la industria, al igual que en el desarrollo y en la fisonomía de los pueblos.

La Edad del Hierro tiene sus orígenes en Oriente próximo y Europa en el año 1000 a. C. En aquella época el hierro empieza a sustituir al bronce, especialmente en la elaboración de armas, debido a su mayor dureza.

En el continente americano este metal no sería conocido hasta la llegada de los españoles, tiempo en que, además de

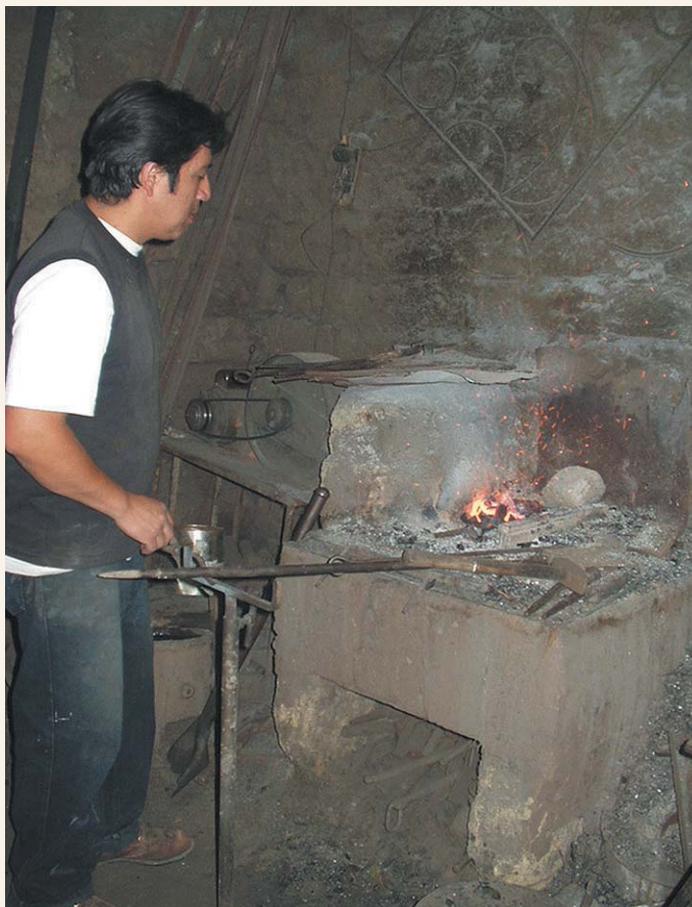
nuevos materiales, se introducen novedosas tecnologías y oficios.

El uso del hierro ha estado vinculado con la elaboración de herramientas de labranza, agrícolas, de construcción, etc. Pero además, frente al contenido simbólico y placer estético, propios del ser humano, este material ha dado forma a las más variadas manifestaciones artístico-decorativas. En los últimos siglos los avances tecnológicos en el uso de este metal posibilitaron el desarrollo de magníficos proyectos industriales, arquitectónicos y de ingeniería.

El arte de forjar el hierro consiste en

dar forma al metal con la ayuda del fuego y del martillo. Mediante la forja se pueden obtener diferentes formas sin necesidad de fundir el metal, para ello es necesario exponer la pieza de hierro a altas temperaturas en la fragua; cuando la pieza está completamente roja se la lleva al yunque, donde, a través de golpes, se va logrando la forma deseada.

En un taller de hierro forjado es indispensable la fragua, que es el fogón donde el metal será calentado para su forja. Una fragua está conformada por diferentes partes, cada una de las cuales cumple un papel específico en el proceso. Entre



los componentes de la fragua tenemos: el hogar, que es el espacio donde se produce la combustión y el hierro es calentado; la tobera, que es el conducto que lleva el aire hacia el hogar; y la chimenea, compuesta por la campana y el cañón, que es por donde se expulsa el humo.

Asociadas a la fragua, encontramos otras herramientas como la pala de chapa, que se utiliza para llevar el carbón al fuego y retirar la ceniza. El atizador, que consiste en una barra de hierro y que permite abrir el espacio donde se depositará la pieza a ser forjada; el picafuegos, elaborado también con hierro y utilizado para levantar la escoria; y un mojadador, formado por trapos que, permite rociar el fuego y manipular el combustible.

Es fundamental para el trabajo del herrero el yunque, que es una herramienta formada por un bloque de acero y utilizada por el artesano para cincelar o martillar la pieza de hierro.

En un taller de hierro forjado encontramos también una pila con agua para enfriar las piezas fraguadas. Y además de las herramientas señaladas, el herrero en su oficio utiliza herramientas para medir y trazar, tenazas, gubias, punzones, martillos, etc.

Se dice que España es uno de los países de Europa donde con mayor habilidad se trabajó el hierro forjado; concentrándose la producción mayoritariamente en la elaboración de objetos utilitario-decorativos y la rejería. La época de mayor esplendor de la rejería en ese país abarca los finales

del siglo XV y todo el siglo XVI, siendo considerado ese período como la edad de oro de la rejería española.

Por su parte, los pueblos de la América Precolombina desconocían el hierro, a pesar de que tenían un amplio conocimiento sobre el uso de otros metales como el cobre y el bronce. La explotación de los metales en América estaba asociada a la elaboración de objetos decorativos y suntuarios, mas no se tiene evidencia de su uso con finalidades técnicas.

Cuando llegan los españoles a tierras americanas traen consigo, no solo ideas, costumbres, religión e idioma, sino además nuevas técnicas y oficios. Entre los nuevos materiales y artesanías introducidas en el nuevo mundo, fue realmente revolucionaria la forja del hierro.

Cabe señalar que los oficios que llegaron con los españoles se nutrirían enormemente con las habilidades de los indígenas, quienes eran portadores de una tradición ancestral y un nivel elevado de desarrollo artístico, sobre todo en el territorio denominado por los antropólogos como la América Nuclear.

Muchos de los españoles que vinieron al continente americano eran conocedores de técnicas y oficios que fueron transplantedos a estas tierras. En España el hierro se venía utilizando desde mucho tiempo atrás y en las colonias americanas era necesaria su utilización. En el Ecuador el uso de este material se remonta a mediados del siglo XVII, época en la que, frente al desconocimiento de los yacimientos americanos,

fue necesario importar la materia prima desde Europa, de manera particular desde Vizcaya.

Recordemos que gran parte de las herramientas indispensables para las tareas agrícolas, de construcción y otras labores, son realizadas por el herrero. Cerraduras, herraduras, llaves, rejas, herramientas de labranza, candados, etc., además de elementos decorativos, eran elaborados -en ese entonces- solamente a base de hierro. De manera que la introducción de aquel oficio en las nuevas ciudades españolas era de gran importancia.

Cuando los españoles fundan en el Nuevo Mundo la ciudad de Cuenca, reparten los primeros solares tomando en cuenta las órdenes oficiales y la tradición en la conformación de las urbes, en cuanto a la utilización física, social y simbólica del espacio. Se aprecia desde el inicio una clara separación entre los territorios destinados a los indios y aquellos para los españoles.

Los pobladores de la ciudad se dedicaron a diferentes oficios, según las demandas y necesidades de quienes en estas tierras habitaban. Desde un inicio se evidencia en Cuenca una ubicación espacial



estrechamente relacionada con las diversas ramas artesanales. Así, desde épocas tempranas de la ciudad, los panaderos se ubicaron en las riberas del río Tomebamba, con la finalidad de aprovechar sus aguas para los molinos de granos; los alfareros en aquellas zonas más propicias para la obtención de las arcillas; los plateros por su parte, al ser mayoritariamente españoles, permanecieron en la parte central, en lo que hoy es la Calle Gran Colombia; y los herreros se asentaron inicialmente, según Arteaga, en los barrios de San Blas y San Sebastián, el primero paso obligado entre Quito y Lima y el segundo que contactaba a la ciudad con el Puerto de Bola y de allí, por vía marítima, con la Costa (cfr. Arteaga, 2000:155-156). Más adelante el barrio de los herreros se consolidó al Sureste de la ciudad, al igual que cuando radicaban en San Blas o San Sebastián, su ubicación era estratégica al satisfacer, con aperos, frenos, herrajes, etc., a los viajeros que llegaban y salían de la comarca. Así, la tradicional calle de las herrerías, que en el pasado formó parte del Camino Real de los Incas, existe hasta el día de hoy.

Según Pablo Estrella, a lo largo de los primeros cincuenta años del siglo XX, el barrio de la Herrerías fue transitado por los campesinos que llegaban a la ciudad, quienes “*convertían el sector en un verdadero parqueadero de caballos*” (Estrella, 1992: 54)

Los artesanos, al estar ubicados en un mismo sector, adquirieron el sentido de grupo y de unidad, cada barrio estaba caracterizado por la práctica de determinado oficio y en torno a una orden religiosa. Tal

como lo señala Iván González,

“los orfebres se agruparon alrededor del templo de Santo Domingo, (...). Las panaderas trabajaron bajo la protección del templo de Todos Santos (...). Los comerciantes de productos agrícolas realizaron sus actividades en la plaza de San Francisco (...). Los barrios de indios se organizaron alrededor de los templos de San Blas (...) y San Sebastián” (González, 1991: 22).

Siguiendo la costumbre europea, los artesanos se agruparon en gremios; éstos eran controlados por el Cabildo y cumplían la función de establecer una cooperación mutua entre los agremiados. Más tarde los gremios se asociaron para conformar las diferentes cofradías, cuya finalidad era la de rendir culto a determinado patrono o patrona o al Santísimo Sacramento.

El primer herrero del que se tiene noticia en la ciudad de Cuenca, según González, es Martín San Martín, a quien, por orden elevada al Cabildo, se le conceden veinte y cinco cuadras de tierra en Cullca, en agosto de 1579, para fijar su residencia y trabajar en su profesión (Ibid.: p. 19).

Durante la Colonia el trabajo de los herreros estuvo, básicamente en su totalidad, destinado a la elaboración de objetos utilitarios, como chapas de puerta, bisagras, aldabas, picaportes, candados y herrajes. Pero con el paso de los años, ya en la República, la economía del Azuay sufre importantes transformaciones, sobre todo debido al auge de la exportación de

la cascarilla en el siglo XIX y el boom toquillero en los primeros años del siglo XX, con ello llegan nuevas referencias estéticas. La ciudad, fuertemente marcada por la influencia francesa, iniciaría un proyecto transformador, proceso en el que los artesanos deberían acoplarse a las nuevas exigencias y demandas de la sociedad.

Dentro de ese proceso, especialmente a partir de la década de los cuarenta, se desarrolla en Cuenca una arquitectura con clara imitación de los elementos del neoclásico francés, diferentes personajes serían los protagonistas de la nueva estética cuencana, tal es el caso de Doña Hortensia Mata, dama de elevada posición social y económica, quien amasó fortuna con la exportación de la cascarilla y fue una innovadora en diferentes facetas de la urbe, de forma particular en la arquitectura;

con sus viajes a Europa y Estados Unidos, traía a la ciudad nuevas ideas, tendencias y modelos.

Las sencillas edificaciones coloniales marcadas por una forma de vida hacía afuera, en la que los corredores y portales comunicaban al habitante con el mundo de la calle, se ven sustituidas por grandes construcciones que reflejaban la forma de vida señorial de la época; majestuosos salones interiores, patios y traspatios elegantemente adecuados a la vida social de las familias cuencanas de aquellos tiempos. Como espacio de conexión con el mundo exterior, aparecen los balcones y ventanales y con ello una nueva opción de trabajo para los herreros.

Con modelos traídos desde Francia, los artesanos del hierro empiezan a forjar ventanas y barandales que, con el paso



de los años, marcarían la peculiar fisonomía del Centro Histórico de la ciudad de Cuenca.

Sin embargo, transcurrido el tiempo, frente a los productos en serie ofrecidos por la sociedad industrial, las artesanías fueron perdiendo espacio y con ello también muchos de los barrios artesanales se desintegraron, a la par que otros veían cambiar su estructura. Señala González que este proceso se intensificó durante la década de los sesenta, cuando los vientos de la modernización llegaron a la región y, entre otros cambios, los barrios debieron acoger en su seno a personas ajenas al oficio artesanal; dentro de este proceso muchos artesanos debieron desplazarse de sus sitios de origen y con ello también se vio modificado el concepto de solidaridad barrial. En el tradicional barrio de los herreros:

“Los portales para atar las cabalgaduras que requerían de herrajes, desaparecieron del barrio de las Herrerías, las fraguas confeccionadas con abobes por los propios artesanos ya no son accionadas por fuelles de cuero. Hoy, ventiladores eléctricos apoyan trabajos de metalmecánica para edificios que demandan ventanas, puertas y verjas de hierro. Algunos herreros trasladaron sus talleres al interior de sus casas para trabajar aislados, lejos de la conversación de la calle que, una vez adoquinada, no soporta cenizas” (Id.: 34)

Indica el autor más adelante, que los testimonios dan cuenta de que aunque

desaparecieron los barrios artesanales, las artesanías no lo hicieron. Los talleres artesanales continúan existiendo pero ya no determinados por la noción de barrio.

Pese a esta situación, cabe señalar que el barrio de la Herrerías continúa siendo uno de los hitos de la ciudad de Cuenca. Marcado por la presencia de talleres artesanales, donde la creatividad de los herreros da rienda suelta a su imaginación; la plaza del herrero que honra a Vulcano, dios del fuego en la mitología clásica, y la antigua Casa de Chaguarchimbana (Vado del Penco), lujosa casa de hacienda del siglo pasado, donde actualmente funciona la Fundación Paúl Rivet

Las Herrerías es uno de los pocos barrios tradicionales de la ciudad, que continúa estructurado en base a una relación comunitaria que, si bien no es tan sólida como antaño, se mantiene como testimonio de lo que fue la vida barrial de la ciudad. Los talleres continúan asociados a familias tradicionales de herreros, como Maldonado, Gallegos, Quezada, Calle, Jiménez, entre otras. Una gran devoción a la patrona del barrio mantiene la cohesión grupal en las celebraciones religiosas; siendo de estas festividades, la más importante la que se realiza el 2 de julio de cada año en honor a la “Virgen del Vergel, Patrona de los Morlacos”. De igual manera el priostazgo, la reciprocidad y la redistribución son elementos aún presentes en la participación de este barrio en el tradicional Pase del Niño Viajero, que sin lugar a dudas es una de las manifestaciones populares más importantes de la ciudad de Cuenca y para la cual los integrantes de la Calle de las Herrerías se preparan con muchos meses

de anticipación. No menos importante es la participación de “Las Herrerías” en los tradicionales concursos de Años Viejos, que año a año se llevan a cabo en la ciudad y en la que los miembros de este grupo demuestran con gran mérito su elevada habilidad y creatividad.

El oficio de los herreros ha debido, con el paso de los años y con los cambios de la sociedad, acoplarse con gran ingenio a las diversas y cambiantes necesidades de la sociedad. En los primeros años de la herrería en la ciudad, el trabajo estuvo destinado, casi exclusivamente, a la elaboración de objetos utilitarios como herrajes para los caballos, cerraduras, candados, chapas de puerta, bisagras, aldabas, picaportes, faroles y herramientas de labranza. Más tarde con nuevas necesidades en los ciudadanos y sobre todo con nuevos referentes culturales, empiezan a realizar con un gran

nivel artístico verjas, ventanas, balaustradas para cercar las plazas públicas, pasamanos y balcones.

Pero en las últimas décadas el trabajo de la herrería, al igual que muchas otras ramas artesanales, ha debido sobrevivir a los fuertes impactos de la producción industrial que, sin lugar a dudas, relega a las artesanías a un segundo plano en varios aspectos. Sin embargo, como lo señala Claudio Malo González (cfr.1990: 27 y ss.), hoy las artesanías sobreviven no como competencia a la industria, sino como alternativa a ésta, pues los consumidores de artesanías no buscan solamente satisfactores de necesidades, sino también contenidos estéticos y tradicionales.

De manera que la herrería y la artesanía en general, satisface una amplia y compleja esfera del ser humano que no



puede ser abarcada por la producción en serie de la industria, que ofrece productos, que aunque a menor costo, no son portadores de tradición. Con ello nuevas alternativas surgen para los herreros, que hoy realizan su trabajo en base a un público que busca originalidad y contenido estético en los productos. Así, los artesanos de la forja trabajan en la actualidad -además de las tradicionales cruces- mesas, espejos, faroles, candelabros y una serie de productos de carácter decorativo. A la vez que un proceso de reforzamiento de la identidad, paradójico en la era global, se evidencia en el retorno al uso de elementos de forja en la construcción y el creciente número de diseñadores que buscan combinar técnica, material, funcionalidad y forma, a partir de artesanías tradicionales como el hierro forjado.

Las cruces de hierro forjado:

“A manera de signos de cristianismo bien vivido y bien sentido, las cruces de hierro de un inconfundible negror se alzan sobre los techados, ennobleciéndoles, como si fuesen pararrayos morales destinados a evitar que las violencias ataquen los hogares que se cubren bajo el lábaro sagrado, y a bendecir y cobijar la paz permanente de esta de antaño nominada Ciudad de la Paz”.

Luis Cordero Crespo

Las hábiles manos de los artesanos herreros también dan forma a las tradicionales cruces de hierro, que, como símbolo de la cristiandad, se colocan en los techos

de las casas durante la celebración del entechado o “huasipichana”, fiesta en la que se evidencian elementos propios de la cultura andina como es el compadrazgo y, junto a este, el parentesco ritual.

El entechado o “huasipichana”, que aún se celebra en algunas partes de Cuenca y el Azuay, en voz quechua significa “barrer o limpiar la casa”. Este ritual se lo lleva a cabo cuando se ha culminado la cubierta de una vivienda, participan miembros del grupo familiar, amigos cercanos y los compadres.

Los dueños de casa nombran a los compadres y éstos a su vez deben obsequiar una cruz que será bendecida y luego, dentro de un contexto festivo, colocada en el techo de la casa. En el pasado, era costumbre que el compadre, una vez colocada la cruz, lance desde el tejado “capillos” (monedas) como símbolo de su generosidad, al tiempo que los dueños de casa ofrecían la fiesta como “uyanza”.

La cruz, como símbolo de cristiandad, llega a Cuenca con los españoles y dentro de la tarea evangelizadora se colocan en diferentes partes estratégicas de la ciudad, existiendo varias muestras hasta la actualidad, como es el caso de la Cruz del Vado, la de San Sebastián, de Todos Santos, el Vecino, entre otras. Antaño eran conocidas como “humilladeros”, ya que ante ellas se arrodillaban los viajeros, encomendándose ante la divinidad para que los protegiese en el viaje.

Las cruces –de hierro, piedra o mármol- que se colocan en los tejados

de las viviendas son símbolo de cristianidad y consideradas como protectoras del hogar.

En lo que a las cruces de hierro forjado se refiere, se realizan con diferentes alegorías. Varían desde las más sencillas hasta las más elaboradas y complejas. Una de las más tradicionales es la Cruz de la Pasión.

Según la tradición medieval, esta cruz reunía diferentes elementos de la pasión

en un conjunto denominado “Armas de Cristo”, entre estos elementos constan: el gallo, símbolo de las negaciones de Pedro, aunque en la iconografía cristiana también aparece como emblema de Cristo; en ocasiones aparece una bolsa como símbolo de la traición de Judas Iscariote, la corona de espinas que según Chevalier presenta tres aspectos principales 1. comparte no sólo los valores de la cabeza, cima del cuerpo humano, sino los valores del que sobrepasa la cabeza, un don venido de lo alto; marca el carácter trascendente

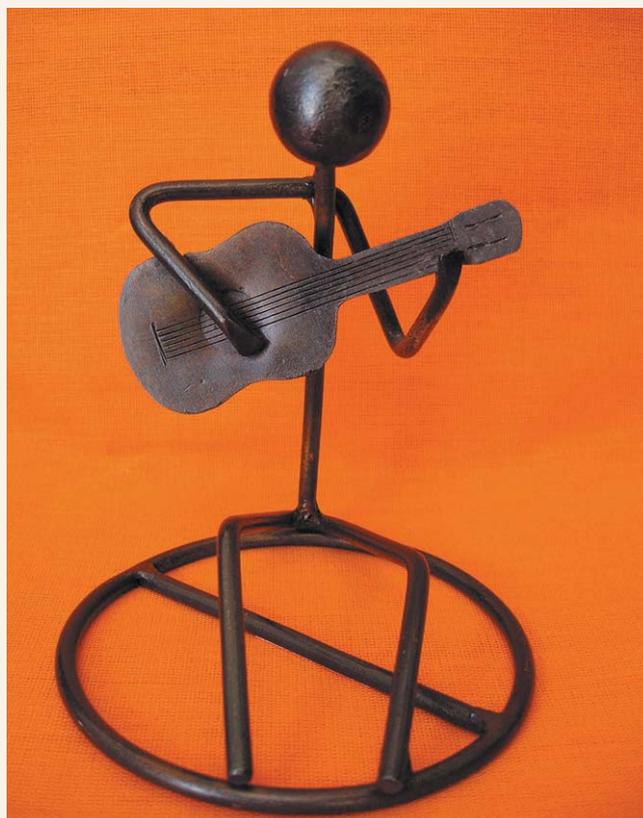


de un cumplimiento. Su forma circular indica la perfección y la participación en la naturaleza celeste, donde el círculo es el símbolo, unida a la corona es lo que está debajo de él y lo que está arriba, pero marcando los límites que separan lo terrestre de lo celeste; lo humano de lo divino: recompensa de una prueba, la corona es una promesa de vida inmortal, la naturaleza del acto heroico.(Chevalier y Gheerbrant 1982, 303); el martillo y los clavos resumen el acto mismo de la crucifixión; aparece también el cáliz, simbolizando la sangre de Cristo; la escalera y las tenazas están relacionadas con el Descendimiento de la Cruz.

Además de la cruz pasionaria, se realizan cruces con pájaros o palomas,

también con el águila bicéfala, con colibríes, con ángeles, con el toro y el torero o con diseños a manera de filigrana. Hay cruces con la figura del corazón, que al parecer es uno de los símbolos más completos de revelación de Dios. El corazón herido o en llamas, muy común en las cruces de hierro forjado, es símbolo y metáfora del amor de Cristo hacia los hombres.

Las cruces de hierro, que elegantemente se levantan sobre los techados de la comarca cuencana, dan testimonio de la validez que tiene la inclusión, por parte de la UNESCO, de las artesanías como parte del patrimonio intangible de los pueblos.



Pues si bien es verdad que la cultura inmaterial no existe aislada de la cultura material, y que lo inmaterial se plasma por lo general o siempre en lo material; sin embargo sería poco apropiado reducir la cultura popular y concretamente las artesanías al plano de la materia.

De modo que pese al carácter eminentemente tangible y material de las artesanías elaboradas en hierro forjado y de manera especial de las cruces de hierro, no se puede negar que detrás de muchas de estas manifestaciones culturales, se

encuentra todo un contenido simbólico-cultural que no es tangible. Detrás de las cruces de hierro, se encuentra toda una trama social que va más allá de la materia, que comprende contenidos simbólicos y sociales, como la lógica de la reciprocidad y el parentesco ritual. Por lo tanto la forja en hierro forma parte importante del patrimonio de nuestra ciudad; además de su alto contenido estético, del ingenio y la habilidad de los herreros, esconde detrás de sí importantes elementos propios de la tradición que sustentan y fundamentan lo tangible.



Referencias bibliográficas:

- ARTEAGA, Diego. “El Artesano en la Cuenca Colonial. 1557-1670”, Casa de la Cultura Ecuatoriana Núcleo del Azuay, CIDAP, Cuenca, 2000.
- CHEVALIER, Jean. “Dictionnaire des symboles”, Robert Laffont/Jupiter, Paris, 1982.
- CIRLOT, Juan Eduardo. “Diccionario de símbolos”, Labor, Barcelona, 1978.
- ENCALADA, Oswaldo. “Diccionario de la Artesanía Ecuatoriana”, CIDAP, Cuenca, 2003.
- ESTRELLA, Pablo. “Cuenca en el Siglo XIX. La Casa-Quinta de Chaguarchimbana”, ABYA-YALA. Fundación Paúl Rivet, Cuenca, 1992.
- GONZÁLEZ, Iván. “Cuenca: Barrios de Tierra y Fuego””, Fundación Paúl Rivet, Cuenca, 1991.
- MALO, Claudio. et. al.. “Artesanos y Diseñadores”, CIDAP, Cuenca, 1990.
- RÉAU, Louis. “Iconographie de la Bible”, Presses Universitaires de France.EAU, Paris, 1957.



Hojalateros y talabarteros, artesanos de la vida cotidiana

Ana Abad Rodas

Desde los más antiguos tiempos, la extraordinaria riqueza creativa, el ingenio y la gran habilidad manual de los hombres y mujeres de estas tierras fueron siempre causa de enorme asombro y de singular deleite entre quienes se relacionaban con ellos, como nos cuentan crónicas de diferentes épocas.

Gente conocedora de los más profundos secretos de la alquimia, de mucha sutileza en el manejo de los elementos y de la materia y de un imponderable conocimiento de la estética supieron transmutar con sutileza y finura el misterio mismo de la creación, de la recreación.

Colecciones arqueológicas, públicas y privadas, nos permiten contemplar a través de la exquisitez lograda en cada detalle de los delicados y refinados objetos, elaborados por los artesanos de los pueblos prehispánicos, su elevada capacidad y calidad artística así como la ingeniosidad de su trabajo; invaluable legado cultural en la posterior consolidación de Cuenca como centro artesanal.

Con la llegada de los españoles pronto debieron adaptarse a las nuevas y dominantes condiciones de la época y descubrir las necesidades de los ibéricos, readaptar sus conocimientos para producir aquellos objetos que precisaba la nueva población y, en poco tiempo, llegar incluso a reemplazarlos en aquellas actividades que no eran de su dominio, como el trabajo con ciertos metales como el hierro o la producción de

objetos y utensilios, hasta entonces, ajenos a sus actividades diarias.

En la sociedad colonial los oficios cubrían todas las necesidades sociales y económicas de sus habitantes.

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 notariales, data de 1682; eran los herreros, mientras tanto, quienes elaboraban determinadas piezas del menaje como peroles y cucharas para uso doméstico, quizá por la inicial falta de hojalateros en ese entonces.

La talabartería, en cambio, fue desde los primeros años coloniales uno de los oficios vinculados de manera directa con aquellas actividades ligadas a la vida económica de la ciudad y de la provincia, debido a la necesidad que tenían los españoles de fabricar monturas y aperos para sus animales de carga y de monta a más de ciertos objetos y recipientes de gran utilidad entre la naciente población cuencana.

Durante las primeras décadas de la colonia los artífices del cuero se limitaban a fabricar los aparejos para las caballerías, que debieron contar con un representativo número de animales si repasamos, que en la distribución de tierras durante la fundación de la ciudad se determinó la zona de El Ejido para pastos comunales y provisión de

leña, mientras El Regadío para el pastoreo de caballos; sitios que servían también para la distracción de los habitantes, pues en El Ejido se realizan corridas de toros y en El Regadío, Tototacocha, carreras de caballos.

Años más tarde, conforme se iba consolidando la ciudad, los artesanos del cuero empezaron a trabajar objetos como corazas, faltriqueras, bolsones de baqueta, cinchones, almofias, sombreros de cuero y sombreroeras, quitasoles, tahalfes de baqueta y badanilla decorados con repujado, con cincelado, bordados o a través de diseños pintados.

Si bien es cierto que al inicio de la colonia, debido al deseo obsesivo por encontrar oro, los españoles repudiaban el cobre, pronto este material comenzó a tener importancia en la elaboración de enseres domésticos, recipientes y pailas destinadas a la producción de melaza, azú-

car, así como para alambiques, campanas y objetos empleados en la refinación de la plata.

Estos artífices estuvieron en condiciones de colocar calces en herramientas, remendar candeleros, enseres de cocina, bacinillas o realizar ciertos trabajos como colocar en un escopeta de Gabriel del Carpio, en 1656, “una caja y llave y, aliñarla” 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.

En ese entonces, cuando la explotación minera, principal objetivo de los primeros habitantes de Cuenca, no prosperó en nuestra región, la ganadería se convirtió en la alternativa económica principal de los pobladores, luego de que en la conquista se produjera una rápida adaptación en



estas tierras para el ganado vacuno, ovino, porcino, equino.

El trabajo de los maestros talabarteros era de vital importancia para el desarrollo de las actividades comerciales, ganaderas y de transporte que se generaban en torno a todo el antiguo territorio del Corregimiento de Cuenca.

Fue quizás la abundancia de materia prima en la región así como el paulatino incremento en las necesidades de transporte y de carga de la población, asentada en el Corregimiento de Cuenca, la que posibilitó el auge del trabajo de curtidores, zurra-dores, silleros, petaqueros y zapateros, y afianzara oficios de importancia como el de los arrieros.

El trabajo de talabarteros y hojalateros se encuentra presente a lo largo de nuestra historia como expresión no solo de la natural capacidad creativa de los artífices de esta región sino, además, de la serie de cambios y transformaciones que como sociedad y como colectividad vivimos desde aquellos tiempos, cuando a diario las talabarterías recibían encargos en grandes cantidades para la confección de monturas y aperos, así también en las hojalaterías para la fabricación de enseres destinados a labores agropecuarias, elementos para la construcción o para hacer utensilios de uso doméstico, de utilidad cotidiana.

Desde inicios de la vida republicana a la primera mitad 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 de aislamiento vial, razón por la cual el trabajo de los arrieros fue fundamental hasta la década de los años sesenta.

Todo aquello que entraba o salía de Cuenca se colocaba en animales de carga y no fueron pocas las ocasiones en que se trasladaron pesadas bultos en las espaldas de indígenas pues “resultaba menos graves que a lomo de bestia”.

Así se transportaron grandes masas de hierro en forma de molinos, trapiches, máquinas y cables, lámparas de salón, quinqués y mecheros de aceite, faroles y linternas de carburo, planchas de latón y mármoles destinados a las edificaciones de la nueva clase social que nació a raíz de la exportación de sombreros de paja toquilla.

Los principales oficios que, según Octavio Cordero Palacios, se desarrollaron en la ciudad a principios del siglo XX fueron la ebanistería, cerrajería, sastrería, talabartería, zapatería y la joyería.

La existencia de un significativo número de talabarterías en nuestra ciudad hasta mediados del siglo pasado, da cuenta de la indiscutible importancia de este oficio en una región como la nuestra, donde sus pobladores tuvieron siempre una estrecha relación con la zona rural y el desarrollo de las actividades agropecuarias, como nos cuenta don Manuel Arévalo Gallegos artesano talabartero, con más de setenta años en el oficio:

“Cuando comencé con mi tío y después cuando ya era oficial había bastantes maestros talabarteros. La calle que ahora es la Presidente Córdova, desde la Tarqui hasta la Benigno Malo, de frente a frente había talabarteros; toditos tenían bastantes obras, los clientes venían del campo, de otras partes, compraban cualquier cosita, teníamos trabajo”.

De igual manera, el trabajo de los hojalateros era de gran utilidad; su mercado se extendía a pueblos de toda la región austral. La producción de las hojalaterías estaba destinada a realizar enseres para labores agropecuarias, para la casa, para

la construcción y en grandes cantidades candeleros, palmatorias para cinco o diez velas, candiles y mecheros, braceros para varias ceras, lámparas rodeadas de vidrio para proteger la llama del viento.

Objetos que no sólo servían para el alumbrado público y eran piezas de primera necesidad durante la noche para el desarrollo de las cotidianas actividades de la familia así también para mantener su vida social a más de ser utensilios de suma importancia en los ritos y costumbres religiosas de los cuencanos, como señala don Ángel Quinde, uno de los pocos maestros hojalateros con más de cincuenta años en el oficio:



“Por docenas, por cientos, por gruesas se hacían los candiles; se llevaba a Loja para la fiesta de la Virgen del Cisne. En baldes lo mismo, se llevaba por ternos; cada terno era un grupo de cinco baldes desde litro, medio galón, galón, dos galones y tres galones: cinco portes de baldes que iban colocados en el más grande, uno adentro del otro. En esa época se entregaba diez o veinte ternos a la vez”.

La hojalatería y la talabartería al ser oficios artesanales cuya producción estaba destinada a labores agrícolas, ganaderas y a la elaboración de enseres de la casa, no vieron disminuir sus niveles de producción por la crisis mundial que entonces se vivía, pues su mercado era local y regional.

Aunque el aislamiento entre Guayaquil y Quito fue superado entre la segunda mitad del siglo XIX y comienzos del XX gracias a la construcción del ferrocarril y de carreteras, no sucedió igual con nuestra región cuya calamitosa situación vial continúa siendo una constante en la historia de la provincia y de toda la región austral.

Ante este panorama, el oficio de los arrieros continuó siendo imprescindible para la provincia y la región hasta algo más allá de la segunda mitad del siglo XX; actividad que, además, fue siempre muy rentable y estuvo siempre vinculada al trabajo de las talabarterías, pues el intercambio comercial y el tránsito de personas hacia otras regiones, dependían de esta actividad y, por tanto, era primordial contar con monturas y aperos que brindaran la más razonable y posible comodidad a los viajeros; de igual manera, con aquellas maletas y petacas de

suela que aseguraban la integridad de la carga que transportaban.

De esta época, tenemos noticias del trabajo de los talleres de talabarteros como don Eusebio Bermeo, Juan Miguel Gallegos, Alberto Barrera, Manuel Astudillo, Vicente Andrade, Carlos Domínguez, Rafael Álvarez, así como de los hermanos Luis y David Gualicela como referente de buena calidad en la elaboración de productos de talabartería.

Durante la primera mitad del siglo XX los talleres de los talabarteros continuaban siendo visitados de manera asidua por quienes requerían de sus servicios, pues la producción agropecuaria tanto de Azuay como de Cañar seguía destinada al consumo interno de la población de estas provincias y, por tanto, el empleo de caballos y mulas, con sus respectivos aperos, dentro del trabajo de haciendas y parcelas de mediana extensión, era imprescindible.

De allí que la tradicional producción de las talabarterías sean monturas y aperos para los caballos y los animales de carga, productos de enorme utilidad y altísima calidad, trabajados con repujados de delicada factura como nos cuenta la única mujer talabartera que hay en nuestra provincia, doña Mercedes Cando, oriunda de Cañar.

“Se hacían varios tipos de monturas: la ordinaria que era la que montaba el chagra, la modelo americano, la de Machachi, las de paseo usaban los blancos, las de vaquería los peones para lacear al ganado... Eso era bastante, ahora con el carro y con que han abierto carreteras se ha perdido trabajo.

En tiempos de mi papá, por ejemplo, se hacían monturas diferentes para las mujeres, las vi pero yo nunca hice una; para esas sillas los fustes eran con dos cachos, nosotros decíamos que eran con curvas, dicen que las mujeres sabían montar de lado; eran monturas de gancho”.

No existen referencias mayores, desde la década de los treinta hasta los años sesenta, en cuanto a la producción de las hojalaterías. Son tan sólo testimonios los que nos permiten tener noticias del trabajo de los artesanos hojalateros, quienes a más de dedicarse a la elaboración de su producción tradicional tuvieron gran demanda de tinas para bañarse, lavacaras para lavar ropa, baldes en forma de cono, recipientes para guardar alimentos y granos, etc. como nos señala don Miguel Durán:

“Fui a trabajar en Guayaquil con el maestro Daniel Feicán, oriundo de Gualaico. 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. En ese entonces, hubo mucha demanda en la costa de baldes conos, tinas para los bebés o para lavar ropa; en este taller trabajábamos más de treinta personas. Viajé a Guayaquil porque mientras ganaba en Cuenca treinta sucres por semana, allá ganaba treinta diarios; luego ya se llegó incluso a trabajar botiquines para los baños...”.

Hasta finales de los setenta, aún podíamos encontrar en las calles de la ciudad a artesanos hojalateros que, con un balde acondicionado como fragua y con su cajoncito de herramientas, pregonaban su oficio y se dedicaban a tapar huecos y

quebrantos de ollas, lavacaras, bacinillas, sartenes, jarros, cafeteras, etc.

Es interesante recordar que Cuenca, entre 1950 y 1975, experimenta un crecimiento inusitado tanto en sus límites urbanos como en el número de sus habitantes. Durante este período, estos cambios determinaron la dotación de infraestructura como construcción de alcantarillados, instalación de telefonía automática, pavi-



mentación y en especial la integración vial de la provincia mediante la Panamericana Norte y la construcción de carreteras hacia el Oriente.

El paulatino ingreso de automotores así como el mantenimiento y la apertura de nuevas vías y caminos fueron relegando la función que tenían los animales de monta y de carga en la vida de la colectividad; su presencia se vio limitada a ciertos espacios productivos y a servir como medios de transporte tan sólo en ciertas zonas rurales de la provincia.

Sin duda, la historia de la hojalatería y de la talabartería es la memoria y el recuento del esfuerzo, de la creatividad, del empeño y la tenacidad con la que sus artífices enfrentaron no sólo las crisis económicas vividas por nuestro país sino, además, aquellas producidas por la introducción al mercado de objetos elaborados por la industria.

La hojalatería vio disminuida su producción por la comercialización en nuestro medio de objetos elaborados con materiales como hierro enlozado, plástico, tool, aluminio y acero, materiales que determinaron, cada uno en su momento, cambios significativos en los niveles de producción de las hojalaterías.

Mientras la talabartería, oficio cuya producción gira en torno a la fabricación de objetos elaborados sobre todo con suela y con cuero, desde hace algo más de dos décadas, comenzó a utilizar ciertos materiales sintéticos en reemplazo de la lana de borrego, del algodón para los rellenos

de las monturas y de los tejidos de lana; en la actualidad, podemos encontrar en las talabarterías toda clase de aperos para caballos así como correas, collares y bozales para perros, hechos con material nylon.

Los acelerados avances tecnológicos experimentados desde la segunda mitad del siglo pasado, la urbanización de los poblados, el relativo mejoramiento en las vías de comunicación, la introducción al mercado nacional de productos elaborados con materiales sintéticos así como el continuo proceso migratorio de nuestra población determinaron que fueran cada vez menos las talabarterías y las hojalaterías existentes en nuestro medio y muy pocos los maestros artesanos, los oficiales y aprendices en estos oficios artesanales.

Los hojalateros y talabarteros, la mayoría artesanos en edad adulta, que aún mantienen sus talleres recuerdan que quien aspiraba a aprender un oficio o un arte debía ingresar en calidad de aprendiz canjeando su trabajo por los conocimientos adquiridos de manera directa mientras trabajaba bajo la supervisión de maestros y oficiales, sin recibir paga alguna, como sucedió con don Julio Muñoz, dirigente por varios períodos del Gremio de Hojalateros del Azuay:

“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 por el dinero sino la necesidad era aprender el oficio; a los tres años que yo estuve en el taller, me

empezaron a pagar tres sucres a la semana”.

Era común que el proceso de aprendizaje de oficios como la Talabartería y la Hojalatería comenzara desde muy tempranas edades; al ingresar a los talleres, los aprendices realizaban al principio actividades relacionadas con tareas que les irían dando destreza y experiencia en el manejo de los materiales y de las herramientas.

Era tal la producción de las hojalaterías y talabarterías que al menos había de tres a cuatro aprendices y uno o dos oficiales y tan sólo cuando habían demostrado poseer aptitudes y haber incorporado conocimientos y técnicas ascendían a oficiales y era entonces cuando muchos de ellos decidían poner su propio local.

Sin duda, la hojalatería y la talabartería, como toda artesanía, proyectan 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 tenaz influencia de la sociedad de consumo en un mundo globalizado como el nuestro a más de la dolarización de nuestro país, determinaron cambios radicales en nuestra conducta social y, por tanto, en nuestros hábitos y costumbres de consumo, que afectan, sin duda, a la hojalatería y a la talabartería.

Los clientes de los hojalateros ya no necesitan tostar café o pasarlo en la bolsa; el aceite y la manteca vienen en su propio

tarro plástico, el pan ya no se hace en casa, los enseres de teflón sustituyen a los sartenes y a las pailas. Los productos plásticos, mucho más baratos, disminuyeron el consumo de baldes, tinas y lavacaros de hojalata en la Costa, donde la durabilidad de la hojalata es limitada por los procesos de oxidación.

De igual manera, son contados los artesanos talabarteros que ejercen su oficio en nuestra ciudad. En la zona urbana de Cuenca apenas hemos encontrado siete talabarteros y asistimos al lamentable cierre de una de las talabarterías más conocidas como fue “El Gran Chaparral” de don Alberto Barrera, a cargo de su sobrino, Leonardo Rodríguez, en sus últimos años:

“Se vendía hasta media docena mensual de monturas, ahora usted produce una montura y se vende una a los seis meses por eso se hace a pedido. Ya no hay demanda por la migración y porque se ha facilitado muchísimo el transporte; antes para ir a los cerros, a las vaqueadas, cogían obligados o bien el mular o bien el caballo, pero ahora es más económico, me decía un cliente, comprar una moto”.

Frente a esta situación, tanto la talabartería como la hojalatería son oficios artesanales que se encuentran en medio de un muy interesante proceso de recreación, que podríamos entenderlo como una fascinante y creativa reacción natural de supervivencia para superar su aparente afuncionalidad y su desarticulación en el entramado económico actual.

Con mucho ingenio y creatividad, tanto hojalateros como talabarteros, se encuentran respondiendo a los desafíos que significan los nuevos requerimientos de la comunidad.

No es extraño encontrar hojalaterías donde se fabrican tapas para carburadores o para radiadores de camiones, cantarillas adaptadas como “vaporeras” para sauna, campanas para cocinas, parrillas para estufas, ahumadores para los avicultores, braseros para mantener la comida caliente de acuerdo a la forma del plato, etc. Hace apenas unos años, cuando aparecieron las cadenas de locales de pollos asados, comenzaron a hacer unos baldes en forma cónica, largos, no muy anchos, sin asientos que sirven para matar pollos como nos describe doña Gloria Quizhphe:

“Se agarra a la avecita por las patas y se la mete el balde y, luego que

sacan su cabeza por el agujero se les pasa el cuchillo; sufren menos, no se lastiman sus alas, no se daña la carne, es más rápido, salpica menos sangre...”

El mercado para la producción tradicional de la talabartería, monturas y aperos para animales de monta y de carga, está reducido en la actualidad a un pequeño círculo de propietarios de haciendas de cierta extensión, al desarrollo de actividades deportivas o al eco turismo.

La demanda de ciertos objetos que salen de la tradicional producción de las talabarterías y que expresan las nuevas necesidades de la sociedad contemporánea les está permitiendo, a los pocos maestros talabarteros de la ciudad “salir adelante”, pues a más de las ya limitadas actividades ganaderas y agrícolas, que aún requieren del trabajo tradicional de las talabarterías,



deportes como el polo, la equitación en sus diferentes modalidades, tiro de arco y flecha así como programas de ecoturismo ocupan en la actualidad la mano de obra de los talabarteros.

Asimismo, no deja de ser importante la producción de las talabarterías de objetos como bolsos para herramientas, cinturones de seguridad, estuches para armas de fuego, vainas para cuchillos, machetes, navajas que son pedidos frecuentes de empresas públicas y privadas para dotar a sus trabajadores de elementos para sus labores.

Conocedores de las virtudes de la materia prima con la que trabajan, estos artífices manejan el dibujo, el dibujo técnico, el cálculo matemático y el diseño con tanta naturalidad que les permite manipular la suela o la hojalata con mucha facilidad.

Resulta extraordinario mirar a talabarteros y hojalateros la suavidad con que toman el cuchillo o las tijeras y los deslizan sobre los trazos, que con anterioridad realizan sobre los materiales; la delicadeza con que los talabarteros hablan de las virtudes de la suela, del cuero, de la forma de prepararla, de tratarla, de conocerla para extraer de ella de la mejor manera posible todas sus más selectas virtudes; del cuidado y la atención que ponen en su trabajo los hojalateros que nos muestra el orgullo y la gratitud que sienten cuando toman en sus manos la hojalata y sienten su imponderable maleabilidad que les permite conjugar las más singulares necesidades de sus clientes.

Pero, además, ingresar a las hoja-

latería o a las talabarterías, como sucede en general con cualquier taller artesanal, permite descubrir que a través de los oficios artesanales se pueden observar y estudiar una serie de gestos y expresiones que se producen durante la elaboración de los productos, la gran mayoría de ellos, respuestas de su memoria corporal ante cada uno de los momentos que conforman los distintos procesos productivos.

La firme aunque suave naturalidad en los movimientos de las manos, de los brazos, del cuerpo de estos artesanos en los procesos de producción de sus talleres nos remonta a tiempos cuando los dioses enternecidos por el resultado de su propia creación, nos dieron la posibilidad de jugar a ser ellos. Son en esos instantes cuando todo su conocimiento, su instinto y todos los sentidos de estos artesanos confluyen para determinar las líneas, las formas, los cuerpos, los volúmenes, como nos dice Juan Gutiérrez mientras con inmensa calidez nos habla de la pasión que en él despierta su trabajo:

“Las manos son como nuestra alma, imposible trabajar con guantes, es necesario sentir la textura, el calor, las curvas, el grosor del material, el golpe, la vibración. 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 resplandece el cobre al contacto con el fuego para saber si es tiempo de comenzar o no a ondear la pieza”.

Como en todo taller artesanal, en las hojalaterías y en las talabarterías el trabajo comienza desde tempranas horas de la mañana hasta las seis o siete de la noche, muchos no cierran al medio día. Atienden de lunes a sábado hasta medio día, pues no dejan de estar a la espera de clientes que “salen a Cuenca” desde comunidades, parroquias y cantones de la provincia, por ser día de feria.

Casi siempre son talleres de dimensiones pequeñas, divididos en dos zonas por muebles destinados a la exhibición de sus productos: la frontal que casi siempre da a la calle y es allí el espacio de trabajo y la parte posterior, que sirve como bodega de los objetos elaborados así como para guardar materiales.

En pocas hojalaterías existen mesas para realizar los trazos sobre la hojalata, pues en todas las demás emplean el piso para hacer sus mediciones y sus trazos; mientras, un mueble ancho de madera resistente, con espaciosos cajones en donde guardan casi todas las herramientas, es la mesa de trabajo de los talabarteros.

Los talabarteros tienen siempre sobre esta mesa una lavacara con agua y un trozo de trapo o guaype, para preparar y suavizar el material, una tabla de madera dura sobre la que se corta la suela así como un pequeño yunque.

Un especial y acogedor ambiente se vive en las talabarterías donde el aroma que desprende la suela mojada, el sonido del bruñidor al contacto con la suela, la agradable sensación que provoca mirar

con qué aparente suavidad se desliza el cuchillo para desagarrar la suela, el rítmico crepitar de la máquina reparadora y el trato siempre amable de los talabarteros hacen, sin duda, de estos talleres, espacios con espíritu y personalidad, donde se aprecia con facilidad el continuo movimiento creativo que se reproduce en conjunción con el ingenio y con la extraordinaria habilidad de los talabarteros.

Mientras en las hojalaterías la presencia constante del fuego, que se prende apenas abren las puertas de sus talleres, el continuo siseo que produce el roce y la manipulación de la hojalata o zinc, el permanente y continuo sonido del golpe de martillos y mazos otorgan un cálido ambiente de trabajo a las hojalaterías

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 hacer los acabados. Sin embargo, los detalles en cada momento de este proceso requieren de singular atención, paciencia y cuidado, pues es allí donde se aprecia el arte, el ingenio, la habilidad y los conocimientos de sus artífices.

De igual manera, desde el instante en que los artesanos talabarteros seleccionan y escogen la suela con la que van a trabajar hasta cuando entregan la obra a los clientes, la atención y el extremo cuidado que ponen en cada una de las fases que conforman el proceso productivo de la talabartería es actitud natural entre estos artesanos.

El proceso de producción de un objeto elaborado por los talabarteros atraviesa cuatro momentos fundamentales: preparación y curado del material; manipulación del material: medición, trazado y corte; elaboración de las partes del objeto: bruñido, modelado, repujado, armado cosido; y, acabados.

La experiencia de trabajo que tienen hojalateros como talabarteros les permite establecer mecanismos de producción destinados a obtener el mayor rendimiento posible tanto del material empleado como del tiempo de trabajo.

Las hojalaterías en Cuenca se encuentran en distintos barrios y sectores: la

mayoría en el Centro Histórico, otros más en la zona sur de la ciudad, algunos en el barrio de El Vecino aunque un buen número de ellos están dispersos en la ciudad.

En casi todos los talleres se elaboran utensilios para labores agrícolas, ganaderas, avícolas así ciertos enseres de casa. En tres talleres se producen juguetes de hojalata y, tan sólo dos artesanos están dedicados al trabajo en repujado en hojalata y en hacer objetos de adorno como espejos y faroles.

En la actualidad existen tan solo siete maestros talabarteros que ejercen el fino arte del trabajo del cuero y la suela en Cuenca; casi todos tienen sus talleres en



el Centro Histórico. Si bien su producción tradicional se dirige a la fabricación de monturas y aperos para caballos, es notorio que cada vez son menos los pedidos que se realizan para hacer estos objetos y es la reactivación de ciertas ocupaciones deportivas y sociales las que están llevando a sostener la producción y por ende la actividad económica de las talabarterías.

Si nos remontamos hasta aquellos años cuando en Cuenca había talabarterías ubicadas una junto a otra, en las dos aceras de la Presidente Córdova, en la cuadra comprendida entre General Torres y Tarqui y que los maestros talabarteros contaban con el apoyo de oficiales y aprendices podemos decir que la talabartería es un oficio artesanal que vive una franca e innegable crisis de supervivencia.

Asimismo, aunque en escala menor, un número significativo de artesanos hojalateros expresa su desolación y desesperan-

za ante la crisis económica actual que llevó a muchos de ellos a migrar o a cambiar de oficio. Y aunque son contados los talleres de hojalatería en nuestra ciudad, sin embargo cada uno de ellos mantiene vínculos con sectores poblacionales que aún requieren del concurso de estos artífices para elaborar objetos de su tradicional producción como aquellos objetos que tan solo la habilidad y el ingenio de los maestros hojalateros pueden resolver y que la producción en serie o no las fabrica o resulta demasiado caras.

Algunos artesanos hojalateros y talabarteros consideran que estos oficios, a pesar de que los niveles de su tradicional producción hayan disminuido, no desaparecerán, pues señalan que es indiscutible la funcionalidad que tiene entre nosotros un oficio como la hojalatería y la talabartería, a pesar de las pocas ganancias que les deja a sus artífices.





Bordado

Hilos que hilvanan la tradición

Genoveva Malo
Profesora de la Universidad del Azuay

En la manufactura textil, las fibras e hilos, como elementos generadores de un tejido, son a la vez materia prima que estructura, que da consistencia y forma; y son también material para el acabado, el adorno en forma de texturas y relieves con efectos multicolores.

La consistencia y estructura de una tela está dada por el entramado de sus hilos verticales (urdimbre) y horizontales (trama) cuando hablamos del tejido en telar; por el entrelazamiento de fibras, en los tejidos fuera del telar y por el compactado o apelmazado en los fieltros. Los diversos efectos producidos son así, parte de la estructura propia del tejido y se logran en la variedad de cruces posibles y efectos producidos por la fibra, por el color, la textura, calidad, origen y tipo de hilo.

En el caso del bordado, el hilo ya no busca más una estructuración de tejido, sino la finalidad y el efecto es el adorno. En sentido estricto, lo entendemos como una forma de embellecimiento textil que lleva el arte de la costura al adorno; es utilizar el hilo no solamente para entrelazar o juntar, sino para ornamentar y producir formas; es cruzar la tela con un nuevo hilo y modificarla en busca de una nueva expresión. El bordado permite, con mayor facilidad y a diferencia de la estructura ortogonal del tejido en telar, una elaboración de formas casi sin límites, líneas y formas curvas, ondulantes, angulosas y de relieve.

Para bordar hace falta introducir nuevos hilos de un lado a otro de la tela, con el fin de “dibujar” con ellos diversas figuras; para el efecto se usan agujas e hilos que son en general de seda, algodón, lana, plata y oro que pueden complementarse con el ensartado de piezas decorativas pequeñas como canutillos, chaquiras, lentejuelas metálicas, mullos o perlas. Las variaciones posibles que se logran con la forma de atravesar y dirigir las agujas y combinar los hilos es infinita.

Al bordado se lo conoce como una de las formas de ornamentación textil más difundida en todo el mundo, una forma de embellecimiento de la tela, siendo lo que prevalece, la expresión. Expresión que en el caso de la cultura popular está cargada del espíritu y riqueza de un pueblo, habilidades y secretos transmitidos por generaciones y construidas junto a la historia y la cultura de una región, entre lo programado y lo espontáneo, entre la tradición y la vivencia cotidiana.

Se ha dicho que la historia también puede leerse en los textiles y bordados de un pueblo; los diversos motivos, colores y texturas de carácter fitomorfo, antropomorfo, zoomorfo, así como escenas de la vida cotidiana dibujadas con hilos sobre el tejido, dan cuenta de la vida casi de la misma manera que un texto escrito.

Más allá de ser tradicional, el bordado como arte popular expresa en sí mismo parte

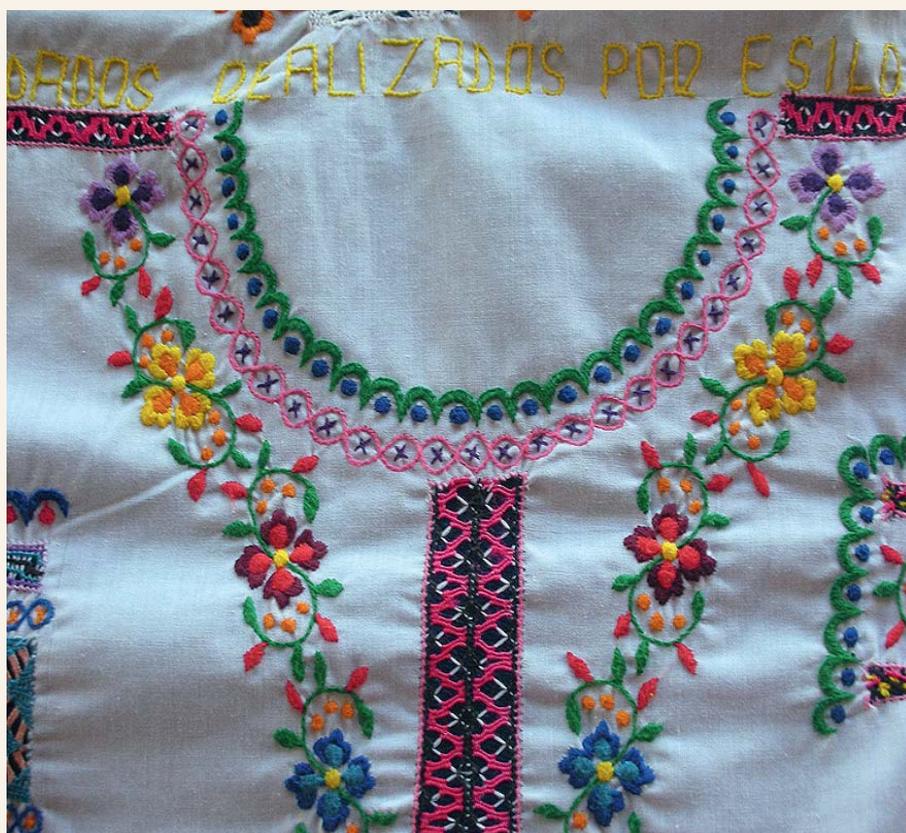
de la vida de la gente que lo produce. Las hábiles manos que trabajan con agujas sobre telas, construyen puntada a puntada y dejan huella de algo de su vida e historia.

Lo que nos cuenta la historia

Para entender y apreciar este arte es preciso remontarnos a sus raíces; en la era pre cristiana, romanos y griegos, así como en la antigua China y en la civilización egipcia ya se utilizó la técnica del bordado, especialmente para la indumentaria. Su uso estaba ligado a la riqueza, diferenciación

social, estatus y todo tipo de simbolismos culturales.

Durante el imperio bizantino, el bordado tuvo gran auge gracias al contacto con Oriente; prendas variadas, desde las empleadas en rituales, trajes de reyes, monarcas hasta ornamentos textiles generalmente usados por la Iglesia eran embellecidos con finos hilos de oro y plata, apliques metálicos y otros que siempre exaltaban el valor de la pieza. Este período, tan marcado por la opulencia en la decoración de prendas, generó una importante influencia en el tratamiento de textiles que luego se



extendió por toda Europa, especialmente en España.

En la Edad Media, era del esplendor de los tapices y textiles en general, el bordado tuvo su auge, ya no solamente eran las piezas de indumentaria y otros textiles menores objeto de decorado sino también la tapicería de muebles, cortinas y todo tipo de ornamento textil para el hogar. Se bordaba dentro de los conventos, castillos y en grandes centros artesanales.

En la América prehispánica se conoce de la existencia de bordados sobre piezas textiles especialmente en el ámbito religioso y ceremonial más que en la indumentaria de uso cotidiano. Lujosos trajes y ornamentos ceremoniales fueron utilizados como una forma de diferenciación social, política y religiosa. En el caso de los incas, en Perú, Ecuador y Bolivia, las formas de bordado conocidas son las de embellecimiento de trajes y otros textiles con finas piezas metálicas cosidas en el tejido.

Las civilizaciones maya y azteca, maestros de la manufactura textil, conocieron y utilizaron también el bordado en muchas formas que se conservan hasta nuestros días. La amplia y rica artesanía de bordados de México y Guatemala es herencia de sus antepasados, que exploraron y trabajaron los efectos del decorado con hilos sobre la tela con maravillosos resultados. La fuerza expresiva y la calidad de la técnica empleada en los textiles y bordados mexicanos ha determinado que sean éstos grandes influenciadores de la expresión textilera artesanal en casi todo el continente.

Historia del bordado en el Ecuador

En el Ecuador de la colonia, la técnica del bordado traída por los españoles fue asimilándose y consolidándose con fuerza en una cultura local que ya conocía, aunque de otra manera, el arte de bordar y decorar prendas desde sus ancestros. Como referencia histórica se conoce que en el Ecuador ya desde la época preincaica, los pueblos cañaris conocían el hilado del algodón, y se han encontrado agujas en cobre y hueso, lo que da indicios de un conocimiento y uso del hilo no solamente para tejer, sino para coser y ornamentar con hilos.

La apropiación de la técnica del bordado y una mayor socialización de la misma estuvo siempre en manos femeninas, ya sean religiosas, que dentro de los conventos y en colegios impartían sus conocimientos o en los nuevos hogares mestizos, en donde las mujeres dedicaban su tiempo libre a elaborar diferentes piezas textiles de uso personal y doméstico, como prendas de vestir, sábanas, almohadones, manteles, servilletas entre otros. Las religiosas, en cambio, se dedicaban a confeccionar y bordar atuendos para los sacerdotes, diáconos y demás ministros de la iglesia; así como ornamentos de uso litúrgico, banderas y bandas presidenciales, tradición que se conserva hasta nuestros días.

De esta manera el bordado, desde los primeros tiempos de la colonia, fue difundiendo en diversos espacios de la nueva sociedad, hasta constituirse en una actividad casi obligatoria que debía conocer toda mujer. En los colegios religiosos en un inicio y luego en otros, laicos, se

instruía en el arte de bordar como uno de los conocimientos importantes y así, ésta técnica artesanal que tuvo una extensa propagación, como muchas otras, ha pasado a ser parte de una rica tradición que sigue viva en la cultura del país. El interior doméstico y algunos improvisados talleres hogareños fueron siempre en este sentido la cuna del conocimiento, la sabiduría y la técnica artesanal.

Se cree que la difusión del bordado fue tan amplia en nuestro país debido, entre otras razones, a la poca infraestructura necesaria para realizar esta labor. El bordado español y las manos nativas pronto se fusionaron logrando una expresión única, producto de un mestizaje que encontró terreno propicio para desarrollarse. Una técnica que con el pasar de los tiempos adaptó la tecnología a la manera de expresarse de un pueblo.

En este sentido, la vasta tradición en la técnica del bordado que tiene nuestra región, es una evidencia más de la identidad de un pueblo que se ha construido y se construye día a día sobre bases del mestizaje y la hibridación cultural.

Hoy, en el Ecuador entero el bordado es reconocido como uno de los rasgos más representativos de la vestimenta indígena. La tradición textilera de todas las etnias de la sierra ecuatoriana ha consolidado con fuerza rasgos propios en cada grupo cultural, que hoy son retomados no solo como trajes tradicionales y ceremoniales, sino que forman parte del folklore y artesanía que se ofrece al mercado turístico. En cada región, los diversos trajes lucen

bordados únicos que han sido hábilmente trabajados, pulidos y perfeccionados por etnias y grupos humanos diferentes.

Trajes ceremoniales con expresión multicolor y cargados de significados, como “El coraza”, “La mama negra”, “El danzante”, evidencian una tradición de adorno y embellecimiento de las prendas con rasgos que retoman las raíces precoloniales del traje ceremonial. En el “coraza” inclusive, se ve un bordado a manera de aplique, con papel dorado que recuerda las placas de oro usadas en la vestimenta ceremonial de los incas.

En prendas como blusas y faldas o polleras de la vestimenta tradicional indígena,



el tipo de bordado, el motivo, el tamaño, color, efecto de textura y ubicación en la prenda son definitorios para identificar un determinado grupo étnico y época.

Desde el Norte del Ecuador, en la provincia de Imbabura, se destaca Otavalo conocido mundialmente por su trabajo en el área textil, los bordados en los cuellos y mangas de camisas y blusas de los trajes tradicionales son característicos de esta región y todavía forman parte de la indumentaria de uso cotidiano. Igualmente reconocidos son los bordados de Zuleta, apreciados por la delicadeza y perfección de acabados en manteles, pañuelos y prendas, como vestidos de gran sensibilidad estética.

Los Salasacas, en Tungurahua, exhiben también con gran habilidad y destreza en la técnica, llamativos y multicolores bordados para los trajes ceremoniales de sus festividades como el Inti Raymi. Pantalones y ponchos, así como túnicas delicadamente bordadas y decoradas forman parte de un ajuar que muestra con finura y elegancia el bordado.

En Cañar el bordado en el textil es un elemento muy importante, que le otorga mucha textura y colorido, tanto a la vestimenta femenina como a la masculina. Las camisas y blusas blancas son ornamentadas con delicados hilos zigzagueantes y motivos en color que rodean los puños, cuellos y mangas. Los ponchos, llicllas y polleras también llevan finos bordados y apliques en los contornos. Son propias de la región también las bayetas bordadas como ajuar de infantes, éstas muestran una variante especial del clásico bordado, son

decoradas al igual que las polleras con la técnica que se conoce como talqueado o aplique con tela.

En la provincia del Azuay, la vestimenta tradicional de la chola cuencana ostenta un derroche de bordado multicolor en la conocida pollera o centro. Las blusas que antiguamente se bordaban y ornamentaban con efectos de la misma tela, hoy presentan escaso bordado, son ya una muestra de la hibridación de un traje que con el pasar del tiempo ha ido sufriendo modificaciones y adaptaciones a una nueva cultura con clara influencia de lo global.

En la provincia de Loja, los Saraguros son también maestros en el manejo del textil. Procesos de hilado, tejido, plisado y apelmazados o feltros son característicos de su producción artesanal para prendas de uso cotidiano y vestimenta ceremonial. El bordado tradicional en las blusas y faldas es muy delicado con motivos en miniatura, a veces alternados con pasamanerías de producción industrial.

El bordado en el Azuay

En la provincia del Azuay, la tradición textilera se remonta a más de un siglo, cuando esta región fue un importante centro de tejeduría que despuntó luego en el auge del sombrero de paja toquilla, de innegable contribución a la economía de la región y el país entero.

Junto a la labor de tejeduría, la tradición del bordado, una forma de arte popular, ha mantenido su importancia debido, entre

otros motivos, a la presencia y vigencia del traje popular, a las celebraciones de carácter religioso, al famoso “Pase del Niño” y al mercado del turismo.

La artesanía del bordado se practica en toda la provincia, sin embargo, podríamos señalar como zonas importantes a la ciudad de Cuenca y sus alrededores, a la parroquia Baños, a Sayausí, al cantón Gualaceo y Chordeleg como los más representativos en el manejo de esta técnica.

Conocer la historia y actualidad del bordado en Cuenca, implica analizar y describir las diferentes facetas de esta forma de ornamentación textil que va más allá de un simple decorado sobre la tela. Es en verdad una forma de expresión cultural cargada de simbolismos y expresiones propias de una cultura inmersa en una rica tradición, al tiempo que muestra lo móvil y cambiante de los procesos de mestizaje e hibridación cultural que hoy se viven con fuerza.

Cuenca y sus alrededores muestran diversas facetas del bordado según el contexto socio-cultural y tempo-espacial en el que éste se inserta: el bordado tradicional en el traje popular, el bordado tradicional en el ámbito religioso, el bordado artesanal dentro del ámbito folklórico y turístico, el bordado en la innovación artesanal y sus proyecciones al futuro.

El bordado tradicional en el traje popular

Como exponente del bordado tradicional en el traje popular está el ya mencionado traje de la chola cuencana, con su característica pollera que exhibe derroche de color en una rica profusión de formas y variados diseños engalanados con lentejuelas, canutillos y otros ornamentos.

En los procesos de cambio e intercambio cultural muchas cosas se han ido



modificando en esta tradicional vestimenta, que es una muestra evidente de un proceso de mestizaje que sigue latente en nuestra región. Desde sus inicios ya se constituyó como un traje mestizo, con gran influencia española, pero con adaptación a la cultura local. La silueta básica no ha cambiado, sin embargo el textil y su trabajo sí han sufrido algunos procesos de cambio y adaptación a los momentos históricos.

En cuanto a la tecnología, en los primeros tiempos, las polleras debieron ser bordadas enteramente a mano y poco se conoce de los motivos empleados, pues la mayoría de las ilustraciones que recrean los tiempos de la colonia, no muestran en detalle el trabajo del bordado; lo que sí es fácil deducir es que la gama cromática debió ser más reducida. Es innegable el carácter simbólico y representativos que, en sus inicios, debieron tener los diseños utilizados, simbolismos que han sido modificados y por que no, enriquecidos con el pasar de los años y las variadas influencias culturales.

Hoy, el bordado a mano ha sido reemplazado por el bordado a máquina y los motivos son en su mayoría de tipo floral y de aves. En cuanto a la cromática, hoy es muy variada, producto de la tecnología actual.

El tradicional traje de la chola cuencana, debería llamarse de la chola azuaya, pues es en casi toda la provincia que se utiliza esta reconocida vestimenta popular que es enriquecida además con las, a veces pequeñas y a veces importantes, modificaciones expresivas propias de cada lugar, por pequeño que fuere.

Es así como en la Cuenca urbana y sus alrededores más cercanos se utiliza un tipo de bordado característico que se definirá con detalle más adelante. Las diferencias con los trajes usados en las parroquias rurales hoy son pocas, sin embargo se conoce que antes sí variaban. En la parroquia Baños, por ejemplo, de donde tenemos referencias de la Sra. Eulalia Vintimilla, la pollera habría sido casi la misma, sin embargo el trabajo de la blusa tenía características especiales como es el bordado con la técnica del deshilado, (que ya se va perdiendo) la elegante blusa de la novia era una blusa de tela de algodón blanca delicadamente bordada en el escote y puños con hilo del mismo color. La camisa del hombre también se bordaba con detalle en el puño y plisado en la pechera a la manera como usaban los “caballeros españoles de mucho señorío, a quienes los criollos llamaban lechuguinos, por la forma del plisado de la pechera de sus camisas”¹

De este sector, era tradicional también, el clásico pañuelo en el que se bordaba una declaración de amor, en un gesto de galantería y conquista a la mujer amada.

Una zona de gran producción de polleras bordadas fue siempre la parroquia Sinincay, en donde muchas familias vivían de la manufactura y bordado de estas prendas.

Lo que hace tan atractiva a la pollera es la silueta misma y sus bordados, motivos como rosas en diversas expresiones, capullos y botones, pétalos tanto sueltos como en ramas se organizan en recorridos ondulantes en el conjunto

bordado. Mariposas, aves como palomas, patos, picaflones, caracoles y pavorreales en maravillosos trabajos de abstracción y síntesis de las formas del entorno natural nos muestran la sabiduría e ingenuidad popular.

Antiguamente la blusa mostraba un delicado trabajo tanto en la tela como en la ornamentación de la misma: prensas y pequeños pliegues con un rico efecto de relieve en la llamada técnica del “nido de abeja” era uno de los rasgos más sobresalientes de la blusa, que además mostraba un fino bordado de flores en el escote y las mangas. Hoy esta prenda ha ido lentamente transformándose en una pieza de características más industriales, los bordados han sido reemplazados por los apliques, encajes, randa bordada y que son una nueva forma de ornamentación más rápida y menos costosa. El trabajo de nido de abeja casi ya no se realiza y en su lugar se utilizan telas con textura propia como sedas bordadas, *guipure* y otras de tipo industrial.

Los motivos que se bordan se repiten en secuencias y organizaciones de figuras, que siguiendo un ritmo establecido, rodean el borde de la pollera. El tamaño y concentración de motivos varían de acuerdo a la zona, por ejemplo en Gualaceo las polleras tienen motivos más pequeños y con mayor concentración que en la zona de Cuenca y sus alrededores. También la cantidad de ornamento extra como lentejuelas y canutillos dependerá del tipo de pollera simple o elegante que se realice e incidirá en su costo final.

El bordado de la pollera, que hoy se



realiza a máquina, es un proceso que exige hábiles manos y mentes creativas que combinan con gran destreza habilidad e ingenio para producir formas y efectos de textura y color de innegable valor expresivo.

Una pollera bordada puede tomar entre tres y quince días de trabajo, según comentan las artesanas del campo, quienes combinan el oficio con otras actividades domésticas y de labranza. En la ciudad, los talleres de bordado producen en menor tiempo mayor cantidad de polleras. El trabajo de bordado puede llegar a costar entre \$35 y \$70 dependiendo si se realiza solo la guarda o el bordado completo.

Lo esencial del bordado a máquina es lograr optimizar el tiempo en la producción, ya que se pueden realizar mayor cantidad de puntadas en tiempos menores, sigue siendo este un proceso artesanal pues son las diestras manos, la maestría, pulso y la experiencia de las bordadoras las que hacen posible la precisión en las puntadas para lograr que los dibujos se traduzcan en finos bordados.

Para bordar en máquina se requiere que ésta sea de pedal para tener mayor control de la velocidad y ritmos del bordado. La tela se puede tensar en un tambor, sin embargo la destreza de muchas bordadoras no requiere este apoyo, sin embargo se utilizan capas de papel periódico por debajo de la tela, para tener una superficie más rígida y evitar el deslizamiento de la tela.

Los motivos son dibujados primero en papel o en la tela directamente dependiendo de la habilidad y experiencia de la persona

que borda. El papel más utilizado es el de seda que por su transparencia permite el calcado y por su suavidad es de fácil manejo. Cuando se trata de transferir el bordado a más de una capa de tela, también se utiliza la técnica llamada del “taladro”, que consiste en hacer diminutas perforaciones con la misma aguja de la máquina pero sin cargar hilo; con ella se delimita el área a bordar que sigue el contorno de los motivos.

Para iniciar el proceso se requiere contar con la tela de la pollera que antiguamente era un paño de lana fina o bayetilla en color y hoy es la tela conocida como *Texlán* que se produce con fibras sintéticas. También se emplea el terciopelo o gamuza para polleras más elegantes o de “asistencia”. La tela del forro es importante y es además un rasgo característico del revés de la pollera; que en muchas veces se muestra no solo en el natural movimiento del caminar, sino en un recogido especial que se hace cuando se utiliza el bolsicón (pollera de un solo color) y sobre ésta la pollera bordada o centro que tiene que ir ligeramente recogida. Este forro es una singular tela cuadrículada en negro, rojo y blanco a la que se le conoce como *Guinga*

El proceso de bordado comienza con un delineado por la parte posterior de la tela (y siguiendo el dibujo en papel) de todos los motivos con hilo de color claro, que servirá como guía para luego producir el relleno. El delineado se visualiza en el derecho de la tela y está lista la artesana para iniciar el relleno; los hilos para rellenar pueden ser de textura lisa o brillante, sedas o algodones mates. Los efectos de

color y textura se obtienen mezclando con mucha habilidad diversas tonalidades y escogiendo las gamas cromáticas según los fondos de la tela. Hoy en día también se emplean muchos hilos matizados que aportan con una expresividad diferente. El bordado de los motivos termina con un contorneado adicional a manera de pespunte grueso al que llaman acordonado y ayuda a definir mejor los motivos. El acordonado generalmente tiene un color diferente del relleno y su función es perfilar los motivos.

Un detalle característico del bordado de la pollera, es el de la guarda inferior que generalmente es en enconchado y como remate es también la guía para cortar la tela y definir así el filo de la pollera. Hay diferentes tipos de enconchado: En churos, media luna, de textura lisa o relieve grueso.

Todo bordado de pollera termina con un decorado adicional que se realiza enteramente a mano, y es la aplicación de mullos y lentejuelas que se usan en mayor o menor cantidad, según el uso que se le dé a la prenda. La cantidad de brillo también depende de la zona, por ejemplo, son características de Nabón las polleras con guarda brillante.

Como complemento a la blusa y pollera, no podemos dejar de mencionar al característico paño, que a manera de rebozo o chal, es usado por la chola cuencana. El tradicional paño es tejido con la técnica de Ikat que es tanto una técnica de teñido, como de tejido con efecto de urdimbre vista. Un detalle particular de este paño

o macana como se lo conoce también es el fleco que es trabajado con una especial técnica de anudado. Los paños más elegantes presentan diseños muy elaborados en su fleco así como bordados que adornan el ya complejo trabajo en nudos. Entre los principales motivos que engalanan el fleco están las flores, las aves y el Escudo del Ecuador.

El bordado tradicional en el ámbito religioso

Una actividad que en sus inicios se cree habría estado vinculada al recogimiento, la abstracción o aislamiento de los conventos, derivó luego en una forma de ingresos de ciertas comunidades religiosas femeninas, especialmente las de claustro que hoy en día, a más de hacer trabajos para uso ceremonial como son los trajes de los sacerdotes, los ornamentos litúrgicos y atuendos para imágenes de niños y Vírgenes, también se dedican a cumplir encargos de bordado en diversas piezas textiles como mantelería de uso doméstico, trajes para bautizos, primeras comuniones, escudos, banderas y otros.

Trajes ceremoniales para sacerdotes, diáconos, acólitos, así como todos los ornamentos religiosos y demás elementos para la iglesia trabajados en textil, han sido tradicionalmente bordados por hábiles manos de hermanas religiosas de diversas comunidades, como El Carmen de la Asunción y las Conceptas en Cuenca.

En una visita y diálogo con las hermanas de la comunidad de El Carmen de

la Asunción se pudo apreciar y conocer más este arte que por más de 300 años ha formado parte de su diario quehacer. En la actualidad, los ingresos de las religiosas provienen en gran parte de esta actividad así como de la venta de medicamentos y pastelería. Comentan las hermanas que los encargos de bordado han disminuido por los altos costos del trabajo a mano, que hoy se ha reemplazado por máquinas bordadoras industriales. Como dato curioso, comentan ellas, que han tenido que adquirir una máquina bordadora industrial para satisfacer la demanda de cierto tipo de bordado de carácter más comercial, que el público requiere y que se reemplaza fácilmente por el artesanal.

Todavía existen, como propiedad de algunas iglesias parroquiales como la del cantón Paccha, trajes antiguos que muestran el derroche y finura de bordado en hilo de oro. Traje pluvial, casulla, alba y estola forman parte de un ajuar completo que muestra la excelencia del bordado de una época.

El traje completo del sacerdote que está conformado por el alba (túnica interior), cíngulo (cordón para amarre de la túnica), la casulla y la estola se bordan enteramente a mano, como nos dicen las hermanas del Convento del Carmen, y su trabajo puede tomar más de 6 meses. Se trabaja sobre telas finas de seda, tafetán o chantú cuando se busca un efecto de brillo, de lo contrario son telas de algodón. Los hilos son generalmente de seda y el bordado tiene que hacerse de tal manera que el recorrido del hilo permita sacar el lustre propio del material. Dicen ellas que hasta

la ropa que utilizan para bordar debe ser especial para proteger los hilos de seda y oro que utilizan.

El bordado que realizan es muy elaborado en detalle y acabados. Trabajan con la técnica del relieve, para lo cual utilizan esponja o algodón, como primer relleno del motivo a bordar (antiguamente se usaba cartón), se fija éste con hilo de algodón o lana y luego en dirección contraria y a manera de cubriente se pasa el hilo de seda. Todos los contornos a manera de siluetas son finamente delineados con hilo de oro o plata y luego se aplican los abalorios.

Cuentan las hermanas de la comunidad que hoy el encargo de este tipo de trabajo tan elaborado ha disminuido y más bien las casullas son adornadas con pasamanerías de diverso tipo, cintas, tiras bordadas y hasta fajas y tejidos tradicionales de la región en una búsqueda de identificación más directa con el medio local.

Los ornamentos religiosos como los palias, mantelería y otras telas para uso de la iglesia también son trabajados con finos bordados. Los motivos empleados en estos trabajos son de claro carácter religioso como cozones, cruces, palomas en representación del Espíritu Santo, uvas y otros elementos simbólicos dentro de la religión Católica. Estos motivos generalmente se complementan con flores y otras formas del mundo vegetal en organizaciones mayores que marcan claros ritmos, simetrías en composiciones que muestran profusión de elementos, textura y color.

El uso del hilo de oro que antiguamente era parte de la riqueza y valor expresivo de estos elementos ha sido hoy reemplazado por hilos dorados o plateados que lo imitan, la plata en abalorios que son el característico decorado final de estos elementos.

Adicionalmente a estos ornamentos religiosos se trabajan también en los conventos los trajes para las imágenes religiosas como Niños Dioses, Vírgenes y Santos que exhiben elaborados bordados en donde la característica principal no es el desarrollo formal de la prenda, sino el decorado y engalanado de trajes de carácter netamente simbólico.



La tradicional vestimenta del Niño Jesús, está fuertemente ligada a la religiosidad popular y la tradición. La demanda de este tipo de trajes es alta y ya no se elaboran exclusivamente en los conventos sino también fuera de ellos.

La técnica del bordado empleada para todos los ornamentos religiosos es la de bordado con bastidor o tambor en donde el dibujo inicial se realiza en papel de seda, que junto con la tela es templado en el bastidor para facilitar el bordado. El papel que es la guía para el bordado, queda entre el hilo y la tela y luego es cuidadosamente retirado.

Los trajes para imágenes religiosas como Niños Dioses, se elaboran hoy en día también con la ayuda de la máquina, en lo que se conoce como bordado al matiz, sobre telas de raso, seda, gamuza o terciopelo. En este caso el bastidor o tambor, en donde se encuentra templada la tela, es llevado de adelante hacia atrás y viceversa con gran habilidad y destreza para conseguir de esta manera rellenar los motivos escogidos. La experiencia de la bordadora puede verse en el manejo de la velocidad y la precisión al momento de bordar. El movimiento constante del bastidor, el ritmo de pedalear la máquina y la dirección que se señala con el dedo índice en puntadas de mayor o menor longitud son destrezas que solo se perfeccionan con años de experiencia.

Las prendas para estas imágenes religiosas forman parte de un ajuar completo que incluye túnica, camisa, escarpines, calzón, enaguas y en algunas ocasiones gorra. Los acabados finales, al igual

que en las otras formas de bordado, son complementados con abalorios, lentejuelas y canutillos.

El bordado artesanal dentro del ámbito folklórico y turístico

El repunte turístico en la zona del Azuay con el foco en el cantón Chordeleg hacia los años 70, marcó una época importante de prolífera producción en bordados de todo tipo. Blusas, camisas, vestidos y faldas bordadas con clara influencia del movimiento hippie desde lo foráneo y la técnica en bordado desde lo local, encontraron un espacio idóneo para insertarse tanto en la vestimenta cotidiana como rasgo de folklore y expresión popular, como en el creciente mercado turístico.

Inicialmente el atuendo popular característico de la zona (pollera, blusa y paño) fue comercializado para satisfacer la demanda turística; pero poco a poco las influencias externas, la propia dinámica de un mercado que se nutre de lo foráneo tomó un giro diferente, aparecieron nuevos motivos en los bordados, nuevas prendas con clara influencia mexicana y centroamericana que poco a poco han ido asimilándose a la artesanía local y muchas de ellas forman ya parte de la expresión popular actual que se ha construido sobre bases de una fuerte tradición y la innegable hibridación cultural. Otras prendas, en cambio, como las clásicas túnicas inspiradas en el Güipil mexicano, tuvieron su auge en aquella época, pero por condiciones de la misma dinámica de la moda y el mercado ya no son más apetecidas en el medio.



Los vestidos tipo túnicas, blusas y chales que llenaron los almacenes de Chordeleg hacia los años 80 constituyeron una imagen importante y atrayente para el turismo, al tiempo que se generaba, junto con la producción en joyería, un importante repunte económico para la región .

Es importante señalar el enorme aporte de la Sra. Eulalia Vintimilla de Crespo como una de las pioneras en la valorización, rescate y difusión del bordado en la provincia del Azuay. Cuenta Doña Eulalia que alrededor del año 1979, en un viaje que hiciera a Europa, pudo admirar el valor de los textiles bordados que en España se ofrecían al turista como elemento representativo de su cultura. Fue imposible para ella dejar de relacionar lo que vio: blusas y mantelería finamente bordada, con lo que tenía su país, expresiones muy similares en los bordados que había visto en la Parroquia Baños. A su llegada de Europa inició lo que luego se convertiría en su gran sueño y pasión, el rescate de los bordados y otras artesanías para mostrarlos al mundo. Su primer contacto fue con Esilda Jiménez, mujer de manos maravillosas que producía los más delicados bordados en blusas y camisas con la técnica del deshilado. Junto a ella y otras artesanas emprendió una importante labor en beneficio de la artesanía local.

Inició una etapa de intensa producción de bordado en la provincia, cuentan algunos habitantes de Cuenca, Gualaceo y Chordeleg cómo semana a semana llegaban los pedidos de bordados que luego serían armados en prendas y otros textiles

que Talleres Doña Eulalia se encargaría del armado final y la venta en el país y fuera de él.

El tipo de bordado que se trabajaba en estos textiles era de tipo floral, tamaño considerablemente mayor al de las polleras y con una técnica diferente: El bordado en bastidor que se utilizaba tanto en la zona de Gualaceo y Chordeleg. Las telas eran de todo tipo, pero principalmente de algodón.

Talleres Doña Eulalia cerró sus puertas, pero la invaluable labor en beneficio de este tipo de artesanía ha dejado huella. La técnica, tan propia de la zona sigue siendo utilizada y ha sido exaltada en manos de artesanas como Carmen Orellana y su hermana Ligia, de la zona de Bullcay, que



con extraordinaria habilidad y destreza producen bordados en diversos textiles, desde prendas como camisas, blusas y capas hasta piezas para cojines y mantelería para el hogar.

El bordado en bastidor requiere una infraestructura básica, consistente en un bastidor de madera armado a manera de mesa en forma rectangular y con posibilidad de modificar su ancho con la finalidad de tensar la tela.

Para objetos de menor tamaño se utiliza el bastidor redondo a manera de tambor, también con pedestal, que facilita el trabajo de la artesana; para la labor ella puede estar sentada y apoyar sus brazos sobre un soporte que le permite mayor movilidad de las manos.

La técnica de este bordado, al igual que las otras descritas anteriormente, requiere de un dibujo previo que puede ser realizado en papel o directamente sobre la tela. Los motivos utilizados y la combinación de colores son propuestas de las artesanas que con mucha habilidad para recordar diseños ya elaborados o para reproducir flores y otros elementos de su entorno natural, plasman en verdaderas piezas de arte que son pinceladas con hilos de color.

Los tipos de puntadas clásicas para este tipo de bordado son: puntada en cadena, generalmente empleada para hacer líneas como tallos en los motivos florales, puntada de relleno es la que cubre la superficie delimitada de un motivo, generando un efecto texturizante y puntada al matiz

en donde se combinan dos o más colores dentro de un solo motivo.

Los hilos que se utilizan son de algodón, las telas son superficies de liencillo o suaves algodones para blusas y camisas. En el caso de los cojines y algunas capas o túnicas se utiliza el Texlan, como lo hace también la hábil artesana de Cuenca, Lourdes Campos que desde su casa o su taller en la Casa de la Mujer, deleita al visitante local y extranjero, con su particular forma de bordar y combinar colores.

Una forma especial de bordado, el talqueado, que aún tiene presencia en las polleras de Cañar, es retomado por Ana Vázquez, oriunda de la Parroquia Santa Ana, quien con perfección y gran destreza borda en tela sobre tela, motivos generalmente de inspiración precolombina.

Como una forma de diversificación del bordado, sobre un soporte diferente y para un uso más decorativo, se aprecian en los cuadros de escenas de la vida campesina cotidiana que, con gran habilidad, los esposos Raúl e Iberia Cabrera, oriundos de Chordeleg, trabajan desde hace algunos años. Cuenta Raúl que la dedicación de la pareja al bordado, marcó siempre su quehacer artesanal y que el momento en que la zona de Chordeleg vio disminuir el auge del turismo e interés por las prendas bordadas, ellos iniciaron esta nueva forma de expresión lograda a través del manejo de los hilos que van dibujando puntada a puntada su misma vida, en cuadros que recogen las escenas más representativas de la vida rural. Paisajes, fiestas populares, cosechas, entre otros, son los temas

que se representan en los cuadros de los Cabrera.

El textil de soporte es siempre un lienzo suave y el bordado lo trabajan en puntada horizontal, a manera de líneas que siguen el hilo de la tela. Pocos detalles adicionales se superponen al fondo y son resaltados con la puntada tipo hierba en diagonal.

Con una técnica y expresión similar, tanto en Chordeleg como en organizaciones como el centro de Bordados Cuenca, que agrupa a una buena cantidad de hábiles bordadoras de la zona, se producen pequeños textiles para aplicación en tarjetas, camisetas y otros objetos textiles que se venden como promoción turística.

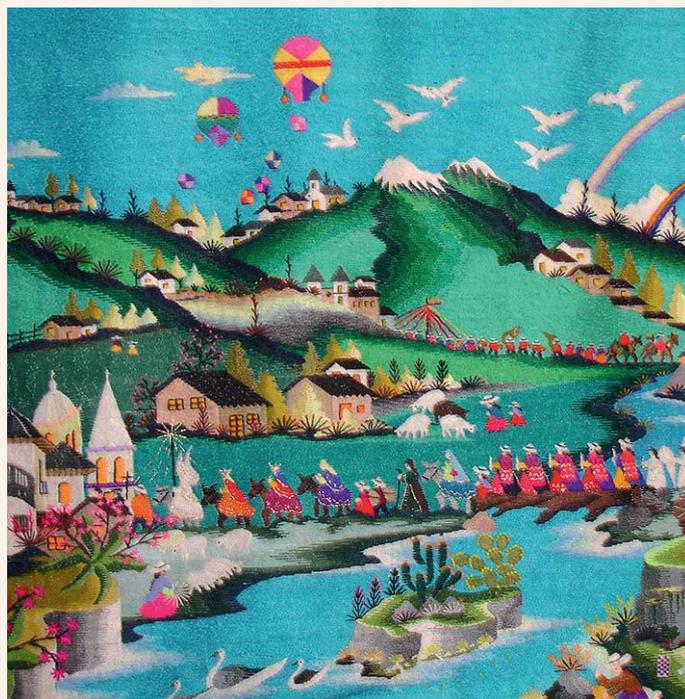
Otros elementos que hoy se comercializan dentro del mercado turístico han

tenido de igual manera clara influencia en el traje tradicional. Camisas y blusas bordadas con puños decorados en puntada zigzag han sido retomadas del traje masculino de Cañar, Saraguro y otras regiones del país.

Objetos textiles menores, pequeños bolsos, billeteras, pañuelos, servilletas, son parte de la oferta al mercado turístico en el campo del bordado artesanal.

Los tipos de bordado se diferencian entre sí por la técnica (tipo de puntada), el soporte (tipo de tela y posterior uso) y tecnología empleada (manual o con apoyo de máquinas).

Entre las puntadas más conocidas están, punto festón, acordonado, relieve, calado, punto hierba, trencillas y el popular punto de cruz.





El bordado dentro del hogar

La idea del bordado como oficio femenino y atributo necesario para toda mujer que se preparaba para el matrimonio fue introducida desde tiempos de la colonia, en donde se enseñaba y practicaba la técnica tanto en la educación a las niñas en las escuelas como en círculos de mujeres más adultas dentro de los hogares, los comunes internados y conventos religiosos. Desde pequeñas, las mujeres se preparaban para su vida en matrimonio, bordando su ajuar de cama, y ropita para los recién nacidos.

En los hogares de Cuenca, de tiempos de la colonia hasta casi nuestros días, no han faltado mujeres que hayan dedicado gran parte de su labor diaria al bordado de piezas textiles para el hogar como mantelería, sábanas, ajuar de niños y hasta prendas como blusas, camisas y vestidos para uso de la familia.

Con el pasar de los tiempos, si bien esta concepción ha mantenido su tendencia, sin embargo hay muestras de que ya no es exclusivamente una labor de género. Algunos hombres hoy en día practican el bordado como una forma de recreación y hasta relajación.

Existe así entonces, otro campo de producción de bordado no comercial que por un sentido de disfrute y recreación se practica dentro de los hogares y en otros espacios colectivos de esparcimiento.

El bordado en la innovación artesanal, proyecciones hacia el futuro

En un contexto como el actual, dominado por las nuevas tecnologías y las comunicaciones, parecería que la cultura industrial no daría espacio a otro tipo de expresiones desde los ámbitos productivos artesanales. Sin embargo, es precisamente en este escenario, que como contrapartida a los fenómenos globalizantes y homogenizadores, surge una revalorización de otras formas de expresión. La artesanía como uno de los exponentes de expresión cultural de los pueblos, muestra hoy enormes posibilidades de inserción en la cultura, no solamente local sino mundial.

En ámbitos como el diseño de indumentaria, en donde la búsqueda perma-

nente de nuevas identidades y expresión cultural es incesante, aparece una gran oportunidad para el aprovechamiento de técnicas artesanales como el bordado, que pueden revalorizarse y potenciarse en propuestas de diseño que dignifiquen no solo la técnica sino la condición del artesano.

Entre innovación y tradición, entre global y local, se debate hoy la artesanía, que en el caso de los textiles y sus técnicas tradicionales y mestizas se abre nuevas oportunidades para el rescate de saberes que son parte de la identidad y la cultura de nuestro pueblo.

La clave de la innovación en este escenario, sería entender la movilidad, lo cambiante, lo vivo de la cultura que



permite adecuaciones, creación de nuevos simbolismos, sin perder la identidad.

Diseños que busquen rescatar valores de la artesanía, que recuperen la historia, no en el sentido romántico del historicismo sino desde la temporalidad y la memoria. Resignificar es la clave para proponer diseños en el mundo de hoy que valoren una identidad que se construye en la relación con el otro.

La tecnología juega un papel importante en los procesos innovadores y podemos entender desde el enfoque cultural,

no solo el aprovechamiento de procesos y materiales emergentes que son el reflejo de la sociedad de hoy, sino desde el rescate de tecnologías que son parte de nuestra cultura y que pueden ser resignificadas desde una valoración histórico-contextual. De hecho, estas tecnologías que en nuestra región son generalmente las artesanales, tienen una profunda conexión con la cultura y la identidad; su valor está no solo en el ámbito productivo sino que trasciende al expresivo. Las oportunidades para la innovación y el diseño son muchas en este campo y constituyen un potencial productivo y expresivo de la región.



Bibliografía:

- MALO GONZÁLEZ, Claudio. Arte y Cultura Popular, CIDAP, Cuenca, segunda edición Marzo 2006.
- ARIÑO, Antonio. “Sociología de la Cultura. La constitución simbólica de la sociedad”. Editorial Ariel, Barcelona, 1997.
- ARROYO ARRIAGA, Omar. “Antropólogo, diseñador y artesano” en revista Artesanías de América No. 50, CIDAP, Cuenca, 2000.
- EXPRESIÓN ESTÉTICA POPULAR DE CUENCA, Tomo II, CIDAP Cuenca, 1983
- SALVAT EDITORES S.A. Historia del Arte, Salvat, SA: 1985
- BERRONES MARIBEL. Diseño de Bordados aplicados a una línea de ropa. Tesis previa a la obtención de título de diseñador, Universidad del Azuay, 1996
- QUIZPHE Patricia, SINCHE Juan Carlos. Recopilación y análisis de los bordados de la vestimenta de la Chola Cuencana. Aplicados a una línea de accesorios. Universidad del Azuay, 2004
- VINTIMILLA DE CRESPO, Eulalia. El sabor de los recuerdos, Cuenca, 2005
- GILLOW John, SENTANCE Bryan. World Textiles Thames and Hudson, London, 2001
- SCHAILL GOODMAN Frances. The embroidery of Mexico and Guatemala, Library of Congress, USA, 1976
- SOJOS VALDIVIESO, Beatriz. “El Bordado Tradicional” en Revista Artesanías de América No. 35, CIDAP, Cuenca, 1991
- LA CULTURA POPULAR EN EL ECUADOR, Tomo 1 Azuay, CIDAP, Cuenca, tercera edición, 1993
- Holm, Olaf y Crespo, Hernán. HISTORIA DEL ECUADOR, Volumen I, Ed. Salvat, España, 1981.

Visitas de campo y entrevistas:

Sra. Eulalia Vintimilla de Crespo. Pionera en el rescate del Bordado en Cuenca

Sr. Raúl Cabrera. Coordinador del Museo Artesanal de Gualaceo

Sra. Lourdes Campos. Artesana bordadora

Sra. Ana Vázquez. Artesana bordadora

Sra. Carmen Orellana. Artesana bordadora

Sra. Ligia Orellana. Artesana bordadora

Arq. Julia Tamayo. Profesora /Investigadora del trabajo textil.



La pirotecnia en Cuenca y sus alrededores

María Fernanda Cordero de Landívar
Profesora de la Universidad de Cuenca

1. Algo sobre la tradición pirotécnica

El fuego ha fascinado a la humanidad durante milenios. Quizá el ser humano cobró conciencia de su superioridad cuando dominó el fuego al que los demás animales temían. Es uno de los fenómenos naturales que cautiva e intimida, al tiempo que su fuerza y su capacidad destructora y creadora llevan intrínsecamente el don de dar y quitar vida. Sin duda esta doble vertiente hizo que desde muy antiguo, se le haya venerado y rodeado de rituales misteriosos, mágicos y religiosos.

El fuego es muy rico en simbolismos: se habla de las llamas de la pasión y se dice que el amor se enfría; se habla de la chispa de la vida; del fuego del entusiasmo, de las tinieblas de la desesperación. Se percibe la hoguera en el campo, en el hogar y se lo asocia espontáneamente con el amor, el compañerismo, la unión y la comprensión.

La historia da cuenta que desde las primeras civilizaciones se han encendido fuegos, hogueras, antorchas y lámparas con el objeto de venerar alguna divinidad, anunciar una festividad, celebrar los cambios estacionales o simplemente festejar algún acontecimiento como: la ganancia de una batalla, la toma de una ciudad o cualquier otro suceso; pero también, los pueblos han intentado modificar, variar y transformar ese fuego simbólico y lúdico con el objeto de embellecerlo. Esas manipulaciones son las que dieron lugar,

en los siglos posteriores, al arte de la pirotecnia.

Los griegos, por ejemplo, añadían a los fuegos resinas y azufres que cambiaban el color de las llamas. En la Roma antigua, el aceite de nafta, la colofonia, el azufre vivo, el salitre, eran usados para ese mismo fin; pero es con la invención de la pólvora cuando se empieza a hablar, con propiedad, de pirotecnia.(1)

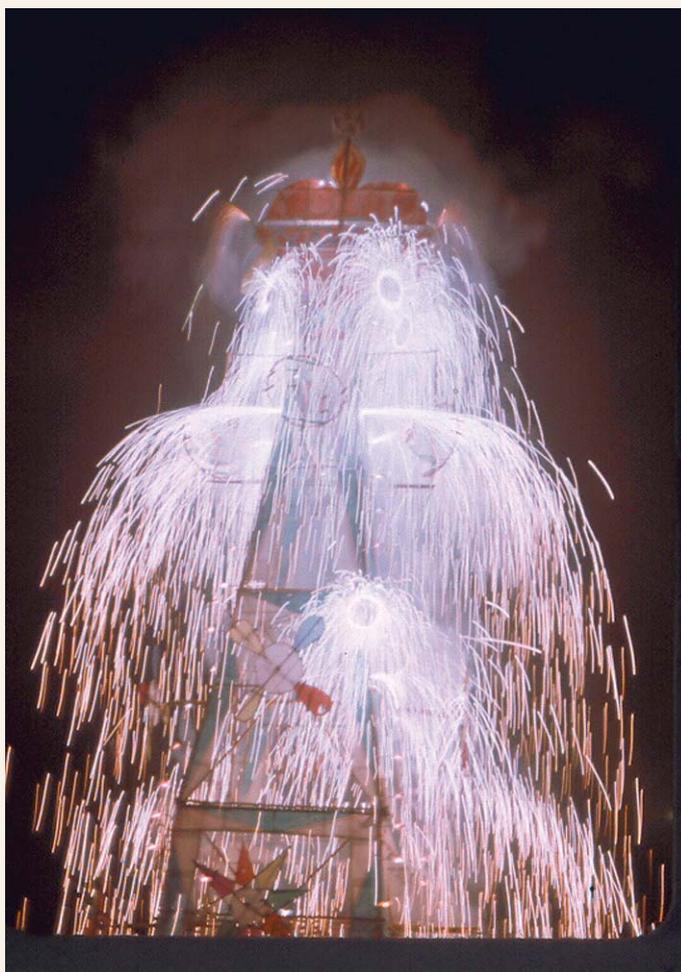
El invento de la pólvora, según cuenta una de las leyendas chinas, fue por accidente; ocurrió cuando un cocinero que guisaba alimentos al aire libre, mezcló carbón, ácido sulfúrico y nitro comprimiendo en un tubo de bambú, que al quemarse sorprendentemente explotó. Lo cierto es que el origen de su invención no está determinado, si bien se lo considera como uno de los cuatro grandes inventos de la China antigua -el papel, la brújula, la pólvora y la impresión-, algunos investigadores lo atribuyen a los árabes. Sea como fuere, hay noticias de su uso por los siglos VII al IX y, seguramente, como ha ocurrido con otros inventos, es posible que haya surgido de manera simultánea en ambas culturas.(2) De todas maneras, se conoce que entre los años 1127-1179, época del reinado de la dinastía Sung, el uso recreativo de los fuegos artificiales estuvo generalizado en la China.

Los estudiosos de la cultura islámica por su parte han extendido la teoría que

sustenta la introducción de la pólvora a Occidente, a través de las vías de penetración árabes durante los siglos XIII y XIV. Es así que la entrada de la pirotecnia en la península Ibérica, habría venido del mundo musulmán, que aportó con cohetes, bombas, tracas y luces de colores. (3) Desde sus comienzos el elemento principal de los artificios era un tubo liviano, incombustible, terminado en un extremo y lleno de una mezcla análoga a la pólvora negra. De estos tubos indiferentemente colgados o montados sobre armaduras móviles o fijas, se obtenían como hoy los más diversos efectos.

En España la ocupación árabe, hizo de los fuegos artificiales acto principal de cualquier fiesta, esta costumbre continuó después de la conquista cristiana, en especial en los antiguos reinos de Valencia y Murcia, que tuvieron el carácter de espectáculos populares.

En la España del siglo XVI, la pirotecnia estuvo tan popularizada que los poderes públicos decidieron intervenir en su reglamentación. El rey Carlos V decretó las primeras ordenanzas que conciernen al gremio de coheteros y pirotécnicos. Estas disposiciones entran en vigor el año 1532.



(4) Es así que el arte de la pirotecnia viajará junto con los conquistadores por toda la América española.

1.1 En la ciudad de Cuenca y sus alrededores

La práctica de la pirotecnia en el país está ligada a la tradición cristiana española. No se sabe con exactitud cuándo empezó el despliegue de este arte, pero el dato más antiguo, al menos para nuestra ciudad, procede de los libros de Cabildo de Cuenca, cuando el 28 de mayo de 1614 se destina 12 pesos para pólvora, con el fin de hacer disparos de salvas al Santísimo y para la confección de una tarasca, -objeto similar a un pequeño castillo- para las festividades del Corpus Christi. Los libros de Fondo de Capitulares de los años 1774, 1776 y posteriores, dan fe del destino de fondos para la confección de cohetes y ruedas para ser utilizadas en la celebración de las festividades religiosas.(5)

Cantos y Galindo en su obra **la Pirotecnia en el Azuay** indican que “el uso de la pirotecnia estuvo reducido únicamente a la utilización de cohetes, truenos y ruedas, por ser los únicos objetos que se repiten, especialmente a lo largo de las Crónicas del Fondo de Capitulares”.(6) Efectivamente debió haber sido así, pues los colores plateados y dorados producidos, tendrían que esperar hasta bien entrado el siglo XIX, cuando se introducen nuevos elementos químicos y sus combinaciones que son los que diversificarán los artefactos, colores y luces pirotécnicas. Así con la disponibilidad del ácido pícrico, por ejemplo, aparecen

los efectos de silbatos y el descubrimiento del magnesio (1865) y del aluminio (1894) permite dar a los fuegos artificiales una luminosidad incomparable.

De este modo la pirotecnia y el culto religioso cristiano estuvieron y están íntimamente ligados desde el inicio mismo de las fundaciones de las ciudades españolas. Para 1557, año de la fundación de Cuenca, se establece la traza urbana y se designan lotes alrededor del parque central para la construcción de edificios públicos y religiosos; así, los rituales en honor al Corpus Christi, se realizaban en la Iglesia Mayor, hoy denominada Catedral Vieja y los festejos populares, con salvas y despliegue de pirotecnia, tal como hoy, alrededor del Parque Central.

Esta fiesta en honor al Corpus Christi, en nuestra ciudad, es especial y única en el país; se la celebra durante siete días, de allí el nombre de Septenario. El entorno para su festejo lo constituyen la Catedral Nueva y el parque central Abdón Calderón.

El festejo, en cada día, es patrocinado por sectores destacados de la ciudad: profesionales, comerciantes, industriales, entidades culturales; gremios que sufragan, en calidad de prioste todos los gastos efectuados.

La celebración de cada día consta de dos partes: la religiosa y la secular; la primera, inicia en la mañana con una solemne misa oficiada por el Obispo en la que se invita a adorar la Eucaristía. Al finalizar el día, el Santísimo es transportado en una procesión que comienza en el interior del

templo y se dirige a los alrededores del parque Calderón, cortejado con pétalos de rosa, flores de retama y fuegos artificiales. La segunda, es la fiesta para el pueblo, se desarrolla en un escenario maravilloso de luz y ruido. La gente colma el parque y los portales atenta a los fuegos pirotécnicos, huye de los ratones, de la embestida de la vaca loca, sigue a la curiyinga, se emociona con el estruendo y luces de los cohetes, de las bombas de colores, del cohete de flores, de las ruedas de mano, de los traqueadores y olletones, de silbadores y de las bombardas. Se maravilla con los globos y con la quema de castillos, al tiempo que se deleita con la música de las bandas, con el sabor de los dulces de corpus. Los niños se encantan con un algodón de azúcar, juegan a la ruleta intentando ganarse una escalera, un bastón o una paloma de caramelo de colores, o corretean en busca

de los restos de la quema de los cohetes, ratones y globos que no pudieron alcanzar la altura suficiente para deslizarse por el aire. La noche se cierra con la quema del último castillo, alrededor de las 22H00 en un despliegue de ruido, luces y formas, que invitan a retornar al día siguiente hasta cumplir con los días dedicados a este festejo.

Es sin duda durante el Septenario, cuando más se exhiben las manifestaciones de religiosidad popular y donde se dan a conocer costumbres, gastronomía, y formas de pirotecnia españolas, indígenas y mestizas que particularizan la identidad de nuestro pueblo.

Todo acto religioso de conmemoración lleva implícito el festejo profano que generalmente dura más de un día, pues se



prolonga por una semana o hasta por un mes, como es el caso de la celebración en honor al señor de Girón, las pasadas del Niño, que van desde diciembre hasta febrero o marzo, las procesiones en honor a la Virgen María en el mes de mayo, etc. El calendario religioso, en este sentido, es muy activo. En todos estos eventos el fuego pirotécnico es consustancial al festejo; su derroche y gracia califica la generosidad del prioste, toda vez que es el recurso por el cual se da a conocer a la comunidad que se está de fiesta y constituye el llamado para que la gente se integre a la celebración. Es en suma, un elemento que convoca a la unidad, a la camaradería y a participar de un sentimiento nuestro. En todos los festejos se observa como los artistas de la pirotecnia, cumplen un rol destacado en el desenvolvimiento y cohesión de las manifestaciones de nuestra cultura popular, conduciéndonos por el laberinto de un mundo multicolor que da rienda suelta a la imaginación.

En los últimos años, con ocasión de la declaratoria de la ciudad de Cuenca como patrimonio cultural de la humanidad, se ha visto un empeño por vigorizar fiestas y tradiciones que estaban perdiéndose y en las cuales los fuegos artificiales y el arte pirotécnico tienen un rol protagónico. De igual manera en eventos particulares de la sociedad que se valen de estos artificios para realzar sus conmemoraciones.

En fin, lo cierto es que el arte de la pirotecnia iniciada bajo el sustento e impulso del culto religioso católico, se ancló de tal forma en nuestra cultura popular, que hoy constituye un atractivo importante en las

celebraciones de todo tipo, pues no existe festejo religioso, profano o de valor cívico que el pueblo no celebre con emotividad y alegría de acuerdo con sus costumbres y tradiciones y que las manifieste con luces multicolores. Así, los fuegos pirotécnicos cobran esplendor, curiosidad y entretenimiento, por el gran ingenio que los crea y que han conseguido ser parte de nuestra identidad cultural.

2. Pirotecnia: Artesanía y arte

Del griego “pyrós” -fuego- y “tekhne” -arte-, nació esta palabra “pirotecnia” que es el arte de todas las intervenciones con fuego, especialmente en diversiones y festejos. (7)

La pirotecnia en nuestro medio es eminentemente artesanal porque involucra un conjunto de actividades productoras de carácter esencialmente manual, realizadas por un grupo o una unidad familiar y transmitida por tradición de padres a hijos. Se trata de una artesanía con identidad propia que incorpora elementos históricos, culturales, estéticos y artísticos; por lo que se le considera también un arte.

En cada pieza el artesano pone un toque de ingenio y creatividad, ya en las formas, combinación de colores, decoración, armonía e intensidad de las luces. Se trata de un arte temporal, fugaz, en el sentido de que la obra termina en el momento de su quema en un espectáculo de formas, fuego, luces y colores que se viste de fiesta en un lienzo tan inmenso como lo es el firmamento.

En este arte de preparar explosivos y fuegos artificiales, el artista artesano de nuestra región produce un sinnúmero de objetos como: castillos, cohetes, bombas de colores, luces de bengala, cohetes de flores, paraguillas, ruedas de mano, traqueadores, olletones, palomas, vacas locas, curiquingas, globos, silbadores, ratones, bombardas, buques, damas, soldados, aviones, figuras religiosas; en fin, una serie de piezas que guardando el ingenio de su creador tienen una característica muy especial, están al gusto y capacidad económica del cliente.

2.1 ¿Qué se utiliza en su fabricación?

Es sabido que las cargas elementales de los artificios pirotécnicos son mezclas que queman rápidamente y que deben contener en su composición, el oxígeno necesario para su combustión.

Por lo general un artefacto pirotécnico en nuestro medio está compuesto por una estructura y un revestimiento. La estructura lo conforman el carrizo, la pólvora, los compuestos químicos, la mecha y el hilo encerado; el revestimiento, el papel de seda, papel de despacho y papel periódico; luego de esto son los pinceles que untados en anilinas de los más diversos colores dan rienda suelta a la creación de los más variados diseños.

Su fabricación necesita de: materia prima, herramientas muy simples, la mayoría de fabricación casera y técnica, que en conjunción con el ingenio y las manos hábiles del artesano permite crear tan variadas formas, sonidos y juego de luces.

La materia prima es producto de la naturaleza o de fabricación nacional a excepción de los ingredientes químicos que son importados de Chile o de Perú. Al decir de Luis Valladares Valladolid, (8)



experimentado pirotécnico, “*son de buena calidad, explotan en la intensidad y dirección programada porque los de producción nacional son difíciles de controlar, se disparan contra la gente y es peligroso*”.

Entre los materiales utilizados están:

El carrizo (*Phragmites communis*), constituye el armazón de la pieza a ser trabajada. Es una gramínea que crece en lugares húmedos, abundante en nuestra geografía y se lo encuentra en las orillas de los ríos y en las pendientes de las quebradas; para cortar y dar la forma deseada se utiliza una sierra de mano y cuchillos.

El carbón: materia sólida combustible que en nuestro medio se la obtiene de la combustión incompleta del sauce u otras especies vegetales. Es procesada en hornos de tipo artesanal; constituye el insumo para la elaboración de la pólvora. Se lo consigue con facilidad en los centros de expendio de la ciudad

La cabuya nombre popular que se da a una especie de hilo bastante resistente que se obtiene del penco negro, exuberante en nuestra región; su comercialización es bastante difundida. Para cortar la cabuya utilizan tijeras o cuchillos.

La pólvora negra, elaborada por el artesano, es resultado de la mezcla del salitre, azufre y carbón, que lo vierten en una piedra de moler, – objeto compuesto de dos elementos, uno de forma semicircular que sirve para moler y otro semiplano, más grande, que le sirve de base- para obtener un

polvo fino que constituye la materia prima básica de esta artesanía. Para conseguir la pólvora explosiva, utiliza el mismo procedimiento pero moliendo clorato, aluminio, azufre y antimonio, que agregados a otras sustancias en diferentes proporciones, modifica algunas de sus propiedades, particularmente su velocidad de combustión. Para cargar la pólvora en los cohetes, se utiliza mazos de madera que no sobrepasan los 15 y 20 cm. de largo.

Mechas, que envueltas en papel de estraza, cumplen la función de conectar las luces de bengala y toda clase de cohetes. Se la obtiene a partir de hervir agua con goma, a la que se agrega pólvora hasta formar una pasta que luego es aplicada al hilo de chillo, para finalmente tenderse sobre un armazón de carrizo o madera y secarlo al aire libre. El artesano utiliza la denominada puntilla, herramienta de madera con una punta de hierro que da forma al conducto en el que debe ir la mecha

El hilo encerado se utiliza para el enrizado del carrizo. Es el resultado de untar a la cabuya con cera de abeja llamada también cera negra o con brea. La primera actualmente poco usada

Papel, empleado en el revestimiento y acabado de los artefactos pirotécnicos. Los tipos más usados son el de seda en distintos colores, el de despacho y el periódico, este último utilizado también en la confección de tubos que son cargados de material explosivo por medio de un embudo. En su manipulación utilizan tijeras y cuchillos y para dibujar y pintar sobre el papel, están el lápiz, los pinceles y las brochas

Alambre: en diferentes grosores, sirve para amarrar y dar forma a los objetos creados

Zing, hierro y madera, El zing se utiliza como soporte para disparar los olletones. Es un tubo de aproximadamente 80 cm. de alto por 9 cm. de diámetro, sujeto a una base de madera en forma de cruz. El hierro en forma de cilindro cónico de 12 cm. de alto por 3 cm. de diámetro, es la base del llamado tiro de bombardita. Con madera fabrican el quemador que

sirve de base para prender e impulsar los cohetes.

Impulsadores y quemadores

Productos químicos, su disposición, combinación y cantidad, previamente convertidos en polvo fino producen efectos de colores e intensidades de explosión. Son comúnmente utilizados el benceno, sulfato de cobre, salitre, azufre, aluminio blanco, etc. Por ejemplo la luz roja es resultado de



la combinación del carbonato de estroncio, azufre, incienso, clorato de potasa; el verde, producto del incienso, azufre, clorato de barita y clorato de potasa.(9) Estas sustancias son importadas y muchas veces no se encuentran con facilidad en el mercado. Los colores básicos de las anilinas adquiridas en el comercio local se utilizan en diferentes combinaciones para el teñido del papel y los dibujos.

Para separar las sustancias químicas se ayudan de un cedazo - objeto que tiene la misma función de un cernidor-, así como de las medidas que son artefactos de carrizo o cerámica que precisan la cantidad de las diferentes sustancias explosivas.

2.2. ¿Qué elaboran?

La producción de nuestros artistas artesanos es variada: objetos explosivos, de luces y colores, mixtos y globos.

Dentro de los **explosivos** se encuentran: el traqueado que produce explosiones en pequeños períodos de tiempo; la sogá que explota de forma continuada; el ratón con pólvora impulsiva que produce movimiento en varias direcciones, el silbador que al adicionarse clorato, produce ruido semejante a un silbido, y el cohete parten del principio de tiros explosivos conectados a una mecha y algunos de ellos sostenidos en carrizo. Difieren en su estructura los cohetes que constan de dos cuerpos y la bombardá que necesita de un impulsador, pues ambos son disparados al aire.

Los objetos de **luces y colores** tienen esta denominación porque no producen estruendo. Su función es deslizarse por el aire en un juego armonioso de formas y destellos luminosos de variados colores. Se utilizan varios elementos químicos que mezclados en debidas proporciones por los pirotécnicos dan los colores y efectos deseados. Su forma individualiza al objeto creado, así: luz de bengala, paragüilla, cohetes de luces, cohete de flores, palomas. Cohete de luces

Los objetos **mixtos** producen intenso sonido y luces de colores. Cuentan entre éstos los zoomorfos: vaca loca, curiwingas, puercos, perros, etc; los antropomorfos: damas, caballeros y otros, como la rueda de mano, que pueden ser producto terminado o formar parte del castillo.

El castillo constituye la producción más interesante del arte pirotécnico en nuestra medio; su objetivo es lograr una gama de efectos y luces espectaculares, producto de la disposición de una serie de artefactos pirotécnicos que lo conforman. Consta de un armazón de dos, tres, cuatro o cinco cuerpos conectados entre sí por mechas cargadas de material explosivo. Cada uno de estos cuerpos lleva ruedas en sus frentes, se trata de la rueda de mano referida anteriormente, su diámetro depende del tamaño del castillo y tienen diversas formas: hélices, rombos, cuadrados, estrellas y círculos, artísticamente decorados. Están hechas en base a un armazón de carrizo provisto de tres impulsores horizontales que permiten girar la rueda sin salir de su eje. Para los efectos de luz y color se usan luces de bengala (10).

Cada cuerpo del castillo está cargado de silbadores, ratones, cohetes, luces de bengala, emblemas, retratos. La paloma, generalmente colocada en lo más alto del castillo, indica que la quema va a concluir; se desprende hacia el firmamento dando vueltas en un derroche de luces blancas

La altura, forma y elementos del castillo van de acuerdo al contrato realizado, pero los emblemas que lleva, lo diferencian e indican la festividad o acto que se conmemora, los que pueden ser cívicos, religiosos, deportivos, culturales, etc.

Las vacas locas, curiquingas, damas, aviones, perros y otras figuras tampoco

faltan en los festejos. Generalmente es un hombre el que se introduce dentro de estas figuras que una vez encendida la mecha corretea entre la multitud lanzando ratones, luces de bengala, silbatos, cohetes. No faltan quienes desafían tales retos, lo que constituye parte de la diversión.

Papel de seda, goma blanca, un arco de carrizo con una cruz de alambre que en su centro lleva una mecha de trapos de algodón bañada en parafina forman el globo, elemento que jamás falta en una conmemoración, tal vez por su reducido precio. Los hay de todas las formas, tamaños, colores y diseños imaginables: antropomorfos, zoomorfos, de emblemas,



religiosos, cómicos, cívicos, de propaganda política, etc. Por obvias razones, los de mayor consumo son los llanos: triángulos, cuadrados, rombos, dados, cúpulas, etc.

3. La técnica e ingenio del pirotécnico

El proceso de elaboración de las piezas pirotécnicas es totalmente manual, fundamentada en principios básicos, sobre los cuales se hacen algunas modificaciones para producir explosiones o luces de colores o ambos a la vez. Uno de éstos se refiere a la pólvora negra, a la cual se agrega, en diferentes proporciones, otras sustancias, que tienen por finalidad modificar algunas de sus propiedades, particularmente, la velocidad de su combustión.

Existen sustancias que, en reemplazo del aire, proporcionan el oxígeno necesario para la combustión de las mezclas; esas sustancias oxidantes se denominan comburentes, tales como nitratos, cloratos, bicromatos, etc. La combustión de estas mezclas es naturalmente más rápida que aquellas en que actúa el oxígeno del aire

Al variar las proporciones de oxidante o comburente - nitratos de sodio o potasio- y de combustible -carbón y azufre- en la elaboración de la pólvora negra, es posible regular la velocidad de combustión, por ejemplo si en la composición se deja invariable la cantidad de nitrato y azufre y se aumenta poco a poco la proporción de carbón, se obtiene una pólvora un poco más lenta en su velocidad de combustión. (11)

Otra cualidad de las mezclas píricas es la variedad de colores que dan al quemarse. Se usan para tal efecto, algunos metales en polvo o sales de esos metales que, al descomponerse a la temperatura de combustión de las mezclas preparadas, comunican al gas de combustión una característica especial de coloración. Por otra parte, la intensidad luminosa depende de la temperatura de la llama.(12)

Para el pirotécnico no es suficiente conocer qué mezclas de diversas sustancias pueden producir el efecto que busca; debe también saber la razón del por qué se produce el efecto. Por ejemplo, se sabe que una mezcla de nitrato de potasio, azufre y carbón explota o deflagra cuando se pone en contacto con la llama de un fósforo; pero debe saber, además, el por qué deflagra.

En definitiva todos los compuestos pirotécnicos tienen su acción en una descomposición química. Los pirotécnicos utilizan el quemado, controlando su velocidad e igualmente la explosión, que es una violenta reacción de los elementos químicos que se inicia por aplicación de calor; calor necesario que se logra por fuego, fricción o combustión espontánea. La putrefacción no tiene ningún valor en pirotecnia y la detonación, se la evita.

Las reacciones químicas ocurren solo bajo ciertas condiciones que son conocidas por el pirotécnico, pues precisamente en esto está su magia y arte.

Los conocimientos y destrezas referidos en párrafos anteriores, indispensables en la elaboración de piezas pirotécnicas,

se han industrializado a gran escala. La globalización llegó también a la pirotecnia. El mercado chino de fuegos artificiales ha invadido los mercados del mundo, también el de Cuenca, con precios bajos. Es esta la razón por la que se observa en los castillos, vacas locas, curiwingas, etc., la introducción de artefactos ajenos a la tradición, como son los llamados volcanes chinos, las velas, etc. La utilización de estos elementos lleva a entender que el artesano pirotécnico de nuestro medio consigue ahorrar tiempo, dinero y riesgo, puesto que al ser productos acabados, los utiliza en la ornamentación, logrando efectos más llamativos que los usualmente presentados.

Dentro de los aspectos técnicos es fundamental el llamado “quemador” o “cuetero” que es la persona encargada de prender los artefactos. Cuando en un festejo popular se preguntó quién es el que sabe de este oficio la respuesta inmediata fue “es

el Juan Sisalima, es el duro, porque esto es peligroso... todo es peligroso, pero hay que saber, fíjese, el Juan es el jefe y ni una quema tiene, porque en este trabajo si no se sabe, deja sin vida”

Es así como el artista pirotécnico convierte materia prima, herramientas, conocimientos, técnica, arte e ingenio en objetos que al quemarse, simplemente fascinan.

4. Algunos aspectos socioculturales de la actividad pirotécnica

Es curioso anotar que los trabajadores de la pirotecnia no están asociados al gremio de artesanos, relatan que es mucha complicación y que prefieren trabajar solos, posiblemente se debe a que este oficio guarda muchos secretos, que deben ser celosamente protegidos.



Es un trabajo que involucra a la familia nuclear y a sus allegados. Contratan muy esporádicamente operarios, pues temen correr el riesgo de que aprendan el arte y luego pongan su propio taller. Son los Torres, los Baculima, los Hurtado, los Paredes, los Quinde, los Velesacas, entre otros, los más destacados pirotécnicos, afamados por ancestro en nuestra ciudad y sus alrededores.

Existen aproximadamente unos 50 talleres en Cuenca y sus cercanías. Funcionan con el permiso que les otorga, previa calificación, el Benemérito Cuerpo de Bomberos. Rodrigo Paredes (13) relata que ahora ya no son peligrosos los talleres, pues el proceso de producción se lo hace por separado y en distintos lugares, así por ejemplo *“la pólvora se prepara en un lugar apartado, lejos de la ciudad, durante la noche, porque debe terminarse antes de que salga el sol. En el local de la casa sólo se arma, se termina y allí también, se hacen los contratos”*.

Cuando la demanda es alta, contratan operarios, con gente ajena a la familia, a los que se les encarga tareas puntuales, así por ejemplo Luis Valladares Valladolid (14) refiere *“mi jefe de repente coge gente para que le ayude, a mí me tiene confianza, por eso no me manda, sabe que yo respondo y no hago tonterías, yo sé de mi oficio, me paga 60 dólares a la semana y cuando hay más trabajo, sí me paga hasta \$80 o \$90, para qué, así es”*

En las zonas más alejadas, todo el proceso lo realizan en las casas de habitación Bencelau Llivicura, (15) artesano

pirotécnico de Quimzha, sector cercano a Gualaceo, cuenta que aprendió el oficio viendo y armando artefactos de carrizo desde muy niño. Su tío, que sabía del oficio, le enseñó casi todos los secretos y así empezó con su taller que lo mantiene hasta ahora con ciertas dificultades, ya que sus dos hijos fueron a España a trabajar y quienes le ayudan son su mujer y una hija. Por falta de visión, contrata a un operario al que le paga \$15 dólares la noche para que ayude con las labores de armar el castillo que dura unas dos horas y haga de cuetero o quemador, es decir, se encargue de la quema del castillo y de prender cohetes, olletones, globos, etc.

Es difícil saber con exactitud la rentabilidad que produce este oficio. El artesano realiza un cálculo aproximado del costo de la materia prima y pago de mano de obra, no entra en sus cuentas el desgaste de la herramienta, el manejo de la técnica y conocimientos empleados, pues simplemente pone un precio que le supone una ganancia que le permita vivir en nuestro medio. No se conocen pirotécnicos que hayan hecho fortuna. Los precios se regulan por la competencia y por la demanda. *“el año tiene subidas y bajadas, relata Bencelau Llivicura, (16) “hay meses buenos como mayo, junio, diciembre y otros malos; todo depende de cuanto quieren gastar los priostes o los otros señores en las fiestas que hacen”*. Por otra parte, todo el proceso de fabricación, comercialización, armado y quema son tareas realizadas por el propio artesano. Es un buen ejemplo de un proceso productivo donde no hay intermediarios. La excepción son los artefactos de menor elaboración como cohetes, globos, ratones,

silbadores que venden en los talleres para ser comercializados en las ferias de otras provincias del país o se ofrecen los días jueves en la plazoleta de San Francisco; pero la gente comenta que no son de tan buena calidad y por tanto es mejor comprar en los talleres.

Los precios de los artefactos confeccionados varían de taller en taller, dependiendo de la fama que tiene el artesano. Más o menos se cotizan así: cada cuerpo del castillo, entre 100 y 120 dólares; las docenas de: cohetes, \$ 7; olletones, \$20; bombas de colores, \$40; luces de bengala, \$12; palomas, \$18; ratones, \$12; globos sencillos, \$35; las vacas locas y curiquingas, entre \$35 y \$40, cada una; rueda de mano \$10

El financiamiento de esta artesanía, se fundamenta en el dinero –adelanto- que el cliente le entrega al momento del contrato, que va entre el 30 y 50 % del valor total del trabajo. No acuden a instituciones bancarias lo que es entendible, puesto que el “adelanto” abastece para el costo de la materia prima, y la seguridad de que la obra será retirada, es una manera de augurar que no habrá pérdidas económicas.

La producción artesanal de la pirotecnia está dirigida a realzar las fiestas religiosas de la ciudad y sus alrededores que prácticamente se celebran durante todo el año. En estos últimos tiempos una buena cantidad de priostes son migrantes que radicados en Estados Unidos o España, rinden homenaje al santo de su devoción, a la Virgen o al Niño Dios, con derroche de pirotecnia. No debe olvidarse que la calidad del festejo, se mide por la generosidad

del prioste y así, mientras más cantidad de artefactos pirotécnicos que emanan luz, color y sonido exploten en el firmamento, mayor significación adquirirá la festividad. También las fiestas de conmemoración cívica, eventos deportivos y en no pocas ocasiones los cumpleaños, matrimonios, o reuniones sociales de toda índole, son celebradas con fuegos pirotécnicos.

Es apreciable la demanda de otras provincias del país como las de Cañar, Loja, El Oro, pero es interesante anotar una nueva situación, la de que nuestros pirotécnicos desplieguen su arte en el extranjero, como es el caso de Jorge Baculima y de Narcisa Quinde, artesanos cuencanos con más de 30 años de experiencia, que fueron a Austria en junio pasado invitados por el agregado cultural de ese país, para con sus obras, inaugurar una exposición a escala mundial(17). En la entrevista a Luis Valladares Valladolid, (18) comentó “que *hace pocos meses, unos migrantes contrataron a los Quinde para ir a Murcia en España,*



imagínese, las piezas para armar mandaron por barco desde Guayaquil y ellos se fueron por avión y les habían pagado bien, decían que la fiesta era grande y que esos señores, los migrantes, querían los castillos y las vacas locas de aquí, de Cuenca". Estos nuevos destinos de la pirotecnia, aseguran al artesano mantener en nuestros días y a futuro una importante producción.

El rol que juega el artesano pirotécnico en el contexto social de Cuenca y sus alrededores es diferente al del área rural. En el primer contexto, es un artesano más, que se gana la vida para su subsistencia; mientras que, en los sectores rurales, el "cuetero" tiene mucho prestigio tanto profesional como social. Su presencia en las festividades religiosas es indispensable y socialmente es muy considerado.

El artesano pirotécnico es pieza importante en la difusión de nuestras manifestaciones culturales. Las políticas estatales y locales se empeñan en incentivar una actividad poco explotada aún como es el turismo, por lo que se ha hecho notorio un marcado interés por rescatar y reactivar viejas costumbres y festividades donde el despliegue pirotécnico es indispensable.

Si bien es cierto que la globalización ha llegado al mundo de la pirotecnia, de tal manera que los grandes productores como China y Japón han invadido el mercado internacional no excluyéndose de este fenómeno Cuenca, ofreciendo artefactos a precios muy convenientes; y que, en los objetos confeccionados por nuestros artesanos se incluyan volcanes chinos, velas y

otros fuegos aéreos que van adquiriendo ya nombres locales, no necesariamente significaría que está perdiéndose la tradición o que termine esta notable artesanía.

Las expresiones del arte popular cambian con el tiempo y es posible que la introducción de estos elementos ahora extraños para nosotros, se generalicen con el paso de los años y que más bien, gracias a ellos, se mantenga esta artesanía, sobre todo en diseños que expresan nuestras tradiciones como la vaca loca, la curiquinga, el castillo, etc. No hay que olvidar que justamente el sector artesanal es el fuerte de la migración y desde luego la pirotecnia es afectada profundamente, puesto que al ser una ocupación familiar, los secretos de las mezclas píricas y de los compuestos pirotécnicos pasan de padres a hijos, tradición que en un futuro se perderá. A lo mejor, la introducción de estos nuevos elementos, aunque ajenos a nuestro medio, sean la base para mantener este arte, evitando riesgos con el manejo de materiales peligrosos.

Son estas experiencias que permiten augurar mejores días para este grupo de trabajadores, que son parte fundamental en la difusión de nuestras manifestaciones culturales.

Citas

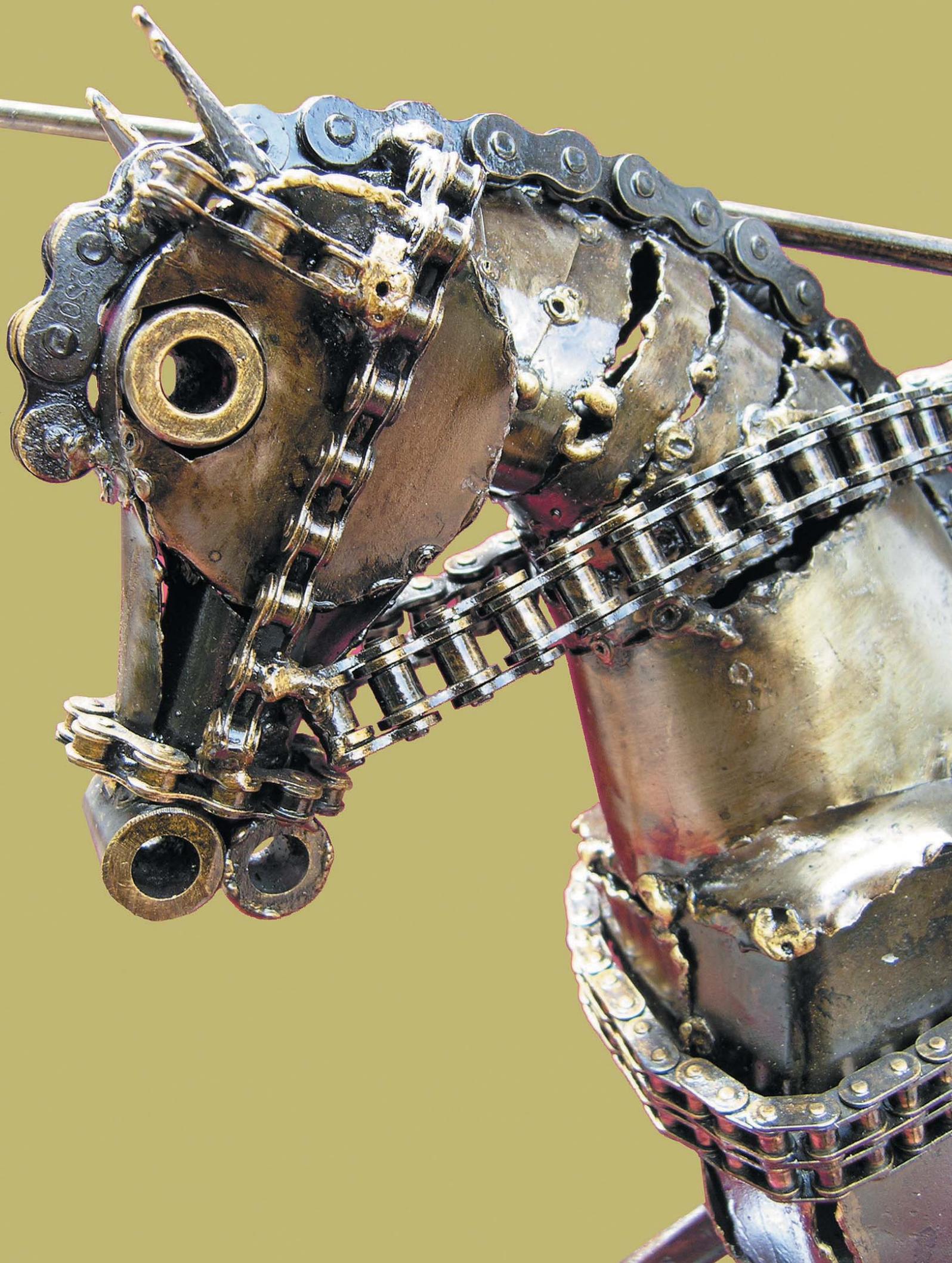
- (1) Solá Palmer, José. “Historia de los Fuegos Artificiales” (2000). Online. Internet. 28 de junio de 2007. <http://www.piroteca.com/archivo/hemeroteca/2000/03-20.htm?NomEmpresa=PIROART.COM%20-%20portal%20de%20pirotecna&Ida=9>
- (2) Idem pág “s.pág”
- (3) CVguia.com, la guía de la Comunitat Valenciana Breve Historia de la Pirotecnia en España Extraído de <http://www.pyro4.nl/> (2006)”s.pág”. Online. Internet <http://www.cvguia.com/castellano/historicos/pirotecna.htm>.
- (4) (2) Idem “s.pág.”
- (5) Cantos, Gerardo y Galindo Carlos. *La Pirotecnia en el Azuay*, CIDAP. Cuadernos de Cultura Popular N° 13. Cuenca 1989 (pág 9)
- (6) Idem pág 10
- (7) *Enciclopedia Universal Ilustrada Europeo-Americana*. Espasa–Calpe, Vol. XLIV, Madrid, 1975.
- (8) Luis Valladares Valladolid. Informante, trabajador del taller del Sr. Rodrigo Paredes, entrevista del 22 de junio, 2007
- (9) Cantos, Gerardo y Galindo Carlos. *Ibidem*, pág. 31
- (10) Idem pág..39-40
- (11) RENAR “*La pirotecnia: Reseña histórica y nociones fundamentales* (2007) Online. Internet. 10 de julio de 2007.
<http://www.renar.gov.ar/cursos/expertos/notaexpl/pirotecna.asp>
- (12) Idem “s. pág”
- (13) Rodrigo Paredes, informante, dueño de un taller Artesanal. Entrevista del 26 de junio de 2007
- (14) Luis Valladares Valladolid, *Ibidem*
- (15) Bencelau Llivicura, informante, dueño de un taller Artesanal. Entrevista del 1de julio de 2007

(16) Vencelau Llivicura, Idem

(17) **“Pirotecnia cuencana apreciada en Austria”** Información tomada de:
www.tatarde.com.ec. Online.Internet. 6 de julio de 2007

http://www.ecuaventura.com/index.php?hasta=100&codi_seccion=0&cod_seccion=5&codigo=JYBMWnTg

(18) Luis Valladares Valladolid, Ibidem



Artesanía y Reciclaje

María Isabel Alvarado Cordero

Con los actuales índices de contaminación, las ciudades y los desechos que producen están actualmente en la mira de cualquier tipo de planificación urbana que se preocupe por ofrecer una cierta calidad ambiental a sus ciudadanos. Dada la creciente conciencia sobre estos temas, y sin olvidar el desarrollo cultural de los pueblos, algunas alternativas artesanales pueden eventualmente combinar la transformación de desechos con la tradición simbólica y productiva propia de un lugar en particular, e inclusive incorporar nuevos elementos. De esta forma, en este artículo intentamos proveer de un marco de referencia que enlace a la técnica del reciclaje con la artesanía de Cuenca. Así, comenzamos con una descripción de lo que el reciclaje implica, qué importancia tiene, cuáles son las relaciones con la artesanía, incluyendo la no tradicional, para pasar a una descripción de la costumbre del reciclaje en el Azuay, y terminar con algunas experiencias concretas.

El reciclaje, su historia y alcance

La necesidad de una gestión de residuos sólidos o desechos, comienza cuando el ser humano deja de ser nómada y se asienta en comunidades permanentes, dando lugar a una concentración mayor de personas y al desarrollo de nuevas actividades que, a su vez, comienzan a producir un mayor y diferente tipo de desechos, situación que en algunos lugares comienza aproximadamente en el año 1000 a.C.

Con el crecimiento de las ciudades la evacuación de los residuos comienza poco

a poco a convertirse en un problema que requiere atención. Sin embargo, en el mundo occidental, no es sino hasta la década de los cuarenta, en la llamada Edad de la Sanidad, cuando los gobiernos comienzan a asumir la responsabilidad frente a los residuos sólidos urbanos (RSU). Antes de esta época, la evacuación de desechos era una responsabilidad individual, por lo general se arrojaban en las vías fluviales y desagües o se amontonaban fuera de las ciudades.

Los gobiernos de las ciudades más pobladas comenzaron a idear sistemas de incineración de residuos como el “destructor” en Nottingham, Inglaterra, en 1874; en Nueva York, la primera incineradora municipal se construyó en 1885, en la isla Governor. De esta manera, los ingenieros sanitarios de los distintos gobiernos continuaron creando innovadoras maneras de recuperar los residuos, tal es el caso del jabón y las velas que se comenzaron a fabricar con grasas y aceites recuperados; parte del papel se elaboró con trapos; los metales fueron, en tiempos de guerra, tan valorados que se realizaron programas públicos de reciclaje. Sin embargo, las iniciales prácticas de reciclaje en el mundo estaban lejos de realizarse para fines de protección ambiental.

Fue después de la Segunda Guerra Mundial, gracias al mayor conocimiento científico acerca del ambiente y el incremento de la población mundial, que nació el concepto de recursos limitados y se tomó conciencia del daño causado a la naturaleza con las prácticas de evacuación terrestre y marítima de desechos.

En 1970 se celebra por primera vez, en Estados Unidos, el Día de la Tierra, tratando el problema de la evacuación de los residuos sólidos y, en 1979, la Agencia para la Protección Ambiental (EPA) prohibió su vertido incontrolado, enfatizando en la conservación de los recursos y prefiriendo el reciclaje como una mejor alternativa. (LUND, 1996, p. 1.2 -1.3)¹

El reciclaje como estrategia de gestión de residuos ofrece una gran cantidad de beneficios entre los que se pueden destacar:

- *Un mejor aprovechamiento de los vertederos de residuos sólidos conocidos también como rellenos sanitarios, ya que al disminuir la cantidad de desechos depositados se prolonga su vida útil.*

- *Permite conservar, ahorrar y conse-*

guir energía, tanto en la obtención de recursos como en su transformación en materia prima.

- *La protección del ambiente, evitando la explotación innecesaria de recursos.*

- *Crea fuentes de empleo tanto en el proceso de recolección y separación de los residuos sólidos, como en la generación de microempresas e industrias.*

- *Ofrece beneficios económicos no solo por la recuperación y generación de energía, sino también por la reducción de los costos de producción a nivel industrial.” (ALVARADO, LEÓN, 2006, p. 4)²*

Como ejemplo se tiene que al reciclar una tonelada de periódicos se utiliza



un 70% menos de energía, un 60% menos de agua y se conservan 17 árboles con un peso medio de 226,8 kg. (LUND, 1996, p. 11.11).

Finalmente, una definición de reciclaje sería entonces una estrategia de gestión de los residuos sólidos que busca reutilizarlos o transformarlos en materia prima, aún cuando se considere terminada su vida útil. Ambientalmente, es una de las alternativas estratégicas para disminuir el uso de recursos naturales no renovables y energéticos, al nivel de una ciudad. (ALVARADO, LEÓN, 2006, p. 3).

El proceso de reciclaje está incluido en la llamada política de las tres eras (R's) que implica: **Reducir:** producir menos residuos, por ejemplo regulando la cantidad de embalaje utilizado en los distintos productos; **Reutilizar:** emplear ciertos residuos para lo mismo que fueron creados en lugar de desecharlos, como por ejemplo los contenedores de vidrio para guardar granos, latas como macetas, lapiceros, etc.; y **Reciclar:** regresar los residuos, siempre que sea posible, a la cadena de fabricación de objetos como en el caso del papel, plástico, vidrio, aluminio, pilas, latas y telas.³

Relación reciclaje artesanía

El reciclaje de los desechos de una ciudad consiste en un proceso complejo en el que interviene la acción del gobierno, sobre todo en lo que respecta a su recolección y depósito en áreas de transferencia; allí operan otros grupos como los llamados “recicladores” que, a su vez, trabajan con

intermediarios que compran los desechos ya separados según su clase y los venden a empresas privadas que los procesan, ya sea reutilizándolos como en el caso de algunos envases de vidrio o transformándolos en materia prima con la que se elaboran nuevos productos, como por ejemplo en el caso de algunos tipos de mangueras fabricadas a partir de envases plásticos.

Sin embargo, el reciclaje puede hacerse también de manera artesanal, en cuyo caso se utilizan procesos menos complejos pudiendo llegar a un tipo de fabricación semi-industrial y, además, la cantidad a ser reciclada es mínima si se compara con la del sector industrial. No obstante, este tipo de reciclaje se ha caracterizado por tener otro tipo de valores agregados que incluyen la marca personal de su creador, aspectos estéticos y expresivos propios de una artesanía.

Artesanías tradicionales y no tradicionales

La UNESCO define a la artesanía como, “*la actividad realizada manualmente en forma individual, familiar o comunitaria, que tiene por objeto transformar productos o sustancias orgánicas e inorgánicas en artículos nuevos, donde la creatividad personal y la mano de obra constituyen factores predominantes que le imprimen características culturales, folklóricas o utilitarias originarias de una región determinada, mediante la aplicación de técnicas, herramientas o procedimientos transmitidos generacionalmente.*”⁴

Los productos artesanales, además de sus características expresivas, difieren de los industriales por los métodos de producción; en el primer caso se utilizan procedimientos manuales que por lo general permite a una sola persona generar el objeto en su totalidad, en el segundo caso los objetos se producen masivamente con lo que es necesario un proceso industrial.

Alfonso Soto Soria distingue: la periferia de la ciudades o su centro antiguo, el medio suburbano caracterizado por pequeñas ciudades de provincia, y el medio rural ubicado en pequeños pueblos alejados de los centros urbanos, como los **medios artesanales** en donde subsiste la producción artesanal de tipo netamente tradicional que se ha transmitido durante varias generaciones por lo general en talleres familiares y en donde, en muchos de

ellos, aún se conservan técnicas y materiales muy antiguos. (SOTO SORIA, 1990, pp. 178 - 181)⁵.

Sin embargo, frente al desarrollo tecnológico y, con este, la acelerada producción industrial, las artesanías han tenido que sufrir grandes cambios en cuanto a su producción y características, teniendo que introducir nuevas técnicas y materiales sobre todo en los centros de producción urbanos que sufren en mayor medida esta influencia y donde las tradiciones cambian más rápidamente. Teniendo en cuenta, como dice Alfonso Soto, que “... *la producción artesanal está destinada a la solución de las necesidades de la vida cotidiana y por lo tanto cambia en cuanto éstas también cambian*” (SOTO, 1990, p.186), se han producido las llamadas artesanías no tradicionales “...*que aparecen como respuesta a nuevas necesidades*



de la población, a la creatividad y a los aportes del diseño que da mucha importancia a la funcionalidad, innovación y calidad sin descuidar su valor estético para poder competir con objetos realizados de manera industrial.” (ALVARADO, LEÓN, 2006, p. 4).

Asumiendo que “en términos generales, las materias primas y materiales usados en la producción artesanal, son extraídos de fuentes de aprovisionamiento



locales” y que “El acceso fácil y barato de los materiales que requiere el artesano, siempre ha sido condicionante de su producción...”, (SOTO SORIA, 1990, p. 187) el material que abunda hoy en día es una gran cantidad de residuos, entre ellos los reciclables con lo que aparecen las artesanías manufacturadas con este material como respuesta a un problema urbano y también a una necesidad de expresar con nuevos materiales, formas y texturas en lugar de las obtenidas tradicionalmente y que se constituyen como un tipo de artesanía no tradicional.

Artesanía y reciclaje en Cuenca: papel maché, tela engomada, chatarra, plástico

En la ciudad de Cuenca y sus alrededores la actividad organizada del reciclaje se vino realizando de manera informal y establecida por parte de grupos de personas, generalmente de escasos recursos, llamados también “recicladores.” Estos grupos separaban de la basura doméstica de cada casa o directamente del relleno sanitario, en condiciones infrahumanas de higiene, los materiales que podían vender a empresas para ser reciclados tales como cartones, plásticos, vidrio, entre otros.

Fue en el año 2004 que la Empresa Municipal de Aseo de Cuenca (EMAC) inició un programa de reciclaje en la Ciudad con el fin de mejorar estas condiciones de trabajo. Se comenzó a trabajar con las dos asociaciones organizadas de recicladores de la región ARUC (Asociación de Recicladores Urbanos de Cuenca) y AREV

(Asociación de Recicladores del Valle). La finalidad de estas dos agrupaciones es la del acopio, separación y venta de material de desecho reciclable para su posterior venta a empresas locales y nacionales según su clase, para su procesamiento industrial.

En sus inicios, AREV contó con el apoyo de una ONG que capacitó a sus integrantes consiguiendo que realizaran artesanías en papel reciclado, botellas de vidrio y chatarra; sus productos de papel fueron exportados convirtiéndose quizá en uno de los grupos más organizado en realizar artesanías recicladas de la región; desafortunadamente, tras la finalización del compromiso de esta ONG la producción decayó y en la actualidad la agrupación realiza sus artesanías bajo pedido.

Son escasos los gremios que elaboran artesanías con material reciclado si las comparamos con las que trabajan artesanías tradicionales. Se podría citar a ADINEA que trabaja con un grupo de jóvenes que confeccionan ciertos objetos bajo pedido como bases para arreglos florales y fundas de regalo. Así, encontramos personas como artesanos, diseñadores o artistas que trabajan artesanalmente con material reciclado de forma particular.

Identificación de materiales reciclables artesanalmente

Entre las 320 toneladas de residuos sólidos urbanos producidos diariamente en la ciudad de Cuenca, se considera que aproximadamente 30 toneladas son recicla-

bles. A pesar de los esfuerzos realizados con el programa de reciclaje, aún falta mucho por lograr reciclar esta cantidad. Hasta el año 2006 se calculaba que el porcentaje mensual reciclado era de aproximadamente el 2%. (EMAC, 2007: comunicación personal).

De todo el material que se desecha a diario, factible de ser reciclado artesanalmente, se puede enumerar el cartón y el papel, plástico, metales, tarros de conserva, latas de aluminio y envases de vidrio. Este tipo de desechos domésticos son los recogidos por la EMAC. No obstante existen otros residuos que no llegan a las asociaciones de reciclaje y con los que artistas o artesanos trabajan y reciclan, como es el caso de la chatarra y los retazos de tela.

A continuación haremos referencia a las artesanías más destacadas que se realizan en nuestra Ciudad con material de desecho reciclado explicando brevemente su procesamiento y un ejemplo de lo que se logra crear con cada técnica.

Papel Maché

El papel fue introducido en Europa por los árabes en el siglo XII. No mucho después de su descubrimiento, los chinos comenzaron a utilizarlo artísticamente. Convirtieron el papel en pasta y fabricaron objetos destinados a la divulgación y mantenimiento de sus tradiciones. Desde entonces, la historia del papel maché está íntimamente relacionada con la propia historia del papel, lo cual resulta lógico

en vista de que el papel es su principal constituyente.

Papel maché significa, literalmente, papel mascado o triturado. Se caracteriza por su diversidad de aplicaciones, facilidad de modelado, ligereza y durabilidad. Estas propiedades ofrecen posibilidades de trabajo que no se consiguen con otros materiales como la madera, por ejemplo, en el modelado de ciertas formas. En su producción, se pueden utilizar diversas fórmulas desarrolladas por diferentes personas, a través de su experiencia, y un proceso de experimentación.

Las aplicaciones del papel maché incluyen la producción de cajas, figuras, embalajes, apliques e incluso muebles. Además, mediante la elaboración de moldes, se pueden elaborar piezas en serie lo cual ofrece una alternativa de fabricación a nivel industrial.

Otra ventaja que ofrece este material es que al secarse adquiere propiedades similares a las de la madera, pudiendo lijarse, grabarse y recibir acabados muy variados. (NIERO, Marlise, 1999, p. 23, 24)⁶.

“Hoy día, las posibilidades del papel maché han sido redescubiertas por artistas, decoradores de interiores y diseñadores de modas. El material ha encontrado su camino en la decoración moderna y sofisticada; es utilizado para joyería y accesorios de la moda, incluso para trajes” (KENNY, Carla, KENNY, John B., p.14 en NIERO, Marlise, 1999, p. 49).

El proceso de producción de piezas en papel maché presenta básicamente dos posibilidades de confección: la primera con el pegado sucesivo de láminas de papel sobrepuestas y la segunda con la elaboración de pasta de papel o pulpa. Pudiendo utilizar las dos técnicas durante las fases de proceso de un producto.

Para la elaboración de la pasta base, la principal materia prima es, por supuesto, el papel; aunque existen muchas clases diferentes y no todas pueden reciclarse, entre los papeles idóneos para reciclar están: el papel de impresión y escritura, sobres, guías telefónicas, catálogos, folletos periódicos, revistas, libros, carpetas de papel, o cartulina, envases y embalajes de papel y cartón. Una gran fuente de obtención de papel para reciclar la constituye las sobretiradas de papel periódico de los diarios. Los papeles que no se pueden reciclar son: papel de autocopiado, papel térmico para fax, etiquetas adhesivas, cartones de bebidas, papel encerado y papel sanitario.

La concepción de las piezas en papel maché puede hacerse a partir de formatos preelaborados (por ejemplo una caja de cartón) en los que se conserva una parte inalterada y otra parte se modifica adaptándola a la nueva forma. Otra forma de concepción consiste en la invención donde se requiere creatividad y cierto conocimiento artístico para crear la estructura necesaria para la pieza que se desee elaborar, factores que pueden hallarse entre los artesanos de Cuenca. Los resultados que se consigan dependerán de la práctica y del dominio del material.

El proceso básico para elaborar la pulpa o pasta de papel comienza por la trituración del papel, su posterior inmersión en agua por un tiempo mínimo de 24 horas. A continuación se lo licúa con abundante agua hasta que todos los pedazos estén bien triturados para facilitar su homogenización. La siguiente fase consiste en retirar en un 90% el exceso de agua con un colador. En la siguiente etapa se añade una serie de ingredientes para dar una mejor consistencia y maleabilidad a la pasta tales como: cola, yeso de secamiento lento y formol, que evitará el ataque de hongos o insectos con el tiempo. Parte del proceso de las piezas incluye una capa de aceite de linaza, que luego de su secado, aumentará la dureza del material permitiendo lijar la pieza con mayor facilidad.

Inmediatamente después del secado, se da el acabado final que puede hacerse

de múltiples maneras: aplicar estuco o aceite de linaza, realizar un proceso de lijado, aplicación de productos impermeabilizantes para luego aplicar una capa de pintura de fondo, después de la cual se puede pintar o decorar con cualquier tipo de pinturas ya sea con base de agua, acrílicas, óleo, etc. El tipo de decoración dependerá del gusto y creatividad del artesano. Finalmente se aplica laca, barniz o cera de abeja para proteger la pieza terminada y darle brillo.

En Cuenca, muchas personas como artistas plásticos, diseñadores y aquellas dedicadas a las manualidades conocen y practican esta técnica de forma aislada o como complemento de sus obras; así, podemos nombrar a artistas como Juana Córdova que, en la actualidad, vive y trabaja en Quito pero que mantiene contacto con nuestra ciudad; a la Diseñadora Margarita



Malo quien aprendió esta técnica hace 5 años y se dedica al arte del papel maché como profesión desde hace un año. En la obra de Margarita podemos apreciar las posibilidades creativas que ofrece este material; Margarita ha tomado esta práctica ancestral y con ella crea objetos modernos que se adaptan a las necesidades expresivas actuales.

El papel periódico como principal componente, estructuras viejas, rollos de cartón junto con elementos naturales como ramas y hojas de plantas, se conjugan en la creación de diferentes líneas de objetos como espejos, muñecas, lámparas y pantallas que, en algunas ocasiones, son inspiradas en diversos elementos propios de nuestra región, tal es el caso de las muñecas, cuyos vestidos surgen de la observación de las flores propias de nuestro entorno natural.

La flexibilidad del material, su bajo costo, resistencia, ligereza, son las características que hicieron a Margarita elegir al papel maché para su trabajo, además de las posibilidades de experimentación, aplicación de diversos acabados, facilidad para combinar con otros materiales y, por supuesto, su contribución con el reciclaje. (M. MALO, 2007: comunicación personal)

Figuras con tela engomada

Quizá la forma más común de reciclar telas en nuestro medio consiste en la recolección de retazos para deshilarlos y formar bolas de wípe que generalmente

las venden personas de escasos recursos en las calles. Sin embargo, existen otras maneras artesanales de hacerlo. Años atrás se introdujo la técnica de la “tela engomada” que ha conseguido muchos adeptos debido a la belleza de las piezas elaboradas con este tipo de trabajo. Las piezas de tela engomada son en su mayoría figuras humanas, ángeles y vírgenes pero también pueden elaborarse animales y otro tipo de objetos dependiendo, de la imaginación de su creador.

El trabajo de figuras con tela engomada puede mencionarse como una artesanía con material reciclado puesto que, para su confección, se utiliza generalmente retazos sobrantes de tela. De otra forma, estos sobrantes serían desechados. Por tanto, consideramos importante incentivar y motivar a los artesanos para que recuperen este tipo de telas, en lugar de adquirir nuevas.

La fabricación de figuras con tela engomada consiste en utilizar un alma que generalmente consta de un soporte de madera o un esqueleto de alambre aproximadamente del alto de la pieza que se elabore. Se fabrica una masa llamada porcelanacrón, a base de maicena y cola blanca; esta masa se coloca en el soporte pegándola con cola y se la moldea formando lo que serán los hombros y tronco de la estatuilla. En los extremos de los hombros se introducen dos pedazos de alambre delgado y maleable de unos 9 cm. que formarán los brazos. Cabe mencionar que en lugar del porcelanacrón, algunos artistas emplean papel maché.

Se coloca la cabeza y manos en la parte superior del soporte y en los extremos de los alambres respectivamente; estas piezas se adquieren ya elaboradas en almacenes especializados. Para pasar a la siguiente etapa, se tiene que dejar secar la figura completamente en un proceso que toma alrededor de dos días. Se recortan los retazos de tela en moldes para formar la ropa, a continuación se prepara una mezcla de cola blanca y agua hasta que adquiera una consistencia blanda no muy espesa ni muy líquida; con la ayuda de una brocha delgada se la coloca sobre la tela hasta que penetre completamente las fibras. Luego se viste la figura con las telas con la ayuda de una aguja o palillos, y se forman los pliegues deseados. Si hubiese varias capas de tela, se colocan todas a la vez y se deja secar.

Una vez que la pieza esté completamente seca se puede aplicar el color utilizando de preferencia pinturas acrílicas a base de agua. Los colores se aplican con pincel y se emplean técnicas como la de “pincel seco”, “envejecido” y otras según el gusto de su creador. Otra alternativa consiste en dejar los colores originales de las telas empleadas realzando solamente algunos detalles, o envejeciendo. La cara y manos también deben pintarse. Finalmente se añaden detalles como collares, cintas, etc. (Gladys Peña, 2007: comunicación personal).

Si bien las técnicas de papel maché y tela engomada no son originarias del Ecuador, los artistas de Cuenca han sabido apropiarse e introducir en sus obras rasgos del propio entorno que los diferencian de

los de las obras de otros países. Las figuras costumbristas de Patricia Salgado, artista pionera de la técnica de tela engomada en Cuenca, y las Vírgenes Cholas, creación de María Isabel Calderón, constituyen un ejemplo de esta apropiación. Al respecto, Claudio Malo expresó “...*Frente a la Inmaculada Concepción europea con sus colores blanco y celeste, las vírgenes andinas inundan los entornos con colores vivos y fuertes propios de nuestros campesinos que compensan el entorno melancólico de las alturas y mediante bordados preciosistas, emulan la riqueza cromática de las flores*”⁷.

María Isabel Calderón, artista cuencana que trabaja con tela engomada desde el año 2003, elabora sus figuras inspirada en los personajes propios del País y se destaca, en su obra, la elaboración de las preciosas vírgenes cholas en las que desea expresar la imagen de la madre. Jorge Dávila capturó la intención de María Isabel al manifestar: “*La virgen María se convierte en la vecinita, la mujer del pueblo, la imagen cercana a todos nosotros. Una artesanía que capta el misterio de lo religioso y lo cotidiano en figuras de gran sutileza que caracterizan a Cuenca*”.

En sus artesanías, María Isabel emplea papel maché para la parte interna del cuerpo, retazos de tela y macana para las blusas y manto, complementadas también con materiales y telas nuevas. Otros materiales reutilizados lo constituyen troncos, piedras y trozos de mármol, en especial, los que se parecen al mármol de Carrara por su color. Las caras, manos y pies son de alabastro y, algunos rostros, son de su

propia creación. Para las coronas utiliza cobre, plata y baños de oro y plata. (Ma. I. CALDERON, 2007: comunicación personal).

Chatarra

En cuanto al trabajo con metales, la ciudad de Cuenca desde sus inicios se ha destacado por el trabajo artesanal en hierro forjado. La forja del hierro, al igual que las principales artesanías propias de Cuenca, surge con la colonización, luego de la fundación de la Ciudad, desarrollán-

dose durante los siglos XVII y XVIII. El primer herrero de la ciudad fue portugués Juan Fernández. Con la formación de los barrios artesanales, los primeros herreros se ubicaron por el sector de San Roque, Todos Santos y San Blas para más tarde, agruparse en el sector de El Vergel, en el barrio que hoy conocemos como Las Herrerías. (SARMIENTO, Laura, 1998, pp. 1,5,6.)⁸.

Aunque en los inicios de la forja de hierro en Cuenca, el artesano trabajaba directamente con el mineral de hierro teniendo que cribarlo, fundirlo y hacer las



mezclas que formarían los distintos tipos de acero necesarios para la elaboración de sus trabajos, con el paso de los años, el crecimiento de la ciudad, la consecuente introducción de productos de acero como automóviles y el desarrollo industrial, los artesanos encontraron en la chatarra de metal una fuente de aprovisionamiento de materia prima a bajo costo. Es por esta razón que los artesanos forjadores de hierro de la calle Las Herrerías fueron, probablemente, los primeros recicladores artesanales.

Gracias a las propiedades de los metales, de ser maleables por el calor y por fuerzas externas como golpes, es que la chatarra puede transformarse en nuevos productos. En la forja de hierro se diferencia la forja artística y la herrería que es una rama dedicada a la elaboración de herramientas de labranza como picos, palas, lampas, etc., así como herramientas de carpintería. Existe también la forja mecánica que es más reciente.

En la forja tradicional se emplean técnicas antiguas que incluyen el uso de la fragua, que utiliza carbón, donde se calienta el metal para luego ser golpeado manualmente sobre el yunque con grandes martillos para darle forma. En la forja mecánica en cambio se utilizan prensas metálicas, troqueles y otras herramientas más sofisticadas que en la actualidad están desplazando la forja tradicional debido a la mayor rapidez de ejecución del trabajo. (CIDAP, 2007: comunicación personal).

Tanto en la forja como en la herrería se puede utilizar la chatarra, aunque en ambos casos se combina con materiales

nuevos según la pieza a realizarse. Rosendo Palchisaca es uno de los últimos herreros que todavía trabajan en la elaboración de herramientas para el sector agrícola y que, después de 62 años de experiencia, emplea todavía los medios tradicionales. Aunque hoy se utiliza la fragua a motor que emplea gas como combustible, para él es el carbón lo más adecuado por los altos índices de calor que genera.

Aunque Rosendo explica que ahora utiliza materiales nuevos para fabricar algunas herramientas como las lampas, todavía adquiere chatarra para muchas de sus obras. La principal fuente de aprovisionamiento está en un depósito ubicado en la antigua estación del ferrocarril, en donde el precio de la libra de resorte de vehículos es de un dólar. Entre las herramientas que fabrica están las lampas, elaboradas con planchas de chatarra, rejas para arado con resortes de vehículos, cuchillas de cortadoras de césped también con resortes delgados, hachuelas, cinceles, hoces, herrajes, entre otros. (R. PALCHISACA, 2007: comunicación personal).

Otra manera de reciclar chatarra la llevan a cabo ciertos artesanos y artistas plásticos que han empleado estos metales como un material de arte en la creación de sus obras. Aquí, cada parte deja de ser un pedazo de metal viejo y adquiere un nuevo valor; las piezas que antes cumplían una función práctica o mecánica, en sus manos se convierten en importantes objetos con rasgos expresivos. Tal es el caso de Jaime Tamayo, dueño de un taller de mecánica industrial, cerrajería y forja artística, que utiliza el material sobrante de su taller y

chatarra automotriz para crear piezas escultóricas de gran belleza. Los materiales más usados son válvulas, rodillos rotos, cadenas y cadenillas de motocicleta y láminas sobrantes de tool.

El proceso de trabajo con chatarra consiste en su selección, limpieza, lija, y corte para preparar cada fragmento. A continuación se sueldan las diferentes piezas y se da forma a la figura deseada. Una vez terminada, se lava y limpia nuevamente para aplicar el acabado con ácidos y mezclas de productos que el artista ha desarrollado a lo largo de su carrera de aproximadamente 13 años.

El trabajo artesanal con chatarra ha tenido mucha acogida no solo en Cuenca sino también en el resto del país e incluso fuera. Jaime Tamayo ha realizado exposiciones en varias ciudades y ganó una mención en la bienal de Ibarra. Su obra incluye figuras de animales como caballos, búhos, gallos y diversas figuras que son el producto de su creatividad y destreza. (J. TAMAYO, 2007: comunicación personal).

Plástico

“Se entiende por plástico un material orgánico sintético, cuyo componente principal es un aglutinante resinoso o derivado de la celulosa que, en alguna de las fases de su elaboración, adquiere plasticidad, pudiendo recibir una forma determinada, o es líquido capaz de ser colado, adoptando posteriormente un estado más o menos rígido”. (SIMONDS, 1949, p. 2)⁹.

Los plásticos han desplazado una gran cantidad de materiales empleados en toda clase de ámbitos de la vida cotidiana; sus aplicaciones van desde objetos de uso doméstico, juguetes, textiles, embalajes, aislantes térmicos, barnices y pinturas, hasta de uso en medicina, en hilos y órganos artificiales, en cine, accesorios para automóviles, piezas mecánicas, etc. Su amplio campo de aplicación se debe a sus peculiares características: no se queman fácilmente, algunos son incluso ininflamables. El agua, soluciones ácidas o básicas, no lo afectan pudiendo utilizarse en climas húmedos y calientes, y no se corroe fácilmente ni se oxida.

Sin embargo, las mismas propiedades que lo hacen tan útil son las que a la hora de desecharlo se convierten en un gran problema ya que al no degradarse en condiciones naturales se ha convertido en una grave amenaza para el ambiente. A pesar de estos inconvenientes, las propiedades del plástico posibilitan su reciclaje, siendo la mejor alternativa para reducir el impacto de la sobreproducción de este material en el mundo.

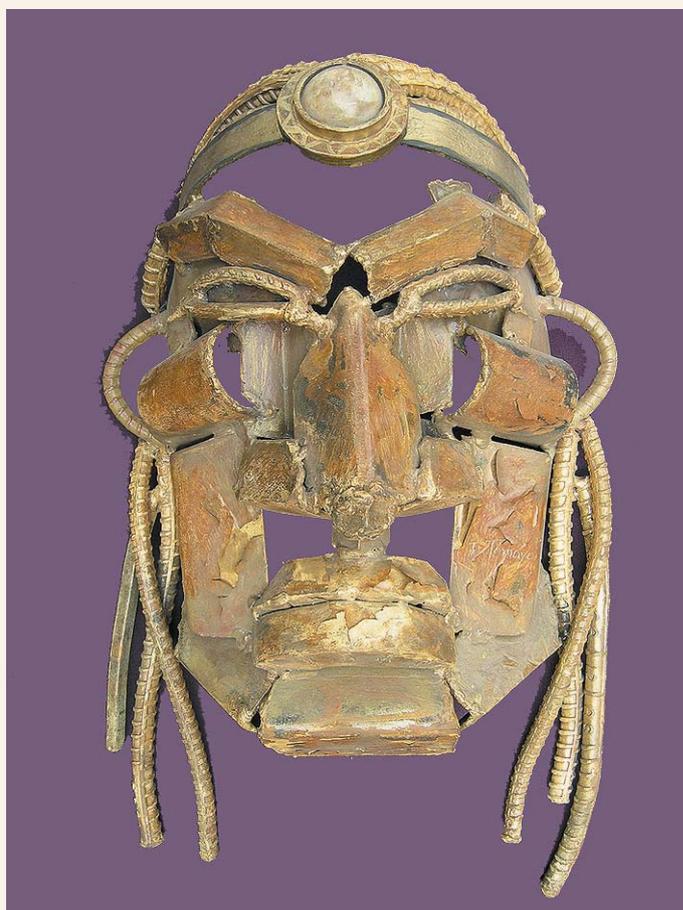
Concretamente en Cuenca, el plástico se recicla industrialmente, las agrupaciones de recicladores mencionadas previamente juegan un importante papel al recolectarlo y separarlo por clases para luego venderlo a empresas, principalmente a RIMESA ubicada en Guayaquil, que lo procesa y convierte en nuevos productos.

El reciclaje artesanal de plásticos se realiza a nivel doméstico (uso de envases como macetas) y escolar (manualidades).

En el año 2006, Rosana León y María Isabel Alvarado realizaron un proyecto de diseño sobre reciclaje, en un intento por lograr la elaboración de objetos con material de desecho. Luego de investigar el mercado local se llegó a la conclusión de que no se había producido hasta el momento ninguna artesanía con plásticos.

Mediante el análisis de la situación de los residuos sólidos urbanos (RSU) descubrimos que existe una gran variedad de plásticos que se desechan a diario, así como también diferentes tipos; por esta razón y para poder ser reciclados se deben separar según su clase. Así que para facilitar

este proceso, los envases vienen marcados por los seis tipos más comunes según sus componentes estructurales que son: 1: PET, 2: PEAD, 3: PVC, 4: PEBD, 5: PP y 6: PS. Frente a la inmensa cantidad y variedad de este material tomamos la decisión de limitar el tipo de plástico con el cual trabajar y elegimos los envases de gaseosa, agua y jugo debido a que se encuentran en mayor cantidad y su forma es menos variada; además, el tipo de plástico con el que están fabricados, que corresponde al primer grupo (Polietileno Tereftalato), es flexible y permite ser cortado, doblado y moldeado a diferencia de otros plásticos más rígidos.



El trabajar con este tipo de envases plásticos representó desde el inicio un reto ya que nos enfrentamos a un material con una forma pre-definida a la cual debimos modificar hasta conseguir objetos completamente diferentes al inicial. Investigamos sobre las diferentes posibilidades para cortarlo y luego poder unir las distintas partes entre sí. Otro desafío fue el encontrar los acabados para romper con la fría e inexpresiva apariencia de la botella plástica sin dejar de lado su característica transparencia.

Como una variable adicional, el proyecto se presentó como una alternativa de reciclaje a través del diseño entendido como una opción que, en una etapa posterior, derive en la organización de microempresas a nivel comunitario que fabriquen y comercialicen los objetos propuestos, por lo que su ejecución debía realizarse mediante conocimientos que se puedan adquirir con capacitación básica, tecnología elemental y la inversión reducida de recursos económicos.

Al mismo tiempo, el proyecto buscó contribuir con un sistema de uso racional de los recursos naturales al disminuir la demanda local de productos nuevos elaborados, al incentivar el reciclaje de materiales de desecho. Mediante el diseño y experimentación logramos la concreción de cinco líneas de objetos artesanales y decorativos que, en su mayoría, son también utilitarios, desempeñando funciones simples dentro del entorno del hogar.

El proceso para confeccionar estas artesanías comienza por la selección de

botellas, eligiendo aquellas que no se encuentren excesivamente deterioradas. Luego se retiran las etiquetas, se limpian y desinfectan. Para los cortes puede emplearse tijeras escolares y un dremel con disco de corte para seccionar las partes de mayor espesor. Las distintas piezas se cortan, doblan y moldean según cada diseño. Para las uniones fue necesario conseguir un sistema resistente y de fácil ejecución, lo que conseguimos utilizando dos mecanismos: remaches tipo “pop” y ojalillos.

También fue necesario emplear materiales complementarios como resina, chakirones, piedras decorativas y papel maché. Para los acabados empleamos pintura vitral translúcida y craquelantes vitrales; además, se consigue un efecto de deslustrado mediante el uso del dremel con las fresas adecuadas para este caso.

Las artesanías conseguidas mediante este proceso se constituyen como neo-artesanías o artesanías urbanas no tradicionales que surgen como respuesta frente a un problema concreto y actual que es la producción desmesurada de desechos plásticos y a la necesidad de crear fuentes alternativas de empleo.

Desde su lanzamiento en enero de este año, los productos han tenido aceptación tanto en la ciudad como fuera de ella. Actualmente se realiza un proceso de capacitación con mujeres artesanas de la región con el fin de aumentar la producción de esta artesanía, llevarla fuera de los límites de la ciudad de Cuenca y ofrecer a estas personas un ingreso económico adicional.

La experiencia del trabajo con el plástico nos confirmó la idea de que casi cualquier material desechado es factible de ser reciclado, solamente hace falta la voluntad de encontrar los mecanismos y la tecnología para hacerlo. Esperamos que Cuenca se convierta en un ejemplo de conciencia en cuanto al reciclaje de RSU's ya que en las principales ciudades de nuestro país, donde existe mayor cantidad de RSU's, no existe todavía un programa de reciclaje.

Conclusiones

Luego de revisar brevemente las implicaciones del reciclaje y su relación con las artesanías de Cuenca podemos decir que la gestión de residuos por medio del reciclaje nos ofrece una serie de beneficios tanto para la protección del ambiente como para el ahorro de recursos, generación de nuevos empleos y otros aspectos socio-económicos. La elaboración de artesanías con residuos se presenta como una alternativa creativa frente al problema de generación de RSU's y constituye un nuevo tipo de artesanía no tradicional que no deja de lado a los valores estéticos, expresivos y simbólicos.

En Cuenca, el reciclaje forma parte de importantes y bellas artesanías con diferentes materiales y técnicas como el papel maché, la tela engomada, esculturas con chatarra y objetos con envases plásticos. Aunque algunas de estas técnicas no sean originarias del Ecuador, los artistas que las han adoptado, han sabido imprimir en sus obras rasgos propios de nuestro entorno y rescatar así la cultura local.

Consideramos importante incentivar la creación de productos a partir de las técnicas mencionadas y la búsqueda de nuevas destrezas que posibiliten la elaboración de artesanías con material reciclable, que manifiesten rasgos propios culturales.

Finalmente, en la búsqueda de la solución al problema de la producción de desechos debemos considerar más bien el reducir su generación y buscar en lo posible, sistemas de producción con tecnologías limpias.



Citas:

- 1 LUND, F. Herbert, Manual McGraw Hill de Reciclaje, Editorial Interamericana de España S.A., España, 1996.
- 2 ALVARADO, M. Isabel, LEON, Rosana, Diseño de objetos a partir de desechos reciclables, Cuenca – Ecuador, 2006.
- 3 DOMINGUEZ DUGO, Marina, 2006, Aprendamos las 3R's: Reutilizar, Reciclar, Reducir, Revista digital Investigación y Educación, #26, vol. III, p. 3.
http://www.csi-csif.es/andalucía/modules/mod_sevilla/archivos/revistaense/n26/26040174.pdf.
- 4 UNESCO, 2002, Artesanía y Diseño, http://www.unesco.org/culture/crafts/html_sp/index_sp.shtml. Consulta: 17 de noviembre de 2004.
- 5 SOTO SORIA, 1990, Alfonso, La Aplicación del Diseño en el Medio Artesanal, En: **Diseño y Artesanía**, pp. 175-273, CIDAP, Cuenca, Ecuador.
- 6 NIERO, Marlise, 1999, Utilização do Papel mâché no Desenvolvimento de Novos Produtos, tesis para la obtención de maestría en ingeniería de producción, Universidade Federal de Santa Catarina, Florianópolis.
- 7 Diario el Mercurio, Ci Arte y Folklore. La emoción de crear, 25 de septiembre de 2005, Cuenca – Ecuador.
- 8 SARMIENTO, Laura, Artesanías Urbanas de Cuenca: Actualidad y Perspectivas, tesis, 1998, Cuenca – Ecuador.
- 9 SIMONDS, Herbert R., Tratado general de plásticos, Tomo I, Editorial Reverté S.A., segunda edición, Barcelona, España, 1949.



Las artesanías olvidadas

Oswaldo Encalada Vásquez
Profesor de la Universidad del Azuay

La industrialización creciente y el avance tecnológico son fenómenos que caracterizan a la sociedad global. El comercio y los medios de comunicación permiten que productos y mensajes lleguen con rapidez a cualquier parte del mundo. En medio de este panorama resulta natural que ciertas formas de vida y de consumo tiendan a imponerse sobre otras que pueden parecer tradicionales o locales.

Esto es precisamente lo que queremos tocar en este acercamiento a algunas prácticas artesanales de la ciudad de Cuenca y su región. Se trata de actividades que están en un acelerado proceso de retirada, o que, en algunos casos, prácticamente han desaparecido. Enfocaremos algunas artesanías propiamente dichas (1), y, en otros casos, algunos procedimientos artesanales de fabricación, aunque los productos finales no sean precisamente considerados como una artesanía.

1. Las agujas de reverbero.- Hasta hace unas pocas décadas –antes de la generalización del consumo del gas licuado de petróleo- eran muy comunes en los hogares los reverberos, como utensilios usados en la cocción de los alimentos. Aunque el diccionario académico (el DRAE) lo llama *infiernillo*, entre nosotros el único nombre con el que lo conocíamos y conocemos es el de reverbero. El diccionario dice: “*Aparato metálico con lamparilla de alcohol para calentar agua o hacer cocimientos*”. Hay otra diferencia con la definición académica y es la que se refiere el combustible. El DRAE habla de alcohol. En nuestro medio se usaba exclusivamente un tipo especial de gasolina llamada *co-*

mercial –seguramente con menor octanaje que aquella que se usaba en los motores de los vehículos, que recibía el nombre de *extra*, como que era de mejor calidad (Hoy, la gasolina extra es la de menor calidad, y la mejor recibe el nombre de súper), más volátil y más fácilmente inflamable. El procedimiento de combustión en el reverbero es el siguiente: se debe bombear –con una especie de pistón adosado en el “*vientre*” del aparato- el combustible para que la gasolina contenida en el depósito se eleve hasta el cabezote. Una vez que ocurría esto se la prendía y se dejaba por algunos minutos hasta que estuviera por agotarse. Hecho esto se volvía a bombear más combustible, y como ya el cabezote y parte del conducto se había calentado, lo que se producía era la gasificación del combustible, que se esparcía en el cabezote, donde finalmente se producía una llama intensa, fuerte y azulada, lista para calentar o cocer lo que fuera necesario. Pues a veces ocurría que la gasolina venía con algunas impurezas, las que obstruían el conducto que llega hasta el cabezote. Si esto ocurría la combustión ya no podía realizarse. Cuando esto llegaba suceder era forzoso desobstruirlo, y para ello se utilizaba la *aguja de reverbero*, que era una pequeña lámina de lata (obtenida de los llamados zunchos o cinchos, un material de desecho de los embalajes), recortada de forma que el un extremo fuera más ancho que el otro. En el extremo más angosto se colocaba un pedazo de alambre rígido y delgado (proveniente de una cuerda de guitarra) y se lo aseguraba con un doblé de la lata. Cuando había ocurrido la obstrucción, se tomaba la aguja y sosteniéndola por el un extremo, se la introducía en el conducto

del reverbero, una o más veces hasta que se conseguía el propósito deseado y la llama volvía a producirse con fuerza.

2. Velas de sebo.-Hay ciertas prácticas culturales y productos que se asocian –en la mentalidad urbana- exclusivamente con la vida rural e indígena, y por prolongación se cree que su origen es también indígena. Es lo que ocurre con las velas de sebo. Su origen es europeo, por lo menos. Hacia 1528, Francisco Delicado en su novela LA LOÇANA ANDALUZA dice: “*que traiga candelas de sebo de las gordas, y que traiga hartas (...) que han de jugar*”. (Delicado;142). En el Renacimiento español la gente se alumbraba con sebo o con aceite –para este último se usaba el candil-. Hacia 1611 Covarrubias en su TESORO define a la candela, así: “*la vela de sebo o cera*”. A la cera: “*lo craso y hez que queda del panal escurrida*

y apretada la miel. El principal uso della es darnos luz, haciendo dellos candelas. Una de las cosas que más admiración dieron a los indios, cuando nuestros españoles les enseñaron el aprovecharse de la cera”. Sobre la palabra sebo: “*... de sebo se hacen las velas con que nos alumbramos; con él ablandan los cueros, untan los ejes de los carros, y hay dél otros muchos provechos. Espalman los navíos ...*”.

Hacia 1737 el Diccionario de Autoridades define a la vela como “*significa también un compuesto de cera, ó sebo formado en figura de vara, con una mecha en medio de algodón, u otra materia semejante, que le sirve de pabilo, para que encendida arda, y dé luz*”.

A la cera se la ha denominado de varias maneras en nuestro medio: simplemente cera, vela de cera, esperma (porque



hace tiempo sí se hacían velas con la “*sustancia grasa que se extrae de las cavidades del cráneo del cachalote, empleada para hacer velas y en algunos medicamentos*” (DRAE). Hoy las ceras se hacen con parafina, un derivado del petróleo. En cambio las velas de sebo nunca cambiaron de nombre ni de material y solo fueron retrocediendo en su uso y quedando relegadas a las zonas pobres y rurales, donde, inclusive ni siquiera velas de sebo había sino solamente unos mecheros de sebo, tal como lo describe Adrian R. Terry (hacia 1832) al recorrer el Ecuador. “*Tan pronto como me acosté y apagué la lámpara (que consistía en un pedazo de algodón pegado a un extremo de un vaso que contenía grasa compacta)*”. (Terry;1994;91).

A finales del siglo XIX Tobar en su novela habla también de esta forma de iluminación: “*Escuchaba, prestaba atención hoy por primera vez al chisporroteo del velón de sebo*”. (Tobar;2002;160)

Hoy todavía se fabrican velas de sebo, aunque es una práctica que está en retroceso. No se la usa para el alumbrado porque despiden un olor no muy agradable por lo cual no puede competir con la vela de cera, que es realmente inodora. De modo que este artículo ha tenido que “buscar” otros usos. Así, por ejemplo, se la usa como elemento medicinal para untar el pecho y los pies de los niños enfermos con tos, para untar en la barriga (nuestro pueblo no usa el vocablo “estómago”) en el caso de *estar pasado del frío*, que es lo que provoca que los niños orinen en la cama; para untar en las nalgas de los niños y curar el escaldado, para algunos casos de

rinitis. Los carpinteros la usan para untar en los dientes del serrucho de modo que mejore el movimiento y facilite el corte; en los cajones de madera, para que se optimice el deslizamiento. Algunos mecánicos de automotores la usan para untar en las bandas. Los joyeros, para pulir las joyas. Se usa sebo, polvo de piedra pómez y gasolina, en una mezcla de estos ingredientes.

Las velas de sebo se obtienen de la siguiente manera (con ligeras variantes de un fabricante a otro): se adquiere el sebo en la cantidad requerida. Este sebo es, generalmente, de borrego (el de res es demasiado duro); pero no es todo el sebo del borrego sino de preferencia lo que se llama la *riñonada* (el sebo que recubre los riñones y las tripas). Según el lugar de procedencia o el animal el pueblo diferencia entre *riñonada*, *unto* (la grasa que rodea los riñones del cerdo), la *enjundia* (la grasa de las aves de corral). Esta grasa se la coloca en un recipiente por ejemplo, una paila como si se fuera a preparar fritada-. Con el calor del fuego el sebo se derrite. Cuando ya está en estado líquido se sumerge un atado de tela en cuyo interior hay achioté. Se mueve varias veces el atado, se lo saca y se lo vuelve a sumergir. Esto es lo que da la coloración anaranjada a las velas de sebo. Junto a la paila se tiene lista una especie de rueda con varios agujeros, en cada agujero, un clavo del que se asegura un hilo de algodón, llamado *hilo crudo*, la futura mecha. Esta rueda se la coloca sobre la paila o la puede sostener un ayudante, y se comienza la elaboración. Se toma el sebo derretido con un *poto* (un recipiente hecho con parte de una calabaza) o una jarra y se vierte en el sitio de cada hilo. El

sebo se adhiere al hilo y se enfría. Se va dando la vuelta a la rueda hasta concluir con la primera pasada. Luego se continúa el procedimiento por seis o siete veces más hasta que se consigue el grosor deseado, el largo depende de la extensión del hilo. El sebo que chorrea cae en la misma paila, de modo que no se desperdicia. Cuando la formación de la vela ha concluido, se corta la parte inferior y se le da la forma puntiguda, con los dedos, en la parte superior.

3. El papel atrapamoscas.- Hasta antes de la generalización de los insecticidas químicos basados en un derivado del piretro, una de las formas usuales de combatir las moscas era la cinta de papel atrapamoscas, llamada simplemente matamoscas o inclusive pegamosca. Son cintas de papel de despacho (llamado así porque era utilizado para despachar o vender los productos en las tiendas, antes de la generalización de la funda de plástico), aunque también se usó el papel de estraza; de un ancho aproximado de 4 cm. y una longitud variable entre 50 y 60 cm. Este papel es una trampa especial preparada para capturar a las moscas. Se la colocaba en los tumbados de las habitaciones. Como las moscas tienden a descansar y dormir en las partes elevadas, eran atrapadas por el papel. Además que coadyuvaba a esta tarea el olor de la miel y el brillo del papel.

El procedimiento de elaboración es el siguiente: se corta el papel de despacho en cintas del tamaño anotado. Se le embadurna con aceite de linaza por ambos lados, luego de unos pocos minutos se procede a untar una capa de miel, luego de esto se coloca una capa de barniz con la finalidad de dar

brillo a la cinta. Se asegura que este brillo también atrae a las moscas.

El hombre del papel atrapamoscas solía viajar a pie o en bicicleta. Llevaba en una cajita especial, angosta y de madera las cintas. Además usaba dos tiras largas de madera en uno de cuyos extremos había una especie de ñeta de hierro. Cuando alguien requería sus servicios de exterminador, el vendedor embonaba las dos tiras de madera con lo que obtenía una vara larga, con ella, primero retiraba del tumbado el papel viejo y lleno de moscas muertas. Luego extraía de su cajita una cinta nueva, con mucho cuidado porque venían dobladas, atravesaba el extremo libre de miel con una chinche (especie de clavo pequeño de cabeza negra), la colocaba en el extremo de la vara, en la ñeta y la subía a su lugar destinado, ahí, con una suave presión de la vara introducía la chinche y la dejaba fijada, lista para atraer con su sebo dulce y brillante a las moscas. La vida útil de la cinta llegaba hasta que se secaba la miel.

Ciertamente que el aspecto de esta trampa no era muy agradable a la vista; pero, en cambio, tenía la ventaja de ser un medio ecológico de deshacerse de estos molestos, repulsivos y sucios insectos.

Hace unos pocos años apareció una variante en la lucha contra las moscas. Consistía en colgar fundas de plástico transparente llenas de agua. Decían -los expertos criollos en Psicología de insectos- que los tales artefactos ahuyentaban a las moscas porque funcionaban como espejos deformantes, que agigantaban a los objetos y que, claro, las moscas, al mirarse a sí

mismas, deformadas se asustaban. Pero tales trampas de miedo han desaparecido, seguramente las moscas aprendieron a tener coraje o se dieron cuenta del engaño, con lo ladinas que son.

4. Coronas de flores para funerales.- Hasta mediados de los años setenta era posible encontrar en los traslados fúnebres hacia las iglesias y hacia el cementerio, a algunas personas –sobre todo niños- que justamente detrás del féretro llevado en carroza acompañaban el traslado llevando en las manos unas coronas de flores que se hacían exclusivamente para tales oportunidades. Estas coronas estaban construidas con *llashipa*, una especie de helecho gigante (*Gleichenia resoluta* y otras especies según Cordero;1955;59). *Llashipa* significa en quichua, propiamente, palmera. Con las hojas de esta planta se hacía una corona y en ella se colocaban flores blancas y moradas hechas de papel crepé y alambre. Hoy la corona de *llashipa* ha desaparecido y en su lugar los deudos y dolientes lleva arreglos florales con que adornan las tumbas y sus alrededores. Pero también ha desaparecido la carroza -ahora de adorno en el cementerio-, los traslados son más acelerados, los funerales ya no se hacen en los domicilios y hasta los cementerios han sido cambiados de nombre como *parque de la paz* o *parque del recuerdo*; los servicios funerales se llaman, en inglés *memorial* o *exequial*. Ni la muerte resiste el avance del progreso.

5. Muñecas de aserrín.- Hace algunas décadas atrás era posible conseguir unas muñecas especiales hechas con serrín (el nombre popular y general es aserrín) y engrudo. El procedimiento era el siguiente:

se cernía el aserrín y cuando ya se había eliminado todo material grueso e inútil se lo mezclaba con engrudo, hasta formar una pasta más o menos consistente y homogénea. Esta masa se colocaba en moldes de cemento, que tenían la forma de la muñeca. Cuando el producto ya estaba seco, se lo extraía del molde y se tenía una muñeca de consistencia firme, a la cual se podía vestir y adornar. Estas muñecas podían tener partes movibles, como la cabeza o los brazos.

6. Muñecas de trapo.- También han desaparecido las auténticas muñecas de trapo, las que se elaboraban artesanalmente en los hogares, usando para ello, precisamente pedazos de tela, desechos de ropas viejas (es decir, los trapos).

7. Palos de helado.- Varias décadas atrás había una sola clase de helados, los que se fabricaban en moldes de hojalata. Para extraerlos y para que el chupador lo sostenga en la mano se usaban los palos de helado, que eran unas tiras de material bastante tosco, generalmente la madera era de eucalipto. Luego con la industrialización y la tecnificación aparecieron otros tipos de helado, en vaso, en barquillo (conocido como helado de cono), y con estas modificaciones también la barra de sostén cambió. Aparecieron las paletas de madera industrializada y lisa, “palos” de plástico.

Hoy para diferenciar a los helados hay que decir *helado de palo* si uno se refiere a esta especie de refresco temporalmente sólido. Los palos para este helado siguen siendo fabricados artesanalmente con la madera del eucalipto, y se los vende en

hacecillos de 50 o 100 palos. Antes, el único vendedor de helados ambulante era el *heladero de cajón*, que lo llevaba colgado de una correa. Hoy abundan los heladeros modernos, en triciclos o a pie, correctamente uniformados y orgullosos de pertenecer, seguramente a una compañía transnacional.

8. El jabón negro.- Con este producto ocurre también lo que con las velas de sebo. Se lo ha asociado con los sectores campesinos, poco o nada desarrollados, y también como un producto netamente local; pero no es así. Esta especie de jabón procede de España. Ya en el Diccionario de Autoridades (1737) se encuentra lo siguiente: *Xabón: pasta o massa consistente que se forma de azeite, sebo, y legías de las cenizas de diferentes hierbas, la que sirve para limpiar, emblanquecer y ablandar la ropa, u otras cosas.* Este jabón descrito debió ser de coloración gris oscura o ama-

rillenta. Es decir, muy parecido a nuestro actual jabón negro.

Al decir que es hispánico no queremos decir que nuestros indígenas precolombinos no supieran lavar sus ropas o sus cuerpos. En quichua hay el verbo *tagshana* o *tagshai* que significa lavar la ropa (la etimología de *tagshana* es *taglla*, que significa palma de la mano, golpe con la palma. Esta etimología describe la forma de lavado de nuestros campesinos e indígenas, que en el acto de lavar se ayudan con frecuentes golpes o palmadas a la ropa. “*Las lavanderas deben trasladarse a uno de los muchos riachuelos que corren a través de las quebradas que dividen la ciudad, y allí, arremangándose sus ropas, se meten al agua y golpean la prenda contra una roca hasta que esté limpia*”. Hassaurek; 1997;156) En cambio *jahuana* (de *jahua* = superficie, lo de arriba) significa lavar; pero no la ropa; y *maillana* (de *mailla* =



limpio) significa lavar, bañarse, lavar la ropa. Así, por ejemplo: *chaqui maillana* significa lavarse los pies.

En cuanto a sustancias para el lavado los indígenas usaban las hojas de la cabuya. “*Unas pocas pencas, machacadas, les sirven de jabón a las lavanderas que no lo tienen.*” (Cordero;1984;162). El mismo autor al hablar del jurupi dice: “*el pericarpio de su fruto abunda en saponina y sirve de sustituto al jabón*” (Cordero; 1984;36) Y para lavarse la cabeza estaba la higüila. “*La gente del pueblo usa mucho de sus raíces machacadas, para lavarse la cabeza; pues cree que la acre lavaza de la higüila limpia muy bien el pelo y fomenta su crecimiento*”. (Cordero;1984;26). En algunas zonas de Manabí se usaba el piñón un fruto cuya pulpa tiene propiedades blanqueadoras.

Al principio el jabón en referencia debió llamarse simplemente jabón; pero pronto debieron aparecer diferencias de color y seguramente el jabón objeto de nuestro estudio quedaría bautizado como jabón negro, en oposición a los colores de otras barras detergentes. Esto es posible observar ya en el Quijote, en la escena del lavado de barbas: “*Y al mismo punto comenzó a llover el aguamanil, y la doncella del jabón le manoseó las barbas con mucha priesa, levantando copos de nieve, que no eran menos blancas las jabonaduras, no solo por las barbas, mas por todo el rostro.*” (II,32). Ciertamente que en la cita no se habla de jabón blanco o negro; pero el color de las burbujas –en el caso de don Quijote-, demuestra que se trataba de un jabón blanco (y napolitano, además), o por lo menos no negro.

El jabón negro es un producto realmente artesanal y doméstico, no tiene marca y ni siquiera suele ser expandido con una envoltura. Las pequeñas barras son envueltas en papel periódico o colocadas en una funda en el momento de la venta. Hoy existen intentos de una incipiente industrialización y se han incorporado símbolos en el jabón, como identificación de marca.

De este jabón primigenio se han desprendido –por la industrialización y la publicidad- los otros jabones: jabón de tocador, jabón de ropa (dentro de esta última categoría: jabón para ropa de color, para ropa blanca), jabón desinfectante y antibacterial, jabón para niños, detergente en polvo, champúes, jabón con olores, jabón para nutrir la piel, jabón para hidratar, jabón especializado para perros, etc.

En la literatura ecuatoriana el único autor que ha hablado del jabón negro es Ángel F. Rojas, quien en su ÉXODO DE YANGANA dice lo siguiente:

“Comenzó a elaborar jabón con el sebo que le proporcionaba el matarife y conseguía por los alrededores. Mientras él buscaba la materia prima, la mujer se quedaba en casa preparando la cocción del sebo con lejía en una paila de cobre que habían comprado al crédito. La tarea era pesada para la mujer, y una tarde, al volver su compañero del campo, de traer en sus alforjas una suficiente provisión de sebo y de ceniza de leña fuerte, encontró en su casa una joven que no hablaba una palabra de castellano, pero que

se entendía con su mujer en idioma quichua perfectamente (...) El trabajo en la cochura de la pailada de lejía y sebo, que duraba día y noche, a lo largo de algunas semanas, pudo tener desde entonces entre las dos mujeres, alternativa y turno. (Rojas; 2004;396)

Como se puede ver se asocia este jabón con lo campesino y lo indígena, y además se da la receta para su elaboración. En el mismo Rojas se opone este jabón preindustrial y artesanal al otro jabón, el industrializado o blanco: *“Esta línea de productos de Yangana estaba destinada a canjearse con artículos peruanos: driles, tocuyos, panas, liencillos, jabón blanco, pescado seco”*. (Rojas; 2004;409).

La elaboración de este producto es simple, aunque algo lenta. Lo primero es conseguir las materias básicas: el sebo de res (aunque también se puede utilizar aceites vegetales. Algunas personas compran aquí en Cuenca la grasa que sale de los asaderos de pollos) y la ceniza. Esta es la fórmula básica e inicial. Ahora, con algunos intentos de mejorar el proceso se usa sosa cáustica, que se expende en el comercio. Siguiendo la fórmula inicial se hace hervir la ceniza en agua, luego se agrega el sebo hasta que se derrite. Durante todo el proceso de saponificación no hay que dejar de mover la mezcla, se lo hace con una cuchara de palo. Según la tradición no se debe cambiar de dirección en el movimiento de la cuchara, como tampoco se debe cambiar de “mano” –persona-, porque de hacerlo la mezcla se “corta” y no cuaja, -como ocurre con la leche- con lo que se

perdería todo el proceso. Otro factor que amenaza la fabricación del jabón negro es una menstruante. Una mujer en tales condiciones no puede elaborar el jabón porque igualmente se “corta”. Luego de que se ha conseguido la densidad adecuada se vierte el contenido en moldes largos y cuando se ha enfriado se corta el jabón en pequeños fragmentos que serán vendidos al público. También se usan moldes individuales.

En cuanto a la ceniza, esta puede ser de cualquier madera, aunque también se puede utilizar ceniza de huesos. En algunos lugares, además de la ceniza se agrega el líquido que se obtiene de triturar las hojas de la cabuya, lo que proporciona un líquido de consistencia babosa. La idea de aprovechar la cabuya obedece a que esta también tiene poder detergente.

En lo referente a sus usos el jabón negro servía inicialmente para todo, lavar la ropa, el cuerpo. Actualmente, dentro de la marginalidad de su uso se lo recomienda para lavarse la cabeza, como anticaspa; para curar pequeñas cicatrices de la piel, contra algunas leves enfermedades de la epidermis, como la *pirucha* (una especie de sarna), para las manchas de la piel, contra los hongos. Algunos ecologistas lo recomiendan para el lavado de la ropa, porque, al no tener elementos químicos, no decolora los tejidos, como sí lo hacen los otros jabones y detergentes. Así mismo hay personas que defienden su poder hidratante de la piel.

9. Talla en madera.- También esta práctica artesanal está en proceso de

desaparición, pero no como escultura “libre” sino como elemento arquitectónico. Hasta hace algunas décadas se podía ver en la ciudad hermosas puertas o ventanas talladas, pasamanos y otros elementos arquitectónicos de madera. Hoy casi han desaparecido y solamente algunas casas coloniales o de la época republicana, así como también puertas de iglesias, como el caso de la impresionante y majestuosa puerta de la iglesia de la Merced, o de las Conceptas, de San Alfonso.

A principios del siglo XX había más tallas de madera asociadas a la construcción. El escritor Remigio Crespo Toral dice:

“El frente con ancha puerta central de nogal labrado con gruesos clavos y recia cerradura, las puertas y ventanas del segundo piso siempre detrás de un balcón corrido asimismo de nogal tallado; las celosías y los barandales de los balcones



con arabescos y primores de talla”.
(Crespo;1926)

10. Hierro forjado.- Otro elemento que se halla en peligro de “extinción” es el trabajo en hierro forjado. Solamente pocas viviendas y construcciones han conservado este material en sus balcones y rejas. Luis Cordero Crespo dice:

“Siempre el hierro fue tratado artísticamente, decorado con rosetones a los cuales se les daba otra coloración del resto del metal, bien con diversa pintura, bien mediante aplicaciones de bronce que prestaban

mejor apariencia al relieve de los entrecruzados”. (Cordero Crespo; 1983;336)

Pero si bien los antiguos balcones y rejas se han perdido, la artesanía del hierro forjado sobrevivió en las cruces y otros adornos que todavía se colocan en las casas, sobre todo campesinas, como una permanente y muda oración que pide ayuda para ese hogar. Y junto a las cruces están todavía grandes chapas de hierro, clavos especiales, llamadores, faroles, maceteros, bancas con armazón de metal y asiento y espaldar de madera.



11. Yesería.- Los laboriosos y preciosistas adornos de yesería también han desaparecido. Solamente algunas casas antiguas (de principios del siglo XX) las conservan en sus habitaciones. Son molduras hábilmente trabajadas en yeso, estucos llenos de arabescos y varios de ellos primorosamente pintados.

12. Otras artesanías.- Han desaparecido también otras formas de producción y productos artesanales. En otros casos únicamente un producto es el desaparecido, aunque la técnica y los materiales sigan usándose; pero para elaborar otros productos. Así tenemos que ya no se fabrican las **cometas** con papel de seda sino con plástico. Tampoco se fabrican las flores –básicamente rosas- de papel crepé y alambre, **flores** que servían para el adorno de los altares domésticos. Las flores de plástico las han sustituido.

Algunos productos derivados del látex también se han retirado de la circulación. Es el caso de las **bombas de Baños**. Los globitos para carnaval que se fabricaban en la parroquia Baños de la ciudad de Cuenca eran bombas de un solo color, lila claro, muy duras y que, una vez hinchadas no recuperaban totalmente la forma original si se las deshinchaba; quedaban arrugadas (*pizhas*, en el lenguaje híbrido y popular). Las bombas de Zaruma han ganado la batalla. Del mismo modo se han perdido los **ponchos de aguas, sombreros de agua** y las **perras** para transporte de aguardiente (las perras fueron la respuesta artesanal y clandestina a la prohibición -estanco- de la fabricación y venta de aguardiente). Los ponchos de agua han sido desplazados

por impermeables de plástico de colores generalmente brillantes.

Los **cedazos** hechos con crines de ganado caballar son objetos difíciles de encontrar porque ahora son elaborados fácilmente con pedazos de media nailon. Lo que sí se mantiene es el aro de madera que lo circunda.

Hace algunas décadas se fabricaba caseramente un tipo de **alfombras** hechas con los hilos sobrantes de las industrias textiles. Se usaba una base de los costales de yute y en este material se colocaban los hilos mediante un crochet. El largo de los hilos quedaba al arbitrio del tejedor.

Utensilios de madera.- Cada vez son menos usadas las cucharas de palo, tanto pequeñas (que antes era usadas por los indígenas para comer) como las grandes, las popularmente llamadas **cuchara mama**, por ser más grande que las ordinarias. Ahora hay cucharas mama, pero de plástico. La creación de la cuchara mama (que no es precisamente un cucharón) no es americana. En España ya se usaba la hataca, cuya definición es, según el DRAE: “*Cierto cucharón o cuchara grande de palo*”.

Del mismo modo se usan menos el molinillo, el bolillo, la espátula de madera, que ha sido sustituida por utensilios de metal.

Artesanías y alimentos.- Todavía es posible encontrar en algunos mercados el llamado **fideo de mano**, una especie de tallarín algo basto, hecho domésticamente, y ocasionalmente puesto a la venta. Se lo



llama también **fideo hecho en casa**. Así también han desaparecido, aunque hay intentos por recuperar la tradición, las **huahuas de azúcar**, que son una especie de muñecas de azúcar que servían para que las personas emparentaran como compadres. Quien deseaba o aspiraba al nexo del compadrazgo enviaba una huahua de azúcar al futuro compadre. Estos intercambios se los realizaba el llamado jueves de compadres o jueves de comadres (los jueves anteriores, en una o dos semanas al carnaval). Las huahuas de azúcar eran formalmente bautizadas durante los días de carnestolendas, y los nuevos compadres con sus familias se reunían para disfrutar en esos días.

Dentro de la tejeduría está en proceso de desaparición la **faja para cargar**. Es un tipo de faja especial, gruesa, del grosor aproximado de las cobijas campesinas

tejidas con hilo de lana. Si bien ese es el grosor, su ancho suele ser de entre 8 y 10 cm. y su largo llega a los 2,40 m. Con estas fajas se cargan a la espalda algunos objetos como canastos o bultos. La sogá plástica está reemplazando rápidamente a este producto.

Artesanía en parafina. Con este material se elaboraban figuras como esculturas, flores, frutas, animales, adornos.

Figuras en cartapesta. Utilizando este material se hacían figuras para nacimientos. Este material se elabora de la siguiente manera: se dejaba una cantidad adecuada de papel periódico en agua por tres días, luego de este tiempo se lo molía y el resultado se mezclaba con barro, hasta obtener una sustancia más o menos uniforme, y con ella se procedía a dar forma a las figuras.

Figuras en papel maché. Con este tipo de papel se hacía figuras de frutas y hortalizas para adorno de los hogares. El papel maché es una variedad de papel llamado también cartón piedra, y es definido por el DRAE de la siguiente manera: *“Pasta de cartón o papel, yeso y aceite secante que luego se endurece mucho y con la cual puede hacerse toda clase de figuras”*.

Piedra de moler. Este artículo prácticamente ha desaparecido del horizonte cultural. La presencia de las licuadoras lo ha eliminado. Hoy quedan únicamente como elementos de adorno y como una exhibición de lo pasado. Junto con estas piedras, en algunos lugares del campo se conservan todavía piedras labradas como recipientes y que sirven de bebederos para las aves de corral.

Artesanía en caucho. Varias décadas atrás los indígenas usaban unas ozhotas o alpargatas de caucho, elaboradas con el material de las llantas viejas de los vehículos. Era un recio calzado. Hoy casi todo el mundo usa zapatos, si no de cuero, por lo menos de materiales sintéticos.

“Va desapareciendo la oshota de la indumentaria del campesino indígena. La sustitución es una espantosa bota de caucho negro, o en otro caso, hecha de material sintético. La de caucho tiene como materia prima el tubo o cámara neumática ya desechada”. (Córdova; 1995; 665)

El rodapié. Se trata de una forma artesanal de tejido que está también en grave peligro de desaparición.



“Práctica artesanal en peligro de desaparecer. La obra más frecuente es la guarda de las sobrecamas, que tiene la dimensión de 1,60 m y 40 cm. de ancho. Los instrumentos usados son: palillo o tachuela, de aproximadamente 25 cm. y de diámetro variable (según el tamaño de las mallas, usualmente de 5 mm), una naveta, un bastidor y una aguja de zurcir”. (Encalada;2003;218)

Hay otras formas de producción artesanal que también tienden a desaparecer, las tres formas registradas tienen nombre de origen francés, y son:

El macramé. (2) *“Especie de tejido hecho con nudos, parecido al encaje de bolillos.*

Es una forma de tejido de red, que se relaciona con la producción de paños con la técnica del ikat. Sirve para elaborar el fleco de las prendas (...) Con esta misma técnica se elaboran maceteros colgantes, bolsos, chalecos.”. (Encalada ;2003;156)

El frivolité. Es un tipo de labor que se hace con la naveta (una especie de aguja bifurcada que sirve para devanar el hilo). El resultado que se obtiene es una clase de tejido que sirve para confeccionar blusas de mujer.

El miñardí. (del francés *mignardise* = gracia) Es una especie de labor con hilo que se hace usando para ello un alambre que tiene forma de la letra U. El tejido que se obtiene sirve para la elaboración de bufandas, colchas, manteles.

Por último conviene señalar también, como una rareza –quizá nunca fue realmente de uso extendido y popular- el llamado **telar circular**, que es un producto industrial; pero que sirve para confeccionar figuras de hilo, como flores o mallas con las cuales, uniendo varias de ellas, se pueden confeccionar gorros, colchas, sacos, faldas, etc.

Este telar es un pequeño círculo de plástico de 5,5, cm. de diámetro, cuyo interior contiene 12 agujas que pueden sacarse o meterse a voluntad. Cuando están salidas se puede entretejer el hilo en ellas.

Bibliografía:

- CORDERO, Luis. 1. Diccionario quichua español, español-quichua. Casa de la Cultura ecuatoriana. Quito. 1955.
2. Estudios botánicos. Universidad de Cuenca. 1984.
- CORDERO Crespo, Luis. Hierro forjado. In Expresión estética popular de Cuenca. CIDAP. 1983.
- CÓRDOVA, Carlos Joaquín. Diccionario de ecuatorianismos. Universidad del Azuay. Cuenca. 1995.
- COVARRUBIAS. Tesoro de la lengua castellana o española. Edit. Castalia. Madrid. 1995.
- CRESPO Toral, Remigio. Casas, caserones, puertas, ventanas, balcones de ayer. In Expresión estética popular de Cuenca. CIDAP. 1983.
- DELICADO, Francisco. La loçana andaluza. Edición digital, en línea.
- ENCALADA Vásquez, Oswaldo. Diccionario de la artesanía ecuatoriana. CIDAP. Cuenca. 2003.
- HASSAUREK, Friedrich. Cuatro años entre los ecuatorianos. Abya-Yala. Quito. 1997
- MALO González, Claudio. Arte y cultura popular. CIDAP-UDA. Cuenca. 2006. Segunda edición.
- ROJAS, Ángel F. El éxodo de Yangana. Universidad técnica particular de Loja. Loja. 2004. Tomo I, Volumen I.
- TERRY, Adrian R. Viajes por la región ecuatorial de América del Sur. Abya-yala. Quito. 1994.
- TOBAR, Carlos R. Relación de un veterano de la independencia. Campaña Eugenio Espejo por el libro y la cultura. Quito. 2002.
Real Academia Española. Diccionario de la lengua española. Espasa Calpe. Madrid. 2001.
Real Academia Española. Diccionario de autoridades. Madrid. 1737.
Comunicación verbal de la Sra. Argentina Andrade.

Notas:

- 1) En el concepto de artesanía están incluidas dos nociones: la utilidad y la belleza. *“En las artesanías del pasado y del presente nunca se dio este divorcio, como tan bellamente lo manifiesta Octavio Paz. No cabe en las artesanías hablar de un equilibrio permanente entre lo útil y lo bello; hay algunas en las que predomina el primero y otras lo segundo. Si se trata de ollas de barro destinadas a cocer alimentos o guardar agua hay un predominio notorio de lo útil si bien es cierto que no suelen faltar elementos decorativos. Si se trata de joyas, destinadas a embellecer a las personas que las usan, lo estético tiene una supremacía casi total.”* Malo; 2006;237-238)
- 2) La palabra macramé es realmente de origen árabe, y significa nudo.

