

No. 24
**CUADERNOS
DE CULTURA
POPULAR**



La Talabartería en Cuenca

Ana Abad Rodas

NÚMERO 24
diciembre de 2008

CUADERNOS DE CULTURA POPULAR

La Talabartería en Cuenca

Ana Abad Rodas

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

© Centro Interamericano
de Artesanías y Artes Populares, -CIDAP-
P.O.Box. 01.01.1943
E-mail: cidap1@cidap.org.ec
www.cidap.org.ec
Hermano Miguel 3-23 (La Escalinata)
Teléfono (593-7) 2840919 / 2829451 / Fax 2831450
Diciembre de 2008
Impreso en Gráficas Hernández

ISBN: 978-9978-85-037-4

Esta publicación corresponde al departamento de Publicaciones del CIDAP.

Textos: Ana Abad Rodas
Fotografías: Ana Abad Rodas
Diseño gráfico: Alicia Dávila de Mera

Abad Rodas, Ana
La Talabartería en Cuenca / Ana Abad Rodas.--Cuenca: Cidap;
2008
156 p.:ilus.-- (Cuadernos de Cultura Popular; No 24)

Incluye índice y bibliografía.
ISBN: 978-9978-85-037-4

1.- ARTESANÍAS 2.-TALABARTERÍA 3.-CUENCA-ARTESANÍAS
4.-TRABAJOS EN CUERO 5.- COLECCIÓN I. Título.

Contenido

Introducción	5
Una aproximación a su historia	11
La Talabartería como expresión de la Cultura Popular	41
El oficio de la Talabartería	61
Los medios de producción de la Talabartería	67
El taller de los talabarteros	69
Las herramientas de la talabartería	80
Herramientas de trazo	88
Herramientas de corte	91
Herramientas de perforación	93
Herramientas de golpe	95
Herramientas de sujeción	96
Herramientas de ornamentación	96
Las materias primas de la Talabartería	97
El proceso de trabajo de la Talabartería	109
Preparación y "curado" del material	109
Medición y trazado	121

Corte del material	123
El modelado de la suela	127
Repujado de la suela	129
Armado de las piezas	137
Los acabados	141
La producción de las Talabarterías	141
Reflexiones a modo de Conclusiones	155

Introducción

Uno de los apelativos del ser humano es “Rey de la Creación”. Sin profundizar en estos epítetos que pueden desembocar en arrogancia, lo real es que hay una diferencia sustancial entre nuestra especie y las demás del reino animal en las que el instinto tiene un papel fundamental en su conducta. Nuestro psiquismo altamente desarrollado nos permite organizar nuestra conducta mediante una amplia gama de ideas, creencias, pautas de comportamiento, tecnologías creadas por nosotros que, en términos antropológicos, se denomina cultura. Nuestra relaciones con el entorno nos permiten adaptarlo a nuestras necesidades y explotarlo con más eficacia.

Somos omnívoros, lo que implica que la carne es uno de los alimentos al que recurrimos para el sustento; la mayor parte de su presencia en el planeta vivió el ser humano de la caza, la pesca y la recolección, convirtiéndose los animales en elementos fundamentales para su sustento. Al valor nutritivo de la carne añadió el de la piel para satisfacer otro tipo de necesidades, comenzando con la de protegerse de los elementos hostiles de la naturaleza, siendo las primeras prendas de vestir de este material cuya flexibilidad se lograba mediante la curtiembre que, de modalidades primitivas, ha ido mejorando con el transcurso del tiempo. No ha desaparecido la piel animal para la vestimenta, pero entre los habitantes urbanos de nuestros días se trata de prendas elegantes como pantalones o chaquetas y las muy elegantes prendas de artistas de cine o personas de mucho dinero provenientes de animales pequeños que, por su

rareza, tienen un gigantesco costo. Los avances de la visión ecológica de nuestros días cuestiona a esta elegancia que pone al filo de la extinción a especies nada comunes.

Con la domesticación de animales se torna la piel un elemento de permanente provisión ya que el destino de muchos de ellos es la obtención de carne, tratándose, entonces, de un elemento complementario sobre todo en los vacunos, cuya piel no es comestible, como ocurre con la de cerdo. El uso del cuero para vestimenta se convirtió en algo excepcional –excepto el calzado y las botas– debido al desarrollo de las fibras y el telar, siendo su destino una serie de artefactos destinados a propósitos múltiples como recipientes para el transporte de diversos tamaños según las necesidades y condiciones culturales de los usuarios y los respectivos niveles de vida.

Una de las áreas más vinculadas al oficio de la talabartería es la que tiene que ver con los caballos. El destino básico de esta especie animal es servir de medio de transporte al ser humano por sus condiciones, fortaleza y amplia difusión en el mundo. En su movilidad imprescindible, buscó medios que al a vez que sean más rápidos que los de nuestros pies, tengan una mayor capacidad de carga; para este propósito son necesarios una serie de artefactos de cuero –los arreos– y sobre todo la montura. Por su posibilidad de tomar formas, su suavidad y un razonable grado de dureza, el cuero ha sido el material más adecuado.

Busca el jinete, según el propósito de su tarea, condiciones adecuadas, siendo de mayor importancia la comodidad, sobre todo si se trata de viajes largos. Las monturas tienen una estructura de madera que se las cubre de cuero; las más elementales y baratas, usadas por campesinos pobres, se limitan a la madera y se las llama “shilingos”. Varios talabarteros se especializaban en esta producción, distinguiéndose niveles por la destreza y pericia en la elaboración de monturas. Como en casi todas las artesanías, el componente belleza juega un importante papel. Las personas no solo tratan de satisfacer sus necesidades utilitarias sino también contar con elementos de belleza. Las monturas, sobre todo entre usuarios pudientes, se caracterizan por los niveles de adorno que

implican repujados con amplia riqueza de diseño, habiendo sillas de montar que son un derroche de creatividad estética. Los demás arreos, como riendas, son también de manera predominante de cuero y su calidad y visión estética varía según lo que el usuario pida y lo que esté dispuesto a pagar. Cuando predominaba el sistema de hacienda, uno de los indicadores de la categoría de los hacendados era la calidad y lujo de las monturas, cuyos costos llegaban a niveles muy altos. También entre los mandos medios, los mayordomos, se daba esta categorización con las diferencias del caso.

El caballo en nuestros días ha perdido en muy alto grado su función de medio de transporte, ha sido desplazado por los vehículos automotores cuya utilización está relacionada con la ampliación de las redes viales, se usa el caballo para recorridos más cortos en zonas que por su aislamiento carecen de vías de comunicación automotriz. Los caballos se usan para fines deportivos y recreativos. Su costo elevado ha hecho que puedan contar con ellos personas de alto nivel económico, con lo cual las monturas y demás arreos han perdido un muy amplio espacio con el consiguiente impacto en el oficio de talabartería. Aún se encuentran artesanos dedicados a esta tarea específica, pero son muy raros, pues la demanda ha disminuido notablemente, algo similar ocurre con las herrerías que antes proliferaban, sobre todo a la salida de las poblaciones para hacer herrar a los caballos.

Maletas y recipientes para transporte era otra área propia de los talabarteros, dándose condiciones similares por su funcionalidad y adorno, personas de altos recursos contaban con maletas de lujo por la calidad del cuero empleado y por algún tipo de adorno, por supuesto mucho menos que en las monturas. Si para el transporte predominaban los caballos, las maletas estaban diseñadas para este tipo de movilización. También se trabajan estos recipientes para transportes en buses o aviones, pero en cantidad cada vez más reducida debido a la amplia difusión del plástico, cuyo costo es muy inferior. Objetos de este tipo hechos con cuero, son con frecuencia motivo de lujo y ostentación. Maletines pequeños han tenido un destino similar. Hacia la mitad del siglo XX el “carril” de cuero era un elemento esencial para los estudiantes que en ellos llevaban sus útiles

y libros para las clases; hoy la mochila de otros materiales ha ocupado totalmente ese espacio.

No podemos decir que en nuestros días la talabartería ha desaparecido, pero la realidad es que ha disminuido notablemente como medio de trabajo. No consideramos que está en proceso de extinción, pero si de disminución. Los viejos talabarteros que aún mantienen sus talleres hablan con añoranza de las épocas en que no tenían tiempo para cumplir sus compromisos, pero aún queda un espacio reducido de demanda debiendo, los que a este oficio se dedican, actualizarse en innovaciones tecnológicas y diseños requeridos en nuestros días. El cuero sigue manteniendo su atractivo por su calidad y por ser diferente de los plásticos que masivamente generan objetos en los que antes el cuero era casi la única alternativa. Como en la mayor parte de las artesanías, sus objetos tienden a convertirse cada vez más en bienes suntuarios en los que el componente estético tiene más peso que el utilitario.

Hay artesanías que recurren al cuero para prendas como zapatos y carteras de mujer, pero tradicionalmente la zapatería ha sido, por su enorme demanda, un oficio autónomo diferente de la talabartería. En este caso, al igual que en las carteras de mujer, la ampliación de la elaboración industrial ha reducido al trabajo artesanal, persistiendo sectores reducidos que prefieren lo hecho a mano.

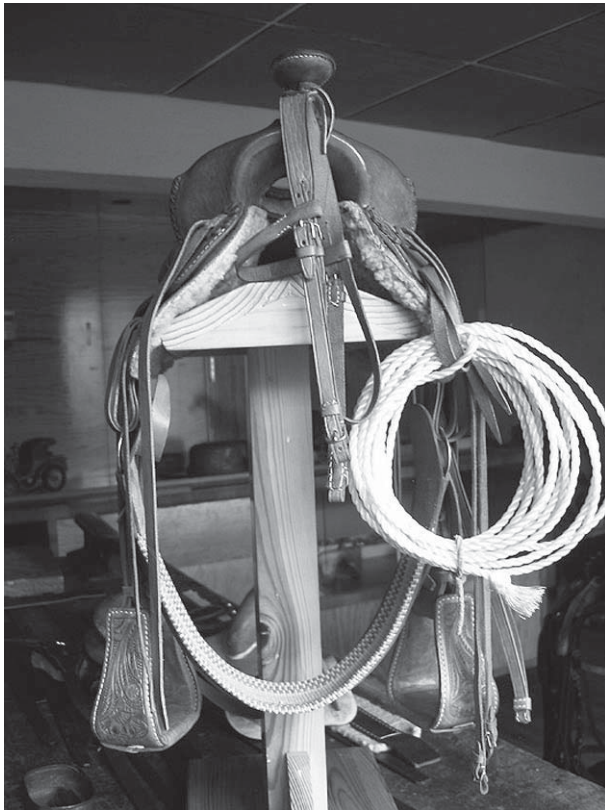
En este trabajo, la autora Ana Abad Rodas, ha investigado en la ciudad de Cuenca la persistencia de la talabartería, con todos los problemas que afronta y debe afrontar, al igual que todos los oficios vinculados con la creatividad humana no industrial que, en condiciones muy diferentes al pasado, subsisten adaptándose a las condiciones de nuestros tiempos.

Claudio Malo González

La Talabartería en Cuenca

Por ese cerro nevado
Vide bajar un venado
así cantando el Pasteño
atraviesa el pajonal
montando un caballo senceño
que en brío no tiene igual
viste huanaco pesado
zamarro de piel espesa
y anudado en la cabeza
un pañuelo colorado
el machete en la cintura
al arzón la larga beta
y la moza escopeta
al pico de la montura...

Alfonso Andrade Chiriboga



Una aproximación a su historia

Aunque el término Talabartero no aparece al menos hasta 1670 en la documentación notarial de nuestra ciudad,¹ sin embargo el desarrollo del trabajo con cuero o piel comienza a intensificarse en forma paralela a la fundación de Cuenca, debido a las necesidad que tenían los españoles de fabricar monturas y aperos para sus animales de carga y de monta a más de ciertos objetos y recipientes de gran utilidad entre la naciente población cuencana.

El trabajo con cuero no era una actividad cultivada por la población indígena de la misma manera como la practicaban los españoles, si bien mucho antes que Cristóbal Colón descubriera América, los indios americanos eran expertos en el arte del curtido.

Compuestos naturales hechos con polvos de madera, con grasas y sebo, con polvos de huesos secos o con una mezcla de sesos y de hígado de los animales les servía para obtener, con mínimas

1 Diego Arteaga, *El Artesano en la Cuenca Colonial 1557-1670*. Casa de la Cultura Ecuatoriana, Núcleo del Azuay, 2000, p. 80.

variaciones en los procedimientos seguidos por las diversas tribus y pueblos, un cuero que “jamás pudo ser superado en cuanto se refiere a la flexibilidad y suavidad, así como tampoco en lo relativo a su resistencia al agua”.²

Entre los indígenas fueron las mujeres quienes realizaban la mayor parte del trabajo del curtido o curado del cuero así como la preparación de los artículos terminados³. Sus ropas, mocasines, jacales, bolsas, arcos de flechas, mantas y muchos otros objetos estaban hechos con las pieles y cueros de diferentes animales que preparaban especialmente para ello.

Con la llegada de los españoles los indígenas supieron adaptar con mucho ingenio su gran habilidad a los nuevos requerimien-



2 JR. Miller, *Arte de trabajar el cuero*. Editorial Lavallo, Buenos Aires, 1975, p. 23.

3 Ibid. p. 21.

tos de los ibéricos, pues pronto comprendieron que los oficios relacionados con el trabajo del cuero tendrían un buen campo de desarrollo, debido a la enorme importancia que tuvieron los utensilios y objetos realizados con este material en la vida diaria de los habitantes de Cuenca.

Varios fueron los oficios que utilizaron como materia prima la piel y en nuestra ciudad los más destacados fueron los zapateros y los curtidores; no obstante, en los documentos históricos aparecen también oficios como el de los zurradores⁴ y los silleros.

De acuerdo a una investigación realizada en documentos notariales de la época por Jesús Paniagua y Débora Truhan, fueron 248 los artesanos que ejercieron estas funciones entre 1557 y 1730⁵ en el Corregimiento de Cuenca, donde la demanda superó con creces a la oferta y eso explica la permeabilidad con que aquí se ejercían ciertos oficios.

Así vemos que en los documentos del Archivo Nacional de Historia de Cuenca aparecen dos de los primeros artesanos de la ciudad, Gaspar López y Blas de Melgar como curtidores y como zapateros y este último incluso como sillero.

Esta situación continuó mucho tiempo después, pues sabemos que en 1712 el curtidor Juan de Peñafiel hizo los frenos y el fuste para el sacerdote Juan de Ibarra, artículos trabajados más por un

4 Artesanos que "tintaban" el cuero y realizaban las últimas manipulaciones de este material antes que pase a manos de otros artífices.

5 Jesús Paniagua Pérez y Deborah Truhan, *Oficios y Actividad Paragremial en la Real Audiencia de Quito (1557-1730) El Corregimiento de Cuenca*. Secretariado de Publicaciones y Medios Audiovisuales, Universidad de León, España, 2003, p. 51-55.

sillero que por un curtidor. Es solo con el paso del tiempo, cuando curtidores y silleros comienzan a destacarse debido, entre otras razones, a su mayor poder adquisitivo y consideración social a más de un paulatino aumento en la demanda de estos productos.

El oficio de quienes trabajaban con cuero junto al de plateros y herreros, logró mantenerse, en buena medida aunque no de forma exclusiva, en manos de la población blanca; sin embargo, acostumbrados como estaban a la utilización de calzado de diferentes tipos, a la imperiosa necesidad de fabricar monturas y aperos para sus caballos y mulas así como de proveerse de utensilios domésticos como maletas, bolsos, alforjas, baúles, etc. los españoles se encargaron de formar entre los indígenas a los primeros maestros en el arte del trabajo con cuero, de acuerdo a las nuevas exigencias culturales; ya para 1563, aparece el primer aprendiz indio del curtidor español Gaspar López.

No cabe duda que fueron los españoles o los descendientes de los mismos los que sirvieron de verdaderos promotores de su



desarrollo en aras de su propio consumo, aunque tendieron a olvidar tales actividades con cierta facilidad en la medida que los indios fueron capacitándose, ya que los primeros, como otros de su propio grupo étnico, se preocuparon más por obtener tierras en los repartos del Cabildo cuencano que en ejercer su profesión.⁶

Las leyes españolas en el régimen colonial americano determinaban que el aprendizaje se realice a través de contratos celebrados en presencia del escribano. Estos documentos eran cartas de aprendizaje o asientos de oficio que tenían un tiempo promedio de duración de alrededor de tres años, en ellos se determinaba las responsabilidades y los compromisos tanto del maestro artesano, que sería el instructor, como del aprendiz o pupilo.

Mientras el instructor se comprometía a más de enseñar a su pupilo todos los secretos del oficio, adoctrinarlo en la fe católica, darle alimentación y cierto vestuario y al final de su aprendizaje entregarle algunas de las herramientas básicas para que pueda desempeñarse; mientras, el compromiso del aprendiz era no alejarse del taller y obedecer a su instructor en “todo lo que mandare siendo justo” como recoge Diego Arteaga del texto de una “ceremonia de entrega” del aprendiz al maestro celebrada en 1600.⁷

"Parecieron: Luis de Nibela y Jhoan de Nibela, su hijo, y Francisco Pérez, oficial sillero, residente en Cuenca y dijeron: que están convenidos y concertados en tal manera que el dicho Luis de Nibela da y entrega por la mano a dicho Jhoan de Nibela, su hijo, al dicho Francisco Pérez para que sirva del por tiempo

6 Paniagua, op. cit, p. 426.

7 Diego Arteaga, Memorias del Encuentro de Historia y Realidad Económica y Social de Ecuador y América Latina, Universidad de Cuenca, p.136.

de cuatro años en todo aquello que sea lícito servir para lo cual le da y entrega y lo aparta del poderío paternal en tal manera que le pueda quitar, y Francisco Pérez le aceptó tomando por la mano a dicho Jhoan de Nibela y lo pasó a su poder".

Durante las primeras décadas de la colonia los artífices del cuero se limitaban a fabricar los aparejos para las caballerías que debieron contar con un representativo número de animales, si consideramos que en la distribución de tierras durante la fundación de la ciudad se determinó la zona de El Ejido para pastos comunales y provisión de leña, mientras El Regadío⁸ para el pastoreo de caballos; sitios que servían también para la distracción de los habitantes, pues en El Ejido se realizan corridas de toros y en El Regadío carreras de caballos.⁹

Años más tarde, conforme se iba consolidando la ciudad, los artesanos del cuero empezaron a trabajar objetos como corazas, faltriqueras, bolsones de baqueta, cinchones, almofias, sombreros de cuero y sombrereras, quitasoles, tahalíes de baqueta y badanilla decorados con repujado, con cincelado, bordados o a través de diseños pintados.¹⁰

Aunque el objetivo de los primeros vecinos de la ciudad fue conseguir metales preciosos y beneficiarse de la repartición de tierras y de indios, pronto vieron derrumbarse sus expectativas de enriquecimiento porque en esta zona la minería no prosperó, las tierras no fueron tantas como se esperaba y la población de indígenas tampoco era tan grande en el entonces Corregimiento de Cuenca.

8 El Regadío corresponde a parte de la actual parroquia de Totoracocha.

9 Arteaga, op. cit, p. 21.

10 Ibid., p.81.

No obstante, la ganadería se convirtió en la alternativa principal a la crisis minera de la región, pues luego de la conquista se produjo una rápida adaptación de ganado vacuno, ovino, porcino y equino; situación que favoreció la producción de lanas y de carne como así afirma Fray Reginaldo de Lizárraga, al referirse a la riqueza ganadera de Cuenca, en su obra “Descripción Breve de toda la tierra del Perú, Tucumán, Río de la Plata y Chile”.

"En este valle Tumipamba comenzaron a hacer sus estancias algunos españoles de todo género de ganado, el cual ha crecido y multiplicándose tanto, que él solo es poderoso para dar carnes a todo el Perú; muchos millares de novillos se sacan y vienen a los Reyes (Lima) para el sustento de esta ciudad; pues la abundancia de ganado ovejuno, porcino y caballuno, parece no tener número y los caballos y yeguas parecen valer tan poco, que se compran a cuatro o a cinco pesos escogidos."¹¹

De igual manera, en esta época, el ganado caballar y mular también vivió un llamativo desarrollo en función de la arriería y de las necesidades de transporte y carga de la población asentada en el Corregimiento de Cuenca, región que en ese entonces gozaba de una situación privilegiada en el comercio por la especial ubicación que tenía entre Quito y Guayaquil, a más de ser uno de los más importantes centros de aprovisionamiento para las poblaciones mineras del sur como Zaruma, Zamora y Jaén.

Frente a todas estas necesidades el trabajo de curtidores, zurra-
dores, silleros, petaqueros y zapateros era de vital importancia para el desarrollo de las actividades comerciales, ganaderas y de

11 Leonardo Espinoza y Lucas Achig, *Proceso de Desarrollo de las Provincias de Azuay, Cañar y Morona Santiago*, CREA, Editorial Don Bosco, Cuenca, 1981, p. 34.

transporte que se generaban en torno a todo el antiguo territorio del Corregimiento.

Se sabe que Gaspar López fue el primer curtidor de Cuenca quien también ejerció el oficio de zapatero. Este artífice del cuero, a pesar de dedicarse a un oficio aparece en el reparto de solares en la fundación de la ciudad, alcanza prebendas y su condición no le diferencia de otros ciudadanos españoles, pues en el año de 1564 solicitó al Cabildo cincuenta cuerdas en Paccha y luego en 1569 la misma cantidad en el sector de Pachamama.¹²

Podemos pensar que Gaspar López fue el primer español que curtió y enseñó a curtir a la población indígena a la manera que se hacía en España. Tras él se hallaba asentado en la ciudad, en 1563 otro curtidor llamado Hernando Márques, que en ese



12 Paniagua, op. cit, p. 427.

año hacía una compañía con Diego de las Peñas y que también haría solicitudes de tierra al cabildo.

Se conoce en torno a la instalación de tenerías o curtimbres sólo a partir de la segunda mitad del siglo XVI, oficio que fue uno de los más rentables de la ciudad debido a la riqueza ganadera de la zona y al aumento paulatino de la demanda de sus productos en el virreinato de Perú y en la Nueva Granada.

En general, las tenerías fueron propiedad de españoles hasta las dos primeras décadas del siglo XVII cuando los trabajos en cuero cayeron en manos de la población india “aunque la posición de curtiembres, debido a su rentabilidad, continuó mayoritariamente en manos de los españoles y de algunos mestizos e indígenas adinerados”.¹³

Situación que no significaba que sus dueños ejercieran el oficio, pues algunos prefirieron enseñar este arte para ser ellos quienes más bien vigilaban el proceso, como al parecer lo hizo Joan Marcos quien tenía una instalación completa de tenería incluida una calera.¹⁴

Sin embargo, quienes mayor representatividad alcanzaron en el desarrollo de los oficios relacionados con el cuero fueron los zapateros pues un 50% de los 248 artesanos dedicados al trabajo con esta materia prima confeccionaban zapatos; los curtidores representaban un 25%; y, los silleros, artesanos que forraban sillas para montar, hacían aperos para los caballos y para el ganado a más de muebles que llevaban cuero en su elaboración un 17,7%.

13 Ibid., p. 85.

14 Arteaga, op. cit, p. 71.

Oficios como el de los petaqueros, artífices que hacían su trabajo en paja o en madera y que luego recubrían de cuero, aparecen solo hasta 1594 en un documento de linderos cuando se hace referencia al indio Mateo como petaquero.

Solo a partir de la última década del siglo XVI se empiezan a tener referencias frecuentes en torno a los oficios relacionados con el cuero pues mientras se vivía la crisis minera se produjo un significativo incremento de las actividades agropecuarias sobre todo las ganaderas y quizás la abundancia de materia prima en la región posibilitó el auge de los trabajos en cuero.

Sin duda, el ganado caprino y vacuno a más de la importancia que tuvo para el suministro de carnes y la producción de quesos fue muy significativo para el desarrollo de la Talabartería¹⁵ y de otros oficios que utilizaban el cuero como materia prima; de allí, la trascendencia que tenía el trabajo previo de curtidores y zurradores pues eran ellos quienes sometían a las pieles a todo el proceso de curtido para facilitar materiales a estos artífices.

Debido a la cuantiosa inversión que se precisaba para una instalación de curtiembre, era común en la época emprender empresas entre artesanos del mismo oficio y socios capitalistas, que a su vez solían encargarse de su comercio, como sucedió a menos de una década de la fundación de Cuenca, como nos narra Diego Arteaga al señalar el trato entre Gonzalo de las Peñas y Hernando Márquez¹⁶.

"El primero "mete" en la sociedad un solar en donde se ha de establecer la tenería (...) y las piedras necesarias para el

15 Paniagua, op. cit, p.35.

16 Arteaga, op. cit, p. 69.

efecto, además de un “negrillo” esclavo; mientras que Hernando Márquez pone su persona y su oficio de curtidor. Al final del contrato las ganancias y lo que se consiguere durante el tiempo del convenio (materiales, herramientas, etc.) se ha de dividir en partes iguales.”

En estos años coloniales el arrendamiento de las tenerías era también práctica frecuente para el curtido de cueros como ocurrió cuando Bartolomé Batalla alquiló el local y los utensilios del oficio para trabajar por ocho meses con Tomé Muñoz.¹⁷

El primero se compromete a la custodia del local y herramientas y a elaborar cordobanes, badanas y cueros de venados; en tanto Tomé Muñoz se obliga a dar lo necesario para casca, leña y el servicio de indios necesario para la empresa.

En 1621 la presencia de Joan Pinta y en 1637 la de Andrés nos muestran que a partir de la segunda década del siglo XVII las tenerías o curtiembres pasaron a manos de la población indígena, que no tuvo dificultad alguna en asumir una función como ésta, oficio de mucho prestigio y más si se era propietario del local.

Aunque la calidad del material dependía de la finalidad de su uso, los cueros de Cuenca llegaron a tener una gran fama en el Virreinato del Perú como así se afirma en la descripción hecha por Alsedo en 1776 al hablar de su calidad: “dándoles al curtido con tanta habilidad y destreza, que los ponen poco más finos que el ante”.¹⁸

La vaqueta, piel de ternera, se utilizaba para zapatos y botas y para la elaboración de objetos de cierto grosor como los asientos;

17 Ibid., p. 69.

18 Paniagua, op. cit, p. 428.

el cordobán, piel de novillo o cabra, se empleaba también en la zapatería; y, las suelas, piezas de cuero fuerte y grueso, para el piso de los zapatos.

La abundancia de caza mayor en la región permitió que los talabarteros puedan trabajar también con pieles de ciertos animales como la de venado o la del tigrillo como aconteció en 1638 con el sillero Francisco Pérez quien realizó una silla de montar con este tipo de cuero para el señor Juan Ordóñez.

Aunque los curtidores y zurradores trabajaban en la obtención de la materia prima para zapateros, silleros y petaqueros no siempre eran los que la comercializaban, más bien eran sus socios capitalistas o intermediarios quienes la vendían, sobre todo al mercado externo; no obstante, tenían la obligación abastecer de estos bienes a la región.



Tal vez debido a una disposición municipal o por procesos de urbanización, afirma Diego Arteaga, indios curtidores y silleros fueron asentándose, a partir de la tercera década del siglo XVII, en el camino entre Cuenca y los Depósitos del Inca, localizados en el actual barrio de la Suelería donde además, menciona, estuvieron las tenerías del indio Andrés y la Gil Ruiz de Tapia y la de Carlos Ducho Gatñay.¹⁹

Y señala que en los extramuros de la ciudad y en sus zonas vecinas, a finales del siglo XVII existieron también otras curtiembres; una de ellas, localizada en Narancay de propiedad de Joan Carpio quien también fue hojalatero.

Por las características del procesado del cuero, las curtiembres tendieron a ubicarse en las riberas del Tomebamba entre el matadero de la ciudad y la zona de Pumapungo, al sureste de la ciudad; sin embargo, se conoce que tanto en la zona urbana como peri urbana y hasta en la misma traza de la ciudad se localizaron talleres de artesanos del cuero como sucedió con el sillero Antonio Fernández quien en 1613 tenía su taller cerca de San Agustín, en la calle que salía a la Plaza Mayor y en 1619 se conoce también de Francisco Pérez en esta misma zona.

Sin duda, las parroquias de indios jugaron un papel importante en las comunicaciones: la de San Blas fue paso obligado entre Quito y Lima; la de San Sebastián permitía poner en contacto a la ciudad con el puerto de Bola y por ahí con la costa pacífica por vía marítima. A estos sitios, sobre todo a San Sebastián, se acudía por indios arrieros, indios cargadores y por animales para que transportaran las mercaderías.

19 Diego Arteaga, Coloquio N° 10, Universidad del Azuay, Cuenca, 2001

De allí que los silleros, artesanos cuya actividad estaba muy ligada a las características comerciales y económicas de la región, tendieron a ubicarse no solo en las diferentes dependencias de la parroquia de San Blas, cerca del antiguo matadero y de las tene-rías.²⁰

No podemos olvidar el hecho de que también existieron algunos silleros en la parroquia de San Sebastián, como el artífice Martín, indio molleturo, que debió instalarse por aquellos lugares hacia 1581; o Francisco que compró algunos solares en el camino a Molleturo en 1590. A pesar de todo, no parece que esa fuese la tónica general de asentamiento de estos artífices, ya que son más frecuentes las referencias a la ubicación en San Blas, El Molino, La Laguna, Gallinaza o Usno; todos ellos lugares en el noreste de la traza y en la demarcación de la parroquia de San Blas.

A más de dedicarse como su nombre nos dice a la elaboración de sillas de montar o monturas, los denominados silleros hacían también los arreos para la caballería así como las guarniciones que eran los adornos hechos de las pieles y los cueros. Incluso fueron los encargados de hacer botas de vino como aconteció en 1638 con el sillero Francisco Pérez que, según Juan Ordóñez, le debía entregar dos botas de vino.²¹

"Las sillas eran confeccionadas por individuos como Antonio Fernández, un "ombre ympedido de la abla y oydo" quien a cambio del material (sesenta cordobanes desforrados) se compromete a la entrega de la obra luego de nueve meses y añade: las sillas que hiciere de mi hechura a cuatro pesos cada silla estradiota en las cuales me obligo a poner los fustes retouados

20 Paniagua, op. cit, p. 265.

21 Diego Arteaga, op. cit, p. 80.

y los coxinillos. Se me a de pagar por cada uno ocho reales por mi mano y trabajo, y de la obra se me a de descontar la deuda, y en caso de no terminar el trabajo en el dicho tiempo, me obligo de os dar y pagar ocho coxinillos para las dichas sillas por dieciséis cordouanes currados."

Algunos de estos artífices poseían también curtiembres como la de Francisco Pérez, ubicada en la zona de Pumapungo. Además, los denominados silleros debido a las características de su trabajo debieron mantener alguna relación con carpinteros y plateros por los objetos que estos artesanos elaboraban: los plateros se encargaban de hacer todos aquellos adornos para las sillas de montar, obras pedidas en general por los personajes más pudientes de la sociedad de entonces, aunque esta costumbre de adornar a los caballos fue más bien mucho más desarrollada en el siglo XVIII; mientras los carpinteros elaboraban no solo los fustes para las sillas de montar sino que ellos esperaban de los silleros los asientos y los espaldares de cuero para la elaboración de ciertos muebles para la casa como sillas, bancos y taburetes.

Aunque no se puede establecer con precisión los precios de los diferentes trabajos que ejecutaban estos artesanos del cuero, sabemos por ejemplo que Marcos García debía al sillero Pedro Ichán la suma de nueve pesos por la hechura de asientos y respaldares. En 1691 por un fuste se cobraba unos diez o doce reales y “vestir una silla” costaba diez reales.

La primera referencia que tenemos de estos artesanos del cuero se remonta al año de 1573 cuando aparece el nombre del sillero Juan Lozano y es tan sólo hasta finales del siglo XVI cuando encontramos mayores informes documentales de estos artífices cuya actividad, debido a las características económicas y comerciales

del Corregimiento de Cuenca, fue de relevancia; en 1730 se conoce de la existencia de cuarenta y cinco silleros.²²

El desarrollo tardío de este grupo de artesanos hace que esencialmente ya sean indios muchos de los primeros artífices de los que tenemos noticias, que para entonces habrían aprendido bien de los primeros españoles las formas en que se podían hacer los diferentes tipos de monturas y los muebles de las viviendas en los que utilizaban los cueros.

El oficio de los silleros fue adquiriendo mayor importancia conforme se fue generalizando el empleo de caballos y mulas entre la población española, como entre los mestizos y los indios, porque aumentó la demanda de sus productos que para los primeros años del siglo XVIII gozaban de gran prestigio por la calidad no solo de los cueros empleados sino por la finura del trabajo realizado, como así nos afirma Aseldo y Herrera en su libro “Descripción Geográfica de la Real Audiencia de Quito: “Hacen primorosas cubiertas de baúles, petacas, cajas que llaman de costura, para los estrados, asientos y espaldares de sillas y taburetes labrados y dorados con varias figuras, de que hace la mayor utilidad de su comercio”.²³

Estos artesanos elaboraban también pastas de libros, forros de cofres, esteras o pisos para carretas, que podían haber servido también como guascas en la construcción de viviendas. Pero, además, conocedores de las inmensas posibilidades del cuero elaboraban guantes de gamuza y cierta vestimenta para gente pobre, de escasos recursos, como manifiesta Diego Arteaga: “No debe olvidarse a los vadaneros (especializados en trabajos en piel de oveja) y sobre

22 Paniagua, op. cit, p. 446.

23 Aseldo y Herrera, *Descripción Geográfica de la Real Audiencia de Quito*, Madrid, 1915.

todo a los pelliqueneros, que confeccionaban ropa tosca de pieles curtidas para gente pobre, prendas que contrastaban enormemente con los coletos de venado, piezas lujosas.²⁴

Aunque en un número menor, no hay duda que en Cuenca también se desarrolló el oficio de petaqueros y, de acuerdo a referencias en documentos notariales de la época, su probable ubicación fue en el noreste de la ciudad, a la entrada a Cuenca desde Quito; inclusive, existen escritos donde se señala a cierta zona cerca de El Vecino, en Miraflores, como las “tierras de los indios petaqueros”.²⁵

"Esta ubicación no habría que desligarla de la relación directa que el oficio tenía con el transporte de mercancías que salían o entraban hacia o desde el norte de los territorios de la Audiencia. Así, tenemos ya constancia de que el petaquero Mateo se hallaba asentado por aquellos lugares en 1594. En 1635, Juan Quispi nos consta en un lindero en el camino hacia La Laguna. También, antes de 1642, un tal Simón se asentaba en la entrada a Cuenca."

Debido al uso cotidiano de petacas y canastas de paja y la permanente necesidad de contar con ellas en las labores del hogar, es de suponer que el conocimiento para su elaboración debió ser generalizado entre la población indígena. Sin embargo, su presencia como artesanos que elaboraban petacas de paja o de madera para luego forrarlas con cuero o hacerlas sólo con este material, nos permite entender su especialización porque al trabajar con este material aseguraban a los comerciantes, sus

24 Arteaga, op. cit, p. 82.

25 Susana Aldana R., Caminos Comerciales, Destinos Familiares: Integración socio económica de Cuenca-Piura, Encuentro de Historia y Realidad Económica y Social de Ecuador y América Latina, Universidad de Cuenca, p. 57.

principales clientes, la mejor manera de transportar productos comestibles de delicada factura y de gran demanda en esos tiempos como alfajores, bizcochos, tortas, dulces, conservas, jabón, quesos, panela, añil.

El trabajo de estos artífices fue determinante en el desarrollo comercial de la región, a pesar de tener muy poco reconocimiento social. El empleo de las petacas y las denominadas cajas como contenedores de correo y textiles se incrementa mucho más a raíz de la ampliación de las relaciones comerciales con Guayaquil y el norte del Perú, hacia donde se enviaban tejidos de algodón cuencano, productos de gran demanda, cuyo consumo aumenta a través del siglo XVIII, época en que Cuenca fue la división administrativa más poblada de la Presidencia de Quito.

Precisamente en el siglo XVIII se consolidó la estratificación social en las diferentes regiones del país y cada élite regional definió su carácter definitivo: latifundistas, obrajeros y comerciantes en



Quito y la zona central; plantadores y comerciantes en Guayaquil; y, minifundistas, comerciantes y empresarios en Cuenca.

Para la historiadora, Susana Aldana, desde los últimos años del siglo XVI, alrededor de 1680, la creciente demanda de productos regionales no tradicionales hasta entonces, propició el primer auge de la agricultura comercial y desde mediados de la primera mitad del siglo XVII esa demanda se creció por el comercio de la cascarilla, aunque no fue el único producto.²⁶

El tabaco cobró también una importancia desusada; al fin y al cabo fue la droga de la época. El tabaco bracamoro era el que se consumía en el Virreinato del Perú y el tabaco de Saña (Lambayeque) en la capitanía general de Chile. El producto terminó por ser estancado y las reatas de mulas lo sacaban oficialmente por Cajamarca hacia Chiclayo y Trujillo. Pero era imposible controlar las rutas de contrabando que hacían de Jaén, de las sierras de Piura y Loja las regiones particularmente propensas para la negociación ilegal: en los documentos se encuentran cartas donde hasta los arrieros recomendaban cómo forrar las monturas para pasar las hojas de contrabando.

Para fines del siglo XVIII y comienzos del XIX los cambios que genera la revolución industrial en el modo de producción y en la división internacional del trabajo determinan que bastos territorios de América del Sur, se conviertan en zonas dedicadas al cultivo de cereales en especial de trigo así como también surjan amplias haciendas con hatos ganaderos que proveían de carne, lana y cuero para la exportación.

26 Nicanor Merchán, Estrategias de supervivencia de las comunidades de Soldados, Angas y Patul, Universidad de Cuenca.

En la Real Audiencia de Quito, esto significó la incorporación de la región costeña al comercio internacional a través del cacao, situación que determinó un progresivo aumento poblacional de Guayaquil pues recibió un gran número de población migrante, en especial de Cuenca, en calidad de jornaleros atraídos por el régimen salarial de las grandes plantaciones cacaoteras.

Mientras tanto Cuenca y la provincia continuaron teniendo mayores rendimientos en la manufactura y, en la época republicana, era aún el centro comercial de la región y, por tanto, el trabajo de arrieros seguía siendo fundamental para los fines económicos de los grupos de poder.

Comunidades como Angas y Patul, próximas al caserío de Migüir, y muy ligadas al camino de herradura Cuenca-Molleturo-Naranjal se formaron al crecer el comercio entre 1850 y 1870 como señala Nicanor Merchán²⁷ al afirmar que los fundadores de estas comunidades fueron originarios de Sayausí y que se trasladaron a estas zonas hacia 1870 con el fin de ser propietarios de un hato en el cerro destinado a los caballos para la arriería: “Buscaban, además, un lugar cerca del camino que conducía a la costa y que ofrecieran seguridad a sus animales de carga”.

Guayaquil se unía a Cuenca por una ruta fluvial hasta el puerto de Naranjal, desde donde se iniciaba una larga y penosa travesía de ascenso a la Cordillera Occidental remontando El Cajas para luego descender hasta Sayausí y desde allí llegar a San Sebastián, barrio de acceso a la ciudad, en donde descansaban, luego de su agotadora jornada, arrieros, comerciantes y visitantes.²⁸

27 Aldana, op. Cit, p. 66

28 Espinosa. op. cit, p. 76.

¿Cómo podía un comerciante que enviaba sus cargas de algodón a Cuenca estar seguro que éstas llegarían a dicha ciudad? Alguna vez pasó que carga enviada a Catacocha terminó en Nabón o Celica. No existía ninguna comunicación que no fuera al ritmo de los arrieros y, estos personajes fueron por lo general, la tortura china de los comerciantes: al menor problema o peligro salvaban a sus bestias y dejaban abandonadas las cargas a su aire. El único modo de asegurar que las cargas llegaran a su mercado final, o transitasen hacia el mismo, era contar con alguien que le avisase al remitente de los productos, de cualquier novedad y que en todo caso, pudieran tomar las previsiones necesarias: desde reenfardelar los artículos, revisar las cargas o ejecutar al arriero.

La arriería en toda la región continuó siendo la única manera de transporte y comunicación que teníamos. En esos momentos, 1863, Benigno Malo sostenía que “el Ecuador es un país que no tiene caminos de herradura, no diremos carreteras, ni ferrocarriles, ni telégrafos porque todo eso es para nosotros una creación fantástica, como las Mil y una Noches”.²⁹

Aunque el aislamiento entre Guayaquil y Quito fue superado entre la segunda mitad del siglo XIX y comienzos del XX gracias a la construcción del ferrocarril y de carreteras carrozables, no sucedió igual con nuestra región cuya calamitosa situación vial continúa siendo una constante en la historia de la provincia y de toda la región austral.

A pesar de que en 1913 llega el primer automóvil a Cuenca, un Clemant Bayard modelo 1909 transportado “a lomo de indio”, las condiciones de comunicación y transporte continuaron siendo

29 Diego Jaramillo, et al, Cuenca Santa Ana de las Aguas, Libri Mundi, Quito, 2004, p. 182.

precarias aunque los habitantes de la ciudad vieron en este acontecimiento una señal de cambio. Juan Martínez Borrero al referirse a este singular acontecimiento que vivió Cuenca señala: “Sus ruidosos paseos se desarrollan en cortísimo trayecto aunque pronto se abrirán trochas decentes hasta Ucubamba y más tarde hasta el Descanso como preludio del aventurero “raid” a Gualaceo de los siguientes años”.³⁰

Ante este panorama, a pesar de no tener datos específicos, se puede afirmar que el oficio de los arrieros continuaba siendo imprescindible para la provincia y la región hasta algo más allá de la segunda mitad del siglo XX; actividad que, además, como señala María Rosa Crespo, fue siempre muy rentable.³¹

Tenemos referencias que nos cuentan que en las primeras décadas de la centuria pasada, en la actual calle Presidente Córdova, antiguamente conocida como Vásquez de Noboa, habían talabarterías “frente a frente” al menos desde la calles Tarqui hasta la Benigno Malo, como nos confirma don Manuel Arévalo el único maestro talabartero de Cuenca que aún ejerce el oficio a sus más de ochenta años de edad y continúa enseñando a su oficial, el fino y creativo arte del trabajo en cuero.

"Cuando yo era oficial había bastantes talabarteros en Cuenca. Desde la Tarqui hasta la Benigno Malo eran toditos talabarteros; de frente a frente había talleres donde trabajaban los maestros con aprendices y oficiales. Toditos tenían bastante trabajo, venían del campo, de los pueblos, de otras partes, compraban cualquier cosita, teníamos trabajo."

30 María Rosa Crespo, Estudios, Crónicas y Relatos de Nuestra Tierra, Casa de la Cultura Núcleo del Azuay, p.

31 Espinoza, op. cit, p. 110.

Si bien en esta zona de la ciudad era donde mayor cantidad de talleres de artesanos talabarteros existían, también se podía encontrar una que otra talabartería en barrios un poco más alejados del centro de la ciudad como en el actual Barrial Blanco.

Leonardo Espinosa y Lucas Achig sostienen que durante las primeras décadas del siglo pasado los principales oficios que se desarrollaron en la ciudad fueron: ebanistería, cerrajería, sastrería, curtiembre, talabartería, hojalatería, zapatería y joyería.³²

Para 1909 existía una fábrica para elaborar cervezas en gran escala y con equipos modernos; molinos de harina y ciertos talleres mecánicos y de fundición; mientras que en 1919 existían dos cervecerías: Azuaya y Tomebamba que producían 80 mil litros anuales; compra y tratamiento de pieles para la exportación; fabricación de loza; manufactura de tejidos de algodón y lana; encajes, bordados a mano y a máquina; trabajos de alfombras y flores artificiales; de artículos de ebanistería, ferretería, calzado, licores, talabarterías y curtiembres.

De esta época, tenemos noticias del trabajo de los talleres de talabarteros como don Eusebio Bermeo, Juan Miguel Gallegos, Alberto Barrera, Manuel Astudillo, Vicente Andrade, Carlos Domínguez, Rafael Álvarez, así como de los hermanos Luis y David Gualicela como referente de buena calidad en la elaboración de productos de talabartería.

Durante la primera mitad del siglo XX los talleres de los talabarteros continuaban siendo visitados de manera asidua por quienes requerían de sus servicios, pues la producción agropecuaria tanto de Azuay como de Cañar seguía destinada al consumo interno de la

32 Jaramillo, op. cit. p. 129.

población de estas provincias y, por tanto, el empleo de caballos y mulas, con sus respectivos aperos, dentro del trabajo de haciendas y parcelas de mediana extensión, era imprescindible.

A más de los diferentes modelos de monturas y aperos para animales de monta y de carga que se hacían en los talleres de talabartería, a fines de la primera mitad del siglo XX uno de los objetos más demandados fue las denominadas polainas, utilizadas en especial por soldados del Ejército Nacional a manera de botas, que en ese entonces no se usaban, para protegerse mientras cabalgaban.

Asimismo, era común comprar en los talleres de talabarteros maletas de viaje, carriles, mochilas y carteras como nos cuenta don Manuel Arévalo.

"Antes, por ejemplo, se hacían las maletas con repujados de la bandera de Ecuador, se hacían otras con el escudo, algunos



con montecitos, se hacía maravillas... Para las fiestas de Loja se vendían muchas maletas para viajar; cada que venían las fiestas la gente mandaba a hacer maletas grandes para llevar ropa y cobijas porque como no habían carros se iban en caballos guiados por arrieros, dormían en el camino, hacían cuatro días. Llevaban también alforjas de cuero grandes y allí cargaban botellas de trago, cuyes asados, tostado, pan, panela para los cuatro días que andaban en montañas y en cerros hasta llegar a Loja."

Durante los años cuarenta del siglo pasado, la exportación de sombreros de paja toquilla, el cultivo de la caña de azúcar y el positivo desarrollo de una actividad productiva tradicional entre nosotros como la orfebrería, fueron verdaderos paliativos ante la aguda crisis mundial que vivíamos y que se reflejaba de manera directa en la vida económica del país.

Es importante señalar que en esta época Cuenca era el centro administrativo y de gobierno más importante de la zona sur del país. Esto determinó la presencia de oficinas regionales de las principales actividades del gobierno central así como la creación de organismos especiales para la planificación y el desarrollo regional.

Cuenca para finales de la década de los cincuenta conserva las mismas características urbanas que se establecieron en la Colonia y que luego se consolidaron en la época republicana, sin embargo es en esta década cuando se inicia la modernización del espacio urbano y arquitectónico de la ciudad.³³

Cuenca entre 1950 y 1975 experimenta un crecimiento inusitado tanto en su extensión como en el número de sus habitantes. Durante

33 Espinoza, op. cit, p. 133.

este período, estos cambios estuvieron acompañados con la dotación de infraestructura urbana como construcción de alcantarillados, instalación de telefonía automática, pavimentación y en especial la integración vial de la provincia mediante la Panamericana Norte y la construcción de carreteras hacia el Oriente.

No debemos olvidar que el paulatino ingreso de automotores a la ciudad así como el mantenimiento y la apertura de nuevas vías y caminos fueron relegando la función que tenían los animales de monta y de carga en la vida de la colectividad, situación que determinó que su presencia se viera limitada a ciertos espacios productivos y a servir como medios de transporte tan solo en ciertas zonas rurales de la provincia.

No obstante, existen referencias que nos hablan que a finales de los años sesenta, ciertas familias pudientes de la sociedad cuencana recibían todavía en sus huertas recuas de mulas con cargas de granos, fruta, huevos, leche, quesos y quesillos, leña y carbón que traían de las haciendas, al tiempo que sus peones y capataces, con cierta frecuencia, traían también los caballos listos para “regresar con sus patrones...”

Sin embargo, ya para la década de los años setenta varios oficios artesanales, entre ellos la talabartería, vivieron cambios importantes en sus procesos productivos y en los volúmenes de trabajo, como nos comenta don Manuel Arévalo, con pesar: “El trabajo fue mermando bastante, ya se trabajaba poco siquiera desde hace unos cuarenta años”.

Los acelerados avances tecnológicos experimentados desde la segunda mitad del siglo pasado, la urbanización de los poblados, el relativo mejoramiento en las vías de comunicación, la introducción al mercado nacional de productos elaborados con materiales sinté-

ticos así como el continuo proceso migratorio de nuestra población determinaron que sean cada vez menos las talabarterías existentes en nuestro medio y muy pocos los maestros artesanos, los oficiales y aprendices de este oficio artesanal que se encuentra en una época de evidente crisis, como nos comenta Leonardo Rodríguez.

"Se vendía hasta media docena mensual de monturas ahorita usted produce una montura y se vende una a los seis meses por eso se hace al pedido. Ya no hay demanda por la migración y porque se ha facilitado muchísimo el transporte; antes para ir a los cerros, a las vaqueadas, cogían obligados o bien el mular o bien el caballo, pero ahora es más económico, me decía un cliente, comprar una moto".

En la actualidad son contados los artesanos talabarteros que ejercen su oficio en nuestra ciudad. En la zona urbana de Cuenca apenas hemos encontrado siete talabarteros y asistimos al lamentable cierre de una de las talabarterías más conocidas como fue "El Gran Chaparral" de don Alberto Barrera, a cargo de su sobrino, Leonardo Rodríguez, en sus últimas décadas.

"Me da pena pero estamos en plan de liquidar el taller porque ahorita trabajar en artesanías es para morir de hambre, no hay ventas, no hay negocio dentro de las artesanías".

También localizamos a familiares y descendientes de antiguos maestros que si bien conocen algo del oficio y algunos heredaron las herramientas de sus padres, trabajan la suela sólo "como distracción" como sucede con Freddy Domínguez, hijo del notable Talabartero don Carlos Domínguez, cuyo fama y prestigio, por la calidad de sus monturas, atravesaron las fronteras nacionales.

La Talabartería es una de las artesanías que se encuentra experimentando profundos reacomodos, no sólo porque mientras la elaboración de monturas y aperos, producción tradicional en las talabarterías, es cada vez menor sino porque está dándose un intenso proceso de recreación que les está permitiendo diversificar su producción y abrir nuevos mercados para sus productos, a pesar que es evidente el número cada vez menor de personas interesadas en este ancestral oficio, como reflexiona don Manuel Arévalo.

"Cuando comencé en el oficio, en esos tiempos, había bastantes talabarteros, toditos tenían harto trabajo porque no había como es ahora tanto carro. Pero, en estos días, a las haciendas entran en carros y hasta en motos, pero antes era todo solo a caballo. Ahora como ya no se usan las monturas ya no hay nadie quien las haga. Ya todos los que tienen sus haciendas entran en carros, ya no ocupan monturas, nada mismo, cogen su vehículo y se van".³⁴

34 "Talabartería Andrade" Tarqui 7-37 entre Presidente Córdova y Sucre.



La Talabartería como expresión de la Cultura Popular

La extraordinaria capacidad de los artesanos talabarteros para adaptar sus conocimientos e introducir innovaciones en su producción, a fin de satisfacer las necesidades cotidianas de la colectividad, es testimonio fiel de su ingenio, habilidad y creatividad así como expresión de nuestros rasgos culturales materiales y de nuestras particulares maneras de ser y de hacer las cosas, de nuestros valores y actitudes, de nuestras costumbres.

La talabartería fue desde los primeros años coloniales uno de los oficios vinculados de manera directa con aquellas actividades ligadas a la vida económica de la ciudad y de la provincia. Durante la colonia y hasta bien entrado el siglo XX la economía de la ciudad de Cuenca y las zonas rurales de la región estaba sustentada en la producción agrícola ganadera, como nos confirma don Manuel Arévalo.

"Había muchas posadas, así llamaban a unos corrales donde llegaban los caballos y los animales de carga; la gentecita pagaba

para tener uno o a veces dos días de posada para sus animalitos. Los jueves venían de todos los pueblos: del Valle, de Santa Ana, de Girón de todas partes llegaban con carbón, con leña, traían leche, quesillos, quesos, granos tiernos y maduros. Aquí cerca del que ahora es el mercado habían estas posadas, pero en ese entonces no había mercados, todito era solo pampas, cercos. Todo esto más o menos hace unos setenta años.

La existencia de un significativo número de talabarterías en nuestra ciudad hasta mediados del siglo pasado, da cuenta de la indiscutible importancia de este oficio en una región como la nuestra donde sus pobladores tuvieron siempre una estrecha relación con la zona rural y el desarrollo de las actividades agropecuarias; de allí que la tradicional producción de las talabarterías



sean monturas y aperos para los caballos y los animales de carga, productos de enorme utilidad y altísima calidad, trabajados con repujados de delicada factura como nos cuenta la única mujer talabartera que hay en nuestra provincia, doña Mercedes Cando, oriunda del Cañar.

"Se hacían varios tipos de monturas: la ordinaria que era la que montaba el chagra, la modelo americano, la de Machachi, las de paseo usaban los blancos, las de vaquería los peones para lacear al ganado... Eso era bastante, ahora con el carro y con que han abierto carreteras se ha perdido trabajo.

En tiempos de mi papá, por ejemplo, se hacían monturas diferentes para las mujeres, las vi pero yo nunca hice una; para esas sillas los fustes eran con dos cachos, nosotros decíamos que eran con curvas, dicen que las mujeres sabían montar de lado; eran monturas de gancho".

Existen referencias que señalan que este tipo de montura se utilizó en Cuenca y la provincia hasta bien entrada la década de los años treinta del siglo pasado, cuando ante la sorpresa de la colectividad, dos connotadas señoritas de la aristocracia cuencana, luego de haber concluido su viaje de estudios en Inglaterra, comenzaron a cabalgar con monturas hasta entonces destinadas tan solo para hombres.

Relatos de la época dan cuenta de la extraordinaria habilidad con que las mujeres cuencanas, utilizando monturas de gancho, solían cabalgar y ser partícipes de pruebas y concursos en las que ellas eran protagonistas especiales, pues su extraordinaria flexibilidad y agilidad les permitía ser expertos jinetes y recoger del suelo, con suma elegancia, pañuelos o flores mientras cabalgaban ante la algarabía y contento del público espectador.

Durante esta misma época, cuando las talabarterías producían de manera cotidiana monturas y aperos para las cabalgaduras y era venta de todos los días, también sostenían una elevada producción de artículos y objetos destinados a cumplir funciones de enorme utilidad en la vida personal, familiar y comunitaria.

Los talabarteros hacíamos para los cuarteles cientos y cientos de pares de polainas; antes era solo las polainas, no usaban botas o zapatos de caña alta. Se ponían los zapatos y las polainas. Las polainas eran como unas cimbras, como un papel arrugado pero en suela; eran eternas, de esto siquiera debe ser como unos setenta años. Hacíamos también carriles para la escuela, tenían un respaldo con una tabla para que aguante más y una correa; eran medio pesadas, pero duraban una eternidad... todo era solo cuero.

Asimismo, don Manuel Arévalo nos cuenta que hasta hace dos décadas aún podíamos adquirir en las talabarterías pelotas hechas con suela, cocidas a mano y con materiales que ahora ya no se encuentran.

También se hacían las pelotas de fútbol, ahora ya no hay nada de eso; se hacían con el bleris que se vendía aparte. La pelota tenía un huequito por donde se metía el bleris y con el embolo se les hinchaba para luego colocar “un poncho” que era un pedazo pequeño de cuero que cubría el agujero. Salían unas buenas pelotas, las cocíamos con cáñamo y hasta con pita.

Entre la gente del campo los zamarros fueron prendas de uso diario en sus labores ganaderas. Hacendados, pequeños propietarios, capataces y peones subían hasta los cerros para las llamadas “vaqueadas”, que consistían en rodear al ganado que tenían suelto en los páramos para darles de comer sal en grano y marcar a aquellas reses que aún no estaban identificadas como de su propiedad.

Los zamarros, nos dice Mercedes Cando, eran imprescindibles para protegerse de los rigurosos climas en los páramos, “sin ellos nadie subía al cerro”.

Hasta ahora alguna gente de campo usa todavía los zamarros, pero ya no mandan a hacer como antes. Ellos nos traían el cuero de borrego para hacerlos y se ponían para subir al cerro porque para ellos era protección para el frío y para la lluvia.

No dejaban de hacerse alforjas que iban colocados en el pico de la montura, jáquimas y lazos de beta, aperos para caballos de tiro, pellones, cabestros, asientos y respaldares para muebles e incluso pastas para libros y cuadernos.

De los talleres de los talabarteros salía también una significativa cantidad de objetos que no solo estaban destinados a los mercados cercanos sino que eran comercializados incluso en el Perú, hacia donde don Manuel Arévalo viajaba con frecuencia.

"Llevaba siquiera unas cuatrocientos o quinientas correas; se hacían viajes a lomo de burro, carros no había, solo a pie se andaba. A Loja eran cuatro días, si no dejaba allí las cosas, avanzaba a Patacocha, a la frontera con el Perú. En Loja había buenos maestros, ese tiempo casi había en todas partes talabarteros, porque como digo este arte era muy bueno".

En ese entonces, los arrieros eran clientes frecuentes de los talabarteros porque era común recibir en las talabarterías, sobre todo en época de lluvias, ciertos trabajos de compostura de aperos, monturas y hasta de las alforjas que cargaban estos hombres dedicados a transportar cargas en sus mulas y a guiar a los viajeros que debían salir hacia Guayaquil o hacia Quito, como nos cuenta don Manuel.

"Eran alforjas grandes de cuero en las que llevaban botellas de trago y también los tinburros que eran fiambres con cuyes asados y tostado, comidita que duraba y que no se dañaban en los cuatro días que andaban por montañas y cerros hasta llegar en Loja, porque para allá iban creo más que a Quito mismo".

De allí que oficios como el de los arrieros estuvieron muy vinculados al trabajo que se realizaba en las talabarterías, pues el intercambio comercial y el tránsito de personas con otras regiones y con el exterior dependían de esta actividad que rendía buenos lucros en esos tiempos y, por tanto, era primordial contar con monturas y aperos que brinden la más razonable y posible comodidad a los viajeros; de igual manera, eran fundamentales aquellas maletas y petacas de suela que aseguraban la integridad de la carga que transportaban.

El prestigio y el bueno nombre de los arrieros se ponían en juego y eso “era plata en aquellos tiempos” como nos comenta Gloria Guevara, hija de don Lizardo Guevara, arriero en su juventud y persona de grata recordación entre nosotros, pues a más de que “él era el que más conocía El Cajas”, su casa servía como refugio para los viajeros hacia Naranjal.

Al decir de Octavio Cordero Palacios, en la década de los años veinte del siglo pasado, el camino del sur terminaba en la parroquia de Cumbe; hacia la provincia de El Oro la vía avanzaba hasta Portete; “el camino a Naranjal que costó muchos esfuerzos y gastos se encuentra en total abandono”; la carretera al norte llegaba a El Descanso; y, no existía entrada al Oriente.

En noviembre de 1930, Remigio Crespo Toral, luego de estudiar a fondo esta lamentable situación, presentó un primer plan de caminos regional que, de acuerdo a Leonardo Espinosa

y Lucas Achig, “fue implementado casi en su totalidad, pero a largo plazo”.³⁵

Hasta 1948 todavía no existía la Panamericana Norte así como tampoco la carretera hacia Guayaquil. Para llegar al Puerto Principal se debía primero viajar en carro a Azogues, luego tomar el autoferro hasta Alausí y de allí el tren que venía de Quito y que se dirigía a Guayaquil.

La mayoría de calles de Cuenca eran aún empedradas, el centro adoquinado y un gran número de vías eran de tierra, los carros eran contados; en 1944 se tiene referencia de los primeros taxistas en la ciudad.

En ese entonces, era todavía común escuchar los cascos de los caballos y mirar a los indígenas y campesinos de los pueblos y parroquias cercanas a Cuenca traer sus productos para la venta y llegar también a comprar las provisiones para su casa o hacer cualquier diligencia; así también ver “largas filas” de jinetes al comenzar la temporada de vacaciones en julio, cuando por tres meses “la gente se mudaba a las haciendas”.

Las talabarterías eran entonces lugares donde el volumen de trabajo era tal que el maestro talabartero contaba con la ayuda de uno o varios oficiales, ayudantes y aprendices; el taller se convertía en el espacio ideal para la transmisión de conocimiento, pues el artesano aprendía su oficio por experiencia directa mientras realizaba su trabajo, como sucedió con don Manuel Arévalo, en la talabartería de don Juan Miguel Gallegos.

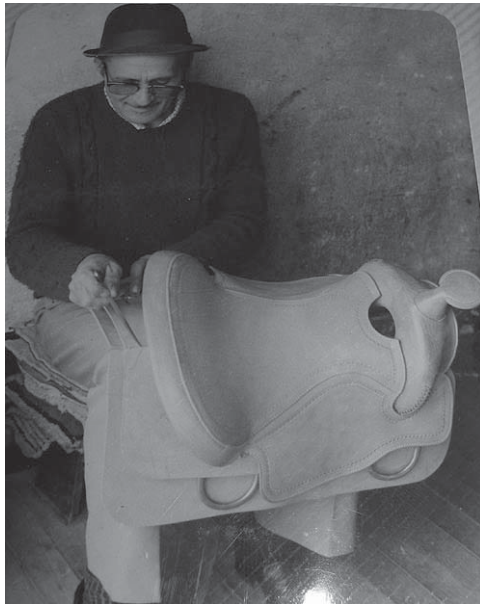
"En tiempo de soltero Miguel Andrade era mi ayudante. Con

35 Espinoza, op. cit, p. 133.

Jacinto Andrade su papá y con su tío Vicente Andrade éramos compañeros, aprendimos juntos el oficio; ellos ya murieron, soy el único que queda de los antiguos".

Y era común que el proceso de aprendizaje de oficios como la Talabartería comenzara desde muy tempranas edades; al ingresar a los talleres, los aprendices realizaban al principio actividades relacionadas con tareas que les irían dando destreza y experiencia en el manejo de los materiales y de las herramientas, como aprendió don Manuel Arévalo.

"En aquellos tiempos cuando yo recién entré a aprender tenía una edad de catorce años. Tenía un tío, hermano de mi madre, que era talabartero, se llamaba Juan Miguel Gallegos, me gustó y aprendí con él. Mi tío nos daba de todo para hacer, a ratos correas, a ratos las polainas, a ratos ayudar a hacer la montura, los estribos, el pretal, la sincha, la retranca, todito eso para los caballos.



Pero, como éramos aprendices teníamos que hacer los mandados; íbamos a traer el cuero que venía chorreando de las curtiembres, nosotros cargábamos la suela mojada, era pesada. Luego teníamos que lavar bien la suela y como antes había acequias, allí se lavaba. Era pesado lavar y luego poner en la mesa y reunir todita la suela como planchas. Para lavar bien siquiera una hora, allí sabíamos estar sudando..."

Ingresar a los talleres artesanales como aprendices del oficio, como sucedía desde tiempos coloniales, solo era posible a través de acuerdos entre los maestros artesanos y los padres o representantes de los muchachos que deseaban aprender cualquiera de las artes manuales. Con frecuencia estos convenios de aprendizaje no implicaban pago alguno por las actividades que los aprendices tendrían que realizar bajo autoridad y orden de los artesanos dueños de los talleres.

"Nuestros tíos no nos pagaban ni medio, llegaba la semana, nos íbamos con la ropita sucia, nosotros mismos teníamos que comprar el jabón y lavar. No nos daban nunca ni un medio hasta aprender, ya cuando medio se sabía algo nos daban una tonterita; pero, como antes con un centavo usted compraba un puñado de alfeñiques, redonditos, cinco, seis sólo con un centavo. Eso era hace años, cuando estuve en la escuela".

Y así como se formó don Manuel Arévalo continuaron aprendiendo, aunque con pequeñas variantes, las siguientes generaciones de artesanos talabarteros. Miguel Andrade Montaña³⁶ hijo de don Jacinto Andrade nos cuenta que iba con su padre a "ayudarle a trabajar".

36 "Talabartería Andrade" Tarqui 7-37 entre Presidente Córdova y Sucre.

"Yo tengo mis raíces en mi padre y en un tío, ellos fueron talabarteros. Pero más aprendí con mi tío, se llamaba Vicente Andrade, él era un muy buen talabartero. En el taller de mi tío fue donde trabajé primero, luego también en el taller de don Manuel Astudillo más o menos por 1963, aquí a la vuelta de la calle Tarqui, tenía entonces trece años.

Pero, yo empecé a trabajar más o menos cuando tenía diez años, acompañaba a mi papá al taller, él me decía: ¡vamos que me ayudes!

Seis meses después que empecé ya no solo le ayudaba a mi papá sino que hacía obras. El maestro Astudillo me decía: muéstrame a mí la obra que esté en la pared ya colgada, cuando la vea allí voy a saber que ya está lista, que está terminada, que no le falta nada... Cuando ya colgaba la obra le decía: -maestro ya está. Él apuntaba en su cuaderno y al final de la semana cobraba por las obras".

Manuel Astudillo era el artesano más antiguo de todos los talabarteros de Cuenca, no por la edad sino por su experiencia y sus conocimientos, comenta Leonardo Rodríguez, al resaltar que en la talabartería de este connotado artesano cuencano aprendieron el oficio talabarteros de gran prestigio como su tío abuelo Alberto Barrera, Rafael Álvarez, Carlos Domínguez, Miguel Andrade.

Manuel Astudillo fue quien enseñó a todos quienes fueron luego maestros y son maestros hasta ahora; todos ellos fueron de su escuela, fueron sus aprendices y oficiales y, en su taller se fueron perfeccionando, luego se independizaron para poner su propia talabartería.

Yo aprendí con mi tío abuelo, Alberto Barrera. Él era dueño

y señor de sus diseños y muy hábil en la materia. En épocas de vacaciones y en fines de semana fui aprendiendo viéndole trabajar; me gustó, me apegué y empecé en el oficio.

Él se inició muy pequeño, comenzó como el típico ayudante hasta cuando pasó a ser oficial de los talleres más viejos de la ciudad para luego independizarse.

Resulta interesante comprobar que a pesar de ser pocas las talabarterías que quedan en Cuenca, casi todas pertenecen a maestros talabarteros que aprendieron el oficio por tradición familiar como es el caso también de don Miguel Andrade.

"Mi tío Vicente Andrade había trabajado antiguamente en el taller del maestro Astudillo, pero tuvo un disgusto con la dueña y se retiró. Entonces, trabajó en casa y como luego yo trabajé allí, le llevaba obras para que él las haga y luego las entregaba allí mismo.

Mi tío mientras trabajaba en casa me enseñaba muchas cosas, me indicaba cómo trabajar mejor, cómo hacer las cosas; también algunos trucos para hacer más rápido y sacar mejor las obras. Yo ponía en práctica todo eso en el taller del maestro Astudillo".

De los cinco hijos que tiene don Miguel Andrade, su único varón, Miguel Andrade Benavides, tercera generación en el oficio, dice que él aprendió viendo y observando cómo su padre trabajaba y "experimentando un poco" para encontrar métodos de trabajo que le permitan mejorar la producción y aportar con creatividad y gusto al oficio que "lleva en sus venas".

A mí mejor me vale la Talabartería antes que el estudio. Estuve estudiando en la Universidad Politécnica ingeniería electrónica, pero es un poco caro y mejor decidí aguantarme aquí, en el

taller; pero, ya desde que yo salí de la escuela, decidí trabajar en esto.

A mí nadie me enseñó, mi papá me trajo acá y me gustó. Aprendí viendo a hacer las cosas; en general, los antiguos nunca te enseñan, ellos esperan que pongas suficiente atención. Mi abuelo y mi tío fueron talabarteros; si mi papá no hubiera sido talabartero, entonces nunca me hubiera gustado ni hubiera podido aprender.

Reflexión aparte merece el caso de la señora Mercedes Cando, pues son pocas las mujeres que dentro de los talleres artesanales han ejercido los oficios como maestras, la mayoría de ellas más bien realizan “labores de apoyo” en la producción de sus esposos, tareas relacionadas con el decorado y terminación de los objetos.

"Yo soy del Cañar donde era la mata de esto. Mi papá era talabartero, se llamaba Víctor Cantos, él me obligó a aprender



el oficio. Yo llevo algunos años en esto, desde tiempos de mi papá. Desde que salí de la escuela me puse a aprender el oficio, pero a mí no me gustaba, parecía que era duro trabajar, hay que preparar el cuero y para una mujer parecía algo duro.

A mí me gustaba la costura, me gustaba la enfermería, pero mi papá dijo que no, porque él se ha de morir y la Talabartería iba a morir igual con él y que eso no... No había quién porque yo era su única hija, no tenía más hijos, habían operarios pero de él nadie iba a quedar con el oficio y entonces por eso aprendí.

Me hacía que teja el cuero crudo para hacer unas correas para el aderezo del caballo; allí en el taller pasábamos tejiendo, nos enseñó a tejer y como él tenía operarios, trabajaba igual con ellos, al principio como juego hacía.

No existen escritos que nos comenten sobre los ambientes que se vivían en las talabarterías y mucho menos que nos hablen del temple o de las características personales de los maestros talabarteros, sin duda, referencias de importancia cuando vemos que a más de la firmeza del método de enseñanza que se practicaba en los talleres, oficiales y aprendices escuchaban a sus maestros hablar con gusto y efusión sobre su oficio y sobre el respeto con que debían ejercer la talabartería, seguros de que "solo así se podía aprender verdaderamente".

Mi papá decía que siempre tenía que llevar recto las cosas para que quede bonito, decía que siempre ponga atención, que no me distraiga por nada y tanto los grabados, los cosidos, los cortados tenían que ser conforme es debido, porque si no el cliente se disgusta, no le gustan las cosas. Es necesario, me decía, trabajar bien para que las cosas salgan bien hechas para que se vendan.

A mi papá le gustaba hacer las monturas, se emocionaba mucho cuando terminaba de hacer una montura y decía: "ves hija, así tienes que hacer, si por algo me has de recordar es como te enseñé. Hay que hacer las cosas bonitas Mercedes, con gusto, con gana, no con rabia, siempre hay que ser tranquilo, hay que trabajar bonito".

Y es con este espíritu con el que la mayoría de ellos aprendieron a ejercer el oficio de talabarteros, recuerdan con mucha claridad la firmeza con la que les enseñaron el ancestral arte del trabajo con cuero, pero también las palabras y las frases de aliento que recibían de sus maestros que les permitió cultivar un profundo amor por este oficio, como se siente cuando hablamos con artífices como don Manuel Arévalo.

"Mucha paciencia se necesita para este trabajo y como a mí me gusta que las cosas salgan bien hechas... Yo sigo y seguiré haciendo la talabartería, ya solo hasta cuando no pueda mismo trabajar o de no hasta que llegue la hora... Disfruto mucho de mi trabajo, a mí me gusta estar trabajando, mis hijos me dicen ya que descansa, pero yo no puedo descansar porque me muero más rápido, aquí uno siquiera se distrae, ya se está trabajando, ya se está moviendo... en la casa me hago más viejo".

El gusto que ellos sienten por su arte es tal que don Miguel Andrade afirma con emoción y deleite que en un trabajo como el de la talabartería nunca se deja de aprender o de crear: "Nunca fui de la idea de quedarme solo con lo que sabía, quería saber más y en este oficio cada día se sabe algo nuevo"

El permanente proceso de creación y recreación que se vive de manera cotidiana en las talabarterías, hace que no importe cuál sea la necesidad del cliente porque con "cuero todo se puede hacer,

no hay cosa que no sea posible hacer con este material”, nos dice Mercedes Cando.

Hay la necesidad de seguir creando algo que llame la atención. En la montura también hay que ir cambiando algunas cosas porque uno debe procurar hacer mejor, poner algo diferente, crear otra manera de adornar la montura para de esa manera buscar mercado.

En las talabarterías podemos mirar y percibir, sin mucha dificultad, el extremo cuidado que ponen estos artífices en cada una de las etapas de su trabajo desde la preparación de la suela hasta el instante mismo cuando se abrillanta la pieza para ser entregada al cliente, como nos comenta Miguel Andrade.

"La gente que viene acá son clientes que aprecian nuestro trabajo. Me gusta que siempre queden bien las cosas, muchos con tal de llevarse las cosas no les importan como estén. Para mí es importante que nuestros clientes vengan no sólo por la necesidad de tal o cual objeto sino porque aprecien el trabajo".

Como en casi todo taller artesanal, todo el proceso de elaboración de los objetos en suela y cuero se encuentra en manos de los talabarteros. Con frecuencia acuden donde los herreros para conseguir argollas, ganchos, hebillas y accesorios que se utilizan para hacer monturas y aperos mientras los fusteros, especie de carpinteros, les entregan los fustes o “almas de madera” para las monturas; sin embargo, hay talabarteros que muchas veces hacen sus propios accesorios, como don Miguel Andrade.

En esto hay momentos en que se hace de carpintero, de mecánico, de sastre, de todo. Hay que cortar madera, hay que hacer cosas de hierro porque hay partes que van de metal, hay

piezas que son para meter los pies en las monturas entonces hay que amoldar o doblar argollas a mano o hacer aros gruesos; en general, yo hago todo, tengo herramientas, pero voy también donde herreros y carpinteros.

Es desde mediados de los años setenta cuando comienza a sentirse una paulatina y constante disminución de los niveles productivos en los talleres de los artesanos talabarteros, si bien aún existían talleres donde oficiales y aprendices se amanecían trabajando para poder terminar las obras que debían entregar a tiempo, como nos cuenta Miguel Andrade: “Nos quedábamos velando entre cuatro o cinco personas para entregar a veces unas dos, tres o cuatro monturas a más de los aperos”.

El descubrimiento del petróleo y todas las consecuencias tecnológicas que esto significó no solo cambios en los hábitos y costumbres de consumo de la colectividad sino también llevó a que ciertas artesanías como la talabartería ahondaran la crisis que ya venían sintiendo, como nos comenta don Manuel Arévalo.



El trabajo bajó bastante y la entrada libre de productos de Perú y Colombia arruinaron nuestro trabajo, en general, el de todos los artesanos. Ahora vienen monturas, cinturones, sombreros de suela, y hasta alforjas de Colombia, maravillas se ven en los almacenes; sin hablar de los almacenes de los chinos con tanto producto barato pero que no sirven para nada. Acá mismo han venido luego de comprar cinturones chinos y me dicen: vea maestro ocupe la hebilla y déme haciendo el cinturón. Esto nos tiene arruinados, nos tienen fregados a los que teníamos trabajitos, ahora no tenemos nada.

En tiempos de buen trabajo, nos dice don Manuel Arévalo, no había taller que no contara al menos con dos o tres oficiales: “En ese entonces yo tenía cuatro oficiales, pero el trabajo en todas las talabarterías fue mermando desde hace más o menos unos treinta o cuarenta años. Ya en aquel momento se trabaja poco y ahora solo tengo un oficial que está trabajando desde hace años conmigo”.

Sin duda, el mercado para la producción tradicional de la talabartería como son monturas y aperos para animales de monta y de carga está reducido en la actualidad a un pequeño círculo de propietarios de haciendas de cierta extensión, al desarrollo de actividades deportivas o al eco turismo.

La demanda de ciertos objetos que salen de la tradicional producción de las talabarterías y que expresan las nuevas necesidades de la sociedad contemporánea les está permitiendo, a los pocos maestros talabarteros de la ciudad “salir adelante”, pues a más de las ya limitadas actividades ganaderas y agrícolas, que aún requieren del trabajo tradicional de las talabarterías, deportes como el polo, la equitación en sus diferentes modalidades, tiro de arco y flecha así como programas de ecoturismo ocupan en la actualidad la mano de obra de los talabarteros.

Asimismo, no deja de ser importante la producción de las talabarterías de objetos como bolsos para herramientas, cinturones de seguridad, estuches para armas de fuego, vainas para cuchillos, machetes, navajas que son pedidos frecuentes de empresas públicas y privadas para dotar a sus trabajadores de elementos para sus labores.

La agudeza de los talabarteros para ofrecer a sus clientes objetos elaborados con suela es tal que podemos ver en sus talleres estuches para celulares de todas las marcas, para radios y aparatos de comunicación, diskmans o cualquier instrumento electrónico moderno, pues como nos dice doña Mercedes Cando: “Con la suela se hace lo que uno quiera, puede hacerse cualquier cosa que le viene a la idea”.



El oficio de la Talabartería

La talabartería es un oficio cuya producción gira en torno a la fabricación de objetos elaborados sobre todo con suela y con cuero aunque, desde hace algo más de dos décadas, se ha extendido el uso de materiales sintéticos que reemplazan a la lana de borrego, al algodón para los rellenos de las monturas y a los tejidos de lana; en la actualidad, podemos encontrar en las talabarterías toda clase de aperos para caballos así como correas, collares y bozales para perros hechos también con material nylon.

Conocedores de las virtudes de la materia prima con la que trabajan, manejan el dibujo, el cálculo matemático, el dibujo técnico y el diseño con mucha naturalidad y esto les permite manipular la suela y el cuero con tanta facilidad que resulta extraordinario mirar a los maestros talabarteros la suavidad con que toman el cuchillo y lo deslizan sobre los trazos, que con anterioridad realizan sobre el material.

La división del trabajo y la distribución del tiempo en las talabarterías están determinadas de tal manera que les permite obtener mayor rendimiento del material así como de las horas de trabajo que se requieran para la elaboración de alguna obra.

En las talabarterías, como en todo taller artesanal, todo sirve y es aprovechado al máximo. Para evitar desperdicios de material utilizan moldes y patrones de todas y cada una de las partes que forman un objeto.

El cuchillo es herramienta básica en la talabartería pero también ocupa martillos de distintas formas y tamaños, compases de acero, perforadores, leznas y punzones, orilladores, yunques y guilletas, limas y escorpinas, playos, bruñidores, mordazas.



Los talabarteros, expertos costureros, sólo en ciertos casos emplean la máquina reparadora para coser; ellos con la mordaza sostienen las piezas que van a coser a mano, a dos agujas, casi tan rápido como en la misma máquina.

Es en las talabarterías donde se puede apreciar con mucha claridad cómo la máquina en la producción artesanal desempeña solo un papel auxiliar, como afirma Miguel Andrade: “Antes se hacía a mano ahora podemos hacer a mano también pero es más rápido con la máquina. La diferencia en el trabajo es nada más el tiempo que se necesita”.

El trabajo de los talabarteros se encuentra presente a lo largo de nuestra historia como expresión no solo de la natural capacidad creativa de los artífices de esta región sino, además, de la serie de



cambios y transformaciones que como sociedad y como colectividad vivimos desde aquellos tiempos, cuando a diario las talabarterías recibían encargos tanto para la confección de monturas y aperos como también para hacer utensilios de uso doméstico y por tanto de utilidad cotidiana.

El proceso que se necesita seguir en la elaboración de objetos de suela se puede resumir en: preparación y curado del material, trazo, corte, teñido, armado, costuras y acabados.

Cada momento de este proceso artesanal abarca una serie de detalles de allí que requieran de la total atención, del cuidado y de la paciencia del talabartero para asegurar calidad en el trabajo, funcionalidad de la obra a más de finura en sus diseños y acabados.



Los medios de producción de la talabartería

El taller de los talabarteros

Como en todo taller artesanal el trabajo comienza desde tempranas horas de la mañana hasta las seis o siete de la noche, muchos no cierran al medio día; atienden de lunes a sábado y el domingo hasta las doce del día, pues no dejan de estar a la espera de clientes que “salen a Cuenca” desde comunidades, parroquias y cantones de la provincia, por ser día de feria.

Un mueble ancho de madera resistente, con espaciosos cajones donde guardan casi todas las herramientas, es la mesa de trabajo de los talabarteros; sobre ella siempre se encuentra una lavacara con agua y un trozo de trapo o guaype, necesarios para preparar y suavizar el material, un tabla de madera dura sobre el que se corta la suela así como un pequeño yunque.

Un estante lleno de pequeñas cajas de cartón, tarros y recipientes de plástico con clavos, tachuelas, tornillos, hebillas, remaches, pasadores y accesorios, de varios tamaños, tintes, hilos y aceites se

encuentra siempre a espaldas de los maestros talabarteros o junto a ellos “para tener a mano cualquier cosa que vayamos necesitando para la obra”.

Este mueble es aprovechado también para exhibir cinturones, carteras, estribos, riendas, frenos y demás aditamentos que se elaboran en las talabarterías. Mientras otro, de menor tamaño, divide al taller en dos espacios definidos: uno, donde se encuentra la mesa de trabajo y se atiende a los clientes y otro, una especie de trastienda, donde casi siempre están la máquinas reparadoras y donde se guardan los rollos de suela así como aquellas obras que esperan ser reparadas y otras que deben ser entregadas.

Aunque no son grandes las diferencias de espacio que tienen las talabarterías, sin embargo en algunas se acomoda además una mesa de trabajo un poco más pequeña donde se ejecutan tareas encaminadas a la elaboración de objetos de menor tamaño como estuches, vainas para cuchillos, navajas, etc.



Un especial y acogedor ambiente se vive en estos talleres donde el aroma que desprende la suela mojada, el sonido del bruñidor al contacto con la suela, la agradable sensación que provoca mirar con qué aparente suavidad se desliza el cuchillo para desagarrar la suela, el rítmico crepitar de la máquina reparadora y el trato siempre amable de los talabarteros hacen, sin duda, de estos talleres, espacios con espíritu y personalidad, donde se aprecia con facilidad el continuo movimiento creativo que se reproduce en conjunción con el ingenio y con la extraordinaria habilidad de los talabarteros.

La primera actividad que realizan los artesanos apenas abren las puertas de las talabarterías es arreglar el taller. Despejar de la mesa cualquier retazo de material y ordenar sus herramientas se convierte en una especie de acto ritual, que les permite comenzar su trabajo “sobre mesa limpia”.

Todas las talabarterías que existen en la actualidad, arriendan sus locales en el Centro Histórico de Cuenca y, desde hace muchísimos años, atienden a sus clientes en estos mismos lugares, como sucede con la talabartería “Arte en Cuero” de don Manuel Arévalo.

Toda la vida ha sido este mi taller, ya más de setenta años estoy aquí y toda mi vida he trabajado en cuero. Ahora casi nadie, nadie mismo, hay que trabaje en suela; hoy en día trabajan solo en plástico, en materiales que no duran casi nada, en cambio así en estas suelas, no. Solo el chico Miguel Andrade, su hijo y yo trabajamos en esto de allí nadie más; lo que hay es tiendas de maletas, de cinturones, carteras, pero esas cosas compran y venden, no las hacen.

Luego de algunos años de trabajar como oficiales en las más prestigiosas talabarterías que había en Cuenca, los talabarteros

que continúan, en nuestra ciudad, ejerciendo su oficio, se independizaron y establecieron su propio taller como sucedió con don Miguel Andrade.

Cuando dejé el taller del maestro Astudillo me fui a trabajar a la casa, pero en medio a la aventura porque no sabía quién me iba a dar trabajo, o quién iba a comprar mis cosas. Pero, un día, hice una montura y me fui al taller del maestro Rafael Álvarez a mostrarle mi trabajo y a avisarle que estoy trabajando en la casa. No teníamos mucha amistad, nuestra relación más bien era lejana, pero desde entonces hice obras para él.

Tenía más de ochenta y cinco años cuando murió, tiempo después su viuda me pidió que me haga cargo del taller y me vendió. El primer día que abrí cuando estaba haciendo la limpieza ya estaba cogiendo obras, luego avisé a los clientes y después ya fuimos haciéndonos conocer en el taller. Estoy aquí veinticinco años...



Pero, no siempre los maestros talabarteros tenían su taller en una tienda abierta al público. Este fue el caso de don Alberto Barrera quien “trabaja interno” en su casa y, tan sólo cuando comenzó a disminuir los trabajos en las talabarterías que a él le hacían los pedidos “abrió su taller a la calle”, como nos cuenta su sobrino Leonardo Rodríguez.

Él trabajaba interno, en base a pedidos. Hacía obras para cubrir los pedidos que hacían en las talabarterías de don Manuel Astudillo, de Rafico Álvarez, los señores Saquicela. Trabajaba en casa y les entregaba a ellos su trabajo casi el costo del producto para que ellos puedan vender a sus clientes a mayor precio.

Comentario especial merece la talabartería de don Miguel Andrade porque comparte con su hijo no solo el espacio sino las herramientas y, con el fin de abaratar costos, adquieren juntos los materiales. Miguel trabaja desde hace trece años, la mitad de su vida, en el taller de su padre.

Mientras en casos como la talabartería “El Gran Chaparral” cuyo propietario original fue don Alberto Barrera, en los últimos quince años estuvo a cargo de Leonardo Rodríguez, su sobrino político.

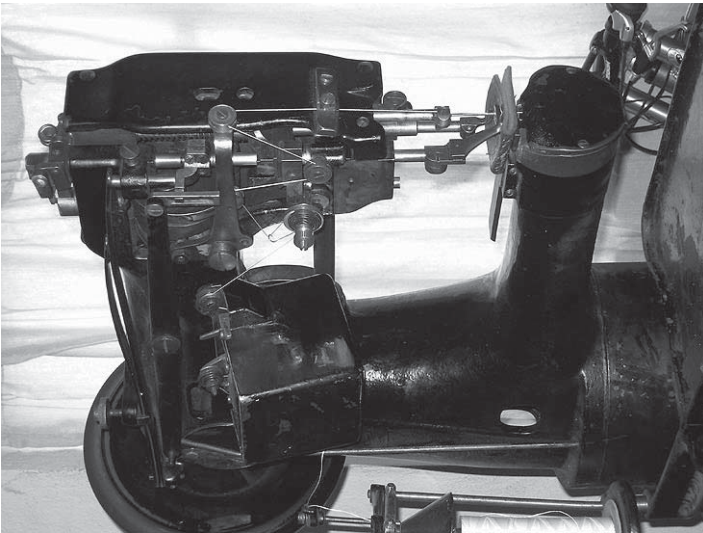
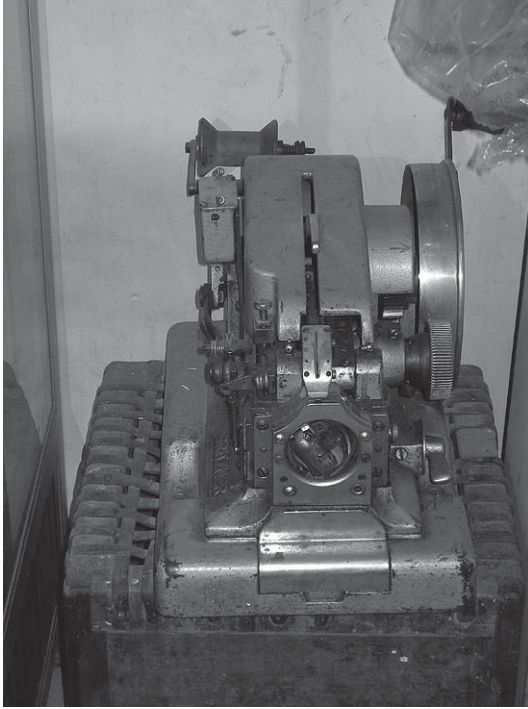
En el noventa me hice cargo de este local. Mi tío sufrió una muerte repentina y esto quedó abandonado, como se dice a la buena de Dios, no había quien se haga cargo de este taller. En aquel entonces trabajaba en otra rama, pero viendo esta situación y a mi tía abuela sin saber cómo manejar el taller... me ganó la parte afectiva, me hizo reflexionar y luego me hice cargo y como empleado de mi tía administré el taller.

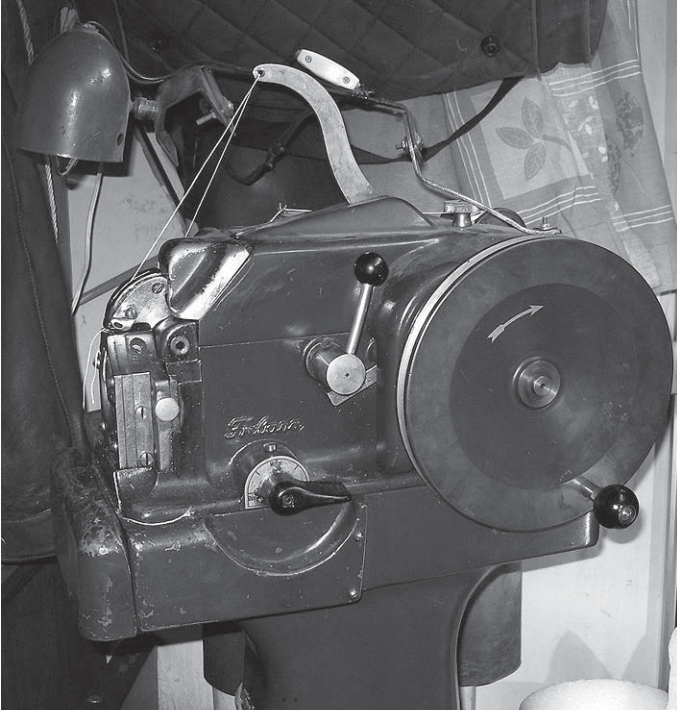
La talabartería de doña Mercedes Cando es apenas un pequeño

local en el centro comercial “Casa de la Mujer” de propiedad de la Municipalidad de Cuenca, lugar donde se venden tan solo productos artesanales; atiende de manera regular en este local aunque afirma que el “taller principal” se encuentra en Cañar a cargo de su esposo, Santiago Romero.

Allí tiene un pequeña mesa de trabajo que ocupa todo el ancho del espacio, una máquina de coser, una vitrina donde exhibe pequeños objetos como llaveros en forma de sombreros, botas, carteras, estribos, etc. así como monturas miniatura para adorno, botellas forradas mientras en las paredes cuelgan bolsos y carteros, estribos, alforjas, sombreros; no faltan las monturas de varios modelos que están a la venta o que esperan a sus propietarios: “Como salíamos a las ferias aquí en Cuenca, llegamos a saber que el Municipio estaba arrendando estos locales, decidí venir acá y poner a disposición mi trabajo. Estoy aquí en este local desde hace seis años”.









En las talabarterías el uso de un delantal de trabajo es fundamental por cuanto los aceites, las grasas, los tintes que se usan en la preparación del cuero manchan la ropa de manera perenne como nos comenta Miguel Andrade.





Antes el trabajo era más sucio porque traían material sucio, uno apenas se apegaba o se rozaba al cuero, ya se manchaba; el tinte de la suela no sale, el agua de la suela no sale, si el pantalón



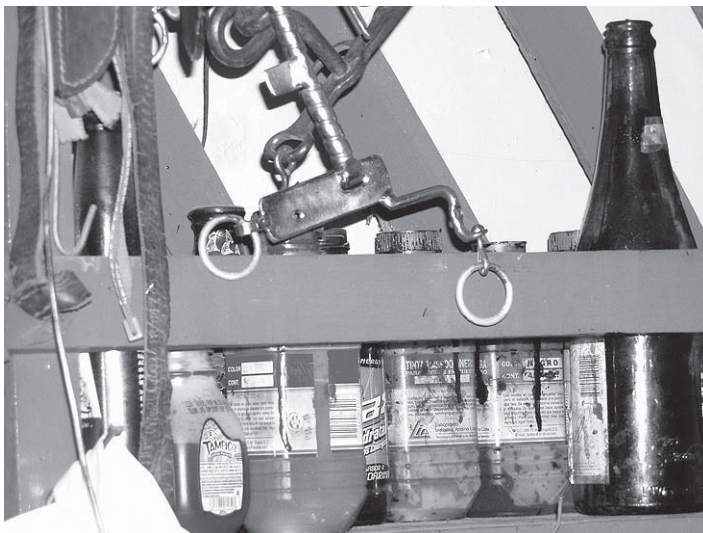
era azul le deja café y eso no sale ni con cloro. Con el tiempo se aprende también a no ensuciarse mucho.

Las herramientas de la Talabartería

Los cajones de la mesa de trabajo de los talabarteros guardan casi todas las herramientas que se necesitan en este oficio: cuchillos



de acero que a fuerza de afilarlos en la piedra o en el esmeril van gastándose y van reduciendo su tamaño; martillos con cabezas diferentes que se usan para propinar golpes de distinta fuerza e intensidad en determinados momentos del trabajo;

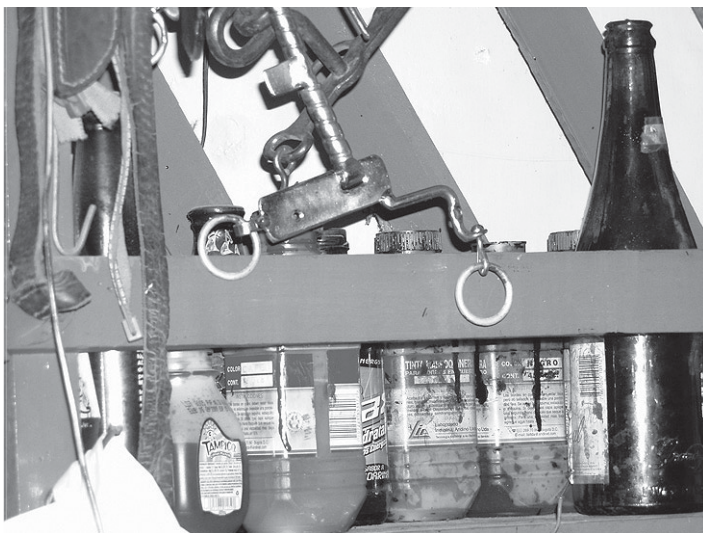




agujas, agujones rectas y curvas, de varios grosores; mordazas, perforadores, leznas y punzones; compases de acero, yunques y guillets, limas y escorpinas, bruñidores y mordazas, son los útiles de trabajo de un talabartero.



Además, los talabarteros al igual que otros artesanos son también expertos maestros para adaptar cualquier elemento del medio como herramientas para facilitar y mejorar el trabajo con la suela, tal como nos dice don Miguel, a pesar que en países



como los Estados Unidos se pueden encontrar juegos enteros de herramientas para la talabartería.

Usamos desde tornillos que aparentemente no sirven para una cosa pero para otra sí hasta tintes, clavos, ataches, etc. De todo se ocupa aquí: usamos trozos de vidrios para pulir los filos de las correas porque la suela sabe rallar, sabe cortar la mano y como hacemos también cosas de madera hasta taladros tenemos.

No obstante señalan que en países como Estados Unidos, el desarrollo tecnológico es tan avanzado que la mano del hombre tan solo interviene para matar al ganado, como nos comenta Miguel Andrade.

En Norteamérica hay cosas fascinantes, hay máquinas con tinas enormes donde pelan el cuero del ganado. Usan un líquido de tal naturaleza que la piel sale solita, nada más le estiran y le meten en químicos y de allí sale diversos grosores; la mano del hombre, estos casos, ya solo es para matar al animal.





Y aunque todos ellos coinciden que para ejercer el arte de la talabartería tan solo se necesita de “cuchillos bien fillos”, del compás y de martillos, no obstante es importante detenerse en cada una de las herramientas que utilizan estos artesanos a fin de comprender

la función específica que cumplen ya sea como herramientas de medición, de corte, de perforación, de golpe o percusión, de sujeción, de costura.

Herramientas de medición

Compás.- Instrumento formado por dos piernas articuladas, unidas en su parte superior por un eje o sistema de sujeción que permite que se abran y se cierren. Sirven tomar medidas a priori o para “sacar los anchos” de las correas así también para trazar líneas

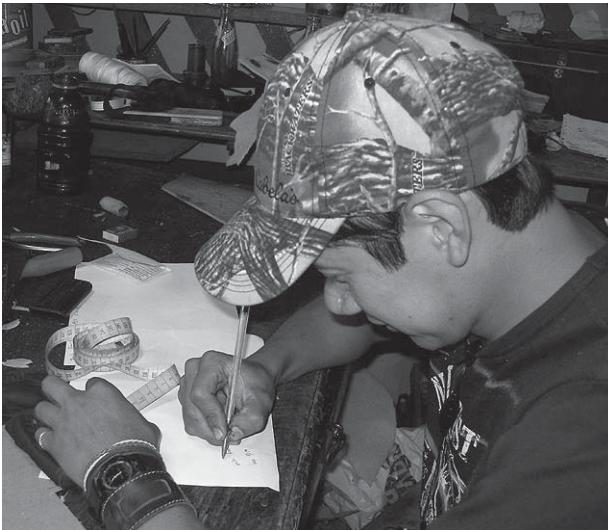




Metro o Flexo metro.- Es un instrumento de suma importancia en los talleres de talabartería, sirve para medir. Está dividido en centímetros y decímetros.

Herramientas de trazo

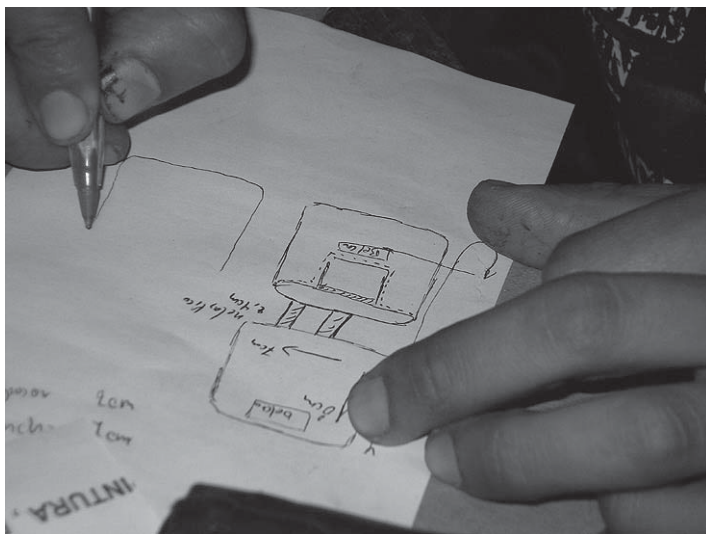
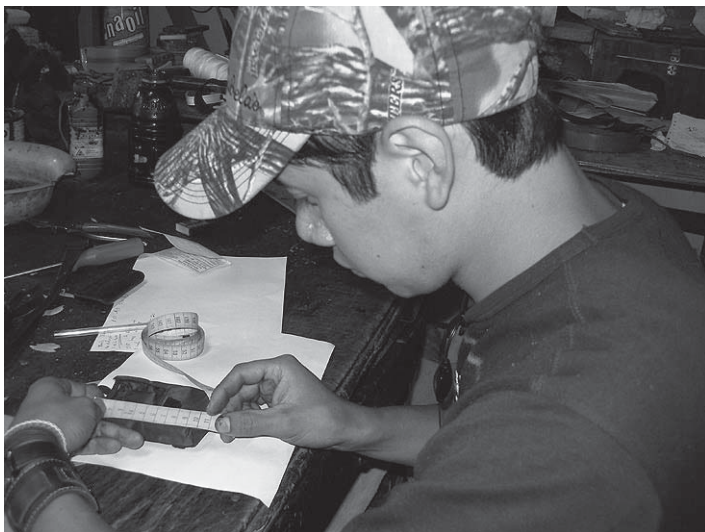
Punzón.- Es una herramienta de fabricación casera. En algunos casos una lima sacada filo y punta y en otros un viejo destornillador o un trozo de hierro con estas características. Está destinado para dibujar, marcar o rallar la suela, a manera de lápiz.





Moldes o trazos.- Son plantillas de las distintas piezas que conforman un objeto. Están hechos en cartón por los propios artesanos.

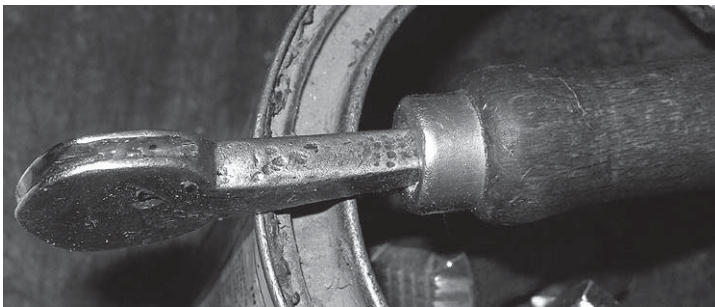
Moldes de madera.- Son usados para hacer los bolsillos de las carteras o de bolsos así como para elaborar estuches de navaja, de celulares, etc.



Herramientas de corte

Tijeras.- Son instrumentos empleados para cortar los forros para las monturas así como la piel o el cuero que se utiliza e incluso los hilos que suelen ser muy resistentes como para cortarlos con las manos.

Cuchillos.- Instrumentos cortantes con hojas de acero legítimo y mango de madera o de plástico. Son de tres tipos: cuchillo de punta, cuchillo de turco y cuchillo curvo, pero en nuestro medio



se usan los cuchillos corrientes aunque siempre “bien finitos para poder hacer un buen trabajo, con cuchillo moto, con cuchillo que no corta no se puede hacer nada y hasta peligroso es”.



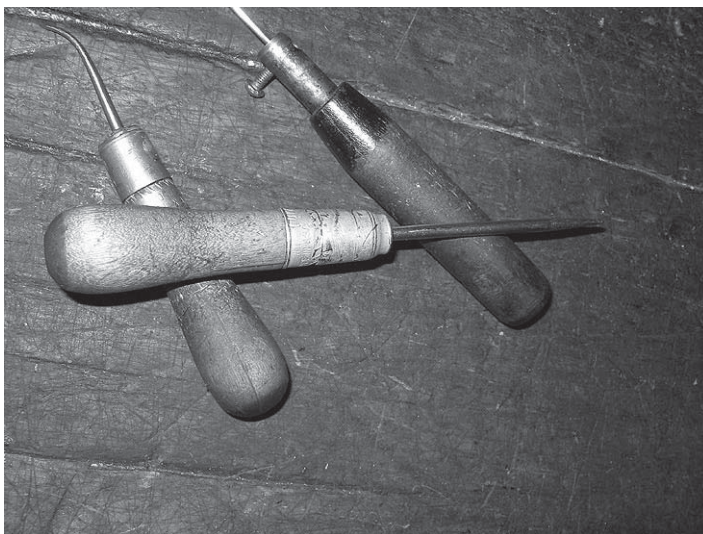
Guilleta.- Es una especie de cepillo de carpintero, sirve para rebajar la madera del fuste.

Destallador.- Es una especie de madera con una cuchilla que se le jala a dos manos para emparejar el cuero.

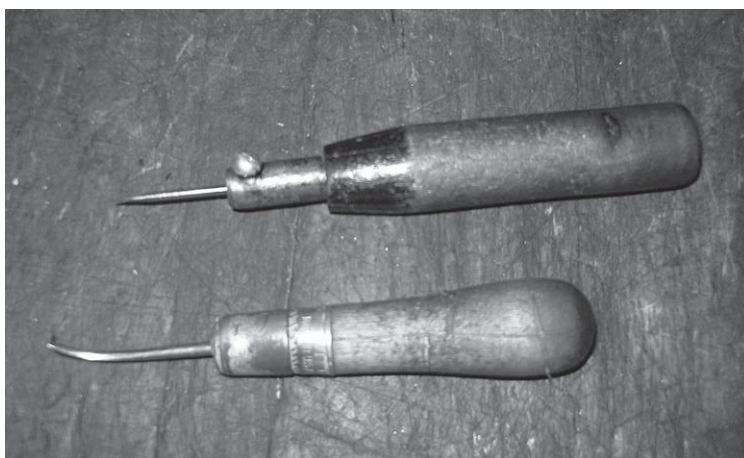
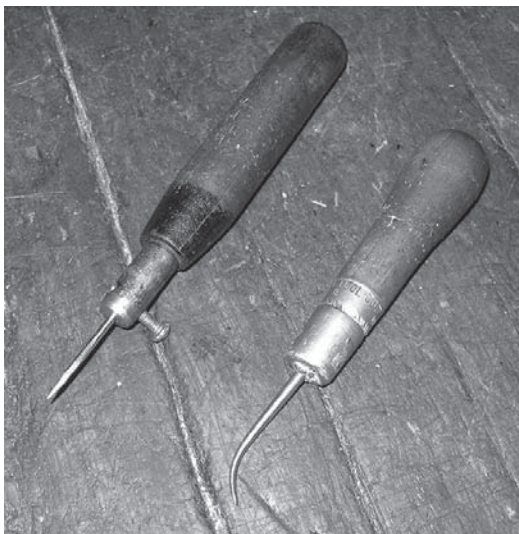
Escorpina.- Es una lima que tiene doble uso: con su lado que tiene dientes delgados y dientes gruesos sirve para pulir la madera del fuste.

Herramientas de perforación

Botador.- Se le conoce también como puntero de acero, es como un punzón, tiene una boca redonda que se usa para abrir agujeros en la suela. Un pedazo de suela gruesa o cartón les sirve como base para sostener el golpe sobre el yunque.



Lezna.- Punzón fuerte de hierro y de punta muy aguda, armado en un mango de madera resistente para que aguante. Sirve para perforar la suela para luego coserla.



Punzón.- Sirve para tejer, con él se hacen los agujeros por donde pasará el tejido.

Perforador u “ojo de pollo”.- Instrumento de hierro agudo y cortante utilizado par perforar la suela mediante golpe de martillo en el extremo libre

Taladro.- La broca que tiene el taladro permite hacer agujeros en el fuste de madera. Antes se hacían los huecos con martillo y un punzón ahora existen taladros manuales o eléctricos.



Herramientas de golpe

Martillo.- Consta de un brazo de madera con una pieza de acero encajada en un extremo del mismo. Se utiliza para pisar o presionar la suela, para clavar la suela a los moldes de madera, para repujar; los talabarteros emplean martillos de diversa cabeza de

acuerdo al trabajo que estén realizando: martillo de peña, martillo de bola y martillo de oreja.

Yunque.- Es importante en la talabartería. Es una pieza de hierro utilizada como base para golpear sobre la suela y hacer agujeros.

Herramientas de sujeción

Mordaza.- Instrumento de madera a manera de pinza, cuyos brazos ligeramente curvos topan firmemente sus extremos libres, mientras los otros extremos están clavados a una cuña de madera. Es utilizada para sujetar la suela para perforarla o coserla.

Tenazas.- Conocidas también como pinzas, sirven para coger o sujetar cualquier cosa así como para cortar y los accesorios de hierro que se emplean para los aperos; se usan además para doblar alambre.

Herramientas de ornamentación

Orillador o “palo de orilla”.-Utilizado para acanalar y abri-llantar la suela en los márgenes.

Orillador con arandela dentada.- Es un instrumento que tiene un mango piriforme de madera y un brazo curvo de hierro con una arandela dentada en su extremo libre, que gira alrededor de un eje central. Es utilizado para marcar líneas de puntos en las orillas de las piezas al ser desplazado bajo presión de atrás hacia delante.

Troqueles.- Son para grabar, son como unos pequeños fierros,

en una de cuyas puntas tiene diseños; con ellos, a golpe se va grabando los dibujos trazados en la suela.

Uñeta de hierro.- En forma de media luna, sirve para orillar la suela en concha.

Bruñidor.- Instrumento de madera con un mango central y sus extremos desbastados a doble bisel. Lo utilizan para estirar y sacar lustre o brillo a la suela.

Las materias primas de la Talabartería

Es criterio común entre los talabarteros consultados que el mejor material proviene de la sierra central del país, en especial de Ambato, donde se encuentran las mejores y más prestigiosas curtiembres del Ecuador.



Los maestros talabarteros necesitan como materias primas básicas para su trabajo suela de diferente espesor, cuero o gamuzón, hilos, algodón, tintes, aceites y una variada serie de accesorios manufacturados como hebillas, remaches, pasadores, argollas, etc. de diferentes tamaños así como fustes de madera y estribos ya sean de hierro, aluminio o madera.

El abastecimiento, en especial de la suela, no siempre es fácil para los talabarteros sobre todo porque no existe muchos lugares para adquirirlos en la ciudad y, en ciertas ocasiones, se han visto en la necesidad de realizar viajes hasta Ambato para proveerse de mejores materiales.

Igual sucede en el caso de los fustes, pues hoy son pocos los artesanos “fusteros”, carpinteros que hasta hace pocos años se dedicaban a producir fustes en buena cantidad, que se encuentran



activos en esta labor; uno de ellos, el más reconocido por su trabajo, es el señor de la parroquia Santa Ana.

Es importante considerar que algunos materiales empleados en la talabartería han desaparecido como es el caso de la pita y del cáñamo, hilos de fibra natural que eran utilizados hasta antes de la aparición del nylon, material con el que está hecho el hilo que hoy ocupan los maestros talabarteros para coser.

La desaparición de los materiales y la aparición de otros nos hablan, sin duda, sobre los diferentes momentos que marcan el quehacer de la talabartería y la serie de cambios que debieron afrontar los talabarteros tanto en los procesos y niveles productivos del taller así como en los objetos producidos.

Tan sólo don Manuel Arévalo ocupó la pita cuando aprendió el oficio, la generación de talabarteros como la de don Miguel Andrade usó cáñamo para las costuras y ahora todos utilizan solo hilo nylon.



Yo no ocupé la pita, pero sí el cáñamo. La pita era hecha con los hilos que salen de las hojas de penco; la cabuya que se vendía en guangos o trenzas en las tiendas de abarrotes. Esto se ocupaba por el año cuarenta más o menos.

Se necesitaban al menos de veinte minutos para torcer y preparar la pita. Se cogía de tres hebras en tres hebras y se torcía y después se pasaban los hilos por un pedazo de suela doblada para pulirlos, luego cera negra y ya quedaba lista para coser. Había pita de cuatro o seis hebras para coser algo grueso y de



dos o de tres hebras para trabajos finos; hasta ahora traen a componer obras que vienen cocidas con pita.

El cáñamo recién salió por los años sesenta, tenía seis hebras y era bien resistente; nosotros cosíamos las pelotas de lona con cáñamo de seis hebras y hasta de tres se cosía y aguantaba bien.

Y aunque la suela es para los talabarteros la materia prima fundamental de su oficio, sin embargo no toda se emplea en la talabartería. Aquella que proviene del lomo del ganado no la usan porque “es bien tesa, es bien tosca”; la suela que ellos utilizan es aquella que se obtiene de las faldas o del estómago del animal por ser la parte más flexible de la piel del ganado y también de la piel



de las entrepiernas y el cuello, que son suaves y puede cortarse con mayor facilidad.

Si usted se pone a revisar la piel del ganado es así de igualita a la nuestra y en la suela se puede ver como son las cosas. Por ejemplo, la piel de la axila se dobla, es flexible; otras partes de la piel como la que cubre los músculos se extiende son más estirables, en cambio el lomo es durísimo...esta parte usan los zapateros.

Una de las últimas curtiembres artesanales que funcionaba en nuestra ciudad, es la del señor Sixto Valdez: “era el mejor lugar para conseguir cueros de borrego bien curtiditos” nos dice Leonardo Rodríguez quien acudía hasta esta curtiembre para adquirir las suelas para la talabartería de su tío.

Cuando recién se desposta al ganado sale cuero crudo y si se quiere hacer tambores o bombos este cuero es bueno, solo es





lavado y secado; pero, si se necesita suela el cuero tiene todo un proceso.

El cuero curtido de manera artesanal, pasa primero por una fosa donde se lava la sangre y se quita el exceso de sal que los despostadores les ponen para que no se pudra el cuero. Luego de ocho o diez días pasa a una fosa con cal, allí permanece ocho días más para que caiga todo el pelo de la piel y quede “cuero crudo”.

Después, en una tercera fosa, se curte el cuero con cashca y allí permanece quince días o tres semanas de acuerdo a como penetre el tanino. Una cuarta fosa tiene agua con vainilla para emparejar el color de la suela y reducir el fétido olor que se desprende de la cashca.

En este momento ya no es cuero es suela, nos dice Leonardo Rodríguez: “Mientras más vainilla más amarilla, menos vainilla más oscura es la suela. Si tiene todavía algún olor desagradable,

vuelven a poner la suela en la primera fosa, la de desagüe, sin nada, solo agua para lavarla, luego la cuelgan para que se seque”.

No obstante la diferencia del grosor en la suela depende del proceso y del tipo y de la cantidad de químicos que se usen para curtir la piel del animal, como nos dice Miguel Andrade.

La diferencia en el grosor de la suela es por el proceso de curtido del cuero del animal. Si usted tiene un cuero de borrego y le manda a curtir, le conservan la lana del animal; pero, para hacer la suela debe sacar toda el pelaje porque se necesita que entren los químicos a la piel.

Sabemos que los vellos de nuestra piel evitan que entren cuerpos extraños a nuestro organismo y, la piel del animal es igualita... Para hacer la suela se tiene que sacar todito el pelaje, para que logren entrar los químicos, si no vale para nada....



La suela se vende por hojas o como cuero entero. Cuando se divide el cuero por la mitad, a cada parte se le llama hoja. El tamaño de las hojas depende del porte del ganado, pero las suelas grandes miden más o menos unos dos metros cincuenta centímetros.

El precio de una suela de tamaño y de mediano espesor está entre unos cincuenta y sesenta dólares; mientras más gruesa sea la suela así sea pequeña tiene un costo más alto por el tiempo que toma el proceso de curtiembre y, si se trata de una hoja de suela grande aunque sea delgada cuesta más, afirma Miguel Andrade.

Hay suelas que vienen de Guayaquil y de Riobamba, pero las de Ambato son las mejores que hay en el país. Las colombianas son de mejor calidad que las nuestras, las americanas son buenas también pero mucho más caras, cuestan casi unas siete veces más del precio de las suelas nacionales.



A la hora de escoger el material los talabarteros escogen la suela de un grosor acorde a los objetos que vayan a elaborar, aunque casi siempre deben rebajar el espesor del cuero con la guilletea o el cuchillo de acuerdo a sus necesidades, como afirma Leonardo Rodríguez.

Nosotros destallamos el cuero de acuerdo a las necesidades; no viene parejo, tiene algunas partes gruesas otras delgadas. Uno va moldeando el cuero al gusto y a la necesidad: si se quiere grueso solo se limpia la carnaza; si necesito más delgado se asienta un poco más la hoja de la guilletea y así se le va dejando el grosor de acuerdo a lo que uno quiera...

La suela gruesa se usa en cinturones y corrajes para las monturas; también suela de mediano grosor como la gruesa sirven para la confección del asiento de la montura y de las faldillas; con la parte delgada de la suela se trabaja las piezas que van moldeadas como el pico, las argollas y las hebillas; mientras, para la confección de



estuches de navajas, fundas de revólveres, etc. se utiliza la parte delgada de la suela.

Sin embargo, la que más se emplea para la confección de las monturas, es la suela gruesa, como nos cuenta Miguel Andrade

La suela para montura es gruesa, esas duran una eternidad... como la montura se ocupa todos los días, la suela tiene que ser la más gruesa, la mejor para que aguante y resista abuso; en cambio, la suela más delgada es para estuche.

Asimismo es los talabarteros en el momento de adquirir este material, revisan con mucha atención que la suela “no tenga lastimados o cicatrices”, pues muchas veces el ganado al rasparse en las alambradas lastima su piel y esto deja marcas profundas, asimismo cuando penetran insectos que agujerean la piel del ganado, como señala don Miguel Andrade: “A veces al ganado le entra un insecto que se llama Tupo, penetra en su piel y no sale; muchas veces le



curten con estos bichitos y a veces se ve hasta el cuerpo de este insecto en la suela”.

Reflexión aparte merece la relación que tienen los maestros talabarteros con los artesanos fusteros, carpinteros dedicados a fabricar los fustes o “almas de montura”, elementos fundamentales para la fabricación de las monturas, pues es un oficio que muy pocos artesanos ejercen. A casi todos los talabarteros de la ciudad sólo el señor Miguel, oriundo de la parroquia Santa Ana es quien los provee de fustes.

Hay varias clases de fustes, algunos más caros porque la madera es de mejor calidad; en general, los fusteros emplean madera de eucalipto y de nogal para su trabajo. Los fustes vienen armados y clavados de manera provisional, por ello, los talabarteros primero desarman el fuste para dejarle a la medida que necesitan y, poder entonces trabajar las monturas.



En general, los talabarteros no tienen problemas para adquirir en el mercado local materiales para su trabajo como cuero, gamuzón, hilo nylon, telas, agujas tanto para la máquina reparadora como para costura a mano y aquellos accesorios y complementos como hebillas, pasadores, broches, remaches, etc. que son utilizados a diario no solo en la elaboración de nuevos productos sino para trabajos de reparación que les dejan sus clientes.

El proceso de trabajo de la talabartería

Desde el instante en que los artesanos talabarteros seleccionan y escogen la suela con la que van a trabajar hasta cuando entregan la obra a los clientes, la atención y el extremo cuidado que ponen en cada uno de las fases que conforman el proceso productivo de la talabartería es actitud natural entre estos artífices.

Podríamos decir que el proceso de producción de un objeto elaborado por los talabarteros atraviesa cuatro momentos fundamentales: preparación y curado del material; manipulación del material: medición, trazado y corte; elaboración de las partes del objeto: bruñido, modelado, repujado, armado cosido; acabados.

Preparación y “curado” del material

Para iniciar su trabajo los talabarteros deben preparar la suela porque la que compran en los almacenes o en las curtiembres “viene muy tiesa como si fuera cartón” y, por tanto, es necesario suavizarla para facilitar su posterior manipulación.

La forma y el cuidado en que es preparado el material son determinantes para asegurar la calidad final del trabajo. Es desde

este momento cuando se comienza a evidenciar el arte, el ingenio, la habilidad y los conocimientos de estos artífices.

En términos generales existen dos formas de preparar el material: una es sumergir las planchas u hojas de suela en tanques de agua y la otra es humedecerla a mano hasta lograr la humedad precisa para luego curarla con aceites e iniciar el trabajo; en ambos casos, se usan aceites preparados a través de una fórmula propia del taller para suavizar aún más la suela y fortalecer sus características de plasticidad.

En caso de sumergir la suela en tanques de agua se busca a más de ablandar el material eliminar el exceso de cascha; de allí que se mantenga la suela sumergida hasta cuando el agua adquiera el tono rojizo que se desprende de esta corteza vegetal. Una vez que saca la suela de estos tanques, le pasan aceites preparados y luego le secan a la sombra, pero no en habitación cerrada sino más bien donde corra viento para que no cambie el



color, porque si la suela tiene tonos claros y está húmeda el sol la oscurece un poquito.

Es con este proceso que Leonardo Rodríguez preparaba la suela en su taller y si había mucha variación en el color del material acostumbraba a utilizar elementos naturales para emparejar los tonos de las suela.

Si se pasa limón por la suela se empareja el color, algunos artesanos acostumbran usar sal química, pero a mí no me gusta porque tiene la tendencia a trizar el cuero. Claro el material queda más manejable y con un bonito color pero si luego de un tiempo el usuario no tiene un cuidado especial, la suela se triza como cáscara de huevo.

Yo más me guío por las costumbres y en la tradición de los antiguos porque son formas de trabajo ya probadas. El limón sirve para emparejar el color, si el cuero todavía está con vena





de crudo cuando se saca de la curtiembre se usa la cáscara del guineo porque a la suela como que le viene a hacer algo muy parecido a lo que hace la cashca: permite que se desvanezca las fibras duras de la suela y se haga más suave y manejable.

Sin embargo, el método más común para preparar la suela en las talabarterías es humedeciéndola poco a poco, pues de esta manera se tiene mayor control del grado de humedad que va adquiriendo, pues la suela para poderla manipular no puede estar ni muy mojada ni muy seca, como nos señala Miguel Andrade.

Uno tiene que mojarla, curarla con grasas y aceites hasta que la suela se suavice, de acuerdo a las necesidades del trabajo. En las curtiembres cogen el cuero, le curten en fosas y luego le pasan por unos rodillos de cilindro a grandes velocidades y eso es todo; en cambio, nosotros preparamos el material, mojamos la suela y la vamos preparando poco a poco.

En la talabartería Andrade no se sumerge las hojas de suela en agua porque consideran que de esta manera la suela “viene como a aguarse” y aunque los dibujos que se hacen no se borran, sin embargo no resaltan, no se notan mucho y al secarse la suela, se aplanan.





Me equivoqué la bola de veces... y mi papá me enseñó cuando ya tenía algún tiempo trabajando con él. Con el tiempo ya sabía cuan húmeda debía estar la suela para que quede como yo quiero... se le humedece, se le pasa aceite, la suela no puede estar ni totalmente mojada ni completamente seca.

Y mientras van humedeciendo la hoja de suela, en forma pareja, con un paño al que siempre le están sumergiendo en una pequeña lavacara con agua, van doblándola sobre sí misma con una muy ligera presión de la palma de la mano, “como si estuviera uno dándole un masaje”, hasta asegurar que la humedad llegue al centro mismo de la suela.

En caso de ser suela destinada a la elaboración de monturas,





la preparan luego de tener listo el fuste; de tal manera, que una vez preparada la suela, puedan trazar todas las piezas, para luego cortarlas, bruñirlas e iniciar de inmediato el armado de cada una de las partes que conforman la montura.



Los fustes o “almas de montura” que usan, depende del tipo o modelo de montura que vayan a elaborar así como también del tamaño solicitado por el cliente. En nuestro medio la medida más común de asiento de montura es entre los 38 y los 39 centímetros, señala don Miguel.

Uno mide el frontal hasta la parte de atrás para que el asiento quede de 39 o 38 centímetros que es el tamaño normal de la montura. Si los clientes son gorditos, ocupan una montura de 39 a 40 centímetros; entre nosotros casi no es más de 39 centímetros, raro son los que quieren de 40 centímetros, ya es una montura medio grande.

La montura americana tiene más de cuarenta centímetros, pero en nuestro medio 39 quedaría muy flojo, la gente del campo quiere más bien monturas pequeñas, las grandes no les gustan. Algunos clientes que tienen su hacienda piden monturas grandes, con faldas que cubran al caballo como las monturas mexicanas que tienen faldas bastante grandes.



Los talabarteros después de desclavar los fustes, porque vienen clavados de manera provisional, los pulen para luego colarlos con pegamento blanco y clavarlos otra vez y así volverlos a armar de acuerdo al modelo y a las medidas de la montura deseada, como afirma Miguel Andrade.

Una vez que se ve el tamaño definitivo, se cola bien la madera por adentro y por afuera para evitar que entre la polilla; para esto usamos la cola plástica. Al fuste primero hay que bañarle con un líquido para que no entre la polilla, luego se usa silicón también porque las polillas entran en las uniones del fuste; luego de esto es muy raro el caso que se dañe el fuste con las polillas.

En el caso de la montura modelo americano, la hebra de madera del fuste está al contrario porque no tiene pico de la misma madera y entonces aguanta un poco más. Para esta montura se pone un pico de hierro o de aluminio clavado en la parte del arzón.

Mientras para la montura... se coloca entre el pico y el frontal del fuste un marco de hierro para reforzarle porque la hebra de la madera es recta y como tiene pico propio evita que se parta la madera y permite que resista un poco más.

Don Miguel Andrade señala que las monturas que usan para lacear ganado, tienen en el fuste un marco de hierro bajo el frontal y que vienen retobadas para reforzar su resistencia.

El retobe es el material crudo, la misma suela pero no curtida, con que se forra todo el cuerpo del fuste. Para este tipo de monturas es bien importante el retobado y para mayor seguridad y más garantía se les pone también un pico de hierro; en estos casos, es necesario hacer un hueco en el pico y desde allí se pone un armazón de hierro.

Una vez rearmado el fuste, vuelven a pulirlo primero con una guilleta, especie de cepillo de carpintero que sirve para rebajar la madera del fuste y luego con una escorpina que es una lima para pulir la madera.

Sólo después de pasar la escorpina y pulir la madera, se deja el fuste a la medida que se quiere; a veces, se abre un poco más el fuste, como en las modelo americana porque las faldas se ponen por dentro y como va acolchada el asiento se cerraría más, aunque se pone un enconche muy delgadito.

Una vez preparada la suela y como la gran mayoría de objetos elaborados por los talabarteros están formados por varias piezas, trazan todas las partes que se necesitan para hacer un artículo para luego cortarlas y unirlas a través de costura a mano o a máquina o por medio de tejido; de esta manera, los artesanos agilitan y rentabilizan el proceso de producción, como afirma don Miguel Andrade.



A uno toca mojar y humedecer la suela, pasar grasas y aceites y una vez que se suaviza, se hace más voluble, más manejable es entonces cuando se comienza a sacar los moldes de todas las partes que se necesitan ya sea para la montura o para cualquier trabajo que se haga.

Medición y trazado

En las talabarterías casi todo el proceso de trabajo se realiza sobre la mesa del taller; allí, se extiende la hoja de suela una vez humedecida y preparada, para entonces colocar sobre ella los moldes de todas las piezas para hacer la obra a ellos encomendada.

En caso de estar trabajando monturas, estribos, bozales y otros objetos tradicionales de la talabartería, los artesanos tienen hechos moldes de cartón para el efecto; pero, si los clientes solicitan la elaboración de objetos con características o medidas especiales, deben incluso antes de escoger y preparar el material, elaborar los



moldes o patrones necesarios para hacer estas obras; moldes que los siguen guardando “en caso de volverse a necesitar”.

Con estos moldes no solo logran confeccionar los pedidos de sus clientes con las particularidades solicitadas sino además les permite obtener mayor provecho del material y evitar desperdicios innecesarios, pues los van acomodando de tal manera sobre la suela que ésta es aprovechada al máximo.

Para asegurar que el trazo de las piezas sea firme y claro, sujetan la suela por las cuatro esquinas con herramientas con cierto peso como yunques, martillos o con aquellas cajas donde guardan los troqueles para repujar.



Para trazar los moldes sobre la suela, los talabarteros utilizan la lezna o la punta del compás, instrumentos que en estos momentos del proceso productivo los usan a manera de lápiz; y, mientras con la mano izquierda sostienen el cartón, con la derecha van trazando los contornos de los moldes para de inmediato proceder a su corte.

Corte del material

Una vez hecho el trazo de todas las piezas que forman el objeto que los talabarteros están elaborando proceden de inmediato a cortar la suela. Para esto cuentan con cuchillos muy finos porque “si no es hasta peligroso trabajar con motolos, sin filo”.

Es común ver a los talabarteros, momentos antes de cortar la suela, afilar sus cuchillos en un esmeril o en una piedra para asegurar así la calidad del corte; es entonces, cuando el cuchillo, como



si fueran la extensión de sus manos, va abriendo la suela como si fuera tan fácil como deslizarlo sobre mantequilla.





Sin embargo, es en este momento del proceso productivo cuando es mucho más evidente la importancia que tiene en las labores artesanales la intervención de todo el cuerpo de los artífices, pues no son solo sus manos las que hacen el trabajo, como de manera errónea se cree con frecuencia.

Mientras los dedos de la mano izquierda presionan la suela, la mano derecha empuña el asa del cuchillo y con la punta inician el corte de la suela que va cediendo ante la presencia del afilado cuchillo que canaliza a través de la fuerza de la muñeca y la mano, toda la presión que desde los hombros realizan los talabarteros para cortar el material.

Sin duda, es maravilloso ver con tanta claridad la fuerza motora del cuerpo en funcionamiento. Y, es aún mucho más impresionante, mirar con qué firmeza y seguridad realizan el corte de la suela; es rara la ocasión, en que alguno de los maestros talabarteros desvíe el corte de las líneas trazadas que demarcan la pieza que están cortando.



Una vez cortadas las piezas con un trozo de vidrio van raspando los filos de la suela para pulirla y evitar los desprendimientos de piel que pueden lastimar, además, con el bruñidor la van alisando y preparando para trazar los dibujos y diseños que irán repujados.



Es en este momento cuando los talabarteros proceden a dar color a la suela en caso que así sea el pedido del cliente. En general, los tintes los consiguen en los almacenes y con un pequeño pedazo de esponja van tiñendo la suela en forma pareja.

El modelado de la suela

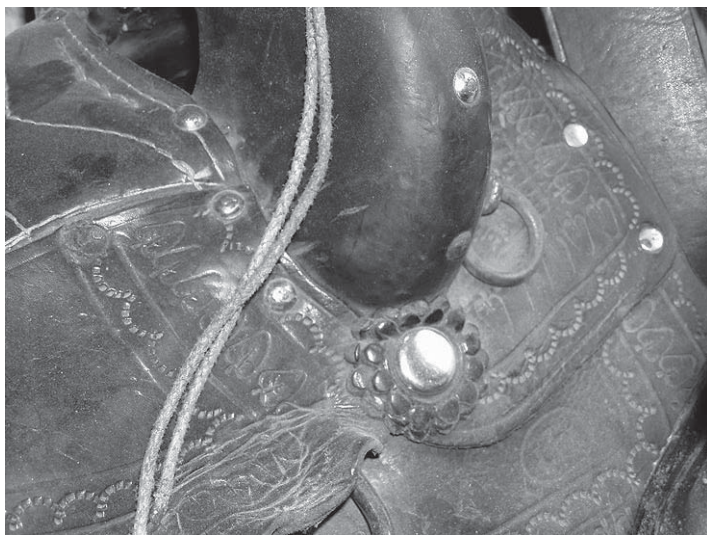
Una vez que todas las piezas ya están cortadas, los talabarteros buscan amoldar aquellas partes de la suela que van destinadas a ser bolsillos; para ello, los talabarteros utilizan pedazos de madera dura, de distintos tamaños, que les sirven como resistentes moldes “para templar la suela” y para que de esta manera agarre la forma deseada; igual sucede, cuando confeccionan estuches.

Cuando los maestros talabarteros trabajan con estos moldes, utilizan chinchas, tachuelas o clavos pequeños para sostener el

cuero sobre estos pedazos de madera, casi todos hechos por los mismos artesanos conforme van necesitando.

Deben esperar al menos uno o dos días para retirar los clavos o tachuelas que sostuvieron la suela a los moldes de madera; una vez amoldados los bolsillos, recortan “los sobrantes” del material que debieron dejar al momento del corte para poder templar la suela y pasan a la siguiente etapa del trabajo que es coserlos sobre la pieza correspondiente.

Caso aparte es la manufactura de una montura donde luego de preparar la suela, los cortes de los moldes de todas las piezas que se necesitan “para vestir una silla” no van sobre los trazos mismos sino unos centímetros más afuera, con el fin de facilitar el proceso del templado y amoldado de la suela que se realiza sobre el mismo fuste; luego de esto y con la forma consolidada del pico, del frontal y del asiento, el material sobrante es rebajado con cuchillo.



Repujado de la suela

Antes de unir las piezas de un objeto ya sea a través de la costura o del tejido de la suela es necesario traspasar los dibujos y diseños a la suela, aquellos que fueron seleccionados o solicitados por los clientes para sus obras; caso contrario, una vez cosidas las piezas resulta imposible ningún trabajo de repujado o de imprentado sobre la suela.

Mientras el repujado se logra a través de golpes a delgados troqueles, pedazos de hierro con puntas que tiene formas y líneas en alto relieve, el imprentado es posible tan solo con el golpe que se da a pequeñas planchas de hierro, dotadas de resortes, que tienen diseños determinados, son manufacturadas y pueden ser adquiridas en comercios especializados del ramo.

En caso de utilizar un diseño con repujado e imprentado, primero hacen el imprentado y luego el repujado porque si al imprentar el dibujo se pasa, esas líneas se pierden al momento de repujar.

Los dibujos y diseños que se utilizan para el repujado de los objetos, en su gran mayoría, son creaciones de los maestros talabarteros; no obstante hay clientes que les traen ciertas figuras y dibujos de revistas para que sean repujados en los objetos que les mandan a producir o hay quienes mezclan varios diseños para crear uno nuevo para ellos, señala Miguel Andrade.

A veces hay dibujos que no se diferencian mucho, entonces es necesario crear otra textura para darles relieve y que se notan, pero también hay dibujos que no requieren ser resaltados porque ya su forma es muy visible.

En nuestro taller todo es hecho a mano, incluso las herramientas; nosotros siempre andamos viendo cómo podemos hacer

piezas para facilitar nuestro trabajo porque si fuera a máquina se vería otra cosa...

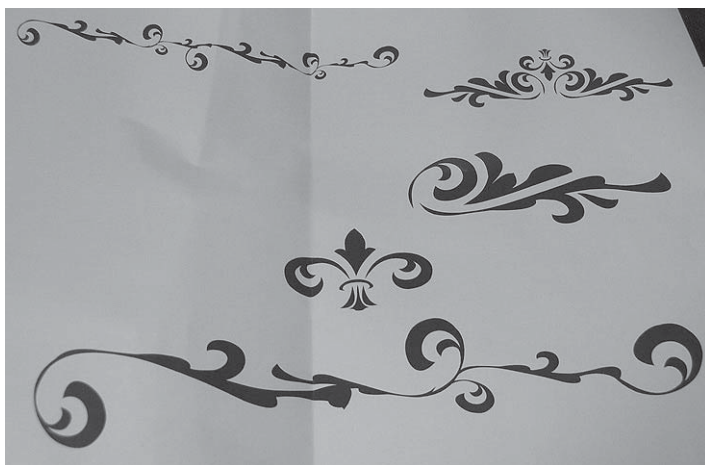
Todos los talabarteros consultados insisten que se requiere de gran ánimo y paciencia para lograr un repujado de exquisita calidad, porque cualquier apuro o prisa en estos momentos puede dañar toda la pieza y afectar la calidad final del trabajo como afirma Miguel Andrade.

Una vez hecho el diseño no es posible borrarlo jamás, en el repujado no hay como equivocarse porque cuando uno hace una línea y uno



la quiere borrar, la línea se queda allí, no se pierde jamás. Es lo único de malo, el repujado en suela es algo así como los tatuajes.

Los talabarteros usan diferentes martillos para este trabajo porque la intensidad de los golpes que se dan con cada uno de ellos sobre las herramientas para repujar, determina diferencias





que permiten resaltar los dibujos de acuerdo a los diseños programados.



Trabajar con un martillo pesado es mucho mejor, sostiene Miguel Andrade, porque así el golpe no tiene que ser tan fuerte; en cambio, con uno liviano se corre el peligro de lastimar la suela porque debe repasarse el dibujo varias veces.

El peso del martillo ayuda a ahorrar la energía física, el tiempo en el trabajo porque si no es mucho más demorado y así se asegura la calidad del repujado; parece que el repujado en suela es siempre el mismo diseño, pero siempre hay detallitos que los distinguen, que les dan elegancia y les hace únicos.

Y aunque en los dibujos y diseños de los trabajos en suela casi siempre son determinados por los clientes, muchos tienen confianza en el buen gusto y la experiencia de los talabarteros como Miguel Andrade que con libertad pueden entonces crear nuevas formas, dibujos, líneas y texturas para conseguir adornar de bella manera sus trabajos.



A veces la gente viene con trabajos pequeños y si uno no sabe cómo hacer tal cosa, el pensamiento le vuela hasta que uno encuentra la manera de hacer las cosas y de entregar la obra



que se comprometió crear. Es como cualquier trabajo si a uno le gusta, siempre se piensa en cómo mejorar.

Ahora me dijeron que vea el diseño para diez correas de mariachis y ya estoy pensando en qué hacer, cómo hacer, qué voy a dibujar, cómo voy a repujar. Estoy viendo cómo mejorar el diseño que les hice el otro año... siempre me mandan a hacer, tengo que imaginar otros dibujos, otras texturas.

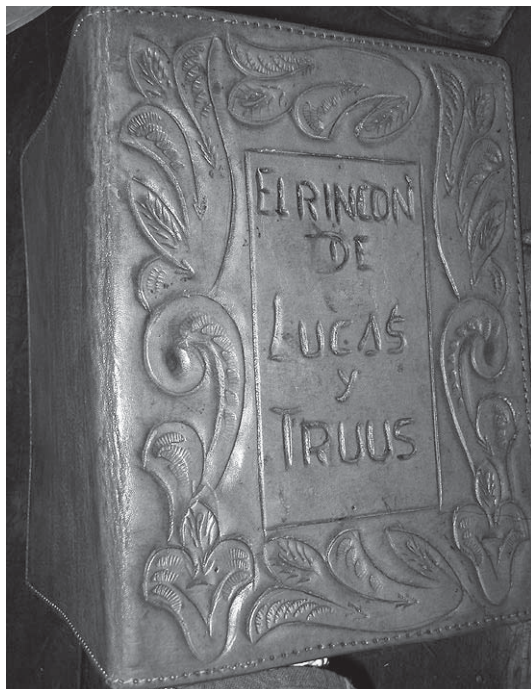
El diseño escogido apenas lo esbozan en la suela porque delinear el dibujo con todos sus detalles sería demasiado demorado. Miguel Andrade solo delimita los contornos de los dibujos de sus diseños, como sucede con uno de los más solicitados para repujar estribos como es aquel que tiene rosas y flores.



Una sabe imaginarse como estarían las rosas con los pétalos doblados, se saca los dibujos y se pasa a carbón. Para hacer un dibujo que se diferencie en todos sus detalles se requiere paciencia, tiempo y dedicación... si me pongo a hacer uno, me voy de largo hasta terminarle.

En el repujado de la suela se puede apreciar con claridad la armoniosa convivencia que se da entre las formas tradicionales y aquellas innovaciones gráficas que van otorgando ciertas características estéticas especiales y distintivas al trabajo artesanal tanto de los artesanos talabarteros como de las distintas talabarterías que aún existen en la ciudad, como así considera Miguel Andrade.

El trabajo de papá es con diseños antiguos yo en cambio trabajo un poquito diferente; hago cosas que él no ha hecho antes con



otros modelos, con otros dibujos pero las hago sin dejar de lado las cosas que aprendo de él, de su experiencia. Hay detalles que muestran que los diseños son míos, que son de este taller.

Armado de las piezas

Aunque depende del tipo de suela que esté utilizándose, luego de preparar con la lezna los agujeros para coser, se unen las piezas con “cemento de contacto” para dar mayor resistencia al armado de las obras y proceder entonces a coser.

En los años cuarenta del siglo pasado se usaba la pita para coser la suela y dos décadas después el cáñamo; hoy, aún llegan a las talabarterías ciertos trabajos para ser reparados que fueron

cosidos con pita. Sin duda, la durabilidad y resistencia de estas fibras vegetales son incuestionables como es la similar función que cumple estos días el nylon, con la gran ventaja que además no requiere ser preparado.

Herramientas como la lezna y los punzones son fundamentales para coser la suela, pues permiten hacer los agujeros por donde pasará el hilo. Así también ayuda mucho a la costura la función que cumple la mordaza pues al ser un instrumento de madera en forma de pinza, permite agarrar en sus extremos libres las piezas de la suela que van a coserse mientras la presión de las piernas de los maestros talabarteros la sostienen.

Con agilidad impresionante los talabarteros van agujereando con la lezna los contornos de las piezas que deben irse uniendo para armar sus obras; la expresiva fuerza que ponen sus manos al empuñar esta herramienta no merma la rapidez que imprimen en esta acción.



Una vez concluida esta tarea, con la llama de un fósforo o con el de una vela, queman ligeramente la punta del hilo y de manera inmediata la presionan entre las puntas de sus dedos para extender el nylon y facilitar así el ensartado y al mismo tiempo evitar que se deshilache el hilo durante la costura.

Existen dos maneras de coser a mano: una es con una sola aguja y la otra con dos al mismo tiempo, de tal manera que la costura se hace doble y es mucho más resistente porque en cualquier circunstancia si un punto se suelta, sólo se rompe ese mientras si se cose a máquina y se descose un punto, toda la línea de la costura se suelta.

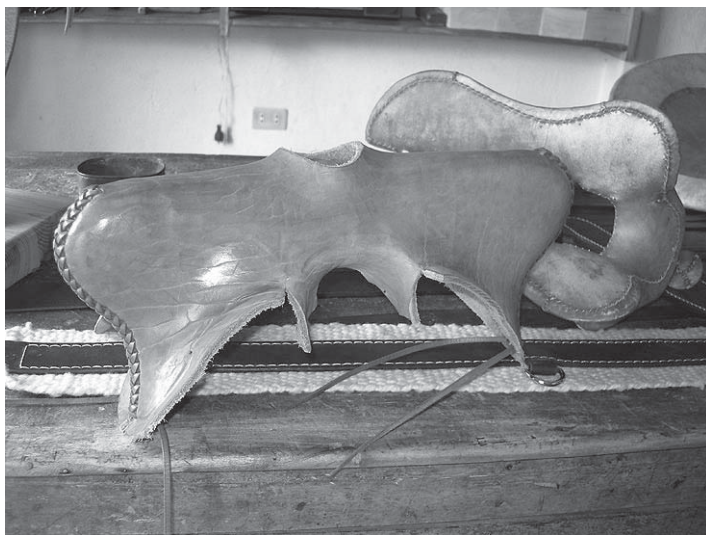
Es importante señalar que los maestros talabarteros sostienen que no es mucha la diferencia en el tiempo que se emplea cuando se cose a mano la suela que cuando se cose a máquina y, la durabilidad de la costura a mano compensa el tiempo empleado en esta tarea, como sostiene don Miguel.



Antes todo se cosía mano, incluso las retrancas que medían 1 metro 60 centímetros de largo y toda la costura era doble, en total eran 3 metros 30 centímetros y a veces se hacían hasta unas diez a la semana. A mí nadie me ganaba en costura, solo un maestro cañarejo que vino a trabajar aquí, desterrado del Cañar un día me ganó, pero con pocos centímetros.

Es un verdadero espectáculo de maestría y rapidez ver a los artesanos talabarteros coser con dos agujas. Mientras la mordaza agarra las piezas que están cosiéndose y las piernas sostienen esta herramienta, las manos de estos artífices se mueven de izquierda a derecha en un continuo y rítmico ir y venir mientras el hilo va formando cadenas y van cosiendo las piezas que están uniéndose.

Cuando los talabarteros están fabricando carteras y bolsos que llevan bolsillos, éstos se cosen primero para luego unir con la costura las demás las piezas; la máquina reparadora la usan tan solo para coser ciertas partes de la montura.



Los acabados

En esta última etapa del proceso de producción de los objetos que trabajan los talabarteros, se colocan cierto tipo de accesorios y complementos como hebillas y pasadores, remaches para reforzar ciertas partes de los objetos así como también se pasa aceite de vaselina para consolidar el color de la suela y resaltar sus repujados y el diseño mismo de las obras.

La producción de las talabarterías

Si bien la producción tradicional de las talabarterías se dirige a la fabricación de monturas y aperos para caballos, es notorio que cada vez son menos los pedidos que se realizan en estos talleres para hacer estos objetos y es la reactivación de ciertas ocupaciones deportivas y sociales las que están llevando a sostener la producción y por ende la actividad económica de las talabarterías.



Aunque en todas encontremos al menos una montura exhibiéndose, cada una se caracteriza por la supremacía de algún objeto más que otro en la producción de sus talleres. Don Miguel Andrade es quien más trabaja monturas y las repara, tanto él como su hijo; don Manuel Arévalo elabora bolsos, carteras, estuches, correas con exquisitos repujados; doña Mercedes Cando tiene botellas forradas repujadas con escenas de la vida rural, sombreros, fabrica unos encantadores llaveros hechos en suela, reproducción exacta, en miniatura, de todos los objetos elaborados en la Talabartería; Leonardo Rodríguez hacía correas, bolsos.

Es importante señalar que, además, todas las talabarterías reciben pequeños trabajos para reparar y restaurar objetos de cuero, muchos de ellos fabricados con materiales que ya no se encuentran en el mercado actual, como nos comenta doña Mercedes Cando.

Nosotros hemos hecho monturas que han durado más de veinte años y luego de ese tiempo nos las traen para repararlas. Antes trabajábamos bien hecho para que sean durables, con cuero bien





curado. Composturas de monturas había todo el tiempo, en invierno era mucho más porque se rompían las cinchas, las correas; ahora también hay composturitas, pero ya no mucho de monturas.

Si bien ahora la confección de zamarros es uno de los trabajos menos solicitados en las talabarterías, sin embargo en épocas cercanas a la Navidad hay todavía quien encarga a los artesanos talabarteros la hechura de zamarros aunque no en cuero de borrego, como era tradicional, sino más bien con material sintético, pues no todos pueden pagar el elevado costo que alcanza un zamarro hecho con cuero de borrego.

La mayoría de gente del campo usaba a diario los zamarros y, para ocasiones especiales se hacían con todo adorno y “algunos llevaban hebillas de plata y eran con cuero de primera, nos traían cuero de tigrillo, de leopardo”.

Se tiene referencias que hasta 1970 la compra de zamarros era frecuente, pues aún los habitantes de los sectores rurales usaban el

caballo para transportarse y para realizar actividades ganaderas en los páramos, en los cerros, como nos dice doña Mercedes quien, “de todas maneras”, tiene alguno para la venta.

Antes no había mucho carro, la gente usaba caballo para llegar a sus viviendas, tenían que protegerse de las aguas; usaban zamarras porque si llovía se mojaba solo la lana y ellos llegaban secos porque la parte interior el cuero les protege, es abrigado y como se ponían también un poncho de aguas, estaban bien cubiertos.

Ahora ya no hay trabajo en el campo, nadie necesita zamarras porque todos tienen carro; zamarrito solo para salir al cerro donde no entra carro, pero ya no es mucho.

La urbanización de los sectores rurales, la migración de un alto número de su población, el poco o nulo apoyo financiero para actividades agrícolas y ganaderas, el generalizado uso del



vehículo son entre otras razones, las causas que motivaron el paulatino desuso del zamarro; en nuestros días, tener un zamarro hecho con cuero de borrego es un lujo.

Hay tantos clientes que se han ido fuera del país, ya no hay muchos por eso está desapareciendo toda esta tradición; de repente no más mandan a hacer zamarros. Hoy en día más bien piden zamarros para los disfraces, para las pasadas del niño o para el vestuario de grupos de danza y de música folklóricas más no para el trabajo en el campo.

Son poquísimas las ocasiones, nos cometan los talabarteros, que sus clientes les piden que confeccionen un zamarro con cuero de borrego; en estos casos, son ellos quienes les consiguen el material de acuerdo a su gusto: “cuero con lana larga o basta o cuero con lana bajita o merina”.

Es en la actualidad doña Mercedes Cando quien con su habilidad cose con mayor frecuencia zamarros, sobre todo aquellos hechos

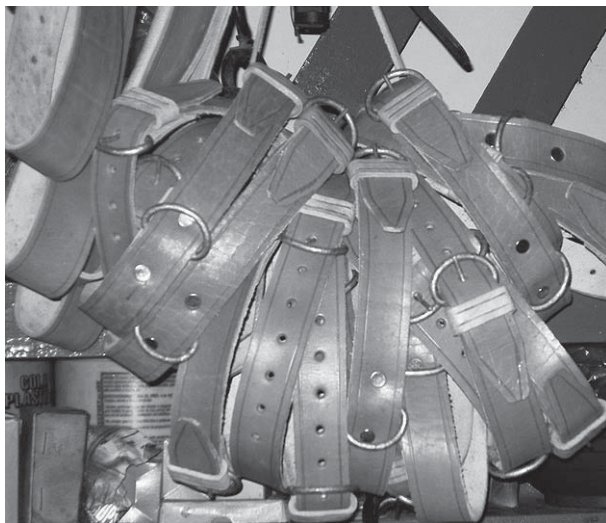


con felpa que hoy son usados tan sólo como vestimenta folklórica: “Como la felpa es tela se moja, el agua pasa. Estos zamarros son solo adornos para las danzas, es para un uso momentáneo y para estos bailes los de felpa son livianos y si se puede lucir elegancia”.

El uso de un material sintético como la felpa para hacer los zamarros fue generalizándose a pedido de algunos migrantes de Nueva York porque conservar zamarros de cuero de borrego allá es muy difícil.

El cuero allá no aguantaba, les entra polilla, les cae la lana. Al ver los zamarros con polilla algunos lavaban el cuero, pero no se puede meter así porque así el cuero en el agua, se daña, se rompe, es delicado, no aguanta mucho si no es bien tratado.

En cambio la felpa aguanta, dura, puede lavarse, se seca rápido, no le pasa nada. Para que no sean de un solo tono, voy matizando la felpa como si fuera el mismo cuerito de los animalitos que vienen pintados. Estos modelos de zamarros son creados por mí misma.



A más de las ventajas mencionadas, la confección de zamarras con este material sintético es mucho más rápida, presenta menores dificultades en su elaboración que hacer uno con cuero de borrego.

La aparición en el mercado de bolsos, carteras, maletas, mochilas, correas y cinturones hechos en serie, con materiales sintéticos y a precios mucho menores que aquellos ofrecidos en las talabarterías, determinó que poco a poco disminuya la producción de estos objetos, como opina don Manuel Arévalo.

El trabajo ha bajado bastante, la entrada libre de productos de Perú y Colombia arruinaron nuestro trabajo; de allí traen sombreros, billeteras, cinturones y hasta sillas de montar y ahora más están los almacenes chinos... acá mismo vienen luego de comprar correas donde los chinos y me dicen: vea maestro ocupe la hebilla y déme haciendo el cinturón; eso nos tiene arruinados, nos tienen fregados a los que teníamos trabajitos, ahora no tenemos nada.

Sin embargo, para doña Mercedes el aumento o la disminución en la producción de carteras de suela, depende también de las pautas que dicta la moda si bien, señala, antes se vendían mucho más.

Carteras hago desde hace muchos años, antes se vendían más, faltaba manos para trabajar. Hay épocas que se pierden, nadie pide carteras de suela y cuando la moda vuelve bueno para uno. Este oficio es como las olas del mar: las cosas van y vuelven y, cuando se van, uno ya está listo con nuevas cosas; a mí a veces me gusta matizar la suela con otros materiales: tejidos, bordados, etc., la cosa es buscar, no dejar morir el arte...

En talabarterías como la de don Manuel, en donde encontramos sobre todo bolsos, carteras y cinturones, son frecuentes los pedidos

para fabricar estuches de navajas, gafas y cuchillos, bolsos para herramientas así como cinturones de seguridad para los obreros y trabajadores que los usan para cargar bultos pesados y precautelar su salud.

Son sus principales clientes fábricas, empresas públicas y privadas, así como también comerciantes no solo de Cuenca sino de la provincia y de la región; ellos adquieren los productos elaborados por don Manuel para revenderlos en sus tiendas, almacenes o puestos de venta.

Como digo a mí me gusta mi oficio, de todo hacía porque es bonito; pero, estos tiempos trabajamos carteras para mujeres porque eso se vende ahora y llevan también para otros lados. Correas y cinturones anchos para inspección también se hace, de repente el parque industrial me pide una docena de cinturones para los trabajadores, para que el trabajo no les friegue la columna; otras veces la Coca Cola, Cartopel y otras empresas más me piden trabajos.



El tamaño de bolsos y carteras depende del gusto del cliente, sin embargo existen medidas comunes para las llamadas pequeñas, medianas y grandes, sostiene Miguel Andrade.

Cuando me mandan a hacer bolsos con modelos especiales, primero me fijo bien en todos sus detalles, tomo las medidas, saco los moldes de todas las piezas, luego busco la mejor suela para el trabajo, preparo y curo el material; ya con la suela sobre la mesa, me imagino el bolso terminado..., algunos bolsos y carteras han ido a Colombia, a Estados Unidos.

Uno de los artículos elaborados por los talabarteros que son en la actualidad producidos en cantidades significativas son estuches para armas de fuego, navajas y armas blancas. Son clientes de estos productos empresas de seguridad, bancos así como ciudadanos en general, como nos cuenta Miguel Andrade.

Cuando hago estuches para pistolas, revólveres o escopetas pido a los clientes que me las dejen porque hago el trabajo del tamaño justo para estas armas. Hay clientes que nos les conocemos pero por teléfono nos dan las características de las armas y las medidas y como nos tienen confianza y sabemos sus gustos, el rato que les decimos ya está el trabajo, nos depositan el dinero y nosotros les enviamos las obras.

Asimismo, los talabarteros fabrican estuches para equipos de radiocomunicación, radios y aparatos electrónicos de última generación como grabadoras y cámaras digitales, celulares, I pot, computadoras personales, etc. y estuches para cualquier aparato que requieran los clientes.

Si bien todos son estuches, aunque de modelos y tamaños diferentes, para su elaboración, los talabarteros sacan moldes de

cartón para cada uno, de acuerdo a sus particulares características y, según el tamaño, usan o no moldes de madera para amoldar la suela y lograr la forma exacta que les permita cumplir su función, a satisfacción del cliente.

Fue en la década de los años setenta cuando se reactivó la producción de asientos y respaldares para muebles con repujados que reproducían diseños precolombinos y escenas de la vida cotidiana en nuestras zonas rurales.

Talabarteros como don Carlos Domínguez trabajó algún tiempo haciendo este tipo de obras para instituciones como OCEPA, que comercializaba artesanías también fuera del país, así como también carpetas y pequeños portalápices y portapapeles para escritorio.

Es en esta misma época, como forma de activar nuevos mercados, ante la evidente disminución de trabajo en las talabarterías, los talabarteros comenzaron a hacer objetos decorativos como cuadros



repujados en suela, botellas de cristal forradas con suela repujada y acompañadas de un pequeño vaso hecho con el mismo material, pequeños baúles y joyeros forrados con suela rellena de distintas texturas y primorosas formas.

De vez en cuando las talabarterías recibían pedidos de clientes que les solicitaban bombos y tambores: mientras los carpinteros hacían el cuerpo de madera, los talabarteros hacían todo el templado del cuero, se trabajaba con cuero crudo.

Todos los maestros talabarteros concuerdan que hacer monturas es uno de los trabajos más complicados en la talabartería. Cuando los aprendices adquirían ya ciertas técnicas y habilidades, necesarias para ejercer el oficio, y lograban hacer por si solos una montura podían ser ya considerados como oficiales.

La dificultad en la elaboración de las monturas está determinado por el modelo deseado, pero para hacerlas, se siguen los mismos procedimientos y todas las monturas, al menos las elaboradas en la talabartería Andrade, son cosidas a mano.



Las sillas ahorita son más cómodas que antes, ahora se han mejorado también las herramientas para hacer una montura y los modelos buscan más que toda la comodidad tanto para los animales como para los jinetes.

Y aunque ahora los clientes que mandan a hacer monturas son muy pocos, sin embargo son varios los modelos de sillas de montar que se elaboran en las talabarterías. La más solicitada es la modelo americana que se usa sobre todo para paseos mientras son muy contadas las ocasiones que solicitan monturas para lacear ganado, como nos cuenta don Miguel Andrade.

En nuestro medio yo he hecho monturas para lacear ganado para clientes del Oriente, pero para aquí muy pocas; algunas personas que han querido mandar a hacer es más afición que para coger ganado, como un juego o pasatiempo.



Todos y cada uno de los modelos de monturas que se confeccionan en las talabarterías tienen características propias de acuerdo al uso que se vayan a tener. La montura modelo Galápagos, por ejemplo, es pedida frecuente para caballos del ejército.

La montura africana es una silla cubierta de cuero con un armazón pequeño de madera, son monturas bien pequeñas, son para carreras. Las americanas son las que se ocupan más en todo el mundo, es un modelo tradicional, son monturas para viajes largos, ocho, diez, doce horas a caballo, son cómodas. La australiana, las colombianas... el modelo parece bueno pero la parte de adentro se rompe, son muy altas, el jinete va muy arriba...

Es tan minucioso el trabajo de los talabarteros para confeccionar una silla y son varias las etapas de su elaboración que resulta casi imposible describirlas sin equivocarse, sin embargo es criterio común entre los talabarteros comenzar rearmando el fuste de acuerdo al modelo y las medidas deseadas; una vez hecho este



trabajo, preparan la suela y con los moldes listos, de acuerdo al modelo, van trazando las distintas partes que forman la montura y las cortan para entonces “vestir la silla” como dice don Miguel Andrade.

La mayoría de suelas que vienen acá son muy tiesas y a uno le toca mojarles, pasarles grasas, aceites; una vez que se suaviza se hace más voluble, más manejable se comienza a sacar los moldes para las diferentes partes de la silla: para el pico, el frontal, las faldas, las faldillas, los estribos.

Casi siempre comienzan confeccionando la parte trasera, la delantera y el asiento de la silla que ahora va acolchonado con felpa o algodón para mayor comodidad del jinete y seguridad del caballo como manifiesta don Miguel: “Antiguamente solo ponían un trozo de suela en el asiento, era muy tieso y al sentarse los huesos hacían contacto con la parte de los camones de las monturas; por eso, antes ponían pellón o cuero de borrego”.

Entonces proceden a moldear el pico de la montura para luego templar la suela en el arzón o frontal y proceder de igual manera a armar la parte trasera del asiento, las faldas y faldillas y finalmente los estribos.



Reflexiones a modo de conclusiones

Si nos remontamos hasta aquellos años cuando en Cuenca había talabarterías ubicadas una junto a otra, en las dos aceras de la Presidente Córdova, en la cuadra comprendida entre General Torres y Tarqui y los maestros talabarteros, dueños de los talleres, contaban con el apoyo de oficiales y aprendices podemos decir que la talabartería es un oficio artesanal que vive una franca e innegable crisis existencial.

En la actualidad existen tan solo siete maestros talabarteros que ejercen el fino arte del trabajo del cuero y la suela en Cuenca. Sólo dos de ellos cuentan con el trabajo de oficiales; únicamente en una talabartería se vive la continuidad de la tradición familiar aunque conocemos que descendientes y familiares de maestros talabarteros fallecidos conocen el oficio de sus ancestros; tres talabarterías mantienen un nivel productivo más o menos constante que les permite ciertos ingresos económicos; uno de los maestros talabarteros trabaja en su casa a medio tiempo porque es chofer de una unidad de transporte escolar.

La paulatina disminución de los niveles de producción de las talabarterías que determinó el cierre de un significativo número de talleres que todavía hasta fines de la década de los sesenta mantenían un adecuado nivel de productividad, se dio por la conjunción de varios factores sociales y económicos, a más del evidente efecto negativo que significó para este oficio artesanal el desarrollo de la industria plástica y la introducción en el mercado local de productos elaborados en los países vecinos.

Sin embargo, consideramos que el número de talabarterías existentes en Cuenca no cuestiona en ningún momento la funcionalidad de la talabartería como oficio artesanal, a pesar de que su producción tradicional está destinada a limitados sectores sociales porque la agudeza creativa de los talabarteros, en conjunción con el profundo conocimiento que tienen de la materia y de las técnicas de trabajo, les está permitiendo readaptarse a las exigencias de la modernidad, abrir nuevos mercados y potenciar toda su amplia experiencia a fin de “buscar que no decaiga este arte”.