

Motivo decorativo de una faja tejida en la comunidad de Potrerillo, parroquia Imantag, cantón Cotacachi, provincia de Imbabura.

SARANACE

INSTITUTO OTAVALEÑO DE ANTROPOLOGÍA

No. 10

Julio de 1985

Año 10

EDITOR: INSTITUTO OTAVALEÑO DE ANTROPOLOGIA

Casilla 1478

Otavalo - Ecuador

CONSEJO DE HONOR:

Plutarco Cisneros Andrade
Segundo Moreno Yáñez
Juan Freile-Granizo

CONSEJO EDITORIAL.

Carlos Coba Andrade
José Echeverría Almeida
Patricio Guerra Guerra
Hernán Jaramillo Cisneros

Marcelo Valdospinos Rubio, Director General del IOA

Edwin Narváez R., Subdirector General del IOA.

COORDINADOR: Hernán Jaramillo Cisneros

© Instituto Otavaleño de Antropología 1985

DIAGRAMACION Y DISEÑO Jorge Villarruel N

CONTENIDO

	Página
Editorial	9
Artesanía y ecología de la totora (Scirpus sp.) en la provincia de Imbabura, Ecuador.	
María Cristina Mardorf	11
La alfarería tradicional utilitaria en el área de Otavalo y sus inmediaciones.	
Viviana Lamas	79
Los artesanos textiles en la región de Otavalo.	
Peter Meier	127

LA ALFARERIA TRADICIONAL UTILITARIA EN EL AREA DE OTAVALO Y SUS INMEDIACIONES

Viviana Lamas D.

I. INTRODUCCION

Otavalo y sus inmediaciones, región comprendida en la actual Provincia de Imbabura, Ecuador, es sede de una población que vive día a día el conflicto interétnico producto de la interacción entre una población de origen "mestiza" aculturada e inmersa en los mecanismos de comercialización y servicios — que reside fundamentalmente en el área urbana, definida localmente como "mestizos" o "blancos", y una población básicamente rural, de patrones culturales tradicionales —indígenas— en un proceso de desarraigamiento y aculturación hacia las expectativas que ofrece el centro de polarización —Otavalo— como opción a la crisis del agro.

Las tensiones interétnicas hoy en día existentes reflejan de una u otra forma la convivencia de patrones culturales "occidentales" e "indígenas", con un escaso mestizaje entre ambos, y una clara imposición de lo "occidental" sobre lo indígena. El fenómeno no resulta sorprendente en el ámbito nacional ni latinoamericano, si no fuese por ciertas características peculiares que resaltan en esta interacción.

La crítica disminución de la superficie agrícola derivada del crecimiento demográfico, formas tradicionales de

herencia, escaso desarrollo tecnológico aplicado, frente a las expectativas de los nuevos modelos de enriquecimiento presentados por la zona urbana —Otavalo— como centro de polarización e intermediario de las relaciones urbano—rurales, a los que se agregan tradiciones textiles desarrolladas desde el siglo XVII, se han conjugado para presentar nuevas alternativas a la población de base campesina, dentro de la producción artesanal y semi-industrial de textiles.

Nuevas formas de participación, especialización, interacción social y cultural, han sido las consecuencias de la producción de textiles en gran escala para un mercado externo, donde el papel tradicionalmente subordinado del indígena se transforma, poniendo en conflicto la seguridad con que el medio "mestizo" se aproximaba imitativamente a los valores de la capital, y a las funciones de intermediario con que se conformaba en sus aspiraciones de movilidad social.

A la vez, el indígena comienza a tener acceso a la vida nacional, con ciertos reconocimientos estatales, sobrepasando el límite rural de su medio tradicional, y asimilando nuevas aspiraciones derivadas de patrones para él extraños que le llevan a romper con gran rapidez un conjunto de normas, patrones y valores propios de su cultura, dentro de un proceso de anulación cultural, donde no es aceptado por el régimen urbano, y se distancia considerablemente de su medio de origen.

La textilería, se convierte así en una forma institucionalizada que conlleva el desarraigo cultural, que absorbe

al campesino del área rural periférica de Otavalo, a través del centro de comercialización externo más importante: el mercado Centenario con su feria sabatina periódica.

En las condiciones señaladas, la repercusión de la intensiva interacción del medio rural con el medio urbano local, nacional y extranjero, no ha dejado de manifestarse agudamente en las comunidades, las que sufren actualmente una desintegración crítica al absorber un conjunto de patrones extraños, a la par que una pérdida de los patrones propios.

Directa o indirectamente, las comunidades indígenas aledañas a Otavalo han sido las receptoras de nuevas formas culturales, tanto en lo que respecta a sus manifestaciones materiales como a las no-materiales, éstas últimas aún más significativas en el contexto global.

En esta situación, es oportuno plantearse críticamente frente a las "expectativas" que ofrece la promoción de actividades artesanales en el área, dentro de la política de desarrollo propugnadas por los organismos estatales. La visión actual del fenómeno descrito ofrece algunos puntos de discusión; en particular, aquellos aspectos que tienen relación con la perpetuación de la dependencia que se sigue manteniendo en una producción artesanal cuando la demanda es externa; la saturación del mercado; la imposición de valores estéticos y técnicas; la comercialización y distribución de ganancias; y, lo que resulta más trascendente, las repercusiones que trae consigo para la comunidad.

La absorción de trabajo indígena hacia la producción textil dirigida a un mercado externo, ha traído como consecuencia, además de una pérdida de valores en la artesanía textil de autosuficiencia, una despreocupación por los rubros de la producción artesanal tradicional que rápidamente son reemplazados por artículos extraños, las más de las veces industriales.

Los objetivos del presente trabajo, se dirigen hacia el fenómeno anteriormente expresado; ofrecer un diagnóstico de la situación actual de la alfarería tradicional utilitaria, en la región otavaleña. A través de un acercamiento a esa realidad basado en informaciones recopiladas sobre el terreno, se puede determinar cuál es la situación actual de este rubro artesanal, y cómo se inscribe dentro de la totalidad socio-cultural, incluyendo la convivencia de los dos grupos étnicos que residen en el área.

Tratándose de una primera investigación global del problema artesanal de alfarería en la región, realizada en cuatro meses de estudio, en el aspecto metodológico fue necesario tomar muestras selectivas, que representasen los diversos patrones que se pudieran distinguir en el área. Como punto de partida se consideró, además de las escasas informaciones bibliográficas existentes, el mercado Centenario de Otavalo, de donde surgió la procedencia de los objetos alfareros que en él se comercializan. Posteriormente, taller por taller fuimos ubicando los diversos centros de producción del área, visitando tras un reconocimiento general — cada uno de los talleres alfareros de los que se tuvo noticia. Además de la observación

directa, se han realizado entrevistas, tanto en quichua como en español, que conforman la base de este trabajo.

Dado que en el Mercado Centenario se comercializan productos alfareros no solamente de Otavalo y sus parcialidades aledañas, sino también de otras áreas distantes, consideramos necesario para la comprensión global del problema recopilar algunas características básicas de uno de esos otros centros: Tunibamba. Como se podrá verificar más adelante, la validez de haber tomado este centro referencialmente ayuda a comprender las diversas características que presenta regionalmente el trabajo alfarero.

Por el contrario, algunas expresiones artesanales de alfarería procedente de San Antonio de Ibarra que se comercializan en el citado mercado, no pueden ser considerados como alfarería tradicional utilitaria, y han quedado por tanto excluidos del presente estudio.

Se consideró necesario organizar la información recopilada en base a categorías de análisis representadas en este informe como capítulos separados, representando arbitrariamente la realidad, para facilitar la comprensión. Desafortunadamente esta situación trae como consecuencia la reiteración de ciertos aspectos, que resultan redundantes para el lector.

II. DISTRIBUCION ESPACIAL DE LA PRODUCCION

II. I. Centros de producción

La distribución espacial de la pro-

ducción en el área de estudio, se presenta con diferentes especializaciones en los diversos centros de producción. Esto es, que cada centro de producción ofrece ciertos objetos alfareros propios que por lo general no se elaboran en los restantes.

La mayor parte de los centros de producción se encuentran a distancias relativamente reducidas de Otavalo, constituyendo este último, además de un centro alfarero, el lugar donde se comercializa la mayoría de la producción del área considerada. (Véase Mapa I).

Ya ha sido expresada en múltiples ocasiones anteriores, el papel de polarización que juega Otavalo —particularmente a través de su feria sabatina— dentro del contexto regional, centralizando la oferta y demanda de artículos producidos o/y requeridos por las comunidades aledañas. Como centro de comercialización y servicios, establece una dependencia de las parcialidades indígenas de su entorno, las que confluyen a la ciudad ofreciendo mínimos excedentes agrícolas, y una considerable cantidad de productos de una textilería que día a día absorbe la mano de obra cesante de la crítica situación de minimización predial que vive el campo.

En esta perspectiva económica, a la que deben agregarse los fundamentales problemas interétnicos que afectan al contacto indo/mestizo, las manifestaciones alfareras son un relicto de una tradición artesanal que antaño fuera ampliamente difundida, que logra sobrevivir a las ineludibles presiones económicas que la expectativa textil ha

creado para la población indígena del área.

Veamos a continuación, una breve caracterización de los centros productivos que hemos detectado y considerado para la realización del presente estudio.

II. 2. Características y generalidades de los centros de producción.

1. **Otavaló.** Como afirma Aguirre Beltrán (1973: 125) "En las más de las ocasiones la ciudad ladina (mestiza) es una ciudad mercado o, como atinadamente asienta Marroquín, es un mercado que se apoya en la concentración urbana. El mercado domina a tal punto la vida de la ciudad, que le impone su ritmo y formas particulares". Es así como la ciudad de Otavaló se constituye en el centro rector que genera gran parte de las relaciones económicas, socio-culturales y religiosas de las parcialidades aledañas.

La ciudad de Otavaló está poblada en su mayor parte por mestizos, pero también residen en ella los capitalistas indígenas dedicados en su mayoría a la producción y comercialización de textiles, en un paulatino distanciamiento de los patrones culturales tradicionales.

Desgraciadamente no ha sido posible investigar las raíces históricas de la producción alfarera en Otavaló. No hemos logrado recopilar información relativa a la producción alfarera de la región en tiempo transcurrido entre la temprana época colonial y los comienzos de este siglo, antecedentes que permitirían inferir valiosas explicaciones

ante el impacto de la sociedad nacional.

Herrera (1909: 182/3 y 298) nos informa que ya en 1909 se producía alfarería utilitaria en la región (ollas, platos, juguetes) y que estaba destinada exclusivamente al comercio interior de la Provincia; localiza concretamente la producción en la Parroquia del Jordán, Otavaló.

No sabemos si el actual barrio de los olleros "San Sebastián" corresponde o no a la descripción que brinda Herrera; aunque parece probable que exista una relación genética entre ambos. Un informante manifestó que el antiguo barrio de los olleros cubría espacialmente tres manzanas aledañas al actual Mercado Centenario —destinado para las ferias periódicas— (miércoles y sábados de cada semana) y que aproximadamente cien a ciento cincuenta personas trabajaban en alfarería, gran parte de las cuales pertenecían a las familias Basantes, Lozada y Jaramillo.

Además agregó que en aquel tiempo (se refiere a unos treinta años atrás) se producían una serie de productos, tales como: "juguetes para niños, ollas de orejas para el almuerzo, cazuelas graniles para la fanesca, carneras para freír", de los cuales continúan produciéndose sino una minoría de tipos.

Existen en Otavaló cuatro talleres alfareros en los que se produce una variedad considerable de artículos alfareros utilitarios, cuyo volumen está destinado, en su mayor parte, al abastecimiento de las necesidades de la población urbana y rural de la región en cuestión.

Aunque el número de productores no asciende de doce alfareros, se mantiene latente el conocimiento adquirido a través de la tradición en un cúmulo considerable de individuos que, por diversas circunstancias, se dedican a otras actividades.

2. Calpaquí. La comunidad de Calpaquí se encuentra situada al sureste de la ciudad de Otavalo, y al sur de la parroquia rural Eugenio Espejo, a la que pertenece política y administrativamente.

Calpaquí fue legalmente constituido en 1941, mediante acuerdo ministerial; entonces contaba con 232 habitantes. En la actualidad tiene una población aproximada de 633 habitantes. (1)

En la comunidad de Calpaquí existen en la actualidad tres alfareros varones, los que se dedican exclusivamente a la especialidad de "tiestos". Por diferentes razones que analizaremos más adelante, cuando los visitamos manifestaron que ya no se dedican a tiempo completo al oficio, lo que ha disminuido considerablemente la producción local, y el porcentaje calculado por el D.I.S. correspondiente al 23.08o/o de la producción total de artesanías para esta localidad. (2).

La producción alfarera presenta características muy similares de un alfarero a otro, razón por la que solo consideramos exhaustivamente una muestra

(1) Datos obtenidos en el Censo de 1974.

(2) Dato obtenido del Dpto. de Investigaciones Sociales del I.O.A.

Jel conjunto global.

La producción de tiestos de Calpaquí abastece gran parte de la demanda del mercado de Otavalo (Mercado Centenario) en la feria de los sábados.

3. Peguche. La comunidad de Peguche se encuentra ubicada en las faldas sur occidentales del cerro Imbabura, 3 km. al noreste de la ciudad de Otavalo.

Según el III Censo de Población y II de Vivienda de 1974, Peguche tiene una población de 2.645 habitantes y 497 viviendas. (3).

La mayor parte de la población activa de Peguche se dedica a la producción artesanal de textiles, con fines claramente comerciales. Este hecho no es casual: la instalación en época colonial (1613) del obraje de Peguche, los convirtió en tejedores de tradición. (Véase Albuja Galindo, 1962: 122/23).

En la comunidad de Peguche, la tierra y el trabajo agrícola siguen teniendo el mismo valor y significación que en siglos anteriores pero el número de familias que dependen de la producción agrícola para su subsistencia ha disminuido considerablemente. Sin dejar de cultivar sus parcelas y criar algunos animales, los indígenas se han especializado en la producción de textiles.

Junto a la comunidad, en su límite sur, se encuentra la hacienda Peguche. En la actualidad, la dependencia con ésta es escasa, y solo ocasionalmente

(3) Datos obtenidos del Dpto. de Investigaciones Sociales del I.O.A.

te los comuneros "hacen yanapa", es decir, que tienen acceso a ciertos recursos (leña, hojas de eucaliptus, etc.), a cambio de trabajar para la hacienda un día o más a la semana, según sea lo estimado.

En el límite de la periferia suroccidental de Peguche, están ubicadas tres pequeñas agrupaciones de alfareras, en su totalidad mujeres, que se dedican a la producción especializada de ponchos. Coincidentalmente, en cada una de estas agrupaciones viven productoras emparentadas por consanguinidad.

Contabilizamos un total de ocho alfareras, todas ellas mujeres, que además de la alfarería cooperan en las labores agrícolas cuando éstas requieren de su trabajo.

4. Tunibamba. Como lo señaláramos en la introducción, el centro de producción de Tunibamba ha sido considerado sólo referencialmente, razón por la que se ha tomado una muestra selectiva de él, pese a la gran cuantía de talleres que allí se presentan.

La comunidad de Tunibamba está ubicada 16 km. al noroeste de la ciudad de Otavalo, distancia notoriamente mayor en relación al resto de los centros de producción referidos anteriormente. Este factor incide en que la ciudad de Otavalo no funcione en este caso como centro de integración; es decir, que la relación y dependencia que la comunidad mantiene con Otavalo no es significativa. Este hecho ha determinado que la configuración interna de la comunidad de Tunibamba presente características particulares diferentes de los otros centros de producción señalados de las que nos ocu-

paremos más adelante.

La economía de la comunidad está basada fundamentalmente en la explotación de la tierra. La mayor parte de la población es propietaria de pequeñas parcelas, cuya producción agropecuaria está destinada a cubrir en parte las necesidades de subsistencia.

La comunidad de Tunibamba está rodeada por hacienda (Sta. Rita, Tunibamba, Colimbuela, Sta. Rosa) que antaño desempeñaron un rol determinante en la vida comunal. Casi la totalidad de la población masculina trabajó para tales haciendas como "gañanes", una forma de relación laboral consistente en que el hacendado "presta" una cantidad de dinero a un individuo comprometiéndolo a trabajar para la hacienda durante toda su vida activa, como forma de pago. Muchas veces también los hijos del trabajador agrícola heredaban las deudas de sus padres, siendo "propiedad" del hacendado y por lo tanto, de su fuerza de trabajo.

Actualmente la situación señalada ha desaparecido parcialmente. Los problemas de tenencia y explotación de la tierra, se expresan en el minifundismo llevando al límite de una escasa rentabilidad agrícola, insuficiente para la subsistencia de la familia nuclear indígena, razón por la que numerosos comuneros se han visto forzados a buscar nuevas fuentes de trabajo. Por lo general, se solicita trabajo como peones en las haciendas, trabajando solo temporalmente.

En lo que respecta a la especialización ocupacional de la población femenina de Tunibamba, nos encon-

tramos con que, además de cumplir con los quehaceres domésticos del núcleo familiar y labores agrícolas esporádicas, se dedica a la producción artesanal de artículos alfareros utilitarios.

El volumen de la producción alfarera es considerable —excede la demanda de la comunidad— que permite calificar a Tunibamba como una comunidad exportadora, diferenciándola de los patrones artesanales del área inmediata a Otavalo. La multiplicidad de objetos producidos en Tunibamba cubre en gran medida los requerimientos de utillaje doméstico necesario en todo hogar indígena, abasteciendo las necesidades de una amplia área provincial.

5. Agato. “Encaramándose por las mismas laderas del Taita Imbabura hasta la misma coronación del cerro, al igual que las comunidades vecinas, se emplaza la comunidad de Agato. Su límite occidental lo conforma el río por el cual desagua la laguna, las cascada o FACCHA y la hacienda Peguche. Al norte están la cabecera parroquial Peguche, y la comunidad de Quinchuquí. Al sur las de Compañía y Pucará”. (OVEJERO: 1977: 16).

La comunidad de Agato se encuentra ubicada 7 km. al noreste de la ciudad de Otavalo.

En relación a los aspectos que caracterizan a la comunidad de Agato, éstos presentan particularidades muy similares a los de Peguche, razón por la que no insistiremos nuevamente al respecto.

En el sector sur de la comunidad, localizamos dos productores de alfarería, ambas mujeres, que se dedican a la

producción especializada de pondos.

III. IMPLEMENTACION DE TALLERES.

En este capítulo nos referiremos a la implementación de los talleres, entendiendo todos los instrumentos de mayor o menor envergadura que se utilizan dentro del proceso integral de la producción alfarera, en la que cada fase requiere de determinadas y específicas herramientas.

En general, para facilitar la comprensión y descripción de los artículos hemos establecido en base a la información recopilada, dos grandes grupos de centros de producción, diferentes entre sí en cuanto al nivel de implementación de sus respectivos talleres.

El primero de estos grupos está conformado por la comunidad de Calpaquí y la ciudad de Otavalo, en tanto que el segundo lo conforma la comunidad de Tunibamba, Agato y Peguche.

El taller en el caso del primer grupo definido (Calpaquí-Otavalo) está constituido por tres implementos especializados fundamentales, construidos con el objeto de servir a las necesidades inherentes al quehacer alfarero. Ellos son: molino, torno y horno. Estos implementos tienen un espacio físico asignado dentro del ámbito global del taller alfarero, que suele ser permanente a lo largo de una vida.

El segundo grupo (Tunibamba-Agato-Peguche) en lo que se refiere a la implementación de talleres presenta un patrón diferente. Parte considerable del utillaje está conformado por objetos de uso doméstico que son utilizados en el proceso productivo alfare-

ro. El volumen de éstos es reducido, y sus cualidades no especializadas. En las comunidades referidas, el taller invariablemente está ubicado en uno de los extremos del corredor de la casa.

III.1. Grupo I

Implementos mayores:

Torno. Los tornos son fabricados por los propios alfareros o por carpinteros de la zona, aunque ocasionalmente el alfarero lo hereda de su padre u otro productor. Generalmente proviene de Otavalo.

El período de vida de un "torno de pie" es relativamente prolongado, permaneciendo en estado utilizable durante toda la vida activa del usuario.

La estructura del torno está constituida por tablas de madera de eucaliptus sin cepillar, dispuestas horizontalmente sobre cuatro varas verticales clavadas en el suelo a modo de pilares, en cuyo interior se encuentra el asiento para el trabajador y el torno mismo.

En la parte inferior e interior de esta estructura está ubicado el platillo giratorio motor, conformado por tablas que van aseguradas entre sí por medio de trozos de madera, debidamente afianzadas al eje vertical. El diámetro medio del plato giratorio inferior es de 70 cm. aproximadamente.

En la parte superior del eje va instalado otro platillo giratorio, también confeccionado de madera de un diámetro aproximado a los 25 cm. Con el fin de fijar el platillo al eje, se elabora un orificio en su centro, por el que se atraviesa el eje del torno, el que es apresado mediante cintas de madera.

El eje está conformado por una vara de madera de eucaliptus de sección circular, de aproximadamente 1.20 m. de longitud y 7 cm. de diámetro, y fijado bajo el platillo superior con una improvisada pero funcional "tripa de borrego" o trozos de madera que le apresa y une a la estructura básica para mantener la posición vertical. Solamente en una muestra encontramos bajo el platillo giratorio superior y rodeando al eje, rodamientos metálicos para facilitar el movimiento rotativo y mantener fija su posición vertical.

En un extremo de la estructura, a unos 30 cm. bajo el platillo giratorio superior, es colocada una tabla de eucaliptus sostenida en los pilares, sobre la que se sienta el alfarero. En el extremo distal al asiento del alfarero, sobre una tabla de eucaliptus se deposita el material y los implementos necesarios en el torneado.

En el modelado, sobre el platillo giratorio superior es colocado el material, y haciendo girar el platillo basal con las extremidades inferiores alternándolas, mientras la otra descansa sobre el travesaño de la estructura, con las manos se "levanta" el material logrando la forma deseada. Una variedad de implementos accesorios son utilizados en el proceso de "torneado", a los que nos referiremos más adelante.

Horno cerrado. La totalidad de los hornos cerrados que hemos conocido fueron construidos por los propios alfareros. En general, su tiempo de duración es comparativamente más reducido que el del torno, y el alfarero debe construir dos, sino tres, en su vida activa como tal.

Dos tipos de hornos cerrados hemos distinguido en base al material utilizado en su construcción —adobe o ladrillo— que inciden en el período de duración y eficiencia. La técnica constructiva, morfología y magnitud del horno se mantienen en ambos tipos.

En general, el alfarero que goza de una situación económica admisible, construye el horno de ladrillo común. Si no posee el dinero suficiente para adquirir ladrillos, el horno es fabricado de adobe.

El período medio de duración para el horno de ladrillo es de veinte años, y diez a quince para el horno de adobes.

Para la construcción del horno —sea de ladrillos o adobes— se utiliza arcilla como argamasa. En el caso del horno de adobes, en la parte superior de los costados se colocan objetos alfareros en desuso. La explicación al empleo de éstos fue la siguiente: “Para cuando llueva el horno no se moje, y esas (ollas, cazuelas quebradas) vuelvan el calor al horno, se encierra”. Es decir, que estos objetos permiten dar cierto grado de impermeabilización al horno, además de concentrar y conservar el calor interno, a modo de refractario.

La capacidad y tamaño del horno dependen en gran medida de las necesidades del alfarero. El patrón para definir estas variables está determinado por el volumen de la producción del alfarero, es decir, que cubra los requerimientos periódicos necesarios para la “quemada” de los productos que en tales intervalos se elaboran.

La configuración del horno es se-

miesférica de base circular, con un diámetro máximo promedio de 1.40 m., y el alto total de aproximadamente 2.10 m. Está compuesto por dos cámaras, la una de combustión y semisubterránea que alcanza una altura media de 50 cm. aproximadamente; y la otra, propiamente de cochura, de 1.60 m. de altura.

En la base de la cámara superior se encuentra una cantidad considerable de orificios, los que permiten el paso del calor de la cámara de combustión a la de cochura. Esta base se sustenta en un pilar central.

La entrada del horno se presenta como una abertura de dimensiones suficientes como para permitir que el trabajador se introduzca sin dificultad para la colocación de los objetos en su disposición adecuada.

En el costado opuesto a la entrada hay una abertura pequeña que permite alimentar al horno de combustible durante la cocción de las piezas.

La salida de los gases de la combustión se encuentra ubicada en la parte superior del horno. (Véase lámina 1).

Finalizada la etapa constructiva de uno de estos hornos, y antes de ser utilizado es “necesario” bautizarlo, para lo que se requiere la presencia de un sacerdote. Análogamente al bautizo de niños, se designan los “padrinos” del horno, los que deben aportar espermas y cintas para la ceremonia. Los dueños del horno por su parte tienen la obligación de brindar comida y bebida (chicha) a los concurrentes.

Los motivos de la realización de este ceremonial tienen relación con el alejamiento del peligro y el mal, para que el nuevo horno desempeñe eficazmente sus funciones; "para que saque bonitas hornadas, para que no salga malo", manifestó un informante.

Nos parece interesante la sugerencia que ofrece Holm (1965: 13/14) en relación al origen de los hornos cerrados, los que demuestran una marcada influencia hispánica. Sería significativo determinar la filiación cultural de este importante implemento del taller alfarero.

Molino de piedra. La adquisición de un molino en los talleres alfareros estudiados, a diferencia de la situación de autoconstrucción que caracteriza al horno, requiere de los servicios especializados de un cantero, el que es contratado para tallar las piezas líticas fundamentales que lo constituyen: "media luna" y piedra basal.

La base del molino, sobre la que se deposita el material, es una piedra de río fina rectangular, en cuyo interior se ha tallado una concavidad semiesférica. Apoyada sobre esta base va instalada la "media luna", piedra tallada en forma de media semiesfera de diámetro aproximado al de la concavidad de la base y altura máxima de 15 a 20 cm. La "media luna" accionada por un eje, es la que remueve y tritura el material.

A los costados de la piedra base, se disponen verticalmente dos varas de eucaliptus, unidas en sus extremos por una tercera horizontal. Esta lleva en su centro una perforación en la que se apoya el extremo superior del eje de una

manivela. El otro extremo (inferior) del eje señalado, se apoya en la piedra basal del molino.

En toda la extensión de la periferia de la piedra basal del molino se construye un muro de aproximadamente 15 cm. de altura, con el propósito de evitar que los materiales de la molienda sean expedidos al exterior con el movimiento rotatorio de la "media luna". (Véase lámina 2).

La energía humana es aplicada sobre la manivela, y a través de esta se imprime un movimiento rotatorio a la "media luna".

La culminación de la construcción del molino es motivo de celebración y los dueños de casa hacen los preparativos pertinentes (comida, bebida, etc.). El "picapedrero" lleva a su familia, amigos y músicos a la casa del alfarero donde se organiza la fiesta. Al término de la fiesta el alfarero debe entregar mediano (lavacara con papas y mote) al cantero. Un informante manifestó que si esta celebración no se efectúa se arriesga la relación laboral con el "maestro". "Cuando es de acabar el molino, nosotros no quisiéramos hacer nada, pero el que da haciendo se va bravo, como que le hemos dado un palo, peor! Hay que hacer chicha, mote y darle a él una lavacara grande con papas y mote, él trae a la familia de él también. Trae a la familia y hay que darles trago, o sea, que no sólo nosotros no más, sino los mismos del oficio regalan una botella. Ahí, el uno toca el arpa, el otro la pandereta y así no más".

Con respecto a la funcionalidad

que ofrece el molino, si bien requiere de gran esfuerzo físico del trabajador, brinda una gama más amplia de posibilidades en la producción. Más adelante, en el capítulo pertinente, observaremos sus funciones específicas.

Utellaje ligero. Multiplicidad de implementos menores son utilizados en el proceso productivo alfarero. Parte considerable de ellos son adaptaciones de objetos de uso generalizado a los requerimientos específicos del trabajo; otro minoritario, herramientas preparadas intencionalmente.

Estera. La estera de tipo común que se manufactura en las comunidades del Lago San Pablo, se utiliza para el secamiento al aire libre de la arcilla. Sobre ella también se efectúa la trituración y homogenización de la pasta.

Mazo. Un trozo de madera de eucalipto tallado de aproximadamente 60 cm. de largo, con un sector extremo grueso —para golpear la arcilla—, y uno delgado, del cual asirla.

Arnero. Está formado por una estructura rectangular de cuatro maderos, sobre la que se fija una red de metal de 5 mm. de abertura. Se utiliza en el tamizado de la arcilla, con el fin de quitar las impurezas y piedrecillas que contiene.

Cedazo. Está fabricado con un trozo de corteza de árbol que forma una estructura circular. En el interior se ajusta una red fina de plástico o metal, a través de la que se cierne la arcilla para homogenizar las partículas, y desecher ciertas impurezas.

Plancha de pataquir. Piedra de forma rectangular de 50 cm. de largo, 30 cm. de ancho y 10 cm. de alto aproximadamente. En la superficie de la piedra de pataquir se “amasa” cantidades reducidas de arcilla.

Badana. Trozo de cuero pequeño, fino y flexible. Utilizado para el alisado y acabado de las piezas torneadas.

Cuín o coñ. Piedra pequeña en forma de “riñón” que facilita el alisado de piezas, especialmente de tiestos y platos.

Bombón. Trozo de arcilla calcinada empleado en el alisado de piezas alfareras.

Imperdible. Es utilizado en el proceso decorativo, específicamente para realizar pequeñas incisiones. Se utiliza también para los mismos objetivos una púa de espino.

Cortador. Generalmente es un trozo de cuero firme o de metal que permite el desprendimiento de los objetos del torno, siendo también utilizado para la reducción de los objetos.

Almijarra. Consiste en una barra de fierro de sección circular de aproximadamente 1.20 m. de longitud, a la que se le acondiciona una cuchara o se aplana en uno de sus extremos. Es empleada en la preparación del vidriado, removiendo constantemente el plomo cuando es sometido al calor.

Pala. Utilizada frecuentemente en el transporte de diferentes materiales, y especialmente en la limpieza del hor-

no antes de iniciar el proceso de cochura.

Recipientes. Diferentes recipientes son utilizados frecuentemente en el almacenaje de agua y materiales, tanto plásticos, metálicos o arcillosos.

Moldes. Los moldes son de diferente tamaño y morfología, dependiendo del objeto a realizar. Son fabricados de arcilla, y posteriormente sometidos al proceso de cocción. Generalmente son manufacturados al torno, pero también suelen sacarse directamente de un original, o modelados por el alfarero si son de creación propia.

La mayor parte de estos implementos señalados, ya dijimos anteriormente, han sido adaptados a los requerimientos específicos del quehacer alfarero. Además de estos se utilizan objetos o fragmentos de objetos en desuso, que se constituyen en instrumentos de uso necesario para el trabajo. Gran parte de estos implementos que conforman el utillaje ligero del taller del grupo 1, tienen muy bajo costo y son fáciles de adquirir, ya sea comprándolos o como préstamo o regalo de vecinos y familiares.

III. 2. Grupo 2.

El utillaje que constituye el taller de las alfareras indígenas de las comunidades de Peguche, Agato y Tunibamba, es rudimentario y reducido. Por lo general, una cantidad considerable de instrumentos son patrimonio hogareño.

En el espacio físico destinado al taller se encuentran dispersos en el sue-

lo o suspendidos en la pared, los implementos necesarios para la elaboración de objetos.

Estera. Del tipo común manufacturada en las comunidades del Lago San Pablo. Se la utiliza para extender sobre ella la arcilla durante el secado. Además en el amasado y homogenización de la pasta, tanto como en el secado al aire libre de los objetos manufacturados.

Mazo. Empleado para la trituration de la arcilla. "Mazuwan wactashpa" (con el mazo golpeamos).

Cedazo. El cedazo es empleado en el tamizado y limpieza de la arcilla.

Alpa cutana rumi. Piedra relativamente pequeña o rodado de río empleada en la trituration de la arcilla.

Suela. Trozo de cuerpo poco flexible, empleado en el alisado de la superficie de los objetos alfareros en el proceso de manufactura.

Caldera. Generalmente es un recipiente de aluminio utilizado para el almacenaje de agua, y remojar en el interior de él la suela.

Catacu o tejas. En la comunidad de Tunibamba llaman "catacu" a ollas y pundos quebrados que se utilizan para "arrimar" (cercar) los objetos que serán sometidos al proceso de cochura. En las comunidades de Agato y Peguche utilizan para estos fines, tejas en desuso.

Bayeta. Textil artesanal de trama relativamente abierta. En Peguche y

Agato, una vez preparada y almacenada la arcilla, para que no pierda la humedad que contiene, se la cubre con un trozo de bayeta. En Tunibamba la cubren con hojas de higuera y sobre éstas colocan la bayeta o costal.

“Pingus” o higuera. En Peguche y Agato se utilizan las “pingus” (hojas de lechero) en el proceso de manufactura del pondo. Para los mismos fines, en Tunibamba utilizan hojas de higuera.

“Funduraj rumi” o “rumi”. Piedra rectangular de dimensiones semejantes a la piedra de pataquir antes descrita. Sobre la “funduraj rumi” o “rumi” (piedra para pondo o piedra) se procede a realizar el “amasado” de la arcilla.

Además de los implementos señalados, comunes a todos los talleres comprendidos en el grupo 2, encontramos dos implementos propios de la comunidad de Tunibamba, que nos parecen significativos respecto a la función que desempeñan en el proceso de manufactura local. Ellos son:

“Pundulungo”. EL “pundulungo” es un pseudo matriz empleada en la fabricación de pondos. La estructura está formada fundamentalmente por un trozo de tronco de penco, que se ha ahuecado interiormente. De lana prensada, mediante un procedimiento que le otorga rigidez, se elabora un cono cuyo diámetro excede levemente el de la estructura de penco. Este cono de lana prensada es colocado en el interior de la estructura, con su extremo agudo pendiente hacia la base, suspendido en el borde la estructura. La fun-

cionalidad otorgada a este implemento queda referida como “Chaipi pundu churanlla muldishina, llugshinllami” (Ahí se pone el pondo, es como molde, sale no más).

“Tazin”. El “tazin” es un aro fabricado con hojas de maíz secas y trenzadas. Son utilizados como bases de sustentación en el secado al aire libre de los objetos. Los diámetros de los “tazincuna” varían de acuerdo al tamaño de los objetos que son sometidos al secamiento. El diámetro medio aproximado es de 25 cm.

Los talleres alfareros del grupo 1 (Calpaquí-Otavaló), cuentan con tres implementos fundamentales y especializados, construidos con el objeto de servir a las necesidades inherentes del quehacer alfarero.

En general, el horno cerrado satisface los requerimientos que exige el tipo de artículos elaborados localmente, que por la composición de los materiales empleados en su elaboración, no requieren de temperaturas elevadas en el proceso de cocción.

Las condiciones de los talleres de las comunidades de Tunibamba, Peguche y Agato —grupo 2— son cuestionables, ya que no cuentan con un espacio físico destinado para taller y las condiciones ambientales básicas (luz, agua, sequedad, limpieza, etc.) para el desarrollo adecuado del proceso alfarero y el resguardo de la salud del trabajador.

Casi la totalidad de los instrumentos utilizados en las comunidades de Peguche, Agato y Tunibamba, son ob-

jetos pertenecientes al patrimonio hogareño, que transitoriamente se emplean en el trabajo alfarero.

En ambos grupos, el esfuerzo físico es la base del trabajo alfarero, especialmente en lo que se refiere a la recolección y preparación de los materiales.

En general, los bienes de capital son escasos y sólo cuentan con una cantidad reducida de implementos, lo que conlleva una productividad relativamente baja y muchas veces limita la calidad del producto terminal.

En relación al capital invertido en ambos patrones de talleres (grupo 1 y 2) que hemos definido anteriormente, existen diferencias significativas en el valor aproximado que hemos calculado para cada uno de ellos respectivamente.

En el caso del grupo 1, conformado por Calpaquí y Otavalo, el capital invertido en el equipamiento de cada taller asciende la cantidad de S/. 2.357, en tanto que para Peguche, Agato y Tunibamba -grupo 2-, el capital invertido en los talleres no sobrepasa la cantidad de S/. 300 por taller.

IV PROCESO PRODUCTIVO

IV. 1. Abastecimiento y preparación de materias primas.

Arcilla. Como materia prima fundamental se emplean arcillas comunes. La arcilla es un producto natural que posee propiedades plásticas al combinarse con agua. La plasticidad de la arcilla depende de la cantidad de agua

que sea capaz de absorber

La coloración de las arcillas está dada por la presencia de óxidos metálicos en su composición. Las arcillas utilizadas frecuentemente en los diferentes centros de producción que hemos visitado, poseen abundante cantidad de óxido de hierro y cal, lo que determina una coloración más o menos anaranjada, que depende del grado de concentración del óxido. También hemos observado la utilización de una arcilla grisácea ("negra") en pequeñas cantidades, que generalmente es mezclada con la "amarilla" para reducir la plasticidad, es decir, como antiplástico.

La obtención de la arcilla, materia prima básica requerida para el trabajo alfarero, en la mayoría de los casos es simplemente recolectada en los lugares aledaños a la residencia del productor. Cuando los yacimientos arcillosos se encuentran ubicados en propiedades particulares, los productores proceden a pedir autorización para obtener el material.

Los yacimientos arcillosos o "minas" son localizados en un reconocimiento superficial y posteriormente se procede a probar la calidad y plasticidad del material. Localizado un yacimiento y verificada la calidad del material, el productor se aprovisiona en repetidas ocasiones del yacimiento detectado.

En general, los productores cuentan con dos o más yacimientos para su abastecimiento, ya que se ven obligados a realizar una mezcla de las diferentes arcillas, con el fin de lograr una pasta

plástica y adecuada para los requerimientos del oficio.

Casi la totalidad de los productores utilizan dos tipos de arcillas, la "negra" que tiene una coloración grisácea y de escasa plasticidad; y la "amarilla" que posee propiedades más plásticas, y es de coloración anaranjada. La mezcla de estas arcillas se realiza para evitar la creación de grietas y la deformación de los objetos manufacturados.

Los lugares de aprovisionamiento de material de los productores de Otavalo son: para el taller 1 y 3 Pucará y Rey Loma, el taller 2 de Otavalo requiere, por razones que explicaremos más adelante, una gama más amplia de arcilla y los yacimientos de los que se aprovisionan están ubicados en: Larca-cunga (arcilla "negra"), Rey Loma (arcilla "negra"), Neptuno, Monserrate (arcilla "blanca") y Cascada de Peguche (arcilla "amarilla"). El taller 4 de Otavalo se abastece en Rey Loma y Cascada de Peguche.

Las alfareras de las comunidades de Peguche, Agato, recolectan el material de Loma Chimba, Pucará, Cascada de Peguche, Cotama y Peguche Bajo. El yacimiento "alpa utuju" de arcilla "amarilla" está ubicado en Peguche Alto, en tanto que los de arcilla "negra", en Peguche Bajo y Pucará.

En Calpaquí fue imposible obtener información al respecto, ya que las descripciones en su mayoría fueron ambiguas a pesar de la insistencia con que investigamos acerca del tema. Análogos evasivos encontramos en el centro productor de Tunibamba perfectamente

te explicables por el celo del oficio.

Los diferentes centros de producción tienen características muy similares en lo que respecta a la preparación de la pasta, analogía que haría redundando una descripción sitio por sitio, ante lo cual optamos por presentar la descripción siguiente como válida para la totalidad del área cubierta.

Recolectado el material —la arcilla "negra" de escasa plasticidad y la "amarilla" de propiedades más plásticas— se la extiende sobre una estera para el secamiento, hasta que está en condiciones de ser pulverizada con el mazo. Las arcillas ("negra" y "amarilla") pulverizadas se ciernen con un arnero o cedazo para separar las impurezas y lograr la homogenización de las partículas.

La arcilla bien tamizada se extiende nuevamente sobre la estera, y se procede al "amasado". Poco a poco se va rociando agua en pequeñas cantidades sobre la arcilla, al mismo tiempo que se apisona con los pies. La cantidad de agua necesaria depende del volumen de arcilla que se prepare, y su proporción es medida empíricamente, hasta que la arcilla adquiera cierta plasticidad. Esta fase —apisonado— del proceso de preparación de la pasta, demora aproximadamente cinco horas para un volumen medio.

Finalizado el "amasado" de la arcilla se la almacena en el lugar destinado para ello, generalmente un ángulo del taller, y se la cubre con trozos de bayeta o plástico, hojas de higuera, para conservar la humedad de la arcilla.

Vidriado. Las alfarerías tienen la propiedad de ser semipermeables a los líquidos. Para evitar la permeabilidad se recubren de un baño vítreo al que se conoce como "vidriado", constituido fundamentalmente por una mezcla de minio (óxido de plomo) y cuarzo, a la que llamaremos base.

El proceso de impermeabilización sólo lo realizan los productores de la ciudad de Otavalo, y específicamente lo aplican a objetos de uso doméstico.

Para obtener diversas coloraciones se añade a la base diversos óxidos metálicos. La coloración "verde" se obtiene agregando óxido de cobre, si se desea la coloración "amarilla", óxido de estaño y hierro en pequeñas cantidades.

La base del vidriado lo constiuye el óxido de plomo. En general, los productores aprovechan el plomo contenido en las placas de baterías de carro en desuso. Para realizar un vidriado de mejor calidad deben comprar el óxido de plomo en los almacenes destinados para ello en Ibarra. El productor del taller 2, aprovecha también el escaso plomo contenido en las pilas agotadas; según afirmó es de excelente calidad y sólo lo utiliza en trabajos que requieren más prolijidad.

Para la preparación del vidriado se funde el plomo en un tiesto colocado sobre fuego directo, teniendo la precaución de revolver constantemente. La acción calórica desprende las impurezas, o en su efecto permite su identificación para separarlas del plomo. Esta operación tarda aproximadamente 1-2 horas. El plomo es triturado en

una segunda fase en el molino.

El cuarzo o "piedra blanca" antiplástico más utilizado en la producción de artículos alfareros, es colocado sobre una plancha de pataquir para su trituración.

Estos dos elementos anteriores (cuarzo y plomo) previamente molidos —son mezclados con agua y retritурados en el molino aproximadamente durante una hora y media. A este líquido finalmente se le agregan los óxidos metálicos para dar coloración deseada al vidriado.

Conseguida esta mezcla terminal se deposita en un recipiente amplio y se procede a bañar los objetos por inmersión o "chorreado".

Pinturas. En los talleres de Otavalo, para la decoración de maceteros se utilizan pinturas al óleo adquiridas en los almacenes de la ciudad.

La pintura se disuelve en gasolina para aumentar su volumen y rendimiento. Hace algunos años, era preparada por los propios alfareros, pero debido a la aparición de pinturas industriales en el mercado, y para ahorrar tiempo, se ha preferido adquirirlas ya preparadas.

IV. 2. Manufactura.

Otavalo. En la elaboración de variados productos se emplean diferentes procesos de manufactura, y a su vez, en la fabricación de un determinado artículo se combinan las técnicas de molde, modelado y torno. Por esta razón hemos optado por describir la

manufactura en base a la tipología de artículos alfareros terminales.

Maceteros. Para la elaboración de maceteros se emplean moldes fabricados exprofeso. Son elaborados de arcilla y su forma es casi semiesférica. El tamaño del molde varía según aquel del objeto a realizar.

El molde se coloca "boca abajo" sobre el platillo giratorio superior del torno y se reviste con arcilla previamente amasada en la plancha de pataquir o sobre la estera. El trabajador hace girar el torno, y colocándose agua en las manos modela la arcilla, siguiendo la forma del molde.

Cuando la superficie exterior del objeto está medianamente alisada y el grosor uniforme, se retira el molde del objeto. Se coloca el objeto invertido sobre el torno para elaborar el asiento o base respectivo.

Un pequeño anillo de arcilla se adhiere a la base del macetero, colocándolo en su parte inferior y retocando mediante el modelado al torno. Se retira el macetero del torno y se le deja perder humedad sobre una estera.

Finalmente se realiza la pared superior y el borde del macetero. Nuevamente en el platillo superior del torno, se fabrica una pseudo estructura de arcilla para colocar interiormente al macetero. Consiste en una pieza semiesférica, ahuecada interiormente para introducir el macetero y mantener su posición vertical. Esta estructura tiene en su costado una serie de orificios que permiten introducir los dedos para extraer fácilmente el objeto de ella, una

vez terminado.

El macetero se instala en el interior de esta estructura. En la parte superior de él se agrega un "anillo" de arcilla, humedeciendo previamente el borde a contacto. El alfarero hace funcionar el torno, y cuando éste adquiere velocidad suficiente, se humedece las manos y las aplica con presión regulada en el objeto, introduciendo una de ellas en el interior quedando el dedo índice en el borde, en tanto que la otra se mantiene adherida a la superficie externa del objeto para darle el grosor apropiado, lo que se consigue al tacto gracias a la práctica adquirida. Finalizado el objeto se lo coloca sobre una estera para el secado al aire libre.

Platos. Los platos son fabricados en su totalidad al molde. El molde es de arcilla y tiene un diámetro máximo de 15 cm. y la base un diámetro que oscila entre 8 y 10 cm.

Para la elaboración de cada plato es necesario un molde, dado que el secado de la pieza demora un tiempo considerable. En cada serie de platos que se fabrican son utilizadas varias unidades para lograr un rendimiento favorable.

El alfarero prepara una cantidad considerable de arcilla y posteriormente la divide en proporciones iguales destinadas para cada unidad. Sobre la piedra de pataquir forma planchas ("tortillas") con cada una de estas porciones y las reboza en arena de río lavada.

Posteriormente se coloca en el interior del molde una de estas porcio-

nes de arcilla, presionando para que tome la forma del molde. En el platillo giratorio superior del torno se coloca el molde y haciéndolo girar, se ejerce presión en su interior. Cuando la arcilla está relativamente moldeada, se alisa la superficie interior con el cuero o suela antes descrito.

Finalizada la elaboración, el alfarero pone a secar el plato sin extraerlo de su respectivo molde. Cuando ha adquirido cierta consistencia y está dispuesto para la cocción, se retira del molde.

Cazuelas, ollas y tiestos. Estos objetos son fabricados ocasionalmente en la ciudad de Otavalo. En su elaboración se utiliza técnicas similares a las ya señaladas, sin que sea por tanto necesario repetir la descripción del proceso de manufactura.

Calpaquí. En Calpaquí se centraliza la mayor parte de la producción de tiestos de toda el área estudiada.

La arcilla es preparada en trozos del volumen que requiere cada unidad. Sobre un tiesto-molde, elaborado de arcilla, previamente bañado en su interior con arena de río lavada para evitar que se adhiera la pasta, se dispersa por presión manual una porción de arcilla de forma circular.

Se coloca el molde con la arcilla en su interior sobre el platillo giratorio superior del torno. Humedeciéndose las manos en el recipiente con agua, el alfarero empieza a modelar el tiesto, ayudado con el cuero o suela. Siempre realizando un movimiento desde el centro hacia el borde del objeto, se realiza el

modelado y alisado de la superficie interior del tiesto. Cuando el objeto ha tomado la forma deseada, alisa su superficie con el "coín".

Finalmente, la pieza es colocada sobre una estera para el secado al aire libre, resguardando en lo posible de la insolación directa.

Peguche y Agato. En general, el procedimiento más utilizado en la elaboración de pundos en las comunidades de Peguche y Agato, consiste en modelar colocando anillos de arcilla superpuestos; éstos son alisados interior y exteriormente para obtener paredes sólidas y de superficie lisas.

Los "anillos" de arcilla son previamente elaborados sobre la "rumiraj pundu". Una vez preparados algunos de ellos, se procede a trabajar en la morfología del pundo.

Se inicia el proceso de elaboración por la base del pundo, sosteniéndola en las manos o sobre las faldas de la alfarera. Cuando se ha alcanzado una altura aproximada a los 10 cm., se recubren los bordes de la base con "pingus" (hojas de lechero), colocadas diagonalmente al sentido del borde. A continuación se retira del lugar de trabajo la pieza en elaboración para dejarla "orear"

Se inicia otra nueva base, repitiendo el mismo procedimiento. Cuando se han confeccionado una cantidad considerable de bases, se retoma la inicial para proseguir con una segunda fase del trabajo.

A la base se le extraen las hojas de

lechero y se humedece el borde, para luego añadir otro "anillo" de arcilla en la parte superior. Así, se prosigue colocando "anillos" de arcilla superpuestos mediante intervalos de "oreo" entre uno y otro, hasta alcanzar el diámetro máximo del pondo. La finalidad de este procedimiento es evitar que el objeto se deforme y lograr que adquiera cierta resistencia a la deformación, para proseguir el trabajo.

Alcanzando el diámetro máximo se continúa el modelado del pondo, agregando "anillos" de arcilla cada vez más reducidos, con lo que se empieza a cerrar el cuerpo hasta llegar al diámetro mínimo que conforma el cuello de la estructura.

Una vez finalizado el proceso de elaboración del cuerpo, el cuello y el borde son realizados, superponiendo "anillos" de arcilla de igual diámetro, y de diámetros progresivamente mayores, respectivamente.

Finalmente, con la suela se hacen pequeñas incisiones —líneas repetidas diagonalmente en el borde o "labio"— constituyendo el único tipo de decoración del objeto.

Tunibamba. La fabricación de pondos en Tunibamba tiene características un tanto diferentes en relación al procedimiento utilizado por las alfareras de Peguche y Agato. En lo fundamental la diferencia radica en la utilización de una pseudomatriz en la elaboración de la base de los pondos.

Para elaborar las bases, se recubre con trozos pequeños de arcilla el interior del cono de lana prensado que es

tá suspendido a la estructura del "pundulungo" (Véase descripción de utensilios). Posteriormente se presiona manualmente hacia la pared del cono, para adherir homogéneamente la arcilla. Constantemente se alisa la superficie interior del objeto con la suela.

A continuación se levantan las paredes del pondo, agregando al borde superior de la base "anillos" de arcilla superpuestos uno sobre otros.

Alcanza la altura de 30 cm. se colocan en el borde hojas de higuera y se deja reposar hasta que esté lo suficientemente "oreado" para continuar el proceso de elaboración. Análogamente a la utilización de "pingus" en los talleres de Peguche y Agato, las hojas de higuera mantienen en posición correcta —durante el "oreado"— los extremos de las paredes del pondo en elaboración.

El resto del proceso de elaboración se realiza en forma similar al de la comunidad de Peguche y Agato, motivo por el que no insistiremos nuevamente.

En la comunidad de Tunibamba observamos que a algunos pondos se les acondicionan pequeñas asas o "rincuna" (orejas) —aproximadamente seis— en el cuello. Más que con una finalidad decorativa, tienen el objeto de facilitar la aprehensión del pondo.

Ollas. Las ollas son fabricadas en base a moldes, los que a su vez están conformados generalmente por una olla en mal estado.

La olla-molde es colocada en posi-

ción invertida sobre la piedra de trabajo. El proceso consiste en revestir esta olla-molde con arcilla, constantemente alisando la superficie exterior del objeto con la "suela".

Cuando se ha formado una semiesfera de arcilla sobre el molde, alcanzando una altura aproximada de 30 cm. se retira el objeto en elaboración.

Continúa el proceso de manufactura de la olla, levantando sus paredes por fases, dejando "orear" periódicamente para que adquiera cierta consistencia y consecuentemente mantenga la forma deseada.

Finalmente se elabora el cuello y borde con el sistema de "anillos" de arcilla superpuestos, frotando la pared exterior del cuerllo con la suela, hasta lograr una superficie alisada. Terminado el proceso de elaboración, se coloca el objeto sobre una estera para su secamiento al aire libre, en lo posible resguardado de la insolación directa.

Tiestos. La diferencia en la elaboración de los tiestos fabricados en la comunidad de Tunibamba en relación a los de Calpaquí ya descritos, consiste esencialmente en la última fase de producción: el alisado pre-cocción. En Clapaquí se realiza el alisado solamente en la superficie interior del objeto, en tanto que en Tunibamba las superficies interior y exterior del tiesto son alisadas y/o pulidas.

Platos. La fabricación de platos en Tunibamba se realiza modelando "a la mano", es decir, sin apoyarse en matrices de producción seriada.

El trabajo se inicia por la base del objeto, con el sistema ya antes descrito de "anillos" de arcilla superpuestos, alisados con la suela para no dejar rastro superficial de ellos, hasta alcanzar el diámetro máximo del objeto de aproximadamente 15 cm.

IV. 3. Secado al aire libre.

La desecación al aire libre de los objetos alfareros está condicionada por los factores climáticos, y de ello depende el lugar destinado para el secamiento.

Recién finalizado el proceso de elaboración morfológica, es colocado sobre una estera en un lugar sombrío, por lo general techado, ya sea en el taller, en el caso de Calpaquí y Otavalo; o en el corredor de la casa en las comunidades de Tunibamba, Agato y Peguche.

Cuando el objeto ha liberado cantidad considerable de agua, si las condiciones del clima lo permiten, es secado fuera del taller, pero siempre cuidando de que quede en un lugar a la sombra. Cuando el productor está atrasado en la entrega de "pedidos", coloca directamente al sol los objetos para su secamiento más rápido, arriesgando que puedan formarse grietas.

En general, mediando las condiciones climáticas, este proceso se realiza durante dos días, como promedio calculado en los diferentes talleres que hemos conocido.

Secadas las piezas, se procede a la cochura. Si algunas piezas no han "secado bien", colocan en su interior algunas brazas con el objeto de acelerar el proceso.

En la mañana del día designado para la cochura, se sacan los objetos al sol a "calentar" para posteriormente proceder a la cocción. Técnicamente, corresponde a la necesidad de una última exudación y un tránsito gradual de las condiciones térmicas, ambas requeridas para evitar la fractura en el horno.

IV. 4. Proceso de cocción o cochura.

Expondremos el proceso de cocción de acuerdo a la tipología de hornos utilizados para estos fines, ya que su diversidad implica diferencias significativas en lo que respecta a las técnicas utilizadas en el proceso, y a la calidad de la cocción.

Primeramente nos referiremos al proceso de cocción, que se realiza en hornos cerrados (grupo 1), tanto en Calpaquí como en Otavalo. En segunda instancia hablaremos del proceso de cocción realizado en las comunidades de Tunibamba, Agato y Peguche (grupo 2), caracterizado por la presencia de hornos abiertos.

IV. 4.1. Grupo 1. Las alfarerías —a diferencia de cerámicas, mayólicas greses y porcelanas— requieren para su cocimiento de temperaturas que no sobrepasan los 800 grados. Cada alfarero conoce empíricamente que cantidad de calor requiere la arcilla sometida al proceso de cocción. Para la cochura, el productor del taller 2 de Otavalo utiliza como indicador término un trozo de teja. Según la coloración que ésta adquiere estando sometido a la cocción calórica, el productor puede medir el grado de cocción de las piezas.

El tiempo requerido para la cocción varía de acuerdo al tipo de productos sometidos al horno. Como ejemplo, la "quema" de maceteros demora alrededor de 2 horas, en tanto que la de platos aproximadamente la mitad.

El combustible utilizado consiste en neumáticos viejos, leña y viruta. Hace algunos años se utilizaban como combustibles "chamiza de páramos, de chocho y pepa de algodón".

El horno consume en una "quema" aproximadamente un metro³ de leña, una "Cargada" de viruta (aprox. 1 m³) y una llanta vieja trozada.

Retirada la ceniza de la "quema" anterior del horno, se inicia la colocación de las piezas en la cámara de cochura. En general, los objetos son colocados "boca abajo". Si en una carga de objetos hay diferentes tipos, primeramente se colocan los más voluminosos y a continuación los pequeños.

Se cubre la base del horno con una capa de objetos, y sobre éstos se van colocando los siguientes, superpuestos unos sobre otros, ubicándolos de manera tal que dos objetos sostengan al siguiente superior con sus bases.

En los espacios que quedan entre los objetos ya dispuestos se colocan trozos de leña relativamente delgados.

La capacidad de piezas que permite el horno varía de acuerdo a la tipología y volumen de los objetos. Como promedio un horno tiene una capacidad de 100-150 maceteros para una "quema". Si la "quema" es de platos, pueden introducirse en él unas 15 do-

cenar.

Instalados los objetos en el interior del horno y bloqueado el acceso principal con ladrillos o piezas en desuso, se encienden los trozos de llanta en el interior de la cámara de combustión. Cuando el fuego ha alcanzado cierta magnitud, se procede a alimentarlo constantemente de combustible (viruta), por la entrada posterior.

Es necesario alimentar de combustible al horno durante el tiempo total de duración del proceso de cocción.

Cada ciertos intervalos, el alfarero observa por los orificios de la entrada principal del horno el estado de cocimiento de las piezas, y si el calor se ha distribuido uniformemente, para evitar que las piezas queden "chawas" (deficiente cocción), o sean expuestas a un exceso de temperatura que las deforma.

Cuando ha finalizado el proceso de combustión en la cámara respectiva, el alfarero arroja puñados de viruta por la entrada principal de la cámara de cocción hacia las piezas que están ubicadas en la parte superior del horno, que suelen ser las últimas en alcanzar la temperatura requerida. El tiempo total de alimentación de combustible oscila en torno a dos horas.

Es necesario esperar aproximadamente ocho horas para proceder a sacar las piezas del interior del horno. Por lo general, los productores "descargan" en la mañana del día siguiente, cuando las piezas se han enfriado totalmente.

En los talleres de Otavalo, cantidad considerable de los objetos son sometidos a una "segunda quema" o de "vidriado". Esta consiste en recubrir interior y exteriormente la superficie de las piezas de un baño vítrero, para someterlas nuevamente a la acción térmica, con el objeto de impermeabilizarlas.

Preparado previamente el "vidriado" (ver pág.94.), se limpian las piezas con un trozo de tela. A continuación, se toma el objeto que va a ser vidriado y, con un recipiente pequeño conteniendo el vidriado, se cubre la superficie total o parcial de la pieza, procurando una capa uniforme.

Luego que los objetos han sido vidriados se acomodan en el interior del horno para efectuar la segunda quema.

En la segunda horneada el calor requerido es de menor intensidad pero el tiempo de duración debe ser más prolongado que en la primera.

Se da por finalizado el proceso de cochura en el momento que el vidriado alcanza su punto de fusión. "Se le ve no más de lo que está brillando, se lo deja de quemar por debajo".

IV. 4.2. Grupo 2 (Talleres de Tunibamba, Agato y Peguche).

Es costumbre generalizada de las alfareras iniciar el proceso de cochura al término de la tarde de los días viernes.

En la mañana del día destinado pa-

ra cocer, se recolecta el combustible necesario para la "quema" consistente en "buñigas" o "majada" (excremento de ganado), "ugsha" o "tamo" (vegetación de páramo), leña y "zara tamo" (hojas de maíz secas).

En la comunidad de Tunibamba la "quema" se realiza de la siguiente forma: en un lugar plano y espacioso del "canlla" (patio de la casa), se colocan "buñigas" secas una al lado de la otra, formando una capa de aproximadamente 5 cm. de altura. La superficie utilizada para la cochura es de 3 m. de ancho por 4 m. de largo aproximadamente.

Rodeando a esta superficie tapizada de "buñigas" se colocan los "catacu" —ollas y pundos quebrados—, con el fin de afirmar los objetos y cocer y concentrar el calor hacia ellos.

Sobre las "buñigas" se van colocando las piezas. Primeramente una serie lineal de ollas recostadas, apoyándose mutuamente. Al lado de la fila de ollas se ubican los pundos, apoyando sus cuellos sobre el cuerpo de las ollas. Los tiestos se colocan verticalmente descansando sobre sus aristas y apoyados en el resto de los objetos. Los platos, en el interior de la boca de pundos y ollas.

A continuación, los espacios dejados entre los objetos se llenan con "buñigas". Simultáneamente se prepara la "lumbre", trayendo brasas de la "tullpa" (fogón) y depositándolas sobre un sitio cualquiera del patio, recubriéndolo

se con "buñigas" hasta que éstas comiencen a prender.

Cuando la "lumbre" (guano en combustión) está preparada se coloca sobre una pala y deja caer a distancias prudentes en los lugares donde se han depositado las "buñigas", entre las piezas de cocer.

Cuando el fuego ha tomado cierta magnitud, se inicia la colocación de capas sucesivas de combustible, primeramente "buñigas" y posteriormente de "Zara tamo" respectivamente, formando capas superpuestas de diferente combustible hasta alcanzar la altura máxima de los objetos, tras lo cual se sepultan con considerable cantidad de "tamo". En los sectores en que se consume el "tamo" por la acción del fuego, colocan nuevamente combustible. Y así sucesivamente hasta que finalice el proceso de cocción.

En Peguche y Agato, el proceso de cochura es muy similar a Tunibamba, pero encontramos diferencias en los que respecta a los combustibles.

Cuando los objetos están ubicados correctamente para el proceso de cocción se colocan trozos de leña en los espacios intermedios y se recubre el horno con "Ugsha" seca. Se prende fuego al combustible, y se deja caer "ugsha" (vegetación de páramo verde en este caso) constantemente sobre la llama, con el fin de ahogarla y concentrar el calor, evitando cambios térmicos bruscos y buscando una combus-

ción lenta.

Para afirmar perimetralmente los objetos y a modo de refractario, rodeando la superficie destinada para la cocción se colocan tejas en desuso.

En general, el color final de los objetos depende de la reducción (negro) u oxidación (anaranjado) del hierro que contiene la arcilla. Los objetos elaborados en las comunidades de Tunibamba, Agato y Peguche por lo general presentan "manchas" negruzcas en la superficie. Frecuentemente estas coloraciones se deben a una deficiente cocción provocada por la falta de combustible, su excesiva humedad o, en definitiva, porque la calidad de la cochura está limitada por el tipo de horno utilizado.

IV. 5 Decoración.

Dentro del área considerada, la ciudad de Otavalo es prácticamente el único centro de producción en el que encontramos elementos decorativos en los objetos de alfarería utilitaria. La decoración consiste esencialmente en la aplicación de una capa vítrea o de pintura al óleo en la superficie de los objetos.

La pintura al óleo es utilizada en la decoración de maceteros; los colores con mayor frecuencia utilizados son el verde y el rojo. Sobre la cromática un informante manifestó: "Más cuanta, las pintábamos a la color nuestra, después salió la pintura, lo piden... y les gusta así" Resulta evidente que la inclinación a determinados colores

no surge de la elección o espontaneidad del alfarero, sino que está establecida por las valoraciones estéticas de los individuos que adquieren los objetos.

La pintura utilizada es mezclada con diluyentes con el propósito de aumentar el rendimiento, resultado de lo cual la capa de pintura es considerablemente delgada y sólo se aplica en la superficie externa de los maceteros.

En lo que respecta a la aplicación de capas vítreas, por lo general se realiza sobre objetos de uso culinario. Así, a los platos se les "barniza" íntegramente, en tanto que ollas y cazuelas sólo en su interior.

Por ser limitadas las posibilidades decorativas que brinda el vidriado a base de óxido de plomo y los óxidos metálicos colorantes, los tonos logrados frecuentemente son difusos y la gama reducida. Se restringe a la utilización de amarillo, verde, y ocasionalmente café.

Quizá el problema clave de la utilización de vidriados en base a óxido de plomo, consiste en dos factores que inciden en la salud:

—Las partículas en suspensión de los gases plúmbicos que se despiden durante la molienda y el traslado del óxido de plomo, tienen nocivos efectos en el aparato respiratorio de quien las aspira.

La utilización de óxido de plomo

en el vidriado de piezas de uso culinario, puede traer consecuencias peligrosas —inclusive mortales— para quien utiliza este utillaje, dado que reacciona químicamente ante los ácidos cítricos, produciendo residuos tóxicos para el organismo humano.

Otro tipo de decoración, no generalizada, se realiza en platos. Consiste en incisiones de figuras filomorfas en el interior del molde, que se ven expresas en el objeto terminal como pequeños relieves.

V. ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION

Concebimos como organización social de la producción alfarera, aquellos patrones de participación individual o colectiva que definen tipológicamente las diversas formas de administración, participación, especialización, -y su integración— en el proceso productivo.

En Tunibamba, Agato y Peguche el ciclo productivo es semanal, determinado por la demanda periódica de los mercados. Cada día de la semana está destinado para realizar tareas específicas, en una secuencia preestablecida. En Peguche, los días lunes, martes y miércoles se prepara el material y elaboran los pundos, el jueves y viernes hasta mediodía está destinado para el secado al aire libre de las piezas, y como el tipo de trabajo lo permite, se recolectan las materias primas arcillosas. El viernes está destinado para la cochura y recolección del combustible. Finalmente, sábado y domingo se

comercializan los productos.

En las comunidades indígenas de Tunibamba, Agato y Peguche es la población femenina la que se ha especializado en la producción artesanal de artículos alfareros. Las mujeres dedican la mayor parte de su tiempo a la producción de alfarería, sin dejar de realizar las actividades que exige el hogar y las faenas agrícolas ocasionales.

En la comunidad de Tunibamba nos informaron de la existencia de dos alfareros varones que trabajan esporádicamente en la producción de artículos de gran tamaño, especialmente pundos y ollas. Ellos no tienen mayor significación cuantitativa en el contexto global de productores de alfarería de la comunidad, ya que gran parte de la población femenina de Tunibamba se dedica a la alfarería.

En Peguche, Agato y Tunibamba la organización social de la producción alfarera está basada fundamentalmente en la familia nuclear. Cada elemento de la familia participa activamente en determinadas fases del proceso. La mujer adulta es la alfarera por excelencia. Los varones de la familia cooperan en el traslado y preparación de materiales, ya que estas actividades requieren de mayor esfuerzo físico. Las actividades de menor envergadura y especialización las efectúan las mujeres jóvenes y los niños, específicamente en lo que se refiere a la recolección de materiales y el traslado de piezas en el proceso de secado y cochura. Finalmente, en la comerciali-

zación e intercambio de los artículos alfareros, participan los adultos de ambos sexos.

En estas comunidades, el traspaso de los conocimientos específicos del oficio, son transmitidos de generación en generación, en forma oral o por imitación, pero sin la ayuda de formas sistemáticas de enseñanza que no sean aquellas derivadas de la práctica. El infante desde muy temprana edad entra en contacto con los diferentes materiales e implementos utilizados en el proceso productivo, y por imitación inicia los primeros intentos de fabricar objetos.

La mayoría de los elementos jóvenes femeninos de las comunidades referidas, si bien desde pequeñas aprenden el oficio, ya adultas no se dedican al oficio, argumentando su escasa rentabilidad económica.

En Otavalo y Calpaquí la situación es considerablemente diferente.

El taller alfarero está conformado por el jefe de taller, ayudantes y un "oficial". El jefe de taller —artesano de tradición— es la persona que ha adquirido mayor experiencia, posee más conocimientos del trabajo específico y es dueño de los medios de producción.

El alfarero generalmente tiene ayudantes que pueden ser familiares o subocupados gratificados. El "oficial" es un muchacho de 13 a 15 años de edad, que va a aprender el oficio al taller. Cuando ha adquirido cierta destreza y es capaz

de producir una cantidad considerable de artículos, se le paga en dinero diario o semanalmente según sea lo acordado, una cantidad que el alfarero estime conveniente.

EL "oficial" por su calidad de aprendiz, asiste regularmente al taller, y obedece las indicaciones que constantemente le ofrece el "maestro" del taller.

Así, el "oficial" se convierte en un elemento significativo del taller o de la tradición alfarera, ya que es a través de este sistema laboral —el receptor de la tradición artesanal alfarera.

En tanto que la mayoría de los talleres —tanto urbanos como rurales— organizan la secuencia productiva en base al ciclo semanal, el taller 2 de Otavalo rompe con la generalidad imponiendo un ritmo y secuencia productiva determinada por variable no—cíclicas referidas a sus peculiares formas de demanda. En general, la producción del taller 2 está ritmada por la demanda de determinados artículos, en forma de "encargo" o "pedido" personal. Por esta razón, cuando hay mayor demanda de productos y el alfarero no puede abastecer los requerimientos de ésta, solicita ayuda ocasional a personas ajenas al taller. Por lo general, acude a sus hermanos, también alfareros. Esta ayuda se da a través de un intercambio recíproco de trabajo, que debe ser devuelto en la misma forma y en período de tiempo fijados.

VI. CARACTERÍSTICAS DE LA PRODUCCION TERMINAL.

VI.1. Características formales y funcionalidad.

La influencia de la economía industrial en la provincia, se ha hecho sentir en la alfarería con la introducción de objetos producidos en serie para uso doméstico, tales como recipientes de plástico, platos y ollas de fierro enlazado, en cantidad considerable. Estos objetos industriales han reducido considerablemente la utilización de artículos alfareros locales.

Los artículos tradicionales alfareros están siendo reemplazados por artículos industriales, y resulta evidente que si éste es más funcional y tiene menor costo que un artículo regional, podrá sustituir al producto local. Pero no debemos olvidar que si bien en los centros urbanos se da el abandono de objetos tradicionales por ser innecesarios, en los núcleos rurales aún existe la necesidad de ellos y por lo tanto subsiste la antigua respuesta cultural. Al mismo tiempo, la funcionalidad que otorgan a los objetos alfareros los dos grupos étnicos que conviven en el área —mestizos e indígenas— no siempre es coincidente, sino por el contrario diferenciada.

Por otra parte, la transculturación imperante, hace que encontremos artículos alfareros tradicionales en plena vigencia —además de las comunidades de base indígena— en la población mestiza que reside en zonas rurales, que han

reasimilado los patrones indígenas en lo que respecta a la estructura de funcionalidad.

A continuación, entregaremos una breve descripción de las características de la producción terminal, en lo que se refiere a sus aspectos formales (morfología, dimensión, decoración, etc.) y funcionales.

En lo que atañe al aspecto técnico que deberíamos incluir en este capítulo (dureza, permeabilidad, desgrasantes, etc.), es muy escaso lo que podemos agregar puesto que se hace imprescindible realizar algunos análisis que hubieran tomado mayor tiempo que el disponible para esta investigación.

En general, las arcillas locales cocidas con los procedimientos descritos, brindan un color natural anaranjado, por la presencia de sustancias férricas en su composición oxidadas en la combustión. La textura que presentan los artículos es por lo general áspera, parcialmente por la presencia de granos gruesos en la materia prima (indebidamente triturada y tamizada), y por la falta de un acabado (pulido, bruñido, engobado) acucioso.

El grado de cocción de la pasta suele ser ocasionalmente incompleto, mostrando su núcleo de coloración grisácea. Aunque la capacidad térmica de los hornos cerrados (grupo 2) es suficiente para una cocción total de la pasta, el tiempo de combustión o/y la inadecuada disposición de los objetos suele ser

la causante de una cochura incompleta. El fenómeno aludido es casual directa de una dureza e impermeabilidad no lograda, en los límites máximos que ofrecen las posibilidades de la tipología de hornos.

Tiesto o "callana". Tienen una forma extendida, circular, de paredes levemente cóncavas, que se levantan aproximadamente 5 cm. desde los extremos de la base del objeto. El diámetro total oscila entre 35 y 55 cm., en tanto que el grosor de la base y las paredes oscila entre 1 y 2 cm. Un alisado superficial realizado con fines funcionales más que estéticos, constituye en único acabado. Son elaborados en Calpaquí, Tunibamba y taller 4 de Otavalo.

El tiesto es utilizado en la preparación de diferentes alimentos, tales como: cebada para arroz o máchica, habas para el uchujacu, habas calpu, tostado yanga, chulpi tostado con dulce, tortillas de maíz. Además algunos mestizos de Otavalo lo emplean para la preparación del café de esencia.

El uso del tiesto es generalizado en el área de Otavalo —tanto rural como urbana—, pero es evidente que constituye un elemento básico del utillaje doméstico tradicional indígena, que no ha sido sustituido por otro objeto industrial.

La información arqueológica que ofrece González (1976:7) sugiere que los hallazgos de materiales alfareros de "cazuelas sencillas" en Puluhua, serían

antecesores a los tiestos que conocemos en la actualidad.

Pondo o malta. Su forma es aríbaloide, con cuello angosto y corto. El tamaño del pondo varía de acuerdo a la función que desempeña. El pondo mediano, llamado "malta" en Tunibamba, tiene un alto total de 50 cm. y el diámetro máximo de 40 cm., con una capacidad aproximada a los 18 dm³. En Tunibamba observamos que a algunos pondos se les acondicionan pequeñas asas en el cuello, constituyendo el único tipo de decoración.

El pondo o malta es utilizado en el traslado de líquidos: chicha, agua, champus, aya api, y otros.

En la construcción de una casa, en el matrimonio o bautizo, o para el "paso de cargo" los miembros de la comunidad presentan al prioste o dueño de casa no sólo su apoyo personal, sino también su contribución económica, en muchos casos, consistente en pondos de chicha.

Cada año, durante la fiesta de difuntos, el pueblo se congrega en el cementerio, no solamente para saludar a los difuntos, sino también para brindarles alimentos, fundamentalmente "champus", cuyo traslado se verifica en pondos.

El pondo en desuso es también utilizado por los indígenas en la preparación de "lejía", líquido empleado para el lavado del cabello. "Se hace con

uchufa (ceniza) de cualquier cosa no más. De ahí se plasta remojándose, hasta cuando está bastantico, se hace en la mitad hueco. Se pone agua y se gotea no más”.

Tanto para el almacenaje de líquidos como para la preparación de “Lejía” el pondo se dispone oblicuo y su base cónica semi-enterrada en el piso de tierra, en un rincón de la casa o en el “canlla” (patio).

Pondo “magma” o “tinacu”. El pondo “magma” o “tinacu” es considerablemente más grande que el pondo mediano, con 70 a 80 cm. de altura, y diámetro máximo de 70 cm., alcanzando una capacidad de 50 a 100 lts. El pondo “mauma” o “magma” se diferencia morfológicamente del pondo normal, porque su abertura bucal es proporcionalmente más amplia. En Tunibamba recibe el nombre de “tinacu”.

El “magma” o “tinacu” es utilizado para el almacenaje —no transporte— de líquidos y granos. Peñaherrera y Costales (1966: 229-230) le asignan además una función que nosotros no hemos constatado: “el campesino y el indígena guardan allí cuidadosamente, dinero, escrituras y papeles de la compra de terrenos, etc.”.

El pondo resulta un implemento de gran importancia en el utillaje doméstico indígena, y es adquirido pocas veces en la vida de un individuo. Rubio Orbe (1956: 57) nos dice al respecto que: “Hay tal cuidado y preocupación

por cuidar estos bienes muebles, que la mayor parte de ellos se adquieren una sola vez y hasta sirven para que se repartan los herederos después de muertos los padres”.

El uso del pondo es generalizado en las parcialidades indígenas de Otavalo y es el resultante de una larga tradición que se remonta a tiempos prehistóricos, cuyos antecedentes han sido expuestos por Plaza (1976: 98 - 9).

Olla o “alpa manga”. De cuerpo esferoidal, cuello angosto, recto, o levemente evertido. Sus dimensiones varían de acuerdo a la funcionalidad otorgada y al centro de producción en que han sido elaborados. Dos tipos como “medianas” y “grande” señala esta diversidad.

Las “medianas” de una altura aproximada a los 30 cm., un ancho máximo de 30 cm. y el diámetro del cuello de 15 cm., son esmaltadas en su interior, como forma de impermeabilización. Son elaboradas en los talleres 1 y 3 de Otavalo.

Las ollas “grandes” son elaboradas en Tunibamba, y sus dimensiones son considerablemente mayores, con una altura de 50 cm., un diámetro máximo de 45 cm., y 25 cm. de diámetro en la abertura bucal. No tienen ningún tipo de decoración interior ni exterior.

Las ollas “grandes”, antes de ser utilizadas deben ser sometidas a un proceso de impermeabilización. El proce-

dimiento se denomina "arishca" y existen diferentes formas de realizarlo; uno de ellos, hirviendo leche con dulce y bañando la superficie interior y exterior de la olla dejándola secar al sol, repitiendo la operación varias veces consecutivas, hasta que se absorva el líquido totalmente. ("Se tapan los poros porque se chupa no más") En Tunibamba se realiza calentando la olla al sol fuerte y moliendo hojas de zambo y maíz podrido con un poco de agua. Si no llega a impermeabilizarse de esta forma, se hace con warango. ("Rupaipi ninan ninan rupaipi, llugshin cunushingapa chai zambu fangawan ismu zaran cutashpa ashagu yacu churashpa, shina churan. Chaita pasashpa waranguwan shinan").

Las ollas son utilizadas frecuentemente en la preparación de la "boda" (harina de maíz y cebada básicamente), comida diaria de la población indígena, además de otras como champus, chollotanda, morocho, chochos, "aya api", etc.

En general, la olla ha sido notoriamente desplazada y sustituida por objetos industriales (ollas de fierro enlozadas y aluminio).

"Platos". Cuencos de paredes oblicuas o cóncavas, dependiendo del lugar de procedencia. Su diámetro máximo es de 15 cm., el diámetro basal de 10 cm., y la altura de las paredes de 5 cm. aproximadamente.

Hemos establecido dos tipos de platos en base a la morfología y elementos decorativos que poseen.

El primer tipo corresponde a platos elaborados en los talleres 1 y 3 de Otavalo, que poseen paredes rectas, o levemente oblicuas, con representaciones filomorfas en relieve.

Los platos elaborados en Tunibamba conforman el segundo tipo, y están caracterizados por sus paredes cóncavas. No tienen elementos decorativos y su apariencia es más tosca debido a las irregularidades de una elaboración manual, sin el auxilio del torno.

Los platos son utilizados preferentemente por la población indígena de las parcialidades aledañas a Otavalo. "Casi los naturales más compran los platos", aunque en cantidad mínima.

En general, prestan función como recipientes para el consumo diario de alimentos. Particularmente, se adquieren cantidad considerable cuando se realizan festividades —ya sean a nivel colectivo, como en San Juan, o individualmente en el caso de "paso de cargo", bautizo, huasifichai, matrimonio, etc.— y son requeridos para ofrecer alimentos a los invitados y concurrentes.

Durante la época de San Juan tanto la producción como la demanda de platos aumenta considerablemente. "Para San Juan se venden más platos porque los naturales pasan cargos, hacen

mingas, casas nuevas y necesitan para la boda de ellos, pero lo que más se vende es esto", manifestó un productor de Otavalo.

En lo que respecta a la utilización de platos para fines religiosos, Rubio Orbe (1956: 368) nos ofrece interesante información: "así, en el ataúd colocan (...), plato, cuchara y mate, para que coma y beba". Suponemos que esta tradición ha desaparecido o está en vías de desaparecer, por cuanto no logramos obtener más información al respecto.

Cazuelas. Recipiente de base circular, plana, de aproximadamente 40 cm. de diámetro, con paredes verticales que alcanzan una altura de 8 cm. Interiormente suelen ser vidriadas para dotarlas de una impermeabilidad que esté acorde con sus funciones culinarias.

Las cazuelas forman parte del utillaje culinario, y es utilizado tanto por la población urbana como rural. El reducido volumen de ellas se elabora en los talleres alfareros 1 y 2 de Otavalo.

Maceteros. Los maceteros presentan variados tamaños, pero sus características morfológicas y decorativas no difieren. El macetero medio tiene como diámetro basal 15 cm., su diámetro máximo es de 20 cm. y la altura de 25 cm.

La decoración de los maceteros

es a base de pintura al óleo, con colores verde y rojo. Ocasionalmente los vitrifican en colores verdes y amarillos difusos. Son elaborados en los talleres 2, 4 y ocasionalmente 1 de Otavalo.

El macetero es un artículo introducido recientemente en el mercado local, al respecto un informante manifestó: "De los maceteros, por casualidad los traje yo, de ahí me mandaban a hacer. Unos 18 años ha de ser". Coincide su carácter intructivo con sus usuarios, que se restringen casi totalmente a la población mestiza.

Ollas encantadas. Las ollas encantadas poseen características similares a las ollas descritas anteriormente. La diferencia que existe se refiere al tamaño, siendo éstas más pequeñas, con dimensiones del orden de los 16 cm. de altura, y 15 cm. de ancho máximo.

Las ollas encantadas se elaboran --casi exclusivamente en época de Navidad-- en la totalidad de los talleres de Otavalo, y también en cantidad más reducida en Tunibamba obedeciendo a encargos o pedidos. Su uso se restringe a la celebración navideña del medio mestizo, donde el juego de las ollas encantadas es frecuente.

Paño. El paño presenta un cuerpo esferoidal, terminando en un cuello muy angosto de paredes verticales o levemente oblicuas. El paño medio tiene como diámetro máximo 40 cm., su altura es de 40 cm., el diámetro del cuello es de 6 cm. y su altura es de 5

Se produce solamente en la comunidad de Tunibamba. Es utilizado para el transporte de líquidos en general, por la población de Tunibamba y las parcialidades aledañas.

VII ASPECTOS ECONOMICOS DE LA PRODUCCION

VII.1. Formas de intercambio

En este capítulo nos referiremos a la producción artesanal de alfarería local en lo que se refiere a las distintas formas de relaciones de intercambio —en una amplia acepción—, ya sean éstas a través del sistema monetario mercantil, o su forma tradicional no monetaria.

Los elementos claves que permiten establecer las relaciones de intercambio, otorgándoles una significación en el contexto global donde se sitúan, están dadas por las formas de intercambio, los individuos que participan en ella y el objeto de la transacción.

En lo que respecta a las relaciones de intercambio mercantiles, ya ha sido señalado anteriormente el papel de polarización que juega la ciudad de Otavalo dentro del contexto regional, particularmente a través de su feria de los días sábados, centralizando la oferta y demanda de artículos artesanales. (Véase Mapa 2).

El Mercado Centenario con su feria periódica no solo satisface parcialmente las necesidades económicas de

la población urbana y rural de Otavalo; también está destinada para la realización de actividades sociales, políticas e inclusive religiosas.

En el contexto global, la feria de Otavalo constituye el gran centro comercial regional de mayor envergadura, en el que se realiza la comercialización de la mayor parte de la producción alfarera local, especificada en el capítulo anterior. (Véase mapa No. 2).

En la relación de intercambio monetario hemos establecido dos patrones diferenciales en lo que respecta al rol que desempeñan las expendedoras de artículos alfareros.

El primer patrón está caracterizado por la presencia de "revendedoras" de productos alfareros, en su totalidad mujeres mestizas. Ellas adquieren los productos en los diferentes centros de producción o/y los productores les venden directamente en Otavalo. Ofrecen una gama considerable de artículos alfareros, a excepción de una de ellas que solo ofrece a la venta un determinado producto. (Véase Cuadro No. 1).

El segundo patrón está constituido por "productoras-vendedoras", en su totalidad indígenas, pertenecientes en su gran mayoría a la comunidad de Peguche. En general, son comuneras que se especializan en la producción de podos, y comercializan directamente sus productos en la feria sabatina. (Véase Cuadro No. 1).

En el sector oriental del Mercado Centenario se ubican las diferentes vendedoras de artículos alfareros en sus respectivos "puestos" de expendio. En total contabilizamos doce puestos, seis de ellos corresponden al primer patrón establecido, al segundo los seis restantes. (Véase Cuadro No. 1).

En el extremo suroriental del Mercado Centenario se encuentra ubicado un puesto de artículos alfareros procedentes de San Antonio de Ibarra. En su mayoría consisten en objetos no utilitarios seriados, elaborados en base a sistema de colores, características determinantes para no ser incluidos en este estudio.

En general, la oferta de artículos alfareros es variada, pero también ingresan al mercado productos de alfarería procedentes de Saquisilí, que comparativamente presentan un acabado más prolijo y de superior calidad que los productos locales. (Véase Cuadros No. 1 y 2).

Los precios de venta de los productos alfareros son establecidos en función de las normas comerciales que se aplican a los intercambios monetarios en la feria sabatina, propugnados especialmente por las "revendedoras". (Véase Cuadro No. 1).

Como podemos observar existe una diferencia significativa en lo que se refiere al precio fijado para la venta de pundos, establecido respectivamente por las revendedoras mestizas y las produc-

toras-vendedoras indígenas. La explicación a esta situación la encontramos en el hecho de que las productoras-vendedoras comercializan directamente sus productos sin la intromisión de intermediarios o revendedores, lo que abarata su precio de venta al público. Además expenden sus productos en un período de tiempo reducido (de 6 a 9 de la mañana), —en tanto que las revendedoras permanecen en sus puestos hasta mediodía.

En el caso del precio unitario fijado en la venta de tiestos, la situación es similar. La revendedora del puesto No. 5 sólo se dedica al expendio de este artículo, que adquiere directamente del centro de producción (Calpaquí) para su reventa.

El volumen total de productos alfareros vendidos en la feria sabatina es de cierta consideración especialmente en lo que se refiere a pundos, tiestos y platos. La gran mayoría de estos artículos son adquiridos por la población indígena. (Véase Cuadro No. 2).

Si comparamos los costos aproximados calculados por unidad y el precio de venta de los productores, con el precio de expendio fijado por los comerciantes de la feria de Otavalo, nos encontramos con que la ganancia es considerable y en la mayoría de las veces alcanza un 100 o/o sobre el precio fijado por el productor. (Compárese cifras del Cuadro No. 1 y el Cuadro de la página siguiente).

La ganancia líquida semanal promedio de las revendedoras mestizas alcanza una cantidad de S/. 320, en tanto que la ganancia líquida semanal promedio para las productoras-vendedoras no

sobrepasa la cantidad de S/. 200. Aunque el fenómeno parezca contradictorio, las revendedoras tienen un ingreso mayor dada la diversidad y cantidad de artículos que comercializan.

ESTIMACION DE COSTOS POR UNIDAD Y SU PRECIO DE VENTA EN EL CENTRO DE PRODUCCION*

Artículo	Costo de materiales	Mano de obra invertida	Precio de venta del productor
tiesto	S/. 3	20 min.	S/. 8
macetero	S/. 3.20	35 min.	S/. 10
cazuela	S/. 3.50	30 min.	S/. 7
plato	S/. 0.55	12 min.	S/. 1.20
olla	S/. 5	28 min.	S/. 10
olla encnatada	S/. 1.50	15 min.	S/. 3.50
pondo	—	180 min.	S/. 26

* No se incluye desgaste de implementos

Un 25 o/o de la producción total alfarera de Otavalo está destinada al mercado de Ibarra, consiste en su totalidad de maceteros. (Véase Mapa 2).

Con respecto a Tunibamba sólo el 12 o/o de la producción total está destinada al mercado Centenario de Otavalo. El resto se comercializa en los lugares indicados en el Mapa No. 2.

A continuación nos referiremos brevemente a las relaciones de intercambio no monetario tradicional, practicadas por las productoras de alfarería de las

comunidades de Tunibamba, Peguche y Agato.

Es evidente que la producción alfarera y su forma de comercialización en el sistema de intercambio monetario del mercado Centenario, tiende a sustituir casi totalmente al trueque que continúa funcionando a escala reducida entre algunas comunidades. (Véase Mapa No. 2).

La producción alfarera está ligada en lo que respecta a su forma de intercambio, tanto al comercio regional cen-

tralizado en Otavalo a través de un intercambio monetario, cómo al sistema tradicional de intercambio, realizado con comunidades no-productoras de artículos alfareros.

La especialización en la producción de alfarería, orientada hacia los sectores externos a la comunidad e insertados en un sistema de comercio mercantil, permite a los comuneros que se dedican a esta actividad artesanal que prácticamente no disponen de tierra - encontrar un medio de subsistencia.

En Tunibamba, la forma específica de intercambio mercantil responde a una especialización comunal en la producción de objetos de alfarería, que pone en contacto directo o indirecto a los artesanos con el mundo exterior, a través del mercado.

En el caso de Peguche y Agato la situación es diferente por cuanto la especialización tiene un carácter individual dentro de la comunidad; la alfarería es la actividad principal de una minoría de individuos de la comunidad, y sus formas de intercambio son peculiares. Las alfareras expenden directamente sus productos en el Mercado Centenario de Otavalo, además de intercambios y ventas tanto con los miembros de su comunidad, así como por trueques, con las comunidades de Gualsaquí, Cajas y Camuendo. La relación de intercambio es la siguiente: un pondo por almud de maíz o cualquier grano. Si el pondo es "magma" corresponden dos

unidades de medida.

En Tunibamba el sistema de trueque comparativamente tiene mayor significación cuantitativa en relación a las comunidades de Peguche y Agato. Los lugares de intercambio no monetarios son Imantag, Imbabuela y Colimbuela.

En general, estas últimas productoras intercambian fundamentalmente ollas, "tinacu" ("magma"), y maltas (pondos) y la relación de intercambio es la siguiente: por un objeto de tamaño medio, un canasto, "tazajunda caran" (canasto lleno dan); si el objeto es de dimensiones mayores aumenta la unidad de medida, conforme a diálogo.

VIII. LA PRODUCCION ALFARERA Y SU VALORACION SOCIAL

Al margen de los aspectos técnicos y económicos que caracterizan los patrones de artesanía alfarera en la región otavaleña, son importantes para una comprensión global del fenómeno artesanal aquellos aspectos inherentes a la valoración cultural que se otorga al oficio en sí, al artesano propiamente tal, a los objetos, y a sus usuarios, en una perspectiva social y étnica.

Si bien las divisiones socio-económicas están claramente establecidas, encontramos que el status social étnico juega un rol importante en las estratificaciones de clase. Es decir, que no sólo existe una estratificación de clases en sentido económico, como resultado de la relación que mantienen los indi-

viduos con los medios de producción, sino también en lo que se refiere a su status. Los individuos se sitúan en posiciones jerarquizadas debido a que llegan a ser reconocidos diferentes grados de prestigio social.

Las divisiones económicas se manifiestan actualmente dentro del grupo étnico, como una clase poderosa que se ha separado de los sectores campesinos, y diferencias entre agricultores, artesanos y comerciantes, han creado una división económica dentro de este último sector rural. Como nos manifiesta Aguirre Beltrán (1973: 310) "Las diferencias en la posesión de bienes materiales es innegable y en lugares específicos --Otavalo, por ejemplo-- hay efectivamente, una división de clases entre la indiada, (...) "como consecuencia directa de la posición que tienen en el régimen de la economía social", se han apropiado el trabajo de otros indios con quienes mantienen relaciones de asalariado".

Los indígenas locales poseedores de capital son considerados por los mestizos como "indios civilizados", es decir, han adoptado los patrones y formas de vida mestizas, aunque siguen sintiéndose indígenas y mantienen lazos con sus comunidades.

Ha surgido así un frente económicamente poderoso y enemigo potencial de la "superficialidad" mestiza. Y es por esta razón que, en lo que se refiere al orden de graduación de la estratificación y del status entre los mestizos, no

pueden existir niveles tan amplios de diferenciación que permita a los indígenas sobrepasarlos en prestigio social. Los mestizos ocupan niveles más altos en la escala de prestigio que los indígenas, aunque éstos últimos poseen bienes económicos considerables.

Vemos así, que el poder económico y el concepto de prestigio, no tienen necesariamente una equivalencia, sino que dependen en última instancia de los juicios de valor que establece el mundo mestizo y el indígena.

El concepto de riqueza actual está determinado tanto por la cantidad de bienes económicos como por el tipo de trabajo que se realiza. Una persona puede ser considerada sumamente rica y no poseer bienes materiales. Es el caso de los maestros de escuela, que son considerados ricos por sus ingresos constantes, o por su prestigio, ambos conceptos confusamente asociados.

En Otavalo existen un cierto número de empleos que tradicionalmente han sido considerados oficios de indígenas y que, por esta razón casi nunca son ocupados por artesanos mestizos. El hacerlo significa descender en la escala del prestigio social, como es el caso de la alfarería.

La especialización ocupacional continúa diferenciando a los dos estratos étnicos, a pesar de que en parte la situación ha sido alterada por un sector de indígenas que a través de la comer-

cialización de la textilería trasgredieron las normas de hegemonía mestiza. Este sistema de especialización ocupacional está siendo transformado a pesar de que los mestizos continúan adquiriendo artículos textiles y parte de sus alimentos, de los tejedores y agricultores indígenas. Algunos indígenas están adquiriendo el entrenamiento y educación necesarios para ocupar diversos empleos, destacándose un grupo que actualmente desempeña labores educacionales.

En este contexto global se insertan los alfareros mestizos, los que por su oficio tienen asignado un bajo status. “La gente de aquí dice que este oficio es el más bajo, que hace la gente más pobre”. El oficio de alfarero está asociado a la convivencia con la población indígena, a la tierra, a la sociedad...

Un informante de Calpaquí manifestó estar muy preocupado por las consecuencias que podía traer a sus hijas en el desenvolvimiento social en la escuela, el hecho de ser hijas de alfarero.

No sucede lo mismo con las alfareras indígenas. Existe un reconocimiento por parte de su comunidad, e inclusive notamos un cierto orgullo localista por la existencia de artesanos que se dedican a dicha especialidad. Debemos considerar como factor determinante en este caso, que los objetos alfareros que ellas producen se mantienen como símbolo de una estructura local, cumpliendo importantes funciones vigentes.

Un informante de Peguche manifestó que las alfareras juegan, además, un papel muy importante en lo que respecta a las festividades, ya que los prios-tes o dueños de casa solicitan a ellas el “servicio”, es decir, el buen desarrollo de la fiesta, para organizar debidamente cada fase, desde la invitación de los comuneros hasta la anotación de todos los aportes entregados al dueño de casa.

Es interesante observar que sean justamente las alfareras quienes desempeñan estas funciones —de las que depende el prestigio del huasiyug— por ser consideradas las más tradicionales y por tanto quienes tienen mayor conocimiento de las costumbres indígenas.

Por otra parte, existe un reconocimiento a ciertas cualidades funcionales, específicamente culinarias, otorgada a los objetos alfareros tanto en el medio indígena como en el mestizo.

Al respecto, algunos productores de alfarería manifestaron: —“Una olla de barro es bueno para cocinar chochos, sale!, tiene otro sabor, no es lo mismo, es más sabroso en olla de barro. Por ejemplo para morocho, así a propósito compran las señoras”.

— “Cocinar mondongo o borrego o gallina o lo que quiera que sea, dicen es sabroso en olla de barro, necesita que la olla sea bien buena no más”.

— “Verá, yo le voy a decir una cosa: la gente como nosotros, así pobre,

no tenemos... lo que come, que asco de merendar, yoca tengo un plato de cristal. Entonces la gente bien, la gente racional, eso!, le gusta comer en cosas de barro. Si acaso le da (a la gente de aquí) en un plato de barro, caso no le quieren ni recibir”.

Los juicios valorativos señalados anteriormente hablan por sí mismos. Retomaremos el punto más adelante.

Con respecto a los usuarios de alfarería es evidente que es la población indígena la que utiliza cotidianamente, y con mayor frecuencia, tales objetos, ya que éstos constituyen parte del menaje doméstico de sus hogares. Si bien notamos un progresivo aumento del consumo de maceteros —que se constituyen en el objeto de mayor demanda mestiza—, éstos no han sobrepasado la demanda de artículos indígenas de tradición.

La utilización de objetos alfareros en cantidades considerables por parte del sector indígena, además de las necesidades cotidianas, está asociada con las festividades, en las que el consumo de bebidas alcohólicas y diferentes comidas las requieren. En este sentido, el proceso de aculturación juega un papel determinante en la utilización de artículos alfareros. Al respecto, Perry (1974:71) señala que: “Tres tipos de licor son servidos durante las festividades: chicha (maíz fermentado), aguardiente y cerveza; la chicha es una bebida indígena pero en cuanto el grado de aculturación aumenta en igual for-

ma el consumo de cerveza y aguardiente introducidos por los mestizos”.

Dentro de la comunidad rural la bebida alcohólica juega importantes roles de cohesión social y de significación ritual. Es evidente que si el grado de aculturación es considerable el comunero rechaza el consumo de bebidas alcohólicas tradicionales. Carmarck (1976:287) nos ofrece causales parciales referidas a la abstención alcohólica: “... está relacionada con la afiliación protestante, aunque regularmente se alegan razones seculares y ascéticas como que no son inclinadas a beber por el efecto negativo en sus negocios, porque es costoso, porque perturba la imagen pública o porque afecta a sus vidas familiares y la salud personal”.

El proceso de aculturación también determina en gran medida las características del utillaje doméstico indígena, cambia en un acelerado proceso, fenómeno que ya ha sido señalado anteriormente por Aníbal Buitrón (1962:314) como sigue: “Otro ejemplo de estos casos de aculturación (..) es el de la presencia mayor o menor de objetos de uso doméstico de fabricación extranjera en reemplazo de los de fabricación local: calderas de hierro y aluminio en reemplazo de las ollas de barro, (...) platos de loza o china en vez de platos de barro, etc.”

Resumiendo, podemos observar que el reconocimiento social al alfarero indígena —sistemáticamente femenino— dentro de su medio, y las necesidades

o/y tradiciones establecen una demanda de sus productos que mantienen un inestable equilibrio con los fenómenos resultantes de la aculturación, —en lo que respecta a la demanda— y a la baja rentabilidad del oficio. Por otra parte, los productores mestizos, en su mayoría hombres, reconociendo el desprestigio social en que les sitúa su oficio, mantienen —o no— una cierta dignidad (no necesariamente expresada en su nivel de vida) con la cual se enfrentan a un medio al que se sienten pertenecer, pero que los rechaza. Las expectativas económicas —que dentro del medio mestizo así son normalmente sinónimo de prestigio— constituyen para ellos una alternativa para enfrentarse a la vida como “trabajadores independientes”, aspiración tan propia al individuo social o/y culturalmente trasplantado.

IX. EVALUACION GENERAL Y CONSIDERACIONES FINALES

En los capítulos precedentes han quedado impresos algunos rasgos específicos, de diversa índole, sobre la producción artesanal de alfarería tradicional utilitaria en el área de Otavalo y comunidades aledañas, tal cual se manifiesta en la actualidad. La necesidad de organizar temáticamente la información recopilada nos llevó a romper reiteradamente con la realidad, a través de las categorías de análisis que permitieran una aproximación unilateral al fenómeno (aspectos económicos, técnicos, socio-culturales, interétnicos, fun-

cionales, etc.), con la intención de facilitar la consulta y comprensión de tales aspectos específicos.

Haciendo un recuento general de tales aspectos, pretendemos aglutinar la información diseminada que desde nuestro punto de vista constituye la síntesis diagnóstica de este rubro de la artesanía local. Veamos a continuación las características de algunos rasgos significativos.

Los centros de producción de alfarería tradicional actualmente en actividad se centralizan en Otavalo, (12 alfareros mestizos distribuidos en 4 talleres) con una tradición que se remonta en este siglo al antiguo barrio de los olleros “San Sebastián”; Calpaquí, (3 alfareros mestizos cada uno con su taller) con una dedicación en disminución; Peguche, (8 alfareras indígenas con sus respectivos talleres, localizados en 3 agrupaciones diferentes, relacionados por parentesco entre sí); Agato, (2 alfareras con sus respectivos talleres), y Tunibamba (con una gran cantidad —entre 20 a 30— alfareras mujeres con sus respectivos talleres) con producción excedentaria que se vierte en las comunidades regionales.

En estos centros de producción se distinguen dos patrones distintivos en la implementación de los diversos talleres, en función de la cuantía y especialización del equipamiento. Un patrón complejo, representado por los talleres de Otavalo y Calpaquí, donde además de los implementos menores, el

equipo pesado incluye molino, torno y horno cerrado, alcanzando una inversión aproximada a los S/. 2.500 en materiales, sin incluir mano de obra. Por otra parte, los talleres incluidos en los centros de producción de Agato, Peguche y Tunibamba poseen como equipamiento exclusivamente implementos menores, carentes de horno cerrado, torno y molino, el total del equipamiento alcanza un costo aproximado a los S/. 300, sin incluir mano de obra invertida. Estos talleres constituyen el segundo patrón.

Dentro del proceso productivo, considerando la totalidad de talleres analizados, la obtención de materias primas arcillosas es sencilla, dada su gran abundancia natural; aunque sus propiedades plásticas y de pureza no siempre cumplen las cualidades óptimas, satisface medianamente las exigencias funcionales de los objetos que actualmente se elaboran. La escasa preparación de la pasta por limitada utilización de desgrasantes (casi exclusivamente cuarzo y en pequeñas cantidades), purificación, homogenización y maduración, se expresa en algunos defectos sobre las piezas terminales.

La diferenciación entre talleres que poseen o no horno cerrado, torno y molino se ve manifiesta en los productos vidriados elaborados en Otavalo que no se producen en otros centros por falta de recursos técnicos. A la vez la utilización de óxido de plomo como base en la elaboración del vidriado constituye tanto para el alfarero co-

mo para el usuario— un grave peligro para la salud, que puede llegar hasta los extremos mortales.

La organización social de la producción manifiesta, al igual que la implementación de talleres, dos patrones diferentes; el primero de ellos, se caracteriza por la participación de la familia nuclear como unidad de producción (caso de Tunibamba, Agato y Peguche), bajo la autoridad central del artesano, que en todos los casos es mujer. Por el contrario, en los talleres de Otavalo y Calpaquí, el artesano —casi en la totalidad de los casos— es hombre, y la unidad social de producción está conformada además por otros individuos contratados según la demanda, entre los que se destaca el "oficial", que es el receptor de la tradición artesanal.

La organización temporal de la elaboración de alfarería, debe cumplir —por razones técnicas— con una secuencia ordenada de fases cuya totalidad suele otorgar un carácter cíclico a la producción.

Por motivos que se generan en los mecanismos de comercialización del área —en gran medida dependientes del mercado Centenario de Otavalo— el ciclo productivo alfarero se organiza en torno a la semana en todos los talleres, excepción del taller No. 2 de Otavalo, cuyo ritmo de producción se adecúa conforme a pedidos específicos y no a una demanda sistemática de los mercados.

La especialización de la producción se orienta en los centros alfareros con cierta correlación — al margen de las posibilidades técnicas de los talleres— al carácter indígena o mestizo del emplazamiento del taller o a la identificación del artesano en tal perspectiva étnica. Así, en Otavalo se producen maceteros, platos, cazuelas, ollas y tiestos; en Calpaquí, tiestos; en Peguche, pundos; en Tunibamba, ollas, pundos, tiestos y platos; y en Agato, pundos.

Es así como, paralelamente, los objetos artesanales tienen una demanda de los usuarios que puede ser analizada en una perspectiva interétnica en la forma siguiente:

Pundos, magmas, ollas, puños son requeridos por indígenas. Tiestos, platos y cazuelas, requeridos por indígenas y una minoría por mestizos. Maceteros y ollas encantadas satisfacen la demanda prácticamente exclusiva de mestizos.

La demanda diferencial de productos nos lleva ineludiblemente a plantear tres aspectos que interactúan conformando una totalidad: el volumen, el destino y las normas de distribución de los productos.

El volumen de la producción regional total se distribuye porcentualmente en los centros de producción asignando valores muy próximos a los que respectivamente se verifican en el Mercado Centenario de Otavalo como centro principal de distribución; es así como Agato inicia la serie con la pro-

ducción menor de todas: 40/o; le sigue Calpaquí con 60/o; Peguche con 160/o; Otavalo con 240/o y finalmente Tunibamba, como el centro de mayor producción, con 500/o. El destino de estos productos queda definitivamente señalado por los usuarios de cada artículo, conforme la especialización de la producción que cada centro de producción tiene, como ya se ha señalado anteriormente.

El papel que juega el Mercado Centenario de Otavalo como centralizador de la comercialización de variados productos, se ve manifiesto también en la producción alfarera tradicional, absorbiendo altos porcentajes de la distribución de objetos procedentes de los distintos centros detectados. (Véase los porcentajes de la producción total de cada centro productivo que se comercializa en Otavalo, en el Mapa No. 2).

El surgimiento de intermediarios que comercializan los productos se constituye progresivamente en un elemento contradictorio con los intereses económicos de los productores, sin que hasta hoy se exprese como crisis. Simultáneamente, las transacciones tradicionales operadas en áreas rurales bajo la forma de trueque disminuyen, manifestándose con porcentajes muy bajos o nulos en relación a las transacciones del Mercado Centenario, a excepción de Tunibamba, que además de revertir su producción a través de otros mercados (Ibarra, por ejemplo), sigue manteniendo relaciones de trueque en porcentajes elevados.

Por la trascendencia que posee Otavalo en la distribución de la alfarería regional, es importante constatar que los productores que asisten a comercializar sus productos tanto mestizos como indígenas - constituyen el 58o/o del total de vendedores, en tanto que el 42o/o restante está conformado por revendedoras, en su totalidad mestizos. (Véase Cuadro No. 2). Lo que resulta importante constatar es que los primeros son generalmente monoprodutores, en tanto que los segundos se abastecen de una variedad considerable para su reventa (Véase Cuadro No. 1). En estas coordenadas, pueden encontrarse los factores que determinan que las ganancias totales de los revendedores sean más de un 50o/o mayores que las de aquellos productores que comercializan por sí mismos los productos alfareros.

En base a los antecedentes presentados, es interesante recalcar que la disociación en dos patrones de producción (Otavalo - Calpaquí y Agato - Tunibamba y Peguche) definidos en diversos aspectos técnicos, de implementación, de identificación étnica, de productos terminales y de demanda, tiene también su expresión en la valoración que posee el oficio, el artesano, los objetos y los usuarios en el contexto mestizo e indígena.

Por un lado la sociedad ideal mestiza subsiste conforme a su esencia de movilidad social y cultural - a los productos, usuarios y artesanos vinculados con la alfarería. De otro lado, ha sido

permeable a la tradición cultural de origen indígena por un lado (V gr. tiestos), y de origen hispano por otro (V gr. maceteros). A la vez, la ruptura y contradicción con la revaloración de lo artesanal que se gesta en la urbe capitalista y a nivel internacional (específicamente a través de la afluencia de turistas), no alcanza hasta hoy sino a dejar perplejo al mundo mestizo, y solamente sirve ocasionalmente de escudo para dignificar a aquellos productores mestizos que se topan con la inestabilidad de su esencia bicultural.

En el ámbito cultural indígena ideal por el contrario, el alfarero no sólo es reconocido como individuo socialmente digno y económicamente respetable, sino que se le asocia con lo tradicional hasta el punto de que su presencia, es determinante en acontecimientos colectivos de uno o más individuos frente a la comunidad. Indiscutiblemente que los sectores indígenas de mayor dinámica interétnica han revertido un conjunto creciente de valores y principios culturales del ideal mestizo, rompiendo con los patrones tradicionales de la sociedad rural, que quedan manifiestos también en la valoración social de la alfarería. Sin embargo, motivos culturales tradicionales asociados con necesidades propias del medio rural, impiden la desaparición que trae consigo la imposición cultural. Estas constituyen las causas fundamentales de la producción no diversificada de dos o tres artículos de consumo indígena.

Por otra parte, el medio mestizo y más aún en el indígena, se ha dejado sentir obviamente la presión de los productos seriados de fabricación industrial, ya sea por razones de costo (la minoría), o por la sustitución de valores culturales en el desarticulado e inestable proceso de imitación o/y trasgresión de valores de la cultura occidental.

Finalmente es necesario puntualizar, reiterando la proximación inicial contenida en las líneas introductorias de este informe, que la producción de artesanía utilitaria de Otavalo y sus intermediaciones no escapa al análisis de la realidad interétnica y sus mecanismos. Ha quedado manifiesto una vez más, cómo el proceso de "interacción cultural", con mayor o menor intensidad y complejidad, presenta un cuadro donde la imposición de "ideales occidentales" —reflejados por el centro urbano de Otavalo— compromete en una dimensión vertiginosamente creciente a una población que pierde identidad y consecuentemente dignidad.

La perspectiva artesanal como opción al desarrollo y a la dinamización cultural de ciertas comunidades, ha sido planteada en Latinoamérica no una,

sino múltiples ocasiones, y sus resultados, en términos antropológicos, sociológicos y económicos han dejado mucho que desear. El fracaso aludido se debe, en gran parte, a plantear la revitalización artesanal con perspectivas económicas despreocupando las inevitables consecuencias para la comunidad rural, que sorpresivamente es agobiada por una interacción cultural frente a la cual reacciona no-creativamente sino imitativamente. Al mismo tiempo, los mercados de consumo que suelen ser estimulados en tales programas de desarrollo artesanal —sistemáticamente foráneos— mantienen las relaciones de marginalidad y dependencia entre áreas rurales y urbanas.

La experiencia internacional sobre desarrollo artesanal demuestra, desde nuestro punto de vista, que solamente resulta beneficioso para la comunidad la promoción y apoyo de cualquier rama artesanal siempre que se germine en un programa de revalorización cultural y social de ella, y no obedeciendo estrictamente a los ideales de consumo extralocal. Ello implica abrir en primer término una demanda local para que eventualmente con posterioridad, se proceda a una apertura del mercado externo.

CUADRO N° 1

PRECIO MEDIANO DE VENTA DE LOS DIVERSOS PRODUCTOS ALPACAROS COMERCIALIZADOS
EN EL MERCADO CENTRAL

TIEMPO	TIEMPO	PONDO	MAGREDO	CAZUELA	PLATO PER. SAGUISILLI	PLATO SAGUISILLI	PLATO MAYAL	PLATO MAYAL	OLLA PER. SAGUISILLI	OLLA OTAVALE	OLLA MAYAL	OLLA ENCANTADA
F1 (A)	\$ 20	\$ 20	\$ 20								\$ 35	
F2 (A)	\$ 18	\$ 20	\$ 20	\$ 12	\$ 1	\$ 3	\$ 1	\$ 1	\$ 18	\$ 20	\$ 20	\$ 8
F3 (R y P)	\$ 18	\$ 20	\$ 18	\$ 10					\$ 12	\$ 10		
F4 (E)	\$ 20	\$ 20	\$ 15	\$ 12								\$ 7
F5 (E)	\$ 15											
F6 (P)		\$ 20										
F7 (P)		\$ 20										
F8 (P)		\$ 20										
F9 (P)		\$ 20										
F10 (P)		\$ 20										
F11 (P)		\$ 20										
F12 (P)		\$ 20										

(P) Los precios señalados corresponden al mes de diciembre de 1970.
R: Revendedora P: productora

CUADRO N.º 2

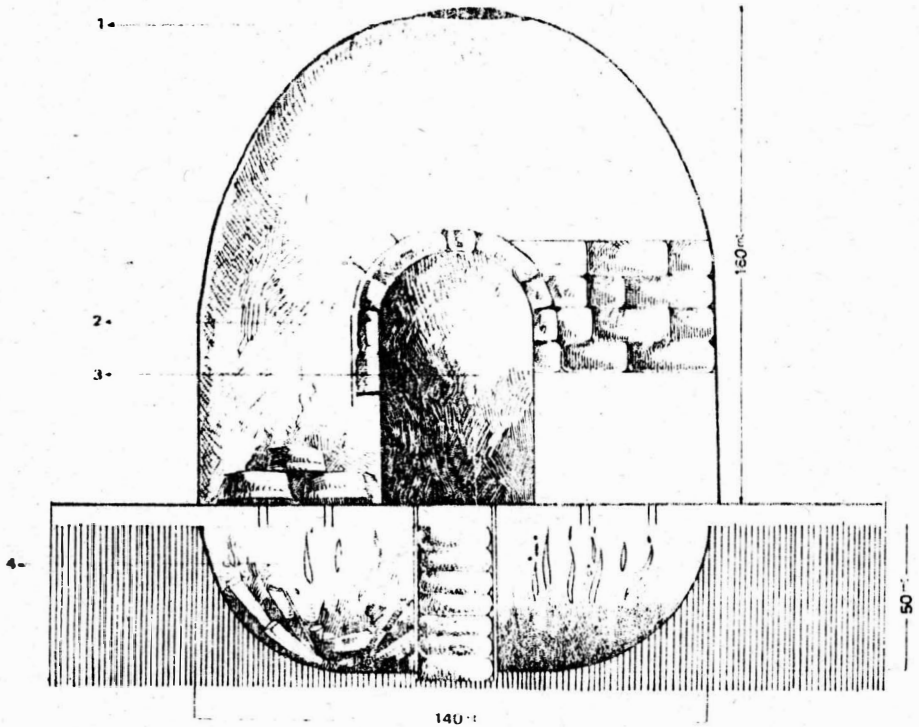
ENTRADA TOTAL DE ARTICULOS ALFARDEOS EN LA FIESTA DEL TIEMPO
MERCADO CENTRAL.

FIESTA	TIEMPO	PAIS	MACIZO	LEÑA	PLATO NEG. SANTISI	PLATO SANTISI	PLATO OTAVALO	PLATO TUNISIA	PLATO OTAVALO	OTAVALO	OTAVALO	OTAVALO
N.º 1	11	3	3			12	30			1		
N.º 2	10	5	8	2	8	35	54	18	2	2	2	4
N.º 3	6	8	7	3			95			2	4	
N.º 4	5	3	11	2								
N.º 5	21											
N.º 6		9										
N.º 7		11										
N.º 8		8										
N.º 9		3										
N.º 10		4										
N.º 11		5										
N.º 12		6										

(*) Las cantidades han sido ordenadas de cifras correspondientes a los sábados consecutivos - diciembre 1976.

LAMINA Nº1

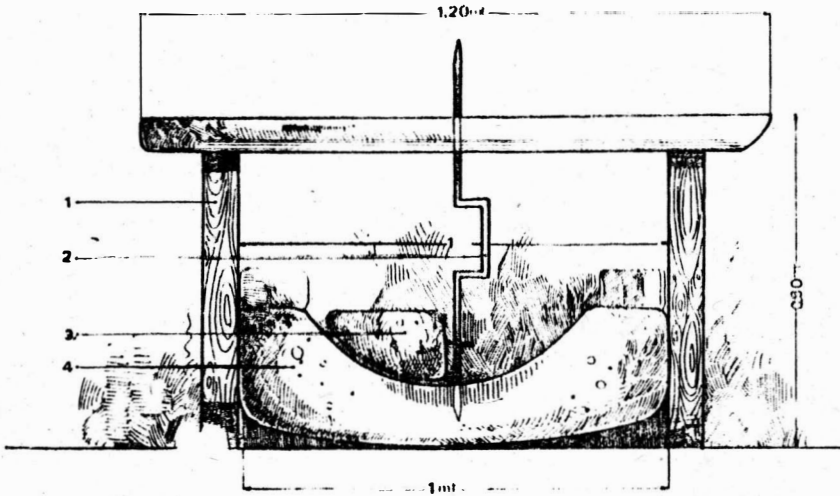
HORNO CERRADO..



1. SALIDA DE GASES.
2. CÁMERA DE COLUMBA.
3. ENTRADA PRINCIPAL.
4. CÁMARA DE COMBUSTIÓN.

LAMINA N° 2

MOLINO DE PIEDRA.

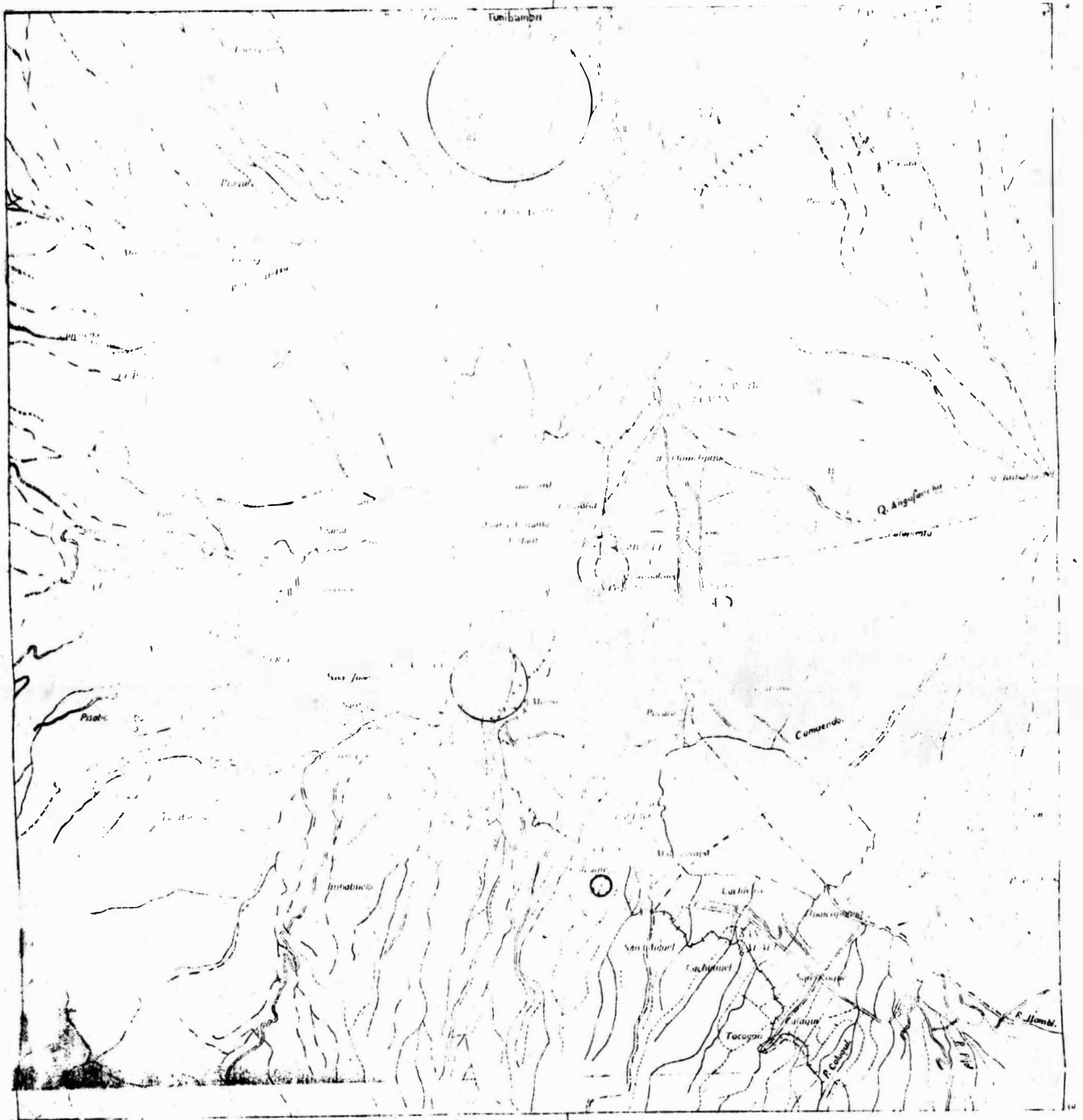


1. PILARES DE EUCALIPTO.
2. MANIVELA.
3. MEDIA LUNA.
4. PIEDRA BASAL.

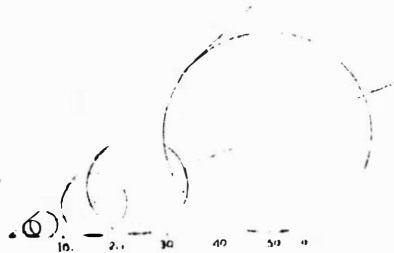
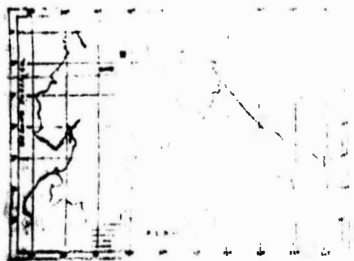
BIBLIOGRAFIA CITADA

- AGUIRRE BELTRAN, Gonzalo
1973 "Regiones de Refugio". Instituto Nacional Indigenista. Colección Sepini No. 17. Sección Antropología Social, México, 1973.
- ALBUJA GALINDO, Alfredo
1962 "Estudio Monográfico del Cantón Cotacachi". Talleres Gráficos Minerva, Quito, 1962.
- BITRON CHAVES, Anibal
1962 "En Otavalo, Ecuador". EN América Indígena, Vol. XXII, No. 4, Octubre 1962.
- CARMARCK, Robert
1976 "Estratificación y cambio social en las tierras altas occidentales de Guatemala: el caso de Tecpanaco". EN América Indígena, Vol. XXXVI, No. 2, Instituto Indigenista Interamericano. México, 1976.
- GONZALEZ C., Celiano
1976 "Puluhua: nuevo asiento arqueológico de Pichincha". Artículo publicado en la Revista del Domingo del Diario El Comercio, domingo 10 de octubre de 1976.
- HERRERA, Amable
1909 "Monografía del Cantón Otavalo". Editorial Tipografía y Encuadernación Salesiana. Quito, 1909.
- HOLM, Olaf
1965 "Técnica alfarera del Sur Andino del Ecuador". Editorial Casa de la Cultura Ecuatoriana. Núcleo del Guayas. Guayaquil, 1965.
- OVEJERO ZAPPINO, Fernando
1977 "Niveles de Integración en una Comunidad del Valle de Otavalo". Informe de Investigación. Instituto Otavaleño de Antropología. Poligrafiado.
- PEÑAHERRERA DE COSTALES, Piedad y COSTALES SAMANIEGO, Alfredo
1966 "El Quishihuar o el árbol de Dios". Tomo I. Instituto Ecuatoriano de Antropología y Geografía (I.E.A.G.) División de Antropología Social. Serie Lacta No. 23. Quito, 1966.
- PERRY, James
1974 "Los Otavaleños: indios de la Sierra Ecuatoriana. Experimentos Iniciales en Investigación Antropológica". EN Antropología Guía Informativa del Instituto Otavaleño de Antropología. Traducción de Patricio Guerra Guerra. Otavalo, 1974. Poligrafiado.
- PLAZA SCHULLER, Fernando
1976 "La Incurción Inca en el Septentrion Andino Ecuatoriano. Antecedentes arqueológicos de la convulsiva situación de contacto cultural". Primer Informe Preliminar. Instituto Otavaleño de Antropología, Serie Arqueología No. 2. Otavalo, 1976.
- RUBIO ORBE, Gonzalo
1956 "Punyaró: Estudio de Antropología Social y cultural de una comunidad indígena y mestiza". Editorial Casa de la Cultura Ecuatoriana, Quito, 1965.

mapa II-1
VOLUMEN DE LA PRODUCCION EN LOS DIFERENTES CENTROS DE
ELABORACION DE ALFARERIA

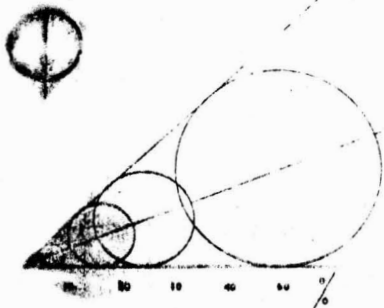
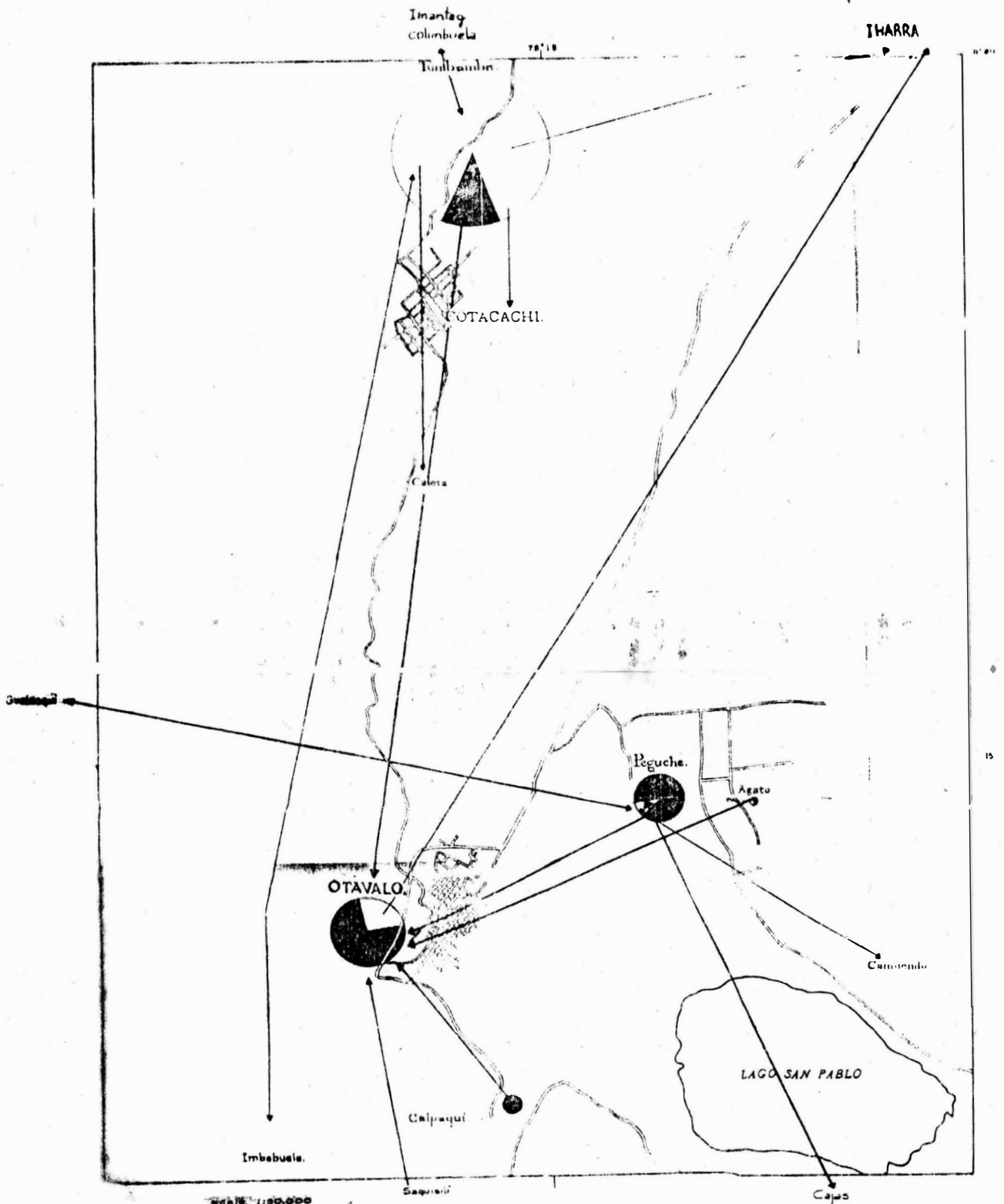


1000 0 1000 2000 3000 4000 Metros



**DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION
comercialización e Intercambio**

MAPA No. 2



- ↔ Intercambio
- comercialización
- volumen de Produccion que se comercializa en Otavalo