

CENTRO DE DOCUMENTACIÓN CIDAP

Fuente: El Mercurio
Fecha: jueves 21 de septiembre de 2017
Página: 4B
Año: 92
Edición: 35.210
Descriptor: **ALFARERÍA, CERÁMICA POPULAR, JATUMPAMBA.**

Alfarería Popular se remonta a 1968

Este es un relato de cómo mujeres de Jatumpamba elaboran ollas de barro, partiendo de su inicio como la preparación del lodo.



Las mujeres son las encargadas de elaborar las ollas de barro.

El libro “Antología del Folklore Ecuatoriano” de 1994, en uno de sus temas trata sobre la Alfarería Popular, trabajo realizado por la cuencana Gloria Malo de Ramírez, en 1968.

En este artículo se indica que, tanto la obtención de los materiales, como la del agua y la preparación del lodo, es trabajo que pueden hacer hombres o mujeres; mas la fabricación de las ollas, es trabajo de las mujeres de Jatumpamba, ya que ni siquiera un niño puede hacerlo.

La hechura de la olla, a partir de la bola de lodo, empieza por la boca, y tiene el siguiente procedimiento que en quichua se llama “shimiendo”: en un sitio sombrío del corredor donde batieron y guardaron el lodo, colocan una tinaja defectuosa boca abajo; el asiento lo humedecen ligeramente con la mano y allí colocan la bola de barro con cierta presión a que se adhiera bien y no resbale durante el trabajo: la mujer de pie

y con bastante presión, oprime el centro de la bola hasta formar un hoyo. Como no tienen torno, las obreras empiezan a dar vueltas alrededor de la obra en sentido de las manecillas del reloj y siempre con la mano derecha húmeda por dentro y la izquierda también húmeda, estirada en forma vertical por fuera, haciendo que la bola se transforme en un tosco recipiente de poca profundidad. Para ahondarlo más, se humedecen ambas manos y ponen dentro del recipiente la derecha, y por fuera la izquierda, ambas en forma vertical y dando vueltas van “jalando”, es decir estirando las paredes hacia arriba y también van agrandando el diámetro de la boca, hasta que quede del tamaño y profundidad adecuados para el objeto que van a hacer.

Con un pedazo de “cuero de zapato” bien remojado y sosteniéndolo con la mano derecha, con el índice de la izquierda por el interior del recipiente y los cuatro dedos restantes de la izquierda por el exterior, pulen la boca perfectamente bien, van doblando el borde hacia afuera formando un labio en la boca de la olla. Terminado esto, con el pedazo de cuero doblado en tal forma que forme una arista, la mujer señala una línea en el labio que ha quedado de más o menos 1,5 cm. de grosor. Esto lo consigue girando al contorno del proyecto de olla; luego con el cuero doblado en la misma forma, va haciendo unas pequeñas incisiones en la parte inferior del borde; a esto llaman “repulgar” o “crespar la boca”. Estas incisiones constituyen la única decoración del objeto.

Los “golpeadores” o “huactana” en quichua, son herramientas que estos indígenas usan en la fabricación de las ollas. Están hechas del mismo barro que emplean en la fabricación de éstas y tienen la forma de hongo. No todos los fabricantes de ollas saben hacerlos; hay algunos “hábiles” que los fabrican y venden, son horneados juntamente con las ollas y se utilizan por pares; un cóncavo y un convexo para el “golpeado” y un par ligeramente convexo para “pulir”.

Con los golpeadores de pulir humedecidos y colocados más abajo del borde de la olla, empieza la mujer a girar ensanchando la parte media del recipiente para hacer la “barriguita” de la olla; esta parte del trabajo le llaman “sacar pecho” a la olla. Cuando le han dejado perfectamente pulida y del grosor adecuado, con el índice de la izquierda y un golpeador por dentro sostenido por la derecha, pulen y fijan más el ángulo existente entre la boca y la barriga de la olla. Terminado esto, retiran el proyecto de olla de la tinaja y lo ponen a “orear” en un sitio sombrío del corredor y comienzan con una nueva porción de barro.

Después de algunas horas de haber dejado secar el proyecto y cuando está en estado de comenzar el “golpeado”, en el mismo corredor que es taller de trabajo, la mujer se sienta a la sombra con las piernas estiradas y se amarra contra el pecho un pedazo de tela vieja, generalmente bayeta y coloca sobre las piernas otros pedazos. Sobre éstos,

asienta de lado el proyecto de olla, agarra el “golpeador” convexo con la izquierda y lo introduce dentro y el cóncavo por fuera con la derecha, comenzando a dar golpes desde la “barriguita” de la olla hacia abajo. Este golpeado sirve para ir adelgazando el barro, ir formando el cuerpo de la olla e ir encontrando las piedrecillas que pudieran haber en el material, pues de quedar una de éstas, el momento de hornear la olla se rajaría y no serviría para la venta.

Los golpes son dados en forma uniforme y acompasada, hacen girar la olla para que obtenga una forma uniforme y no se “tuerza”. Cuando están cansadas de la pose sentada o la olla es muy grande y pesa mucho, el mismo trabajo lo realiza asentando la obra sobre un asiento o boca de olla rota, forrada de trapos ligeramente húmedos, para que no se adhiera. Rara vez en este período de trabajo humedecen el barro, solo cuando está muy seco lo hacen.

Objetos de Profundidad

Cuando están haciendo una tinaja o algún otro objeto de mucha profundidad y el brazo no alcanza para realizar el trabajo en el asiento, hacen un pequeño orificio en un costado del cuerpo del objeto; para esto, señalan con la uña un pequeño círculo de 10 a 14 cm. de diámetro y luego con el filo del golpeador de la derecha, recibiendo la presión por el interior con el otro, cortan el círculo con pequeños golpecitos; el pedazo que sale es cuidadosamente colocado a un costado. Luego introducen el brazo izquierdo por el orificio y continúan el trabajo hasta que el objeto tome el grosor, tamaño y fondo deseado.



Para su elaboración se requiere un trabajo cuidadoso con las manos.

Posteriormente toman los golpeadores de pulir y remojándolos en un tiesto con agua y humedeciendo también el lugar donde van a realizar el trabajo, empiezan a pasarle los

golpeadores paralelamente por dentro y fuera; este trabajo sirve para localizar piedrecillas si es que han quedado y para pulir por dentro y fuera el objeto, quedando así terminada una etapa más del trabajo.

En los objetos que fue necesario hacer el orificio, para tapanlo hacen lo siguiente; terminado de pulir el lugar a donde no alcanza el brazo, toman el círculo de barro que sacaron, lo colocan en el orificio y sosteniéndolo con el golpeador por el interior, mojan los bordes del círculo y del objeto, y con el golpeador de la derecha van dando pequeños golpecitos, para que se estire el barro de uno y otro y se suelde perfectamente; luego lo pulen de manera que no quede señal alguna por ninguno de los dos lados.

Secado

Acabado el pulido del objeto, lo colocan boca abajo en el mismo lugar sombrío para que se seque de 8 a 14 días a “fuerza solo de viento”.

Las ollas que se dejan secar a la sombra durante más días, son las de mejor calidad, duran más y la gente que compra sabe quiénes trabajan así, por lo que pagan un mejor precio.

Durante estos 8 ó 14 días en que se ha secado la olla, el barro ha tomado un color gris claro, y es entonces cuando pueden sacarlas al sol, sin temor a que se rajen; después de expuestas al sol adquieren una coloración amarillenta.

Para hacerlas secar a la sombra, si es que no tienen suficiente espacio, las ponen sobre otras, boca abajo.

Cuando ya están secas, llega el día de la cochura. Este debe ser sin lluvia y preferiblemente soleado. Sacan los objetos al patio de la casa; cuando hay alguna que no se ha secado bien, colocan dentro de ella ceniza caliente con “brasas” a fin de secarla.

Pintado

En un tiesto ponen “la quina” y la mezclan con agua hasta formar un líquido rojizo, con el que pintan las bocas y cuernos de los objetos, valiéndose de un trapo.

Las cazuelas y mulos van pintados en su interior y tan solo una franja angosta por fuera. Esta pintura sirve para darle una coloración especial al objeto, para que tenga mejor aceptación.

Los “chingos”, que son cántaros con una boca muy cerrada, son los únicos objetos cuya fabricación se comienza por una parte inferior.

Los cántaros, las shilas, cazuelas, tacanguillas y chingos tienen orejas, hechas del mismo material. Estas orejas las fabrican cuando el barro no está tan “tierno”, sino un poco más seco.

Ocasionalmente fabrican tejas, las mismas que venden en el lugar a \$ 80,00 el ciento, siendo su costo actual en Cuenca el de \$37,50 el ciento.

Referencia:

Más datos sobre la alfarería popular. Título del original: Alfarería. Las ollas de barro de San Miguel de Porotos. Trabajo presentado en la V Reunión Anual de Folkloristas Ecuatorianos (1968). Inédito.

GLORIA MALO DE RAMIREZ

Gloria Malo Moscoso de Ramírez nació en Cuenca el 26 de abril de 1935. Bachiller en Humanidades Modernas (1954). Miembro del IAF desde julio de 1967. Dirigió las investigaciones: “Alfarería y Orfebrería de Chordeleg”, “Las ollas de San Miguel de Porotos”. Certificados de aprovechamiento en “Concepto de Folklore”, “Investigación Folklórica”, “Folklore Poético”, entre otros cursos. Participó en la Tercera, Cuarta y Quinta Reunión Anual de Folkloristas Ecuatorianos.