

## La cerámica: técnicas tradicionales

*José Luis Yamunaqué B.*

*Una de las tradiciones artísticas del Perú, que continúan en pleno vigor desde los tiempos remotos hasta nuestros días, es la alfarería. Cada región del país tiene sus técnicas de expresión cerámica, pero probablemente es en el norte donde pervive con mayor nitidez la milenaria técnica del paleteado, que alcanza formas de extraordinaria finura y perfección sin hacer uso del torno.*

*He tenido la oportunidad de observar la mágica transformación de un trozo amorfo de barro en vasija de exquisito acabado y forma tradicional, tan sólo con una piedra y una paleta de madera en manos de Yamunaqué por medio de un trabajo lleno de concentración, donde cada movimiento tiene su razón de ser. Es un privilegio poder observar su trabajo, que deriva de la experiencia alfarera de sus ancestros y de su propia sensibilidad artística. En las secuencias fotográficas que acompañan este estudio, se puede apreciar los momentos más decisivos de su creación; pero, además, el artista alcanzó a describir su técnica con una sinceridad generosa y singular, teniendo nosotros en esta oportunidad la satisfacción de leer lo que muchos artistas únicamente sienten pero que no siempre pueden expresar con palabras, pues no han alcanzado esa suerte de desdoblamiento para poder observarse durante su trabajo sin perder la autenticidad de la creación.*

*El joven ceramista José Luis Yamunaqué pertenece a una familia tradicionalmente alfarera. Tiene, además, estudios de cerámica en Argentina y es un artista con varias muestras individuales de su especialidad, tanto en el país como en el extranjero.*

*En 1979 fue contratado por el Instituto Nacional de Cultura para la elaboración de un trabajo sobre la recuperación de las técnicas alfareras tradicionales de las áreas de Lambayeque, Piura y Nazca, tarea que realizó de manera satisfactoria aportando nuevos conocimientos al campo de la investigación y conservación de la cerámica.*

*Me complace, pues, presentar este trabajo de Yamunaqué, que estoy seguro, contribuirá al conocimiento y preservación de una de las técnicas alfareras más antiguas del Perú.*

*Fernando Saldías Díaz*

## I. LA ARCILLA, CLASES, PREPARACION Y REFINAMIENTO

### 1. *La arcilla*

“La arcilla es una roca natural que cubre prácticamente la mayor parte de la corteza terrestre. Se halla concentrada en depósitos explotables, algunos de los cuales permiten continuidad y constancia de producción, o bien mezclada en mayor o menor porcentaje con humus, arena, cal y partículas silíceas para formar las tierras comunes que pisamos.

Químicamente hablando, la arcilla es un silicato de alúmina (óxido de aluminio) y agua. Se trata de un silicato muy hidratado y proviene de la descomposición geológica del feldespato, del granito, realizada a través de millones de años.

Existen variedades minerales de arcillas: las típicas están formadas por un cristal llamado caolinita, en forma de laminillas delgadas, a la manera de escamas de pez, las que se deslizan entre sí al ser lubricadas con agua sin perder cohesión con lo que se logra su característica plasticidad”<sup>1</sup>.

### 2. *Clasificación*

En el departamento de Piura, el alfarero clasifica las arcillas en dos clases: gruesas y finas.

2.1. *Arcillas gruesas.* Se encuentran en grandes cantidades en el departamento de Piura. Para ser utilizadas se mezclan con arena gruesa recogida generalmente en los ríos. Esta clase de arcilla se emplea frecuentemente en la elaboración de vasijas grandes (ollas, cántaros, peroles).

2.2. *Arcillas finas.* Cuando el ceramista desea confeccionar objetos muy finos, tiene mucho cuidado de ir a la búsqueda de arcillas finas, para ello recurre a sitios especiales, generalmente hondonadas que almacenan arcillas durante las avenidas torrenciales. Las arcillas así depositadas van purificándose o decantándose con el transcurso del tiempo, y reciben el nombre de “barro colado”.

Estas arcillas son muy finas y se utilizan mezcladas también con arena fina del desierto.

2.3. *Desgrasantes.* Son empleados por el ceramista tanto en trabajos pequeños como en el de piezas grandes. Varía únicamente el grosor del grano de arena. Así por ejemplo, la arena gruesa es utilizada en la manufactura de vasijas grandes (ollas, cántaros, etc.). La arena fina es empleada en pequeñas cantidades solamente para objetos finos.

1. Fernández Chiti, Jorge. *El libro del ceramista*. Buenos Aires, 1967. Sobre este tema véase también, del mismo autor. *Curso práctico de cerámica*. Buenos Aires, 1967.

La finalidad de usar desgrasantes en la alfarería, según el ceramista del norte, es que la arena al mezclarse con la arcilla permite que las piezas al ser "vizcochadas" no sufran rajaduras durante la cocción.

### 3. Formas de preparación y amasado

3.1. *Arcillas gruesas.* Para preparar esta clase de pasta se realiza una mezcla de una arcilla roja (70%) y otra de un color negruzco (30%).

a. *Amasado.* Después de haberlas extraído de la cantera, se depositan directamente en el suelo, formando un montículo de aproximadamente 200 kg. Luego al centro se excava un hoyo donde se deposita agua, para que vaya paulatinamente remojando la arcilla amontonada. Una vez que se ha remojado totalmente, se le agrega arena gruesa. Seguidamente se extiende en el suelo un crudo de más o menos dos metros, donde se deposita una parte de estas arcillas remojadas y mezcladas con el desgrasante; luego se comienza a amasar con los pies, como si estuviésemos efectuando una danza, por el tiempo de una hora aproximadamente. Al término de estas acciones, la pasta ha quedado totalmente mezclada y lista para su uso.

3.2. *Arcillas finas.* La preparación de estas arcillas se hace con mucho cuidado, teniendo en cuenta que deben ser arcillas decantadas. Se depositan en ollas grandes, donde se les remoja de 4 a 5 días, luego se le agrega la arena fina del desierto en un 20% aproximadamente del volumen total.

a. *Amasado.* Se realiza con las manos en pequeñas cantidades, sirviendo como base una mesa donde, mediante golpes rotativos, se va amasando hasta lograr conseguir una pasta homogénea. La cual se utiliza sólo para objetos muy finos.

### 4. Refinamiento de arcillas

Toda arcilla que se quiera refinar se logrará mediante una prolongada molienda en morteros de piedra o porcelana. Luego se tamiza en cedazos o telas muy finas. Usualmente las arcillas así obtenidas se emplean para trabajos hechos a mano o también para la preparación de engobes.

Este sistema no es usado por el ceramista del norte, prefiriendo el de las arcillas decantadas por la naturaleza.

## II. TECNICAS DE MANUFACTURA DE LA CERAMICA

### 5. La técnica del paleteado

Es una milenaria técnica alfarera que aún perdura en el norte del Perú, especialmente en las localidades de Simbilá, Catacaos y Chulucanas, del departamento de Piura. Los pobladores de Simbilá, tradicional comunidad de ceramistas, a pesar de la incomprensión y de jamás haberse reconocido la gran eficiencia y utilidad de este sistema, siguen usándolo e incluso recha-

zando cualquier otra técnica de manufactura cerámica. Esta técnica del paleteado, según los arqueólogos, fue desarrollada de 1,000 a 2,000 años a.C.

### 5.1. *Herramientas*

Las más usadas en la técnica del paleteado son:

- a. Una paleta de madera de unos 24 cm. de largo por 15 cm. de ancho y un grosor de 2.5 cm. La madera preferida es el algarrobo o zapote, por su peso y consistencia. La paleta que utiliza el alfarero suele tener en la parte plana un ahondamiento, el cual es indispensable para la elaboración de vasijas cerradas. Este ahondamiento se debe al continuo uso de la paleta.
- b. Una piedra lisa de forma elipsoide en posición horizontal, cuyas medidas son 9 cm. de largo, 7 cm. de ancho y un grosor de 5 cm.
- c. Un trozo de tela doblada de más o menos 22 cm. de largo por 14 cm. de ancho. (Véase fotos 41 y 42).

### 5.2. *Descripción del proceso*

a. *Primera fase: "el Comenzado"*. El alfarero coge un trozo de arcilla amasada del tamaño aproximado de un puño, luego lo sostiene con la mano izquierda y lo hace rotar de derecha a izquierda, dándole una serie de golpes con la palma de la mano derecha; estos golpes son sucesivos y rítmicos hasta conseguir la forma de un cono con la punta aplanada (cono truncado). Luego se invierte el cono quedando la base de este en la mano, se continúa rotándolo pero esta vez de izquierda a derecha, aplicándosele golpes con la parte carnosa de la palma de la mano derecha hasta conseguir un ahondamiento homogéneo en toda la superficie de la base del cono. Se prosigue aplicando golpes livianos con el puño de la mano derecha en la parte central del cono; su rotación es de derecha a izquierda. Estos golpes con el puño continúan hasta lograr darle la forma de un cuenco, sus paredes tienen un grosor de 6 a 7 mm. A este cuenco se le llama "comenzado". (Véase foto 1 a 11).

Una vez terminado el "comenzado" se le deja endurecer por un lapso de 15 horas, durante el cual adquiere una dureza de "cuero".

A veces el alfarero acostumbra acelerar el proceso del oreado, exponiendo los "comenzados" en partes donde afluya una corriente de aire, o de lo contrario directamente al sol, por espacio aproximado de 1 1/2 hrs, si el sol es bastante fuerte.

b. *Segunda fase: "el Paleteado"*. Una vez que el "comenzado" ha adquirido la dureza de cuero, el alfarero se sienta en el suelo, a su alrededor tiene todos sus implementos: paleta, piedra, trozo de tela, depósito con agua y los "comenzados".

Inicia uniformizando el borde del "comenzado" mediante golpes rítmicos ejecutados con la paleta; seguidamente se humedece el borde con agua, a fin

de evitar rajaduras en el proceso de manufactura y adelgazamiento de las paredes. Luego se apoya el “comenzado” en la planta del pie derecho, se toma la piedra con la mano izquierda y se la introduce dentro del “comenzado”, la cual recibirá los golpes dados por la paleta a través de la pared del material. Con la otra mano se toma la paleta y se procede a dar golpes precisos, sucesivos y rítmicos, sobre la superficie del “comenzado”. Estos golpes se ejecutan del centro hacia el borde, hasta conseguir una pared aproximadamente de 6 mm. después de tres vueltas, siendo su rotación de izquierda a derecha.

Luego de estas tres primeras vueltas se pasa al fondo del “comenzado”, llevándose con la paleta y la piedra el grosor del fondo hacia el centro y siempre rotando de izquierda a derecha. Aproximadamente después de ocho vueltas se procura obtener una pared de 3 a 4 mm. de grosor; luego se vuelve a la primera posición en la cual se tendrá muy en cuenta la ubicación de la piedra. Es decir, si se quiere elaborar una vasija de boca cerrada, la piedra tiene que ir inclinada hacia adentro, permitiendo que se estreche cada vez más a voluntad del ceramista.

Si queremos una vasija de boca abierta la piedra deberá tener una posición inclinada hacia afuera, lo que facilitará que la vasija tome la forma de un vaso. Al haberse vuelto a la primera posición se continúa paleteando, procurándose cada vez ir terminando la pieza, y es cuando los golpes de la paleta serán más espaciados y suaves. Luego se vuelve al fondo de la vasija, esta vez para tratar de alisarla con golpes muy suaves, quedando expedita la pieza para la tercera fase. (Véase fotos 12 al 19).

En la fase segunda, el alfarero acostumbra decorar sus vasijas con el “labrador”, que es un sello de arcilla; esta decoración se coloca habitualmente en el centro de la pieza.

c) *Tercera fase: “Echado de Boca”*. En esta etapa se procede al acabado final de la pieza. Se comienza humedeciendo el borde con agua. Se prepara luego un rollo de arcilla y se coloca sobre la base del borde. Para una mayor seguridad de que el rollo al pegarse no se raje durante el secado o la cocción, se procura formar una especie de barbotina al frotar los dedos humedecidos de la mano derecha en el borde de la vasija, este rollo se integra mediante presión de los dedos de la mano derecha en dirección del borde hacia abajo, hasta lograr completar la vuelta de la vasija.

Posteriormente se procede a alargar y alisar el rollo, colocado sobre el borde con los dedos de la misma mano en un movimiento rotativo de izquierda a derecha, mediante el cual se va formando el cuello de la pieza; luego se humedece la mano derecha —cuantas veces sea necesario— para formar la suficiente barbotina, la que a su vez permitirá el deslizamiento del trapo, con el que se obtendrá el acabado final.

Una vez que la vasija tiene la suficiente barbotina en todo el cuello, se procede a pasarle el trapo humedecido y exprimido previamente. Es esta una de las partes más difíciles de trabajarse, debiendo tenerse mucho cuidado en la posición de los dedos con el trapo para poder lograr la forma del gollete

de la pieza. Esta operación se repite dando de diez a quince vueltas alrededor del cuello, su rotación es de izquierda a derecha, con los brazos levantados a la altura de la cara. Si el deslizamiento del trapo ha sido correcto en el gollete de la vasija, se da por terminada la pieza; en caso contrario se pasará nuevamente el trapo humedecido y luego exprimido hasta lograrse la perfección del acabado. (Véase fotos 20 a 35).

### 5.3. Fases de las formas logradas con el Paleteado

En el departamento de Piura las formas más comunes logradas por la técnica del paleteado son: ollas, cántaros y peroles. (Véase fotos 36, 37 y 40).

a) *Ollas*. Su tamaño es muy variado, desde los 10 cm. de ancho por 12 de altura, hasta las de 50 cm. de ancho por 70 cm. de altura. La elaboración de las ollas más grandes (50 x 70 cms.) comprende tres fases:

“El Comenzado”: el proceso de su manufactura es igual al de un “comenzado” pequeño, variando solamente en la cantidad de arcilla que el alfarero quiera utilizar.

“El Paleteado”: se inicia paleteando del centro hacia el borde, dejándose un grosor de unos 10 mm. después de tres vueltas, y luego se pasa al fondo del “comenzado”, se continúa paleteando. Esta vez los golpes de la paleta van del fondo hacia el centro, hasta conseguir más o menos un grosor uniforme de 5mm. Después los golpes de la paleta disminuyen y la pieza va tomando la forma de una media esfera; hasta este grado del proceso se denomina “alisado”. Seguidamente se le deja endurecer de un día para otro.

Al otro día el ceramista tendrá por lo menos unos 40 “alisados” listos para ser terminados. Empieza humedeciendo el borde hasta conseguir un grosor uniforme para toda la pieza (media esfera) y se da por concluida la segunda fase.

“Echado de Boca”: su proceso es parecido al de una olla pequeña, variando solamente en que cuando ya está lista para pasársele el trapo, ésta va apoyada en otra olla grande ya quemada; y entonces es el ceramista el que empieza a girar en su derredor, llevando el trapo entre sus manos, con el cual va modelando el cuello de la olla.

b) *Cántaros*. Su manufactura es similar al de una olla grande, tanto en el “comenzado”, “alisado” y “echado de boca”. Solamente difiere en que para su confección requiere un poco más de tiempo, debido a su forma alargada y a la estrechez de la boca, donde el alfarero hará uso de su habilidad para modelar a través de la paleta y la piedra.

c) *Peroles*. Para elaborar un plato o perol se comienza por el “comenzado”, el cual debe ser lo suficientemente extendido para mayor comodidad del ceramista. En la segunda parte o “alisado”, la pieza tiene forma de media esfera aplanada en su parte superior, la que servirá como apoyo o base. Sigue el mismo proceso de elaboración que el de una olla grande. La base de esta media esfera se modela con la palma de la mano.

Es importante anotar que las herramientas para lograr esta forma abierta difieren con las utilizadas para fabricar ollas o cántaros.

La diferencia consiste en que la paleta es plana y la piedra tiene que tener un mínimo de curvatura, permitiendo que al momento de elaborarse el plato o perol, éste se pueda extender con mucha facilidad. En el “echado de boca”, si el perol es bastante grande, ira apoyado en una olla grande ya cocida, porque el peso de la pieza en desarrollo hace que el alfarero no pueda sostenerlo entre sus manos y poder modelar el cuello. El proceso seguido para la terminación del gollete de un plato o perol es igual que el de una olla grande.

## 6. *La técnica del Modelado*

La preparación de la pasta para este tipo de trabajo requiere de una buena arcilla que tenga una suficiente plasticidad, permitiendo que al momento de modelarse se estire con facilidad y no se resquebraje (lo que sucede frecuentemente) aparte por supuesto de un buen amasado, que evitará que durante la cocción no se corra el riesgo que explote.

6.1. *Modelado de un silbato.* En la actualidad estos silbatos ya no se usan en las piezas de cerámica, limitándose su elaboración para entretenimiento de los niños.

Para modelar un silbato, primero se elabora una esfera maciza de arcilla de acuerdo al tamaño deseado. Luego se sostiene este cuerpo con los dedos pulgar, índice y cordial de la mano izquierda, y con los dedos pulgar e índice de la mano derecha se ejerce un ahondamiento en el centro de la esfera, se continúan estirando las paredes hacia arriba en un movimiento rotativo de derecha a izquierda, procurándose estrechar cada vez más. es decir hasta llegar a cerrarla.

Esta labor requiere de muchísima habilidad o práctica, sin la cual será imposible poderlo modelar.

Seguidamente se coge una cañita en la que se envuelve arcilla amasada con la finalidad de moldear un tubito, el que estará relacionado con el tamaño de la esfera. Cuando se han terminado de efectuar ambas operaciones, se procede a unirlos. Para ello a la esfera habrá primero que hacerle un agujero en una de sus bases, el diámetro de este agujero es más o menos de un lápiz común (en realidad en relación al tamaño de la esfera y el tubo). La fusión se realiza uniendo la esfera y el tubo, dejándose una abertura entre ambos para que pueda escapar el aire que dará el sonido cuando es soplado. En caso de que el chiflido no se logre a la primera vez, habrá que seguir buscando la posición adecuada para este fin, hasta lograrlo. Otro tipo de uso es cuando este mismo silbato se pone dentro de una vasija de dos cuerpos, que al echársele agua y oscilarla, produce un sonido característico

## 7. *La técnica de Rollos*

Esta técnica sirve para levantar cualquier forma de vasijas, no se utiliza en las zonas de Simbilá y Chulucanas, donde se conserva la técnica del paleta-

do, que es tan eficiente tanto en cantidad como en calidad que no precisa recurrir a otro método para el levantamiento de vasijas.

7.1. *Modelado de una pieza por esta técnica.* Se comienza haciendo un rollo que esté relacionado con el tamaño y grosor de la vasija a modelarse. La base se puede hacer directamente de un trozo de arcilla aplanada o también enrollando en forma de espiral, luego se aliza y se le otorga la forma deseada. Una vez modelada esta primera parte se procede a ponérsele el primer rollo, humedeciendo con agua la parte donde va a adherirse.

Seguidamente se continúa superponiendo los rollos, cuidando siempre de humedecer al unirse cada uno; esto facilitará una mejor adherencia de los rollos. La unión de estos se hace realizando presión con los dedos pulgar e índice de la mano derecha.

### 3. *Moldes de Arcilla*

Los moldes de arcilla en la provincia de Chulucanas y Catacaos son utilizados pocas veces por las esposas de los alfareros o también por sus hijos que recién se inician en esta actividad. Generalmente suelen ser de ollas pequeñas, platos y tazas. Dichos moldes constan solamente de dos partes, y la pasta que se utiliza para su preparación es la misma arcilla que se emplea para modelar las piezas de cerámica.

8.1. *Preparación de un molde de Arcilla.* Como son moldes bivalvos no presentan mayores dificultades para su elaboración; simplemente se divide y se marca con un lápiz el centro del modelo, luego se le adhiere en la línea marcada con bolitas de arcilla un hilo delgado y resistente. Una vez hecho esto se procede a cubrir con arcilla la parte externa del modelo, conservando un grosor aproximado de 6 cms. Cuando se ha terminado de cubrir totalmente, se tira del hilo, el cual hará un corte perfecto, permitiéndonos extraer el modelo. Luego se unirán las dos mitades del molde sujetándosele con bolitas de arcilla para evitar su deformación.

## III. *MÉTODOS DECORATIVOS*

### 9. *Tipos de decoración*

a) “*Labradores*”. Son sellos de arcilla de forma rectangular con lados ovalados de unos 10 cm. de largo, por 9 cm. de ancho y 2 cm. de altura.

En sus dos caras llevan decoraciones en bajo relieve. Usualmente son flores o formas geométricas. Estos sellos, cuando el ceramista es muy hábil, son muy característicos, utilizándolos para decorar sus piezas durante el proceso del paletado. Se aplica a la vasija golpes suaves y uniformes.

b) *Relieves altos.* Esta técnica no se llega a usar en las zonas alfareras de Piura. Considerándose por relieves altos a los estampados que se hacen en las vasijas, cuando están todavía húmedas con los sellos de arcilla (labradores), o también al uso de moldes decorados con incisiones que dan una



aparición de ser altos relieves, observándose especialmente en jarras, cántaros y ollas. (Véase foto 38).

c) *Relieves bajos*. Tanto en Simbilá como en Chulucanas, dos de los principales centros alfareros del departamento de Piura, esta técnica se usa en ciertos casos. Por ejemplo: en la elaboración de los “labradores” o sellos de arcilla que están decorados en bajo relieve. También se observa esta misma técnica en la confección de moldes, los cuales están decorados en su parte interior con incisiones.

Estas incisiones se realizan tanto en los moldes como en los “labradores”, cuando estos se encuentran en estado de “cuero” (semihúmedo), con herramientas de madera hechas por ellos mismos, de acuerdo a los dibujos que deseen emplear. (Véase foto 39).

## 10. *El Engobe*

En el departamento de Piura, suelen usarse dos colores: rojo y blanco. Son engobes bastante burdos siendo muy pocos los alfareros que utilizan engobes finos con fines estéticos.

### 10.1. *Clases y preparación*

a) *Engobe blanco*. Es una arcilla blanca que se aplica con un trozo de tela doblada cuando la pieza está seca. Esta aplicación se hace por zonas, sirviendo como base para luego decorarse con engobe rojo.

*Preparación*. El engobe blanco (arcilla blanca) se utiliza en estado natural, agregándole agua hasta conseguir una especie de barbotina. El espesor de la capa del engobe sobre la vasija de arcilla roja es de aproximadamente 1/2 mm.

b) *Engobe rojo*. Es un óxido de hierro. El alfarero lo llama “almadre” y lo usa para decorar objetos finos sobre fondo blanco. Estas decoraciones acostumbran realizarlos con isopos hechos por ellos.

La confección de los isopos es muy sencilla: una varita delgada, del tamaño y grosor de un lápiz, en la punta de ésta se pone un trozo de algodón, luego una cinta de tela envuelta al alrededor del algodón, amarrada con un hilo delgado, para que la cinta no vaya a desdoblarse. Los objetos que el ceramista frecuente decorar son jarras o cántaros pequeños.

*Preparación*. El engobe rojo, habitualmente, se usa mezclado con arcilla roja, la que permitirá una mayor adherencia, diluidos en agua, un poco más aguado que una barbotina, para permitir el deslizamiento del isopo sobre la superficie de la pieza a decorarse.

### 10.2. *Los engobes “tipo Nazca”*

Deberá tenerse muchísimo cuidado en la preparación de este tipo de engobe de alta calidad, dada su gran pureza y finura. Uno de los métodos por

el cual podemos acercarnos a esta perfección es mediante la sedimentación de arcillas o pigmentos. Para ello se depositan las arcillas en un depósito con bastante agua, por un espacio de cinco horas, tiempo en el que se decantarán lo suficientemente quedando listas para su aplicación, que se puede realizar tanto en seco como en húmedo, sin correr el riesgo que durante el secado o la cocción estos se desprendan u originen cualquier otra falla.

### 11. *El Bruñido y Pulido*

Son muy pocos los ceramistas que acostumbran bruñir sus ceramios decorados o sin decorar. El bruñido lo realizan con una piedrita muy lisa (canto rodado), frotando suavemente de arriba hacia abajo. Cuando los engobes no son lo suficientemente finos, se recomienda la aplicación y bruñido en piezas semisecas.

11.1. *Bruñido de engobes finos.* Estos se pueden bruñir tanto en seco como en húmedo. Para bruñir en seco una pieza, solamente se debe tener cuidado en que el canto rodado sea muy liso y la presión que se realice al bruñir deberá hacerse con mucha suavidad y sin ningún apresuramiento, para no correr el riesgo de manchar los colores.

11.2. *Pulido.* En Piura, los alfareros no acostumbran a pulir sus piezas, y si observamos vasijas que tienen un brillo, como si la pieza estuviera barnizada, se debe más que todo al continuo uso de ésta y al bruñido que se le aplicó.

Si al ceramista se le sugiere que sus trabajos deben de tener un brillo o pulido mayor, recurren a utilizar grasas de animales (ganado caprino), que al frotarse a las vasijas y luego lustrarlos con una tela adquieren un tono muy brillante.

### 12. *La policromía*

De acuerdo a los análisis químicos de pigmentos extraídos de Cajamarca, tenemos los siguientes colores: Gris claro, Pardo claro, Pardo.

#### 12.1. *Análisis de muestras:*

<i>Muestra N° 1. Gris claro</i>	<i>Porcentajes</i>
Anhidrido silíceo ( $\text{Si O}_2$ )	55.30%
Oxido de aluminio ( $\text{Al}_2 \text{O}_3$ )	31.85
Oxido férrico ( $\text{Fe}_2 \text{O}_2$ )	1.25
Oxido cálcico ( $\text{CaO}$ )	3.16
Pérdida por ignición	7.82
 <i>Muestra N° 2. Pardo claro</i>	
Anhidrido silíceo	63.47%
Oxido de aluminio	21.30
Oxido férrico	7.22

Oxido cálcico	1.90
Pérdida por ignición	6.33

*Muestra N° 3. Gris claro*

Anhidrido silíceo	57.42%
Oxido de aluminio	22.76
Oxido férrico	0.84
Oxido cálcico	6.02
Pérdida por ignición	12.50

*Muestra N° 4. Pardo*

Anhidrido silíceo	57.60%
Oxido de aluminio	23.99
Oxido férrico	6.01
Oxido cálcico	4.22
Pérdida por ignición	7.80

Estos pigmentos para poder ser utilizados como engobes deberán mezclarse con arcilla sedimentada, pudiendo ser arcillas rojas o blancas de acuerdo al color que se quiere lograr.

Las muestras han sido calcinadas a temperaturas entre 800° y 900°C, pudiendo variar los colores obtenidos a una mayor temperatura de calcinación.

## IV. SECADO Y COCCION

13. *Secado de las piezas*

El alfarero norteño tiene mucho cuidado en el secado de sus piezas. Por ejemplo, cuando ha terminado una de ellas, la apoya directamente en el suelo pero donde no le dé el sol ni tampoco corrientes de aire. Si desea acelerar este proceso, expone sus cerámicas en lugares donde exista una corriente de aire, y a la vez está en constante observación para ir cambiándolas de posición cada vez que lo crea necesario, evitando así la deformación o agrietamientos que puedan sufrir las piezas.

14. *Cocción*

El modelo de horno que usan los alfareros de Simbilá para hornear sus cerámicas consiste en un hoyo a ras del suelo, de forma circular, de unos dos metros de diámetro por setenta cms. de profundidad, donde se hornearán por lo menos unas 90 vasijas entre grandes y pequeñas.

14.1. *Sistema de cocción.* Cuando el ceramista se propone hornear sus trabajos es indispensable que ese día exista un sol espléndido, a fin de lograr que las vasijas a hornearse pierdan la humedad que todavía poseen, pudiendo así también resistir el cambio de temperatura al momento de prendérsele fuego al horno.

Estas vasijas son expuestas directamente al sol normalmente de 9.am. a 2 p.m., hora en que se comienza a acomodar los trabajos en el horno. Primero se colocan las vasijas grandes, directamente en el suelo, conservando cierta distancia para poder colocar la leña entre ellas. Si hay piezas finas, se depositarán dentro de ollas grandes para así evitar deformaciones. Encima de estas ollas se superponen otras vasijas más pequeñas, procurándose aprovechar todo el espacio posible. Luego se agregará más leña en todo el conjunto del horno, pudiendo ser de “zapote” u “overo”<sup>2</sup>. La cantidad de este combustible está en relación a la cantidad de vasijas a quemar.

Seguidamente se procede a cubrir el horno con fragmentos de vasijas rotas ya quemadas, procurando tapar cualquier agujero que pudiera quedar. Una vez que se ha terminado de cubrir totalmente con los fragmentos o “callanas”, se coloca encima una capa de hojas de mango; en caso que no haya este combustible se recubre con restos de paja o cualquier gramínea seca, que sirve de alimento también a asnos y cabras.

Encima de esta primera capa se agrega una segunda de arroz o estiércol de asnos mezclada con la yerba seca pisoteada por estos cuadrúpedos, quedando así listo para prenderle fuego por dos ventanas pequeñas que se han dejado alrededor del horno. Estas dos ventanas deberán estar ubicadas en dirección opuesta a las corrientes de aire. Así por ejemplo, si el viento sopla de norte a sur, las ventanas deberán estar de este a oeste, a fin de evitar que el fuego se expanda rápidamente (lo que perjudicaría el proceso de cocción haciendo explotar las vasijas). Cuando el fuego ha comenzado a expandirse en el interior del horno, se procede a cerrar estas ventanas, dándose por terminado el proceso del horneado.

14.2. *Horno de reducción.* Mediante este sistema de atmósfera reductora, se logra realizar la admirable técnica del “Negativo”, que ha tenido manifestaciones importantes en las culturas prehispánicas de Vicus y Recuay-Pashash.

En la actualidad sólo en la Provincia de Chulucanas se está realizando con mucho éxito esta importante técnica, siendo muy reciente su descubrimiento y utilización por un grupo de ceramistas de esta localidad.

*Proceso de la decoración negativa.* Una vez que las piezas han sido horneadas en atmósfera oxidante, se procede a cubrir con arcilla los motivos que se quieren aplicar a la vasija, pudiendo ser figurativos o geométricos. Luego, con una atmósfera reductora, lograremos que las partes que no se han cubierto con arcilla queden reducidas en negro, y los dibujos de la vasija previamente cosida de color natural.

14.3. *Horno de oxidación.* El proceso de “Decoración Positiva” se obtiene esencialmente en atmósfera oxidante, y para ello bastará pintar con en-

2. *Zapote:* árbol leñoso de madera consistente, no usado en la cocción de alimentos por su mal olor.
- Overo:* arbusto leñoso cuyas hojas se usan como forraje. El fruto algo dulzón y meloso, suele utilizarse en la fabricación de pegamentos o es consumido directamente.

gobe blanco (arcilla blanca) los motivos a realizarse sobre la pieza de pasta roja natural.

Esta decoración con engobe blanco se puede aplicar cuando la pieza esta semihúmeda, para una mejor adherencia del engobe sobre la pasta de arcilla.

También es factible ejecutar estas dos técnicas en una sola pieza, o sea positivo-negativo. Para ello, primero se aplica el positivo, es decir, se hace la decoración con engobe blanco sobre un fondo de arcilla roja. Luego se procede a cubrir con arcilla las partes que se quieren conservar del color natural de la pieza, obteniéndose de esta manera, en una sola pieza, ambas técnicas decorativas.

14.4. *Hornos prehispánicos y coloniales.* Debido a la falta de evidencias, no se ha podido realizar reconstrucciones de hornos, de acuerdo a la diversidad de tipos de hornos a leña u otros combustibles que se utilizaron en los distintos pueblos alfareros del país, siendo probable una gran semejanza entre las formas prehispánicas y coloniales con las actuales<sup>3</sup>.

En el departamento de La Libertad se encuentran unos trozos de arcilla quemada con huellas de varas, los que bien podrían ser restos de paredes o techos de hornos a leña. Estos hornos probablemente fueron construidos sobre la superficie de la tierra, con barro o piedras superpuestas unidas con arcilla. En su parte superior debieron estar cruzados por varas que sostenían la pasta y de esta manera podían construir el techo.

En este tipo de horno, una vez que la arcilla ha quedado totalmente seca se procede a prenderse fuego por una ventana hecha a ras del suelo y por donde se introducirán las piezas a hornearse. Las varas que quedan en el interior serán consumidas por el fuego, quedando registradas sus huellas en los calcinados techos de barro.

Este horno es de forma circular, de 85 cm. de alto por 1.30 cm. de diámetro los más grandes, y de 50 cms. de alto por 65 cms. de diámetro aproximadamente los más pequeños. Se encuentran en el pueblo alfarero de Tobati en la República del Paraguay. Actualmente son construidos de ladrillos o piedras unidas y revestidas a veces con arcilla.

Sobre este particular el padre Bernabé Cobo apunta:

“En el suelo hacian un hoyo y en el, no con leña sino con paja los cocian y hoy día los cuecen desta manera, aunque para esto les ayuda no poco el ganado que se ha traído de España, mayormente el vacuno que los provee desta leña que gasta ellos en este ministerio; y aun en todas las ollas de barro que usan los españoles en este reino, como son hechas por indios pasan por este fuego”.

(Cobo, Bernabé. *Historia del Nuevo Mundo*. Cap. VI, Madrid, 1956).

3. Cf. *Inca*, revista de estudios antropológicos, Órgano del Museo de Arqueología de la Univ. Nac. Mayor de San Marcos, Vol. II, Lima, 1938.

## LA QUEMADA \*

*La quemada es la parte final de la fabricación de los ceramios. Ese día nos levantamos a las cuatro de la mañana y luego de desayunar nos vamos a traer la leña. Mientras tanto la mamá saca las ollas al corral a eso de las nueve. Les da el sol hasta la una, hora en que llegamos con la leña de zapote. También se utiliza el overo y el angolo. El zapote es una planta que produce temperatura más alta. Alrededor de las dos de la tarde, luego de un corto descanso, se acomodan las vasijas en el horno. Este horno tiene generalmente de uno y medio a dos metros de diámetro. Es un hoyo en la tierra de 60 cms. de profundidad. Se forma una cama de leña y sobre ella van las vasijas pequeñas. Cuando son grandes no; se depositan directamente en el suelo y se les rodea con la leña. Las grandes se ponen abajo y las pequeñas arriba. Entran unas cien piezas. Se las cubre con cayanas que son restos de ollas rotas, y se agrega una capa de hojas de mango, o restos de yerba pisoteadas por los animales; luego se cubre con una capa de cáscara de arroz; si no hay, se usa estiércol de asno entreverado con yerbas pisoteadas. La primera capa no permite que se ahogue el horno; por la circulación del aire, el fuego se extiende totalmente. La segunda capa no deja escapar el calor. Se prende el fuego por dos puertecitas abiertas, opuestas, evitando la corriente de aire. También hay hornos de una sola puerta. Se cierra con callanas y se cubre igual que todo el horno. ¿Cómo? Tienen 30 ó 40 cms. de abertura.*

*La quema dura toda esa tarde y toda la noche. Al amanecer del segundo día todo está listo para descubrirlo.*

*Ese día, que es el día de la sacada, se reúne, alegre la gente, alrededor del horno, se brinda con chicha, se felicitan por el éxito y por el deseo de un viaje a la sierra. Se abre el horno en medio de la expectativa, se ríe o entristece de acuerdo a la cantidad de vasijas rotas. No hay ocasión en que no se pierdan 4 ó 5 piezas.*

*La gente que ha acudido son los compadres, amas de casa y arrieros. Estos últimos son los que comercian con la gente de la sierra en forma de trueque. Llevan el producto en jricas, una especie de atarraya contruidos con varas de palo, para evitar que las vasijas rocen las paredes de los desfiladeros.*

*Así sucede este día en que a veces se sirve un piqueo. Más tarde la familia se reúne en el chicherío, se comenta la jornada y se brinda por la felicidad de los asistentes.*

J. L. Y.

---

\* José Luis Yamunaqué descende de una antigua familia de alfareros originarios de Simbilá y radicados actualmente en Chulucanas (departamento de Piura). La "Quemada" corresponde al día de trabajo normal del alfarero, cuando se procede a hornear las vasijas preparadas con anticipación. Consideramos de especial interés que el autor dé su testimonio personal, complementando así el aspecto técnico de su artículo (N. del Ed.).