

SANTA CLARA DEL COBRE. LA TRADICION QUE NO MUERE

Este artículo dedicado a la artesanía del trabajo del cobre está tomado de una entrevista que se realizó, en el mes de febrero de 1993, al maestro Etelberto Ramírez, premio Nacional, impulsor de la orfebrería en cobre, maestro artesano, en la que con la generosidad que lo caracteriza, nos hizo una amplia explicación de cómo se forma un artesano y cómo es el proceso para la realización de una pieza.

Santa Clara del Cobre, en el Estado de Michoacán, es la población que tiene en México la producción artesanal en cobre más importante hoy aunque otros lugares como Tlahuelompa y Tizapán,

SOL RUBIN DE LA BORBOLLA

Durante la época colonial, los artesanos de Santa Clara del Cobre se dedicaron a la producción de objetos de cobre, como los de la época prehispánica, pero con técnicas y procesos que se fueron desarrollando a lo largo del tiempo. En la actualidad, los artesanos de Santa Clara del Cobre siguen produciendo objetos de cobre, pero con técnicas y procesos que se fueron desarrollando a lo largo del tiempo.

La importancia de Santa Clara del Cobre se remonta a la época prehispánica.

La región que ocupa hoy el Estado de Michoacán es, posiblemente, la que más desarrolló la metalurgia con base en el cobre aunque con una evolución tecnológica menor que en la zona del hoy el Estado de Oaxaca en la producción y técnicas metalúrgicas. Los antiguos "tarascos" siguieron una evolución

propia y una producción diversificada: objetos utilitarios, ornamentales, armas para la guerra. En el Lienzo de Jucutacato (fuente histórica para la región tarasca) se observan tanto la explotación de minas de cobre como la tecnología y las herramientas para su beneficio (2); en otros códices se mencionan los tributos pagados, las tecnologías usadas y el tipo de piezas producidas con base en el cobre.

Durante la época colonial, los evangelizadores con don Vasco de Quiroga a la cabeza enriquecieron la tecnología con herramientas y procesos que permitieron a Santa Clara de los Cobres, como se le conocía antiguamente, convertirse en el centro productor que es hoy. Ha tenido altas y bajas en su producción, pero siempre se ha reconocido su importancia en relación con otros centros artesanales.

Actualmente la materia prima utilizada proviene principalmente de los desperdicios de la industria eléctrica y del tubo de cobre para el gas.

Aunque en los últimos años se han incorporado técnicas como el troquelado o la combinación de metales -básicamente la plata- la forma tradicional y la organización del taller familiar han cambiado poco en los últimos siglos.

SRB ¿Cómo se hace una pieza de cobre?

ER: La primera etapa es la misma para la mayoría de las piezas; por eso tendremos que hablar específicamente de una: el cazo simple, por ejemplo, y de los pasos de la forja, la hechura y la terminación. Cuando se termina en la fase de forja, la pieza sirve como base para un florero, un jarro, un centro de mesa o incluso, un frutero.

- La materia prima ¿cómo les llega?

-ER: En muchas formas; le llamamos chatarra al alambre y a los pedazos de lámina y de bovina que se seleccionan y se funden a la antigüita, aquí en el taller; lo que diferencia a un artesano tradicional, con raíces. A los que utilizan la lámina industrial o usan el torno o la rechazadora los llamamos medio o un cuarto de artesano. No es ningún secreto hacer la fundición "pero es una cosa que se aprende solamente con la dedicación de los años".

- ¿Soló haciéndolo se forma el artesano?

-ER: Solamente así, de otra forma no se hace. Puede estar en video, en un libro, pero no es fácil. Hay que conocer cómo el clima importa para la fundición

La "sembrada" es donde se tiene la lumbre: hay que saber a cuál profundidad hacer el hoyo para que el calor sea el necesario.

Si yo fundo 100 Kg. ésos me van a permitir sacar una producción de 25 a 30 KG. solamente; el resto es recorte; desperdicio que me va quedando, ése lo vendo a los que hacen cazos, a un precio más barato de como yo lo compré. Mi papá nos enseñó a hacer una forja porque nos decía: fíjese a medida que va creciendo la familia va creciendo el taller, fíjese cómo (y él se ponía a escarbar el hoyo, abajo colocaba una cama de piedra pero especial, no podía ser de río ni con mucha humedad, la cubría con material de desperdicio de adobe porque éste ya no llevaba humedad, ponía una cerca de piedra un poco en diagonal hacia afuera y la pegaba con el mismo lodo de charanda).

- La charanda ¿es la tierra roja?

-ER: Sí, y una vez que ya secaba se llenaba de carbón, de preferencia desperdicios o sea la "boronera", del carbón fino que utilizamos para la fundición; ahí se le pone fuego para quemarlo hasta que se convierte en "cisco"; todos los días antes de retirarse uno de su trabajo o a sus alimentos tiene que golpear con un mazo de madera para que vaya apretando y se vaya introduciendo entre los huequitos de la misma piedra, cuidando que no vaya a quedar ni una brasa de material "crudo", que todo el material que estamos apretando ya se haya quemado porque si queda una astillita de otro material se va a "escoldar"

y va a producir fuego, así durante ocho días aproximadamente hay que estar cuidando la "sembrada" para que esté lista para la primera fundición.

Si la "sembrada" tiene capacidad para 80 Kg., la primera fundición se hace con 15 -20 Kg. que se cubren con ceniza muy cribada y apretada con el pie; después se vuelve a cubrir con "soromuta" de paja para que el carbón no caiga directamente en la ceniza; se coloca una cadena de piedras y unas "pencas" de madera, de preferencia verde, para que éstas ayuden a que la lumbre no se desparrame cuando con una canilla le llegue el aire. Regular la cantidad de aire necesario es muy importante, de preferencia se pone un niño para avivar el fuego, y como el niño no tiene muchas fuerzas y los fuelles son muy pesados, entonces no pasa mucho aire por la canilla y así no levanta la ceniza.

El cobre se va colocando por cargadas: primero 2 Kg. y así poco a poco.

- ¿No se pone todo al mismo tiempo?

-ER: No, es poco a poco, y a esto lo llamamos "cargadas"; mi papá nos decía: la primera cargada debe ser de poco cobre, y ésta se utiliza para los redondeos (es lo que se le recorta a la orilla del cazo); también hay que tener cuidado para que los tubos de barro no se vayan a tapar.

- Esos conductores de barro ¿dónde están?

-ER: Son los que conducen el aire muy cerca de donde está el caldo de cobre.

Si el carbón que traen del cerro lleva piedras, éstas, al fundirse, se pueden pegar a los conductos y lo que pasa es que ya no hay un calor uniforme en la sembrada.

Las cargadas se colocan con diferencia de minutos según va calentando la sembrada (en este paso el campesino que trae el carbón juega un papel muy importante; aunque él haga su trabajo a conciencia, si no tiene suficiente tierra para refinar el carbón o se le flamea, a nosotros seguro que nos va a fallar la fundición y, aunque se puede volver a empezar, es más difícil fundir el cobre sólido que en greña).

Terminada la fundición de 20 Kg. en una hora aproximadamente hay que asomarse encima para que no vayan a quedar bolitas de cobre encima del caldo, para eso ocupamos otros 5 minutos. Otro detalle que es importante y que muchos artesanos no le prestan atención es destapar totalmente el cobre, pero antes de retirar toda la lumbre se le hace un hoyito con una vara, con mucho cuidado, de unos 10 cm. de diámetro, y ahí nos asomamos, si nos vemos ahí abajo como si fuera un espejo, ahora sí ya está bien.

- ¿Ese es el punto?

-ER: Ese es ya el punto final, pero si nos vemos muy opacos es que la fundición no está bien, algo falló.

- O le faltó calor...

-ER: Exacto, o se pasó una pringa de otro material.

Para retirar las piedras nos ocupamos a veces toda la familia, porque si está soplando muy fuerte el aire hay que cubrir con costales y mantas el lugar.

Muy rápidamente una persona quita las brasas y otra, con una vara, va arrojando las piedras quemadas; y detrás de él otro va cubriendo con más carbón caliente. Se deja alrededor de otra hora y media para que esté totalmente sólido, pero todavía al rojo vivo. Ahí también se ocupa la experiencia, pues si el corazón del cobre todavía está líquido al sacarlo y golpearlo se hará pedazos.

Este último período lo que hace es permitir que el cobre se vaya enfriando muy lentamente.

En el taller de mi papá se trabajaban 500 Kg. de cazos por semana, él fue maquilador que entregaba los cazos terminados los días domingos y los días lunes se preparaba el cobre que se trabajaría durante la semana. El podía llegar a

hacer cazos hasta de 100 KG. pero lo normal eran de 5 a 40 Kg.

Existe otro sistema de fundición llamada "afinar el cobre" en donde el metal va revuelto de buena y mala calidad, la sembrada también es diferente y se utiliza para hacer herramientas del campo, rejas, calzas, etc.

- Bueno, después de que ya tiene el cobre sólido y al rojo vivo ¿qué sigue?

-ER: Si la plancha salió muy bien se pueden cortar los tejos, se limpia con una gurbia para quitar la escoria que le queda en la superficie, se vuelve a calentar y se empieza a golpear lo que llamamos "recalcar" o "cuadrar", se vuelve a calentar, se hace redondo y se sigue limpiando con la gurbia.



Si el equipo de gente que va a golpear son ocho personas, se ponen en círculo con sus mazos y el tejo de cobre al centro. El "capitán" coordina una parte y el "zurdo" la otra, ellos son los que tienen que golpear más fuerte, con más precisión para que se note donde ellos pegan y ahí sigan pegando los demás, el maestro le va dando vuelta y con una mirada al capitán y al zurdo van cambiando de posición los tejos; de canto, volteando; así como el *catcher* y el *pitcher*, con una mirada saben qué curva sigue.

Se juntan de 6 a 10 tejos para golpearlos al mismo tiempo.

Importa mucho desde luego la coordinación, en el "golpeo" se utilizan: el "martillo zurdo", el "capistrán", la "candonga zurda", el "mocho", el "tendón de arco medio", ahí empieza más complicada la cantidad de herramientas.

En los cazos, los tejos se separan hasta que estén prácticamente terminados porque queda muy delgado para golpearlo solo, se saca de la mancuerna de tejos, se le da una enderezada a la orilla, se corta ésta regularmente a ojo o con compás, se adelgaza un poco y se calienta y se le mete el alambre para darle consistencia al cazo. En cazos muy grandes se le pone un cincho en lugar de alambre.

- Bueno hemos hablado de piezas utilitarias, pero aquí siempre se han hecho también piezas decorativas.

-ER: Mire, anteriormente a la llegada de los españoles se hacían puras piezas decorativas; con la venida de Don Vasco se hicieron piezas también para cambiar por otras artesanías necesarias y a variar la producción, se empezaron a hacer, una especie de olla para sacar agua de la noria y (ya en este siglo) cuando se organiza la primera exposición del cobre es cuando se empiezan las novedades: jarras, joyas, charolas, en fin, una serie de cosas que han venido mejorando todo esto.

- ¿Alguna vez ha hecho piezas para la industria?

-ER: ¿Como qué tipo de piezas?

- No sé; piezas de cobre que se utilicen en algún proceso industrial o de la industria eléctrica.

-ER: Mire, hace tiempo venía aquí un señor con mucha frecuencia a pedirnos "grilleras". Nos decía cuántos tejos quería, el espesor, el diámetro y ya ellos después los agujereaban pues los utilizaban como moldes para hacer fideos. Ahora seguramente ya los hacen en otro lado porque Banca Cremi está vendiendo el cobre en lingote y en lámina, entonces yo creo que debido a esto ya no es necesario venir o mandar a hacer esto aquí.

- Entonces aquí en realidad se hacen piezas utilitarias y decorativas

-ER: Así es, todavía se hacen mucho aquí cautines. Los manda a hacer alguien que después entrega en lugares como San Miguel Allende.

- Y respecto a los diseños, el cazo tiene una forma que no ha variado gradualmente ¿verdad?, en el Museo nos hemos fijado que algunos tienen las asas integradas, otras en forma de animal, pero básicamente con el mismo diseño.

- ER: Sí, en algunos cazos y con motivo del concurso (para ganar premio) viene la idea de meter tres asas, un torito en cada asa,... pero el cazo grande de uso industrial se sigue utilizando igual en Celaya.

- ¿Para dulce o para que?

-ER: Para la elaboración de cajeta, así como en otros lugares para hacer confites se hacen en forma de globos de cobre.

- !Ah! entonces es otro uso, digamos industrial.

-ER: Sí, también otro tipo de producción que tuvo una gran demanda fue el plato base para los hoteles, desgraciadamente aquí ha sido una arma de dos filos, el plato ya se hace troquelado en varios lugares y eso ha disminuido el

interés de la gente por venir a Santa Clara.

- Y el valor del plato cambia

-ER: Sí, también nos han llegado trabajos como lámparas para hoteles, pero a veces sentimos que se va perdiendo ese trabajo y más que nada ahorita creo que ha influido la invasión de otros productos, a veces de no muy buena calidad, nomás se antojan baratos, y no ha habido por otro lado la difusión adecuada para la artesanía del cobre, se necesita una educación, digo yo, y me da risa, porque un artesano como yo hablando de que va a educar a alguien...

- Yo creo que sí, ¿por qué no?

-ER: Tenemos que decirles cómo se hacen las cosas a nuestra capacidad nada más.

- Educar a la gente para que sepa valorar el esfuerzo que significa hacer una pieza y todo lo que lleva en trabajo y materia prima.

- Así es. Yo me acuerdo, hace más de 20 años hice un cazo con las asas integradas y llegué a acaparar hasta los tres premios que se daban. Siempre he pensado que no es que sea el mejor sino que viví una época que fue la mejor.

-Digamos que fue una generación de cobreros...

-ER: No mucho, lo que presentaba en 1980 la mayoría lo repetía en 1981, entonces yo ganaba el galardón en 1981 y estas piezas se repetían en 1982. Hubo como 10 años de estancamiento porque como que todos iban siguiéndome a mí o a Don Jesús Pérez Ornelas, entonces era necesario que a nosotros nos “borrarán un poquito del mapa” y esto ha dado resultado, yo lo decía en una entrevista que tuve para FONART y que se publicó en un libro que se llama Los artesanos nos dijeron, fue idea de Tonatiuh Gutiérrez y de un licenciado Alberto Ríos; yo les decía: creo que es como aquel compositor cuando inventó la primera canción sobre la paloma y esa le dio docenas más; paloma negra, etc; a mí una pieza me da la idea de otra, curiosamente me han salido muchos diseños por accidente que han sido galardonados. Le comentaba al profesor Soto Soria y al doctor Malo de cuántas veces el jurado se ha equivocado, y nosotros lo sabemos, porque yo mismo a pesar de que me han dado el galardón, no estoy de acuerdo a que me lo den con esa pieza porque la que yo llevaba al concurso para el galardón era otra.

Una vez le preguntamos al maestro Alberto Beltrán qué era lo que calificaba y nos explicaban él y Don Alberto Dfáz de Cossío que la pieza podía ser bellísima pero con tantos “chuchulucos” que la habíamos echado a perder a pesar de llevar mucho trabajo.

Tengo entendido que la mayoría califica el diseño no más, ya que no se pueden meter en problemas de grado de dificultad en la técnica.

-¿No cree que dentro del jurado calificador debería haber un cobrero que diera la pauta en la dificultad en la técnica para elaborar una pieza?

-ER: Fíjese que ya pasó aquí y fue negativo; era un artesano muy respetado pero se interpretó que había utilizado ventajas para favorecer a sus familiares.

Lo que sí se está haciendo es que sea un artesano el Presidente del Comité Organizador del Concurso.

Cuando nos dejaron la organización de las ferias en nuestras manos pensamos que no podíamos permitir que esto se cayera -aquí en mi casa jamás me ha gustado barrer, allá agarraba hasta el trapeador- pues decíamos que cómo era posible que gente que no era de la comunidad se preocupara más por el bienestar de los cobreros como el Dr. Rubín de la Borbolla, -en aquellos tiempos se hacían 10 horas de México hasta aquí- sin saber dónde se quedarían o qué comerían.

Las ferias se organizaban con gran entusiasmo, al inicio eran en el mes de septiembre pero después se optó por hacerlas con las fiestas religiosas en el mes de agosto. Al principio en el

CREFAL nos hacían las convocatorias y los diplomas, toda la gente creo que colaboraba de corazón. Ahora ha crecido mucho, se manejan muchos millones de pesos.

Con el nacimiento del Taller Escuela del Artesano ha habido buenos resultados en cuanto a la calidad, aunque ahorita estamos entrando en dos fases peligrosas: una en el mercado y otra en el abastecimiento de la materia prima. También hay persecución de los que cuidan la ecología -por el carbón- y de la Hacienda -por los impuestos -.

Necesitamos que nos eche una manita gente que entienda más de esto y que le den presupuesto; en los últimos seis años hemos tenido cuatro o cinco directores de Casas de Artesanías; también nos amenazaban con que querían desaparecer FONART, y por otro lado, hay familias que están abandonando el oficio de la artesanía y en otros casos, se van del pueblo.

- ¿Están emigrando a Estados Unidos?

- ER: Sí, hace veinte años éramos como 350 artesanos, hace diez como 3000 y ahora seremos como 400; nos estamos quedando los que no podemos hacer otra cosa.

- O los que son maestros. ¿No cree que va a haber un proceso de cambio, y

que se queden menos, pero de mayor habilidad y que puedan comercializar mejor sus piezas?

- ER: Así es; pero también hay muy buenos maestros que han preferido que sus hijos se vayan a trabajar en otras actividades. A veces yo mismo quisiera que mis hijos no fueran artesanos aunque en el fondo sí lo quiero. Mi hijo Juan, cuando dejó la preparatoria le insistí que la terminara; a mí me tocó una época buena, pero no es así ahora.

- Ahora que ya tocó ese tema, platíqueme en términos generales como se forma un cobrero: así cómo tomó el ejemplo del cazo, tome el de su hijo Juan Manuel.

- ER: El iba a la primaria y yo iba a trabajar al Taller Escuela, salíamos juntos de la casa, e igual regresábamos, decidimos que la secundaria la hiciera en un internado porque aquí se iba a criar entre mujeres (es el único hijo varón); pensamos que necesitaba tener mucha disciplina, (desde chico lo levantaba a las 5 de la mañana). Yo me crié descalzo, de una manera mucho más pobre; cuando teníamos edad para ir a la escuela mi papá no estuvo de acuerdo: había que trabajar para comer.

Mi hijo cuando decidió hacerse artesano, el Director de la Casa de Artesanías, el Arq. Jorge Solórzano se lo

ayudó para que fuera a estudiar a los talleres de Tane en Tlalpujahua.

- Generalmente un artesano cobrero empieza, como usted me decía, a empujar los fuelles. ¿Es ése el primer oficio o actividad?

-ER: Sí, y a conocer el color exacto del cobre durante la forja, es el trabajo más sufrido y se les llama a estos aprendices “zorrillos”.

- Es, además, el más pequeño del taller ¿No?

-ER: Sí, fíjese que un soplido demás puede ocasionar arrancarle un pedazo al tejo, sin embargo hay un soplido demás con el que no le pasa nada al tejo, pero sí al que lo está sacando de la “sembrada”, y esto le cuesta al “zorrillo” que le tiren un tizón.

Es un trabajo de mucha disciplina y mal pagado; yo empecé a hacerlo a los 3 ó 4 años; después uno tenía que bajar a cobijar el tejo del blanqueadero, cuando no se utilizaba el ácido, el color rosa de los cazos se daba con estiércol.

El cuidado de la hornilla de la “sembrada” también le correspondía al “zorrillo”; ya enseguida que tenía todos estos conocimientos era cuando pasaba a ser merecedor de un marrito, pero “eran unas friegas tremendas”, a veces adrede los demás les hacían travesuras.

A los 11 años, cuando después de poner mucho empeño en pulir cazos ya me podía igualar con un señor grande, siempre que los cazos fueran chicos de 2 a 4 Kg.

El Taller Escuela lo consideramos como un taller familiar, los maestros tenemos que platicar constantemente con los muchachos, todos son diferentes, todos son especiales.

- Pero ¿aprender el oficio es entonces de muchos años?

-ER: Sí, fíjese que me siento muy satisfecho, a veces orgulloso de haber tenido como alumnos algunos de los artesanos más calificados que hay ahorita en Santa Clara; también hay muchos que salieron de la escuela y se estancaron. Hay muchos factores que influyen, el principal es que al muchacho le guste,

también importa su posición económica. Muchos de los alumnos que van al Taller Escuela del Artesano no van a aprender por su gusto, van porque tienen que ayudar al sustento de su casa y tienen que cubrir los gastos de sus estudios y entonces a veces nos pasamos de complacientes con ellos.

Pero yo siempre he tratado de decirles que es mejor que no le compren a uno su pieza por cara y no por fea. En alguna ocasión un muchacho, después de estar 3 años en el Taller Escuela y de haber recibido su diploma me reclamó porque él sentía que todavía le faltaba mucho por aprender y sólo le pude contestar que yo llevaba treinta y tantos años trabajando el cobre y todavía me faltaba mucho que aprender; en la Escuela se les dan los principios básicos y la orientación técnica, pero se les deja en plena libertad para que hagan sus propios diseños.

Bibliografía

- (1) La Artesanía de Sta Clara del Cobre.
Horcasitas de Barros, Ma. Luisa
Col. SEP SETENTAS, núm. 87 SEP 1ª edic. Mex. 1973
- (2) El Cobre y el hierro en la artesanía mexicana.
Cervantes, Luz Elena FONART/ SEP 2ª Edic. Méx. 1986 ■