

**TALABARTERIA Y FUNDICION
EN LA CIUDAD DE LOJA**

En este trabajo participaron quienes eran entonces alumnos del Quinto y Sexto Año del Ciclo de Doctorado, Especialización de Historia y Geografía, de la facultad de Filosofía, Letras y Ciencias de la Educación de la Universidad Nacional de Loja: Fany Guerrón de Bustos, María Augusta Astudillo, Hernán Coba, Luz América Córdova, Humberto Fernández, Segundo Loja, Carmen Morales de Segarra, Jorge Ordóñez, Bolívar Ortega, Miguel Quezada, Elba Rodríguez de Loaiza, Juana Salcedo de Salcedo, Luis Segarra, María de Lourdes Tinoco y Aníbal Vélez.

Todos quienes participamos del trabajo dejamos constancia de agradecimiento a los señores artesanos: Juan de Dios Silva G., Luis M. Esparza S., Victoriano Guachizaca, Sebastián Silva, Reinaldo Cevallos L., Manuel Balbuca y Segundo A. Capa S.

I. Introducción

El presente trabajo es una parte del estudio: “FOLKLORE ARTESANAL DE LOJA”, que con el propósito fundamental de “salvar para las generaciones venideras el acervo del saber y del quehacer artesanal de nuestro pueblo”, llevó a cabo la cátedra de Trabajos de Investigación Científica en Historia y Geografía.

El primer trabajo de campo fue realizado en el barrio urbano “LAS PITAS”, de la ciudad de Loja, asentamiento de dos artesanías: **Talabartería y Fundición**, consideradas de singular importancia desde el punto de vista folklórico, ya que “en las manifestaciones artísticas, -dice González (1970)- se expone y expresa en forma genuina el temperamento de un pueblo, al extraer del alma colectiva lo más representativo de su sensibilidad”.

El folklore es la ciencia que estudia las tradiciones, las artes y las costumbres de un pueblo y todos los

elementos, tanto materiales como espirituales que contribuyen a establecerlas. Por tanto, es evidente que si se estudia el folklore en función de servicio a la colectividad, no sólo resulta necesario para el conocimiento histórico integral de la misma, sino que, a la vez, permite conocer sus problemas y sus posibles soluciones.

Los objetivos propuestos al realizar este estudio fueron: conocer, analizar e interpretar las artesanías de talabartería y fundición, buscando revitalizarlas en extensión cultural.

El procedimiento seguido para alcanzar los objetivos propuestos fue elegir, de acuerdo a un plan, los lugares asiento de las artesanías y realizar en ellos minuciosas y reiteradas investigaciones. Los métodos utilizados fueron: observación, análisis y descripción; y como técnicas la encuesta y la entrevista. La línea de trabajo fue determinada en función de las condiciones reales.

II. Talabartería

Observaciones realizadas en el barrio urbano “LAS PITAS”, ubicado al norte de la ciudad de Loja, considerado asentamiento de la talabartería lojana.

A. Talleres

Los talleres de talabartería son en número de cuatro: Dos de ellos forman parte de la vivienda; y dos son completamente independientes. El taller más pequeño ocupa un solo cuarto de 12 m² de superficie. Y el taller más grande, 20 m². Cuando el taller es parte de la vivienda, generalmente utilizan el corredor o el patio posterior de la casa para realizar tareas de la artesanía.

Los talleres tienen paredes de adobe, techo de teja y piso de tierra. En el centro del taller se encuentra el “banco de trabajo” fijo, formado por un tablón de madera de tamaños diferentes, que descansa sobre cuatro parantes fijos de madera, con una altura que permite al artesano trabajar de pie. En un solo caso observamos que el taller tiene, en lugar del

banco, una mesa fuerte y resistente con un cajón central en el que guardan las herramientas, los demás lo hacen en cajones aislados. Los talleres no tienen estanterías, y los objetos penden de gruesos clavos o de estacas clavadas en las paredes, o bien se encuentran acumulados en el suelo.

B. Materiales usados

Entre los materiales que utilizan los talabarteros lojanos, podemos anotar:

1. Suelas

Cueros de ganado vacuno que curtidos con mangle (*Rizophora mangle*), son de color café; con tанино, de color café claro; y curtidos con huilco (*Piptadenia colubrina?*) de color habano.

De suela confeccionan los arreos y el corraje de las monturas: cabeza-da, baticolas, estribos, etc.

2. Badanas

Cueros de ganado ovino que

curtidos con cromo son de color plumizo y curtidos a la cal, de color blanco.

De badana confeccionan guarniciones, jáquimas, cabezotes, etc.

3. Ruso, cuero amarillo y otros

Cueros de diferentes especies animales que sometidos a procedimientos especiales son curtidos y utilizados para adornar los arreos.

4. Cáñamo

Fibra vegetal que la utilizan para coser.

5. Corosil

Material plástico que va reemplazando al ruso.

6. Cable plástico (de diferentes diámetros)

Utilizado en lugar del cáñamo, en las costuras; de la piola, en la confección de cinchas; y del cuero crudo, en la confección de riendas, jáquimas, bozales, etc.

7. Espuma flex

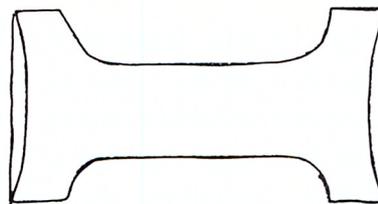
Que viene siendo utilizada en lugar del algodón en el relleno de las pelleras.

C. Instrumentos de trabajo y usos

Los instrumentos que emplean los talabarteros lojanos son sencillos y en su mayoría confeccionados por ellos mismos. Son los siguientes:

1. Bruñidor

Instrumento de madera que tiene un mango central y sus extremos desbastados a doble bisel. Lo utilizan para esurar y sacar lustre o brillo a la suela.



2. Orillador o "palo de orilla"

Utilizado para acanalar y abrillantar la suela en los márgenes.



3. 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 adelante.

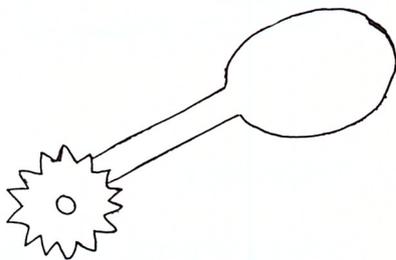


5. Moldes o “trazos”

De lata o cartón, utilizados para cortar el cuero o suela según la pieza.

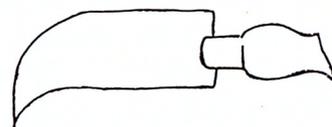
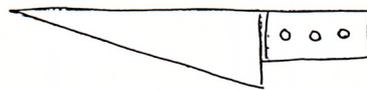
6. Cuchillos

Instrumentos cortantes con hoja de acero y mango de madera. Son de tres tipos: cuchillo de punta; cuchillo turco; y cuchillo curvo.



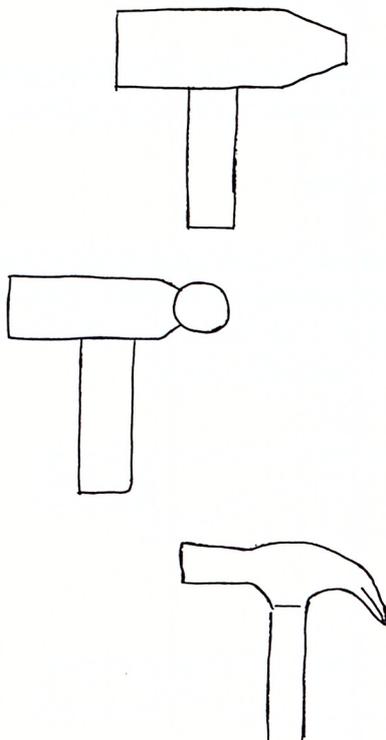
4. Perforador u “ojo de pollo”

Instrumento de hierro agudo y cortante utilizado para perforar la suela mediante golpe de martillo en el extremo libre.



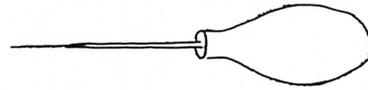
7. Martillos

Instrumento de percusión compuesto de cabeza de hierro y mango de madera. Utilizan tres tipos: martillo de peña, martillo de bola; y martillo de oreja.



8. Lezna

Punzón fuerte de hierro y de punta muy aguda, armado en un mango de madera. Sirve para perforar la suela para coserla.



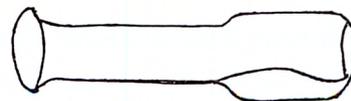
9. Mordaza

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.



10. Uñeta de hierro

En forma de media luna. Sirve para orillar la suela en concha.



11. Imprentas

Instrumentos de hierro que sirven para estampar a golpe de martillo adornos en la suela. Tienen diferentes nombres según las figuras que representan: rosas, hojas, ramas, letras, etc.

12. A más de las herramientas citadas, los talabarteros utilizan: compás, tenacilla de punta, playo, lima, cincel, alicates, etc.

D. Objetos que elaboran

Los talleres estudiados orientan su actividad a la confección de los arneses de las caballerías y utilizan no solamente cuero sino también material plástico. Entre los objetos que elaboran encontramos:

1. Jáquima

Cabezada del cordel de cabuya (Agave americano) o de plástico, utilizada para atar y conducir las acémilas.

2. Bridas

Compuestas por la cabezada, el

freno y las riendas.

a. Cabezada

Es el correa que se pone en la cabeza de las caballerías para sujetar el bocado; y consta de frontera, caída y dos pilares que se unen a la caída con hebillas y al freno con argollas.

b. Freno

Es una pieza de hierro que va en la boca de las caballerías para sujetarlas y conducir las. Consta de bocado, camas y barbada. A los extremos interiores de las camas se unen en asa las riendas y a los exteriores la cabezada, por medio de argollas.

c. Riendas.

Es cada una de las cuerdas de cuero crudo trenzado, con alma de sogas, unida al freno de la caballería para gobernarla. Las riendas hacia atrás se unen a una sola cuerda por medio de una argolla. Dicha cuerda termina en el látigo de forma romboidal.

3. Cabezote

Es el correa que ciñe y adorna la cabeza de una caballería enjaezada. Consta de correa de contención o

“caída”, frontera, dos pilares, una “naricita”, “bejuco horcador”, “bejuco de seguro” y puente que une estos dos últimos. El bejuco horcador equivale al ahogadero de la cabezada. El bejuco de seguridad une sus extremos a la naricita y termina en asa hacia atrás y contiene un destorcedor de hierro en el que se sujeta la soga y ranura de la silla.

4. Vendas

Cada una de las piezas de vaqueta, suela, etc, que se ponen en la cabezada y delante de los ojos para que las caballerías no vean. Tienen forma romboidal y la superficie libre es ligeramente convexa. Se unen entre sí por medio de argollas y adornos de plata y otros metales y a la cabezada por medio de correas terminadas en asa.

5. Montura

Consta de carola, silla, pelloneira y accesorios.

a. Carola

Arnés confeccionado en suela suave. Consta de dos piezas trapezoidales cosidas entre sí en sus bases menores, dejando un ojal central. En

las superficies libres y hacia los márgenes, llevan adornos grabados con imprentas, palo de orilla y orillador con arandela. También lleva sobrepuestas a cada lado y sujetas con remaches dos piezas pequeñas de suela, llamadas “carteras”, que sirven para proteger la carola del roce de las correas del estribo. La carola va sobre las mantas que cubren el dorso de la caballería y sirve de base a la silla.

b. Silla

Aparejo para montar a caballo, formado por una armazón de madera dividida en cuatro piezas (dos combas y dos lóbulos), cubierta de cuero y con relleno de crin o pelote. Hasta hace poco, los guarnicioneros ensamblaban por sí mismos la armazón; hoy son carpinteros quienes lo hacen, limitándose aquellos al forrado, relleno y acabado. Y únicamente las trabajan por obra y ocasionalmente, ya que son muy difíciles de confeccionar: pues aparte del ajuste perfecto al dorso de la caballería, el asiento debe ser lo suficientemente largo, ancho y confortable.

La silla que actualmente confeccionan consta de la armazón de madera, retobado de cuero crudo y

cosido, cubriendo la armazón íntimamente sin relleno. Como asiento lleva una pieza de cuero ruso o corosil adornada con respuntes a máquina, llamada “tapango”. Y hacia adelante, sobre el asiento una pieza transversal llamada “faja de cubierta” para los estribos, cincha y guarnición. En el lóbulo posterior lleva una hebilla para la baticola o “gurupera”.

c. Pellonera

Es un cojinete de cuero ruso y suela curtida en huilco, rellena de espuma flex, que se coloca sobre la silla para comodidad del jinete. El acabado es en respunte longitudinal, con una cenefa de suela adornada, acanalada y enconchada en el filo.

d. Accesorios

Estribos, cincha y guarnición.

El **estribo** es una pieza en que apoya los pies el jinete. Consta de tres partes: una armazón de hierro, generalmente de forma triangular; una cubierta de suela llamada “capellada”; y una correa de suela con hebilla para unirse con la faja de cubierta de la silla. La cara externa de la capellada está adornada con grabados y botones de metal.

La **cincha** es una faja con que se asegura la silla sobre la cabalgadura. Está formada por no menos de 15 kilos de cabo plástico (antes de piola), unidos en los extremos a una pieza de suela llamada “cartera”, que tiene una argolla grande para las correas que le unen a la silla.

La **guarnición** comprende la baticola, la retranca, los pilares y la caída. La **baticola** o “gurupera”, es una correa terminada en forma de ojal y sujeta al fuste trasero de la silla o aparejo que pasa por debajo de la cola de la caballería; hay dos tipos: gurupera de hebilla y gurupera de “penca”. La **retranca** es una correa ancha de suela que sujeta con correas y hebillas los bordes laterales y posteriores de la silla y circunvala las nalgas de la caballería. Los **pilares** y la caída se unen con hebillas entre sí y los pilares, a su vez, en asa con la retranca; en conjunto circunvalan la grupa del animal y fijan la baticola.

6. Tucumán

Aparejo de montar muy similar a la silla, utilizado para la doma de las caballerías. Es confeccionado

con igual procedimiento que la silla: pero se diferencia en que el fuste o lóbulo anterior tiene forma auricular para dar seguridad y estabilidad al jinete. La armazón de madera, la consideran dividida en cuatro partes; dos bastos o combas y dos bordes o lóbulos (anterior y posterior). En la parte anterior lleva una saliente en forma de arco denominada “corneta”.

III Fundición

a. Fundición

La fundición es el arte de fundir los metales. Es aquella parte de la tecnología mecánica que trata de los procedimientos utilizables para la obtención de piezas y objetos metálicos, fundiendo los metales y dejándolos solidificar dentro de moldes o espacios huecos de formas adecuadas.

b. Talleres

Propiamente, en el barrio “La Pitas”, no existen talleres de fundición. Quienes practican esta artesanía se limitan a utilizar el corredor y el patio posterior de la casa de habitación. En el corredor arman los

moldes y pulen los objetos; y en el patio, bajo cubierta de hojas de zinc o de teja, se levanta el horno de fundición. Los “talleres” son cuatro, y uno de ellos es a la vez de talabartería y fundición.

c. Materiales y usos

Utilizan los siguientes materiales:

1. Chatarra

En general formada por trapiques en desuso, pailas, cartuchos, reverberos, radiadores y ollas, jarros y sartenes de aluminio, etc. Estos objetos los compran al peso en las mecánicas, en el ingenio Monterrey y a las personas que les ofrecen.

2. Aleaciones

También preparan diferentes aleaciones, es decir, mezclas de dos o más metales entre sí, que forman una masa al parecer homogénea. Entre estas anotamos:

Bronce ordinario: Cobre, 90%
Estaño, 10%

Bronce de aluminio: Cobre, 90%
Aluminio, 10%

Metal amarillo duro (latón):	Cobre, 70% Cinc, 30%
Metal amarillo suave (bronce):	Cobre, 88% Estaño, 10% Cinc, 2%
Metal blanco:	Cobre, 60 % Niquel, 14 % Cinc, 26%

Según Puig (1952), “algunas de las propiedades de las aleaciones son el promedio de las de los metales componentes; otras, en cambio difieren de las de éstos. La ductilidad y maleabilidad son, en general, menores que las de los metales que las componen, pero la dureza suele ser mayor. La fusibilidad es siempre mayor que la del metal menos fusible y a veces incluso es mayor que la del metal más fusible. A veces también varían algunas de las propiedades químicas de las aleaciones”. Sin embargo, de las aleaciones citadas no podemos consignar mayor información ya que los artesanos indican hacerlo a base de experiencia.

Del metal amarillo duro (latón) hacen frenos, espuelas, hebillas y

argollas de bronce de aluminio hacen bornes de batería y bujes para ajustes de máquina; del metal blanco hacen hebillas para correas y objetos de adorno como ceniceros y crucifijos; de metal amarillo suave, hacen floreros, maceteros y hebillas.

Normalmente dedican su tiempo a confeccionar objetos de uso en talabartería; y únicamente por obra realizan otros objetos como pailas, floreros, adornos para lápidas, observándose en esto último cierta especialización.

3. Tierras para moldes

Utilizan tierras, que según ellos deben ser muy “finas” y arenosas, y que solamente se encuentran en determinados lugares conocidos por ellos. Realizado el análisis físico en el laboratorio de suelos de la Facultad de Agronomía y Veterinaria, se trata de un suelo franco limoso, con 32% de arena; 50% de limo y 18% de arcilla. La tierra vieja o “quemada”, es un suelo franco, con 42% de arena; 46% de limo y 12% de arcilla.

d. Instrumentos de trabajo y uso

Anotamos los siguientes:

1. Crisoles

Son vasos refractarios al calor que los artesanos utilizan para fundir los metales; unos son confeccionados de barro por ellos mismos y otros son de plomagina: mineral negro agrisado compuesto de carbono cristalizado y hierro y que los adquieren en el comercio. Estos últimos son los más utilizados y tienen diferente tamaño y capacidad: el más pequeño tiene capacidad para una libra y el más grande para 100 libras.



2. Moldes y modelados

Los artesanos entrevistados no establecen diferencias entre moldes y modelos, más bien los utilizan como términos sinónimos. Creemos necesario sentar esta diferencia con la finalidad de comprender mejor la técnica de moldeo que será estudiada más adelante.

En el método clásico de la moldería, los moldes se preparan

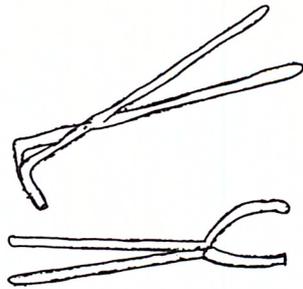
partiendo de **modelos** o cuerpos sólidos que reproducen en líneas generales la forma del objeto que se trata de fundir, aunque con dimensiones algo mayores, aumentadas en la proporción que corresponda para contrarrestar los efectos de la contracción conocida del metal que se quiera fundir. Por tanto, el molde viene a ser una pieza hueca que da su forma a la materia que se pone en ella en estado de fusión y solidifique: hay moldes permanentes, semi-permanentes y perdidos. Los moldes permanentes son metálicos; los semipermanentes se hacen generalmente de barro cosido y otras pastas cerámicas: los moldes perdidos pueden prepararse con modelo o sin él.

Nuestros artesanos utilizan exclusivamente los moldes perdidos con modelos enteros o con fracción de modelo; tanto metálicos como de madera suave (cedro, sauce, tilo).

3. Tenazas

Instrumento de metal, compuesto de dos brazos largos y trabados por un eje; lo utilizan para sujetar los crisoles o el carbón de la fragua. Algunas son confeccionadas por ellos

mismos y otras adquiridas en el comercio.



4. Cuchara

Instrumento formado por una palita cóncava y mango largo de acero; utilizado para poner el material metálico en el crisol.



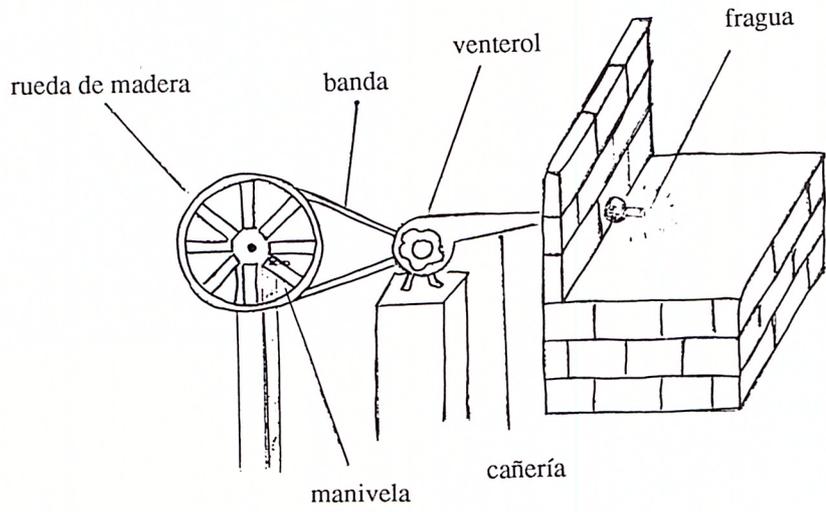
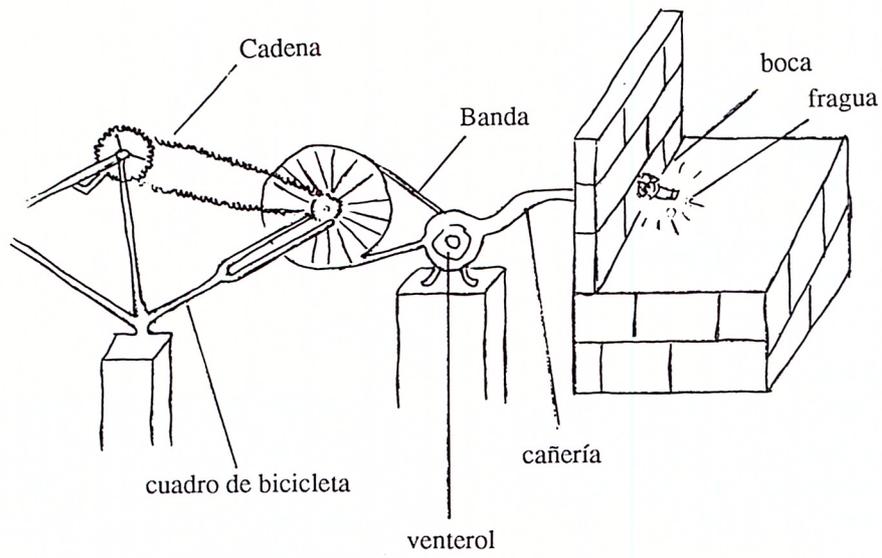
5. Varillas

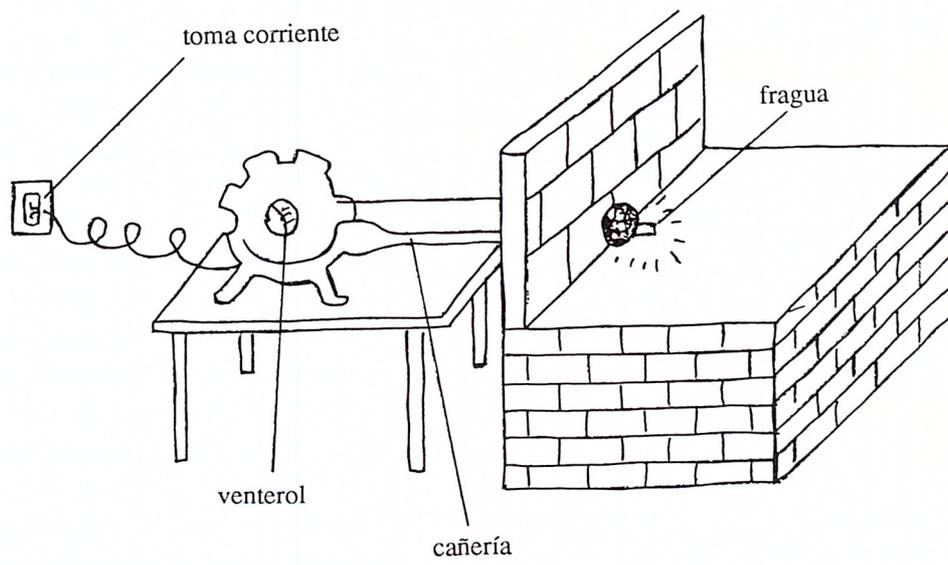
Barra larga y delgada con un extremo terminado en gancho; lo utilizan para mover las brasas y apreciar el grado de fundición del material.



E. Hornos

Son fábricas de adobe abiertas con inyección de aire, muy similares a las fraguas del herrero. Constan básicamente de un cuerpo formado por dos pirámides rectangulares unidas en L; y de una fuente de aire que le llaman “**venterol**”: cápsula metálica con hélices internas que accionadas mecánicamente o eléctricamente, desplazan el aire a través de una cañería hasta la fragua del horno para activar el fuego. Sólo un taller tiene ventero eléctrico los demás los accionan mecánicamente con ruedas y bandas ingeniosamente montadas





F. Moldeo y fundición

El proceso de trabajo en fundición presenta sus modalidades según el artesano y la obra. Aquí describiremos un caso a cuyo marco se ajusta la generalidad, uniendo varias piezas de información.

El fundidor comienza su trabajo preparando la **tierra de moldear**, que es de dos tipos: **tierra nueva** o de primer uso y **tierra vieja** o quemada. La preparación consiste en homogenizarlas separadamente, humedecerlas y eliminar piedras y objetos extraños.

Toma las **cajas** (dos marcos de hierro de dos y medio centímetros de profundidad, que se corresponden entre sí, dejando un orificio circular llamado boca), y limpiando cuidadosamente el piso, coloca una de ellas en él y vierte tierra nueva en su interior hasta un centímetro aproximadamente; luego tierra vieja, compactándolas primero con las manos, después con la **tabla de alisar** y finalmente con un combo de cuatro libras. Voltea la caja y humedece la superficie asperjándola con agua y la deja en reposo hasta preparar de igual manera la otra caja.

Procede al moldeo y acoplamiento de las cajas. Las coloca sobre una pequeña mesa y en una de ellas, en dos de sus ángulos dispuestos diagonalmente, introduce hasta la mitad dos cilindros romos de hierro de 4 cm, llamados **llaves** o “pupos”, que más tarde servirán para el acoplamiento y seguridad de las cajas. Seguidamente, en las superficies de tierra nueva de las cajas, después de asperjar agua con la boca, procede a cubrirlas con carbón vegetal tamizado a través de una tela rala. En una de las cajas coloca los modelos metálicos, tratando de utilizar al máximo la superficie disponible; cada modelo es presionado y afirmado con ligeros golpes de martillo. Acopla las cajas y las coloca sobre el suelo presionándolas y compactándolas a golpe de combo, hasta conseguir una buena impresión de los modelos.

Separa las cajas y saca los modelos con un cuchillo de acero inoxidable, cuidando no dañar los moldes; y hacia el margen anterior practica una gruesa y profunda ranura horizontal llamada **jito**, que se comunica anteriormente con la boca de la caja y hacia atrás con una red de canalillos o **sangrías** que une entre sí los moldes. Al **jito** lo hace en

las dos cajas y a las sangrías únicamente en la caja en que más profundamente se han grabado los moldes.

Procede al secamiento de las cajas: las dispone en forma de V invertida con las superficies de los moldes hacia afuera y entre ellas fuego para el secamiento. Y una vez secas, las acopla, las prensa y las lleva a la fragua para su calentamiento al rojo, estado en el cual la utiliza si trata de fundir objetos pequeños; en caso contrario la deja enfriar.

Finalmente realiza el vaciado del metal en estado de fusión a través de la boca de la caja, el mismo que se distribuye por las sangrías en toda la superficie. Deja enfriar y desarme las cajas, obteniendo los objetos unidos por finas láminas, que son cortadas para separarlos y luego limarlos, pulirlos y abrillantarlos, utilizando limas, lija y un producto comercial llamado **braso**.

IV. Aspecto socioeconómico

Los artesanos entrevistados son lojanos, nacidos y residentes en el

barrio urbano “Las Pitas”. La edad fluctúa de 45 a 60 años; casados y han formado familias numerosas de 3 a 11 hijos, siendo mayor el número de mujeres. Han cursado estudios primarios, con excepción de uno que solamente ha cursado el tercer grado.

Ninguno tiene título profesional; sin embargo están calificados por la Junta Artesanal. Son de costumbres sencillas y muy apegadas a las tradiciones de sus mayores; de ellos aprendieron el oficio y lo continúan transmitiendo de generación en generación. Su nivel tecnológico se reduce a su habilidad y práctica: siguen utilizando materiales, instrumentos, técnicas y aun la terminología que aprendieron de sus maestros. No aspiran introducir cambios en sus artesanías ni desean que sus hijos las tomen como profesión, anotando entre las principales razones la poca rentabilidad de estas artesanías y la existencia de otras profesiones de mayor porvenir. Las nuevas generaciones asisten a los colegios y aun a la universidad.

Consideran estar capacitados para trabajar piezas de calidad, mas en las condiciones actuales de trabajo existen factores que limitan su

actividad. En orden de importancia anotan: falta de capital y crédito bancario; escasez de materiales y maquinarias y falta de mercado nacional para sus productos.

Las entradas económicas tanto de la talabartería como de la fundición son limitadas. A esta circunstancia se debe que los artesanos siempre tienen otras actividades complementarias: los talabarteros a su vez son fundidores o los fundidores son contratistas en las carreteras y todos complementan sus ingresos con la ganadería.

Algunos talabarteros trabajan todo el año en su taller para satisfacer las demandas del mercado y cumplir con las obras recibidas. Otros trabajan en determinados meses del año, de enero a mayo generalmente, para luego salir o vender sus artículos en las ferias anuales de los cantones de la provincia de Loja.

El trabajo de los fundidores es más laborioso y pesado; distribuyen las tareas en la siguiente forma: por la mañana realizan la labor del moldeado; por la tarde la tarea de limar, pulir y abrillantar las piezas, y en la madrugada, desde las 3h00, el

fundido, con la finalidad de aprovechar, según dicen, “el fresco de la mañana”.

Lo poco que producen los artesanos lojanos tiene buena acogida en el mercado. Algunos fundidores tienen clientes conocidos que vienen desde Santo Domingo de los Colorados, y de las provincias de Los Ríos, Azuay y El Oro a comprarles en sus talleres los productos. Los talabarteros reciben como obra cuando se trata de realizar un trabajo de calidad que resulta ser de alto precio, razón tienen cuando dicen “según el tono es el baile”.

V. Recomendaciones

Al conversar con los artesanos sobre los problemas que limitan sus actividades en el trabajo, ellos mismos plantean sus posibles soluciones, que las consignamos en las siguientes recomendaciones:

1. Que el gobierno nacional dé impulso a las artesanías, particularmente a la talabartería y a la fundición, mediante cursos de capacitación técnica y la importación de maquinaria con

la exoneración de impuestos arancelarios.

2. Que las Instituciones Bancarias les concedan mayores préstamos, a largo plazo y con bajos intereses.
3. Que el Municipio y otras instituciones destinadas al servicio de la comunidad. establezcan

talleres bien equipados a donde ellos puedan concurrir para realizar sus obras en mejores condiciones.

4. Que se establezcan curtiembres en la ciudad de Loja, como fuentes de aprovisionamiento de la materia prima para tala-bartería.

Bibliografía

ENCICLOPEDIA UNIVERSAL ILUSTRADA.

25, 28 y 58 T. Barcelona, Espasa (Edit.), pp. 198-197; 680-392; 1633-1887.

GONZALEZ, J.A.

Tradición y folklore. Boletín Informativo (Uruguay) 27(1309): 10, 1970.

_____ 27(1315): 10, 1970.

PUIG, I.

Curso general de química. 9a. ed. Barcelona, Marín, 1952. pp. 433-435. ■