

# La Artesanía en el Bajo Piura



Juan M. Echeandía V.





# La Artesanía en el Bajo Piura



Juan M. Echeandía V.  
Universidad del Perú, Decana de América



## CAPITULO I

### AMBIENTE GEOGRAFICO Y CULTURAL

La región ocupada por el actual departamento de Piura sería un inmenso desierto, tal cual es la zona de Sechura, sino fuera por la presencia de los ríos Chira y Piura. El primero se forma en el vecino país del Ecuador donde toma el nombre de Catamayo y es de caudal permanente y el segundo (que nace a la altura de la cordillera de Colloña) es de caudal irregular.

Una de las perspectivas que tiene el viajero, al llegar desde el Sur es la de una inmensa zona de duna y desierto estéril que se interrumpe por la presencia de la pequeña cordillera de Illescas y a continuación tanto la desembocadura del río Piura, que desagua sus aguas en el mar en el lugar de San Pedro, y luego la ciudad de Sechura, con su hermosa catedral.

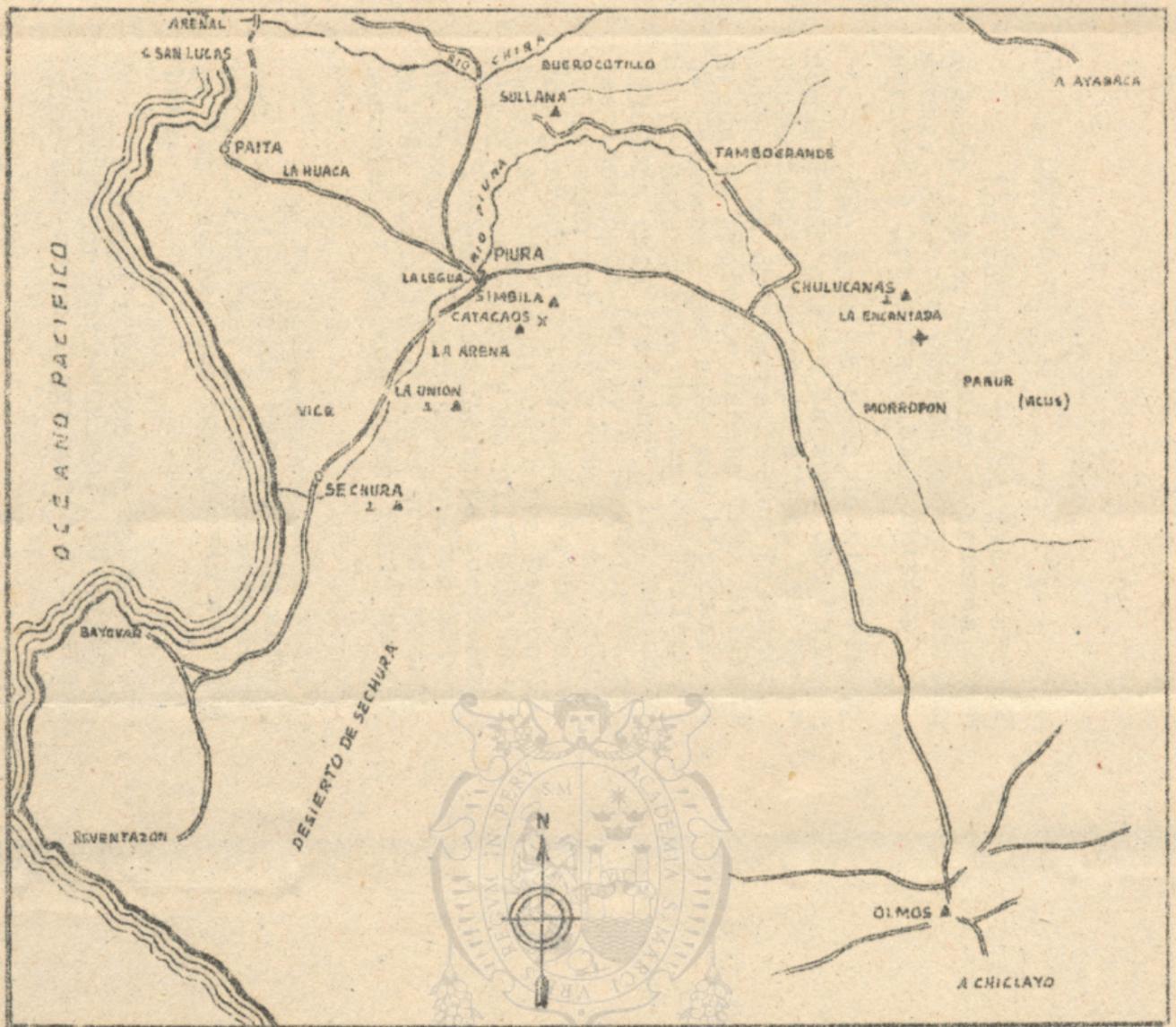
El largo recorrido del río Piura, 300 Km., nace en Huancabamba de la unión de los ríos Begeta y Zenan, es

2

posible dividirlo en tres zonas: a) la zona Alta que recorre el territorio de la provincia de Huancabamba b) la zona Media, que pasa por la provincia de Chulucanas c) la parte baja o Bajo Piura, al Sur de la capital Piura. El Bajo Piura está comprendido dentro de la llamada región Costa o Chala, en donde el ancho de la costa llega hasta 150 kilómetros, hasta alcanzar una altura aproximada de 500 m.s.n.m. (Javier Pulgar Vidal). Las lluvias son escasas, 0 y 50 mm/cúbicos, debido a la superficie fría de la Corriente de Humboldt.

La temperatura entre los meses de Diciembre a Abril es alta y llega hasta los 36, de Mayo a Noviembre la temperatura baja hasta los 13°. El vegetal más típico es el algarrobo (*Prosopis Juliflora*) y que crece en los desiertos de arena con napa freática (J. Pulgar V.); otro árbol es el zapote (*Capparis angulata*). En las riberas de los ríos crecen la caña brava o zacuara (*Gynerium Sagittatum*) y el carrizo (*Arundo Donax*). En las lagunas crece el junco (*Scirpus limensis, californicus*). Además el coco (*Cocos Nicifera*).

La zona del Bajo Piura se completa con la presencia del mar, que forma parte de la economía de sus habitantes y les proporciona gran parte de su diaria alimentación. (ver mapa



LAMINA I.

J. TARATE 81

**ARTESANIA  
EN EL BAJO PIURA  
LEYENDA**

- SITIOS CERAMICOS..... ▲
- " DE TEJIDOS..... ▽
- " " MATES..... ◆
- " " SOMBREROS..... ✕
- CARRETERA..... ≡
- RIO..... ~~~~~





ANEXO	
DE LA LEY	
N.º 11	
1.	...
2.	...
3.	...
4.	...
5.	...
6.	...
7.	...
8.	...
9.	...
10.	...
11.	...
12.	...
13.	...
14.	...
15.	...
16.	...
17.	...
18.	...
19.	...
20.	...
21.	...
22.	...
23.	...
24.	...
25.	...
26.	...
27.	...
28.	...
29.	...
30.	...
31.	...
32.	...
33.	...
34.	...
35.	...
36.	...
37.	...
38.	...
39.	...
40.	...
41.	...
42.	...
43.	...
44.	...
45.	...
46.	...
47.	...
48.	...
49.	...
50.	...
51.	...
52.	...
53.	...
54.	...
55.	...
56.	...
57.	...
58.	...
59.	...
60.	...
61.	...
62.	...
63.	...
64.	...
65.	...
66.	...
67.	...
68.	...
69.	...
70.	...
71.	...
72.	...
73.	...
74.	...
75.	...
76.	...
77.	...
78.	...
79.	...
80.	...
81.	...
82.	...
83.	...
84.	...
85.	...
86.	...
87.	...
88.	...
89.	...
90.	...
91.	...
92.	...
93.	...
94.	...
95.	...
96.	...
97.	...
98.	...
99.	...
100.	...

nº 1. Lámina nº 1).

Los cultivos principales son el algodón, maíz, cereales, verduras, sorgo, arroz. Se cría ganado vacuno, caprino, porcino y los infaltables burros.

Haciendo un poco de historia, podemos decir que en la zona del Bajo - Piura habitó un grupo étnico que se le conoce con el nombre de los Tallanes. Según el profesor Jacobo Cruz Villegas de Catacaos, que basa sus hipótesis en el trabajo previo de Manuel Yarleque - "Nuestra raza indígena", los tallanes descienden de su rey y fundador Megnon, quien vino por mar y con mucho séquito, proveniente posiblemente de Mesoamérica. Al bajar a tierra Megnon se ubicó en un cerro y de allí divisó un llano grande y exhuberante que denominó Cata-Huac (catacaos) que en idioma tallón significa "llano grande y exhuberante", y en ese lugar fundó su reino.

De la descendencia de Megnon nacieron los linajes de Machatu, Mecanno, Amotape, Pariñas, que se establecieron en los lugares que hoy llevan sus nombres.

Junto a Megnon se habla de un co-fundador Nari-hualac. La leyenda dice que en un lugar cerca a Catacaos,

aparecía en el cielo, en un mes determinado, Enero, una gran luminosidad en forma de triángulo, como un gran ojo luminoso. Se dice que todos podían ver esta luz y para venerar este suceso se construyó un templo en el lugar de Narihualac, que precisamente en lengua tallán quiere decir "ojo avizor". De este segundo fundador Nari-hualac nacen los linajes de Munuela, Macache, Melem, Marcavel.

Es importante mencionar de estas tradiciones donde se dice que la zona de Catacaos era un llano exuberante, es decir pleno de árboles y vegetación, lo cual se debería a los factores mencionados por J. Pulgar Vidal a) presencia de un aire muy húmedo que se desplaza sobre el suelo reseco y - que deja una humedad permanente cuando hay vegetación sobre él y b) la presencia de aguas subterráneas bajo los campos de arena y que permiten el crecimiento de árboles como el algarrobo, palo verde, zapote, bichayo y satuyo. Es posible que esta vegetación creció debido a condiciones favorables o por que grupos nativos favorecieron su crecimiento.

Según R. Temoche Benites, estudioso sechurano, teniendo en cuenta - restos arqueológicos y variantes lingüísticas, llega a la hipótesis que en

Sechura se originó una cultura diferente a la de los tallanes a la que él de acuerdo a Ross T. Christiansen llama cultura chusis, que tenía mucha mayor afinidad con los mochicas y chimús que son sus vecinos tallanes.

Según Jacobo Cruz V. los tallanes eran grandes agricultores y constructores de acequias y reservorios y menciona que cerca a Catacaos y en las riberas del río Piura se ven los restos de una represa abandonada y el lugar donde se encuentra se llama Tacalac o sea Tac-Alac que en tallán quiere decir represa. Los tallanes eran conocidos por la gran habilidad que mostraban en el manejo de las herramientas agrícolas y de acuerdo al autor que mencionamos el nombre de tallanes viene de Taclla, el instrumento agrícola. Siendo el término taclla de origen kechua, tendríamos que aceptar que el nombre de tallanes les habría sido impuesto por los incas. Si bien en kechua existe el término taclla ni para referirse a la acción de cachetear con la taclla, sería necesario mayores y valaderos argumentos para confirmar esta hipótesis. Lo que llama la atención es la gran cantidad de puntas de cobre, que se han encontrado como restos arqueológicos en los lugares de Chato grande y chico y en Cura Mori, anexos del distrito de Ca-

tacoos. Estas puntas que tienen en la parte superior una abertura que permite que se le engarse un astil de madera, aunque hay quien dice lo contrario, son indudablemente accesorios de una herramienta agrícola. Sin embargo esta herramienta agrícola no tendría parecido con la tacla tal cual la conocemos, sino que más bien se asemejaría a un palo cavador con punta de metal.

Es interesante mencionar que J. Pulgar Vidal hace derivar el gentilicio "tallán" de challa o chala que significaría región de las nieblas.

Prosiguiendo con el profesor Jacobo Cruz, tenemos que el centro administrativo principal estaría ubicado en el actual Catacaos de quien dependían los grupos de afincados en Sechura, Paita, Colán y Olmos. Los tallanes se habrían extendido hasta Mórrope y Olmos por el Sur y hasta Tumbes por el Norte. Todos estos grupos se reunían en la sede del curaca de Catacaos, siguiendo el siguiente orden a la derecha los ayllus descendientes de Megnon y a la izquierda los ayllus descendientes de Narihuala.

Los indicios que estarían señalando a Catacaos como el centro administrativo del reino Tallán, serían

los siguientes datos históricos; cuando los de Poechos fueron reducidos por los incas y se les impuso un curaca quiteño, ellos no lo aceptaron y vinieron a tomar residencia en Catacaos, como una parcialidad más, lo mismo sucedió con los de Marcavilca y los de la Chira, frente a sucesos perturbadores análogos. En segundo lugar; las grandes asambleas se realizaban en Catacaos con la presencia de todos los curacas tallanes. En tercer lugar, a la llegada de los españoles fue en Catacaos en donde se encontraron las construcciones más grandes. El centro religioso más importante sería el de Nariguala, en donde existía un templo y una fortaleza, ahora destruidos.

Se cultivaba maíz y frejoles y en las comidas se empleaba mucho el ají, (se han encontrado ceramios, ollas, con restos de comida cubierta con una salsa de color roja a base de una variedad de ají). Existía en forma silvestre una variedad de algodón americano, que crecía de tres a cuatro metros. Este algodón se utilizaba como materia prima para el tejido de mantas, ponchos, etc. La gran cantidad de algarrobos permitía utilizarlos como leña o para la construcción. Existía también paja junco oscura en las lagunas y que servía para el tejido de sombreros. Casualmente, después de produci

da la conquista, y a la llegada del bachiller Mori, benefactor del pueblo, los vió hacer estos sombreros, con paja oscura y les dijo que de la misma manera podían utilizar la paja blanca, que se podía traer del norte del Tumbes, en los territorios de la actual república del Ecuador. Desde aquella época, 1662, comienza la costumbre de utilizar paja blanca en la fabricación del sombrero de Catacaos.

Los tallanes eran gente muy laboriosa y estaban especializados en la construcción de acequias utilizando lampas especiales y es así que como especialistas fueron llevados a otros lugares, posiblemente ya desde la época de los incas. Utilizaban además herramientas especiales para el barbecho de sus chacras.

Muchos de los nombres de lugares del Bajo Piura son de origen Tallán, y el profesor Jacobo Cruz V. nos proporciona la toponimia de algunos de ellos, o sea los siguientes: Simbilá, proviene de Similac-Shimbi-alac, que significa curaca de trenzas muy largas. Puyunta alac, significa curaca parte-ro. Marcavelica, curaca bohemio, cantor. Poechos, curaca jefe de guerreros. Pariñas, cueva escondida. Macca Arac, arquero certero. Tumbes-Tum Pish, suelo plateado, rey de lo cóle-

ra. Machato-Mec chatu, barbón y come-  
lón. Mecca Achu, santulón, historia-  
dor. Mecamo-Mecca Amo; experto en ir-  
rigación, melomano. Melen-Mec Lem, a-  
gua mansa. Lachira-Lecchir Arac, gran  
nadador, poca prole.

Los tallanes tuvieron que lu-  
char fieramente con sus enemigos del  
Sur, los chimús, hasta que al final fue-  
ron vencidos. Los chimús vencedores e-  
ren altivos y abusivos. Ellos les en-  
señaron a trabajar el metal, dándose  
comienzo a la artesanía de metal. Los  
chimús fueron vencidos por los Incas y  
estos últimos siguieron protegiendo y  
auspiciando el trabajo con el metal y  
llegaron a instalar en Simache (Shima  
Ahec: orfebre, orfebrería) un centro  
de enseñanza de la orfebrería. El dios  
de los orfebres es Hualac. Hace algu-  
nos años un tractor mecánico que tra-  
abajaba en el lugar de Simache, cerca-  
no a Catacaos, desenterró muchos arte-  
factos de metal, entre ellos un peto  
de oro.

En Catacaos, en los primeros a-  
ños de la conquista española, 1542, se  
reunieron los Curacas de los ayllus ma-  
dres de Sechura, Paita, Colón, Olmos y  
Catacaos y pagaron al virrey Vaca de -  
Castro, según dicen hoy, más de 300 -  
"papeletas" para comprar sus tierras y  
de este modo impedir que los españoles

se adueñaran de ellas. Posteriormente el virrey Blasco Nuñez de Vela anula la resolución, más tarde Pedro de la Gasca reconoce sus derechos y el virrey Francisco Toledo finalmente el 13 de Abril de 1578, les otorgó una segunda titulación para que se respetaran sus tierras y obtuvieron la prohibición de que ningún español pudiera dormir en sus tierras. Esta fecha es considerada como el día de nacimiento y fundación de la comunidad de San Juan Bautista de Catacaos. Por disposición del virrey Francisco Toledo, la antigua y muy extensa encomienda de Sastovélico, formada por los antiguos grupos de Matripo, Pata, Silla y Chilcal, vale decir por los actuales pueblos de Olmos, Paita, Sechura y Catacaos, se convirtió en las encomiendas de Santo Domingo de Olmos, San Francisco de Paita, San Lucas de Colón y San Bautista de Catacaos.

Sin embargo, en 1643 el juez y visitador Juan Dávalos Camba y Maldonado, declaró a sus tierras baldías y realengas. A efecto de que las tierras de los catacaos no fueran vendidas al mejor postor el bachiller Juan de Mori y Alvarado, sacerdote español, compró de su propio peculio las tierras, en la suma de 600 pesos. Los de Catacaos posteriormente devolvieron el dinero a su protector, pero en homenaje a su -

gesto han construido un monumento en su honor, que se puede ver en la Plaza de Armas.

Después de la guerra de la independencia y, a partir del famoso decreto de Bolívar de 1824, comienzan las ventas de tierras de las comunidades, ventas que en muchos casos fueron verdaderos fraudes en beneficio de algunos propietarios, que acumulan tierras dándose origen a la expansión de las haciendas. Reaparecen con mucha fuerza las cofradías tales como las del Santísimo y Santo Cristo.

Hacia 1860 se inicia una etapa trascendental para el Bajo Piura con el cultivo del algodón que profundiza el proceso de usurpación de tierras de las comunidades indígenas. Se robustecen dos grupos de poder alrededor del cultivo del algodón, el llamado grupo alemán con el hacendado Hilbeck a la cabeza y el grupo español con los hispanos Calixto Romero y Cabredo. Se crean compañías de Irrigación -1905- y Compañías Agrícolas Algodoneras como las de Narihuala -1909- y Simbilá -1912.

Ya en tiempos contemporáneos la Reforma Agraria -1968- tiene gran significación en Piura y sobre la base de las antiguas haciendas se crean las Cooperativas Comunales de Producción,

las Unidades Comunales de Producción que se reparten las tierras conjuntamente con los Posesionarios Individuales.

Casi el 85 a 90% del hectareaaje de las tierras cultivables se dedica al cultivo del algodón y el resto al cultivo del maíz sorgo y cereales. Ultimamente se está experimentando con el cultivo del arroz que permite dos campañas de cosechas al año una grande y otra chica. La producción de algodón se vende a tres o cuatro intermediarios que son los encargados de comercializar el algodón hacia el exterior por el Puerto de Paita.

Herman J. Tillmann presenta el siguiente cuadro económico para la costa piurana -1980. "Explotación del petróleo en Talara. Producción agrícola tecnificada del algodón y el arroz en los valles del Chira y Piura, es decir se emplea maquinaria y tecnología moderna. Entre la maquinaria tenemos, tractores de oruga y de rueda, arados de tiro animal y de tiro por tractores. Uso de energía de combustión interna, molinos de viento, ruedas hidráulicas, generadores eléctricos, etc. Industrialización de los recursos locales - fábricas de hilados, desmotadoras de algodón, molinos de arroz, fábricas de aceite, a base de la semilla de algo-

dón, extracción y transformación pesquera, fabricación de fertilizantes en el complejo de Bayovar. Este avanzado desarrollo capitalista, con un proletariado regional contrasta con la presencia de pocos núcleos comunales con limitados recursos de tierras cultivables. Como la actividad productiva en el campo es estacional, de secano, el campesino en su mayoría es trabajador migrante en forma temporal, estando obligado a buscar un sustento suplementario en una pequeña parcela con algún oficio artesanal o como golondrina, alquilando su fuerza de trabajo en los campos algodóneros de la costa peruana hasta Cañete". J. Tillmann concluye diciendo: "la situación después de la experiencia de la Reforma Agraria no ha cambiado ya que los nuevos capitalistas, creados por la Reforma, no han variado de mentalidad y sólo se han hecho, los métodos, más sutiles y refinados. El proceso de expansión capitalista con medios feudales, destruye la economía tradicional campesina en la costa piurana, dejando para el campesino un rol vegetativo en dependencia del avance capitalista. Ella se refleja en la evolución de la artesanía utilitaria campesina.

## CAPITULO II

### TECNOLOGIA ARTESANAL

La habilidad manual que demuestra el artesano va de la mano con una determinada técnica o sea un conjunto de procedimientos que se manifiestan - tanto en la elaboración del producto como en el manejo de las herramientas.

Estos procedimientos en algunos casos tienen una procedencia muy antigua y en otros casos son modificaciones o variaciones de antiguas artes sobre nuevas materias primas.

Con el objeto de ilustrar el estado actual de estas técnicas voy a - presentarlas separadamente en cada línea artesanal.

#### 1º LA ELABORACION DE LA CHICHA.

Una de las técnicas o procedimientos que tiene gran gravitación sobre la vida económica y está muy relacionada sobre todo con la cerámica y

la elaboración de mates no burilados es la preparación de la chicha.

Aunque personalmente tuve ocasión de observar el proceso de elaboración de la chicha, con el objeto de darle - "más sabor piurano" a la descripción cedo el paso a la pluma de un conocido escritor piurano.

Antes quiero colocar algunas frases de un periodista piurano - José Albán Ramos - "La chichería es el sitio de reunión del pobre, del campesino. Allí se bebe, se almuerza, se canta y se comenta; se traman picardías, se consiguen amores, se habla de política, se urden proyectos y se arreglan negocios".

"Preparación del Pachucho" (en Chulucanas) :

"Mal oliento y deletérea había quedado la coyona casa del chicherío, número no se cuántos, del renombrado barrio chulucanense El Alto de la Paloma, después del "terrible foguero" de los días sábado y domingo, que tocó a la Margarita salir - de la chicha".

"¡Generoso licor del inca que tanto haces desarrollar la guata como enjolar la mente! ¡Que réfréscas!... ¡Cuándo?... ¡Qué en ardecés!... ¡Tanto! ¡Salud!"

"La mañana del lunes doña Már - gara y su hijas la Chaio, la Vituca, la Chona dedicanla a lavar Cántaros,

potos y mates, "con tapitas de limón", Sécanlos bien y pónenlos bocabajados a asolear para que estén "listitos".

"Don Agapo, el compañero de doña M<sup>á</sup>rgara, está haciendo los poderios para comprar cuatro almudes de maíz que ha ofrecido venderle su padre Rupe, y arreando a su piajenito, "con perdón de la mala palabra", va llegando a las puertas de la coyona de su cara mitad y le pregunta:

"-Már garaas... M<sup>á</sup>rgaraaa....  
¿Onde pongo el grano hom?...."

"¡Vaya con el hombre viejo, qué olvidoso que se está poniendo! ¡Guaaa! Aquí en el cántaro hom ¿Qué ya no sabes?"

"La Chaio, la Vituca y la Chona llenan por mandato de la "mama" el cántaro con agua pa hacer dormir al maíz y amanezca aventau o hinchau".

"Al día siguiente extiéndese en un rincón de la sala unas hojas verdes de plátanos y allí botan al maíz re mojado, lo cubren con otras hojas más, y por cinco o seis días permanece allí chumando o sudando hasta que nazca la puya y quede bien marquetau".

"Transcurrido este tiempo recógenlo, llenándolo en un costal y, amarrando debidamente la abertura, exponerlo al sol por dos días para que quede hornau. Al tercer día muy demañanita, las muchachas provistas de escobas de perlillo, o de cuncún o de castilla barren la mitad de la calle para que se solee y seque en la pampita barrida".

"Y con esto, el maíz que trajo don Agapo se llama ahora Pachucho".

"Molienda del Pachucho".

"Antiguamente el pachucho se molía en Batanes de Zapote por las mismas chicheritas, aún hoy en monte y en las majadas todavía hacenlo en ellos".

"Entonces hubieramos visto, y si aún queremos verlo, vayamos al monte o a las majadas y encontraremos a las chinitas sentadas, con las piernas cruzadas, con el cuerpo inclinado ante el batán, (Lámina nº 3 - dibujo 16) sus manos cogen la mano de molar a la que imprimen movimientos semicirculares, como si jugaran con ella al sube y baja; de cuando en cuando recorren la frente con el índice para secar el sudor, dándole un golpecito como cuando uno dice bienecho, para arrojarlo al suelo. Miradlas, están muele que muele el pachucho para convertirlo en ha

rinc, y vacia que vacia al botán el -  
pachucho del porrongo que tienen a la  
izquierda hasta darle fin".

"Posteriormente se ha comenza-  
do a moler en Molinos de Madera, cuyas  
cuatro cónicas mazas de zapote eran tira-  
das circularmente por los piajenitos.  
Estos molinos han desaparecido".

"Hoy muelen en máquinas movidas  
por fuerza eléctrica y pagan 25 centa  
vos por arroba".

"Para llevar al molino el pachu  
cho, ved de nuevo al Agapo apareando  
al piajenito, cargarle sobre los lo--  
mos cuatro arrobas de pachucho y arre,  
arre borrico, van hom, pal molino del  
cumpita Lioni".

"O bien mirad a la misma Marga  
ra y a su hija Chaio colocar sobre la  
cabeza la rodeja, acomodar sobre ella  
la lata o talega que contiene medio al  
mud de pachucho, y en perfecto equili  
brio tiezo el pescuezo, llevar gallar  
damente el pachucho a la máquina del  
cumpita de su corazón, don Agucho, pa  
que ahí mesmito las atienda".

"¿Será por esto, porque desde  
niñas han cargado los porrongos de pa  
chucho, o lapas de cachemas, o lapas  
de ropas que se han quedado rechonchi-

tas y robustas las buenas chuluquitas".

"Triturado por la mano de piedra, o por las mazas de zapote del molino por los dientes de fierro de la máquina, el pachucho se llama ahora harina".

"Hervida y Venteada de la Harina".

"Doña M<sup>á</sup>rgara mezcla la harina del pachucho con harina de maíz crudo o no nacido en proporciones de mitad por mitad o bien dos tantos de crudo por uno de pachucho pa que agarre fuerza".

"En la ramada cubierta con paja de arroz o con pangales de maíz tendida a continuación de la coyona, hay fijos en el suelo y unidos a manera de tuypas seis o más cántaros, llamados mulos u ollas, que por lo general tienen capacidad para dos latas de gasolina o sea un almud en cada uno, en ellos se hace hervir la harina. El conjunto - de las seis ollas o mulos se llama taberna, (Lámina n<sup>o</sup> 2 - dibujo n<sup>o</sup> 15) y es índice de la importancia del chiche río. Suelen revestir con barro las ollas para que no se rajen".

"Las hijas de doña M<sup>á</sup>rgara están atiza que atiza los fogones, mueve que mueve el caldo para que no se ahume o quemé".

"Cuando el caldo o jugo o hervi  
do lo necesario se trasiega a los can  
taros grandes llamados tinajones, (Lá  
mina n<sup>o</sup> 4 - dibujo n<sup>o</sup> 11) en los cua  
les se comienza a enfriar para que em  
base. Hácenlo con un calabazo de for  
ma amandolinada con una abertura de  
regular tamaño en forma cuadrada u o  
valada, que lleva metida por el golle  
te una varenga de 90, ctm por 3 ó 4 de  
diámetro que sirve de mango para mane  
jarlo con las manos, llámalo Umás, --  
(Lámina n<sup>o</sup> 4 - dibujo n<sup>o</sup> 8). La Már  
gara y sus hijas meten y sacan el u  
más en el tinajón, sacan y ventean el  
jugo y luego vuelven a sumergir el u  
más en el tinajón para llenarlo y va  
ciararlo del dulce jugo que se ha de en  
friar venteando por que enseña la ex  
periencia que chicha que no se enfria  
venteándola se abomba".

"Estando aún tibio el jugo, la  
Márgara coloca cerca del tinajón la  
batea enfriadora, se sienta reposada  
mente y apoyando en esta, o sobre un  
baten un trozo de zapote de 80 ctm. por  
10 ó 13 ctm. de grueso, llamado la Vie  
jita, (Lámina n<sup>o</sup> 3 - dibujo n<sup>o</sup> 17) frota en  
la éspera corteza la harina bañada con  
el jugo a fin de convertir el afrecho  
que aún queda en harina y pueda disol  
verse a la vez se termine de enfriar.  
Otras, no hacen uso de la viejita y pa  
ra terminar de enfriar van llenando -

por pocos a los peroles, vasijas de barro más pequeñas y de abertura más ancha".

"De cuando en cuando doña Márgara o sus hijas, por vía de descanso hacen vaso el hueco de la mano y sorben unos pucheritos como si quisieran probar el punto, o bien come un poquito de afrecho del que están frotando en la viejita lo chupan, lo mastican con su recia y blanca dentadura, lo vuelven a chupar, y mandando el juguito al estómago, el bagacito que aprisionan entre los dientes de porcelana lo arrojan sin asco ni inconveniente alguno sobre la batea enfriadora, luego doña Márgara friega que friega la harina en la viejita, enfría que enfría el caldo, chupa que chupa la taca de la harina, su mano derecha va y viene de la batea o batán a la viejita para sobar o pulverizar la taca, va y viene a la boca para chupar el juguito y allí está el SECRETO para que la chicha salga buenasasasa. Con la mano izquierda sostiene inclinada la viejita".

"Y la harina hervida en los mulos, trasegada en los tinajones, verteeda con el umás, frotada en la viejita y con los juguitos bucales de doña Márgara que sirven de levadura se llama chicha dulce".

#### 1° RECOCINADA DE LA CHICHA.

"Al día siguiente doña Márgara provista de una chricula (Lámina N<sup>o</sup> 4, dibujo N<sup>o</sup> 7), saca de encimita el jugo que ha clarificado y que llaman claro, dejando la parte asentada que es la chicha".

"Sobre el jugo rebalsan los Picos, con los corazoncitos del pachucho, estos sácanlos y hácenlos hervir con dulce y canela, preparando así una agradable mazamorra que a manera de postre suelen obsequiar a las compañas o a sus amistades".

"Doña Márgara o sus hijas cierran enseguida en un cedazo o en una tela la chicha para sacar el Cañuto o Taca, el que emplean para engordar chanchos. Tanto el claro como la chicha vuelven a ser cocinados en las ollas o mulos, y a esto llaman recocinar la chicha. Mientras está hirviendo la chicha en la olla o mulo se forma en la superficie abundante espuma o pusara sácala y júntanla con el agua conque enjuagan el afrecho o taca, échanle azúcar y cuélanla, a este jugo llaman Guayito, Compadrito o Tumbadito, este no se vende porque lo reservan para consumo de los muchachos de la casa".

"Como el día anterior tanto la chicha como el claro se enfrían venteadolo".

"Estando aún tibia la chicha, doña Márgara provista de un tocuyo blanco de dos varas de largo, al que denominan Shunshuna o Taquera, comienzan a colar la chicha, ayudada de la Vituca y de la Chaio quienes cojen los extremos de la taquera mientras doña Márgara va echando chicha del tinajón a la taquera, de ahí filtra a los cántaros, en ellos permanece dos días en fermentación, porque está todavía verde, para que madure o esté bien Desfogadita para el día de la venta".

"En este día oímos decir a las omiguitas chicheras, ya doña Márgara está llenando o sea que ha terminado la elaboración de la chicha".

"Para sacar destilado, la Vituca y la Chona amarran los extremos de la shunshuna, hecho de género más fino que el tocuyo, en dos palos paralelos y fijos en horcones, vierten en ella la chicha para que filtre por gotas, a veces suelen colocar en la taquera o shunshuna un poco de cañute".

"La chicha blanca se elabora de maíz crudo solamente y cuando aún no ha fermentado dícese que está todavía hua

cha".

"Cuando la chicha blanca la me  
clan con claro llámanla zamba con cho-  
lo".

## 2º ELABORACION DE LA CERAMICA.

La primera tarea es proveerse -  
de la materia prima o sea de la arcilla  
o barro. Se extrae de la cantera es  
decir se saca de la zanja con la ayuda  
de un madero, madeton (Santo Domingo -  
Piura). En Simbila la arcilla la con-  
siguen en La Legua, lugar situado en  
la margen derecha del río Piura, sitio  
arenoso. Allí trabajadores dedicados  
a esta labor extraen la arcilla de la  
zanja y la venden. Esta arcilla se -  
combina con la arena que también pro-  
viene del mismo lugar. Antes para ir  
a la legua se cruzaba el río, en tiem-  
po de seca, ahora con el embalse el río  
lleva agua todo el año y es necesario  
hacer un recorrido más largo. Esta ar-  
cilla se deja a la puerta de la casa -  
del ceramista, y de ahí se va tomando  
por pocos con ayuda de costalillos de  
yute. Este trabajo lo puede hacer la  
hija. El costalillo con la arcilla se  
lleva hasta el cuarto que sirve de ta-  
ller.

La arcilla se mezcla con arena. Es común ver en el taller del ceramista un costalillo, tendido, con arcilla junto a otro con arena. La mezcla se hace en unos pozos cavados en el suelo del taller y que están medios llenos de agua. Allí se deja remojar la mezcla un par de horas. Hay casos en que se deja la mezcla en el pozo - hasta cuando se quiere volver a utilizarla.

Después que se ha remojado la mezcla por dos horas, se tiende en costalillos de yute. Luego se le amasa, como "pan", dicen algunos. Se amasa con los pies y manos, algunos la apalean. Después se deja reposar la masa para que agarre fuerza.

El proceso de extraer la arcilla de la cantera y de amasar la mezcla, requiere de gran cuidado, ya que el secreto consiste en obtener un producto libre de impurezas, maleable para facilitar el torneado y seco para facilitar el quemado. Según el profesor José Sabogal Wiese, en Olleros-Chulucanas- previamente a la mezcla se limpia la arcilla de impurezas, piedrecillas y restos de madera, operación que se llama majado y se tritura el barro en batanes de piedra con un martillo de madera, el Macho. En Simbilá, antes se le añadía chicha para que la

mezcla quedara más consistente.

Teniendo ya el barro mezclado se toma una porción, que representase la cantidad que de acuerdo a la experiencia del ceramista es necesaria para hacer el recipiente deseado y comienzan a modelar con la mano.

Con el puño cerrado y con un golpe preciso sobre la masa hacen el fondo de la vasija y luego con la mano y haciendo girar el barro van dándole forma. Tal es el caso, por ejemplo para hacer un perol. A esta etapa del proceso se llama en Simbilá-Catacaos, "El Comienzo", (Lámina nº 7 - dibujo 2).

Teniendo el recipiente la forma inicial comienza a levantarse el barro, se le va sobando, se le coloca en la pared interior una piedra chata, con tizada de forma regular, mientras que por la parte exterior se va golpeando suavemente el barro con la ayuda de una paleta de madera- hecha de algarrobo. Con una primera piedra se va levantando el barro, con una segunda pie dra, más pequeña, se va alisando. Se sigue levantando para hacer la boca del utensilio. En la acción de ir paletéando se descansa un poco para dejar que el recipiente se oree. La boca se hace a continuación, para que no seque el cuer

po del recipiente antes de hacer dicha boca.

Esta acción que se llama paleteado, se hace con golpes suaves y sin levantar mucho la paleta. Posteriormente se hace el pulido con una piedra más dura y grasosa.

Es típico cuando se va a Simbilá escuchar el ruido del paleteo que hace el ceramista mientras está trabajando. En algunos casos esta acción la puede hacer también el hijo del ceramista que actúa ya como ayudante.

Una vez que el artesano ha pulido bien el recipiente lo deja a la sombra, en el mismo taller, (Lámina - nº 7 - dibujo nº 1), pero antes le hace unos adornos con unos sellos, (Lámina nº 12 - dibujo 1).

Es necesario dejar que el recipiente se seque a la sombra a efecto de que no se quiebre. Al día siguiente o a los días se sacan los recipientes a que se sequen al sol pero antes se les unta con tierras rojizas, almagre, es decir se los da un engobe que al quemarse el recipiente va a tomar un color alazán claro, (Lámina nº 12 - dibujo nº 1).

Este proceso descrito hasta an

tes de llevar los recipientes al horno, varía en algo de acuerdo al lugar y a las tradiciones locales. Así por ejemplo en Olmos (Sabogal) una vez moldeado el cuerpo de la olla se elabora un cordón de arcilla y se coloca al borde para hacer la boca y a medida que se va colocando se va ajustando con el dorso de la mano y los dedos calculando adecuadamente con la mano izquierda, se vuelve a mojar con un poco de agua y se repasa el borde tratando de ajustarlo un poco más por dos veces y se alisa al final con un trapo mojado.

En Palo Parado - cuatro kilómetros de Catacaos, se utilizan moldes en la fabricación de huacos artificiales, (Lámina nº 11 - dibujo nº 1). Se cubre con arcilla cada hemisferio, los unen y los cierran pasándole agua en la juntura. Luego de 5 o 6 minutos se sacan los moldes se dejan crear bajo sombra, por uno o dos días y se les pulen con una piedra negra, canteada.

También se suele emplear unos tiestos o platos, de diferente tamaño y sobre ellos descansa la parte inferior del recipiente en la acción de levantar el barro y permite además ir girando mientras se está moldeando con las manos.

En Yamalam (Sabogal) se utilizan tiestos, pequeños tornos, para colocar la base del recipiente y para levantar el barro se va agregando pequeñas partes de masa hasta formar el cuerpo. Un procedimiento parecido se utiliza en Santo Domingo de los Olleiros - Huarochirí y en Tarica - Huaráz.

### Quemado.

Cerca a la casa del alfarero - está el horno, (Lámina nº 6 - dibujo nº 2). Cada familia que elabora cerámicos tiene su propio horno en algunos casos tienen dos. Estos hornos son hoyos redondos de un diámetro que varía entre 5 a 7 metros. En las inmediaciones del horno se nota siempre gran cantidad de pedazos de callanas. Al momento de preparar el caldero se coloca en el fondo ceniza seca que sirve de aislante. Luego se hecha leña de zapote y se coloca encima las rumas de las piezas secas. Se coloca alrededor y como cubierta una capa de cacharros -callanas rotas- y paja. Encima de todo se coloca chamiza, formada por residuos muy pequeños de la madera de zapote, y bosta de vaca. Con un palo se va golpeando la parte de encima para impedir que el aire tome contacto directo con el fuego.

Se enciende el fuego. Al momento

to de colocar los cacharros se han de jado cuatro aberturas alrededor del perimetro del montón formado. Prendido el fuego se cierran estos agujeros a efecto de impedir cualquier escape de humo y de esta manera producir una cocción pareja y uniforme y para que el combustible se consuma completamente desde adentro, (Lámina nº 12 - dibujo nº 2).

La quema dura un día, pero para sacar los ceramios ya cocidos se espera que el horno se haya enfriado, (Lámina nº 13 - dibujo nº 1).

En Palo Parado, familia Sosa, en donde se hacen huacos artificiales pequeños, se utilizan dos hornos pequeños de forma elíptica, (Lámina nº 10 - dibujo nº 1). Uno de ellos es para haceer los huacos negros y el otro es para hacer los huacos de color, que requieren de un barro especial. Utilizan como combustible la leña de algarrobo y el muño. Según los ceramistas de Simbilá la leña de algarrobo no es buena para el quemado. La familia Sosa considera que el horno debe quedar bien tapado para que el humo no se escape y para darle el color negro a la cerámica hay que cuidar que no se pase la candela pues pueden salir colorados o con manchones, (Lámina nº 10 - dibujo nº 1).

En general todos los alfareros consideran que hay que tener gran cui dado con el quemado de lo contrario muchos de los ceramios pueden resultar inservibles por una cocción dispareja o por la presencia de manchones. Una señora de Simbilá decía que ella debía levantarse dos veces en la noche para vigilar el horno.

El tiempo que requiere la preparación de los ceramios era mayor antes que el que se utiliza ahora. En la actualidad se comienza el día martes a paletear y el día sábado en la tarde se hace el quemado con el fin de tener los ceramios listos el día domin go para su venta.

La cantidad de ceramios de ceramios que se quema puede ser de una gruesa, doce docenas, o media gruesa, o seis docenas de cántaros como en Morrope.

Una vez que el horno se ha enfriado se sacan los ceramios, se les coloca en fila, si se trata de cántaros, y se les deja para su venta, (Lámina n<sup>o</sup> 13 - dibujo n<sup>o</sup> 2).

Entre las formas de ceramios que se producen tenemos; huacos, olletas, cantarillas, canobitas, macete-

ros, floreros, cántaros, tostadoras, platos y platitos, saleritos, tinajas, ollas, cazuelas, jarras, peroles, tinajones, etc.

En Simbilá además de los cerámicos tradicionales se hacen tejas. La observación que hicimos fue la siguiente:

En el taller había una gran porción de arcilla, barro, ya preparada, (Lámina nº 8.- dibujo nº 1). Estaba amontonada en el suelo encima de un saco de yute. En la mesa de trabajo había un molde de madera de forma trapezoidal y una porción de arena. El alfarero toma una porción de barro y lo estira sobre el molde, (Lámina nº 8 - dibujo nº 2). Lo alisa bien al filo de la mesa y coloca el contenido del molde sobre otro molde curvo de lata, y que permite obtener la curvatura propia de la teja. Se lleva el molde curvo hacia el ángulo del taller, se desliza el barro moldeado, y se le deja sobre el suelo para que se seque, (Lámina nº 9 - dibujo nº 1). La teja puede secarse inmediatamente a la luz del sol. Al día siguiente se procede al quemado. La particularidad de la teja es que necesita mayor cantidad de material de quema que las ollas. Se puede utilizar como leña el zapote, el hualtaço, cáscara de arroz, tusa de -

choclo-chella.

### 3ª TECNICA UTILIZADA EN LA ELABORACION DE FILIGRANA, LAMINADO ANTIGUO.

Entre las técnicas utilizadas por los artesanos joyeros me voy a referir en particular a la técnica relacionada con la elaboración de los artículos de filigrana.

El proceso que voy a describir se basa en la observación de dos trabajos de filigrana realizados por el orfebre de Catacaos don Guillermo Flores G.

Materia Prima,

Se compra el metal, plata, al Banco Minero de Trujillo. El banco envía un vehículo y los artesanos joyeros se proveen del material. La plata se compra en lingotes y el artesano puede comprar la cantidad que desee. El precio de un gramo de plata es de 260 soles. Los lingotes son de 500 gramos y de 1,000 gramos.

Fundido.

Estando el orfebre en posesión del lingote de plata comienza su trabajo fundiendo el metal en crisoles de -

arcilla refractaria.

Hay dos sistemas para fundir el metal. El primer sistema consiste en fundir el metal en un vasito de -- plumbagina-grafito. El metal se troza y se funde. El metal fundido se cristaliza con la ayuda de una fragua con carbón. En el segundo sistema se realiza la fundición en un pequeño recipiente, Copera, de arcilla refractaria, con la ayuda de un soplete de gasolina. El contenido del crisol debe hervir.

Es el segundo sistema de fundición el que voy a describir, paso por paso. El orfebre realizó el fundido en su casa. Previamente había comprado gasolina en una botella y la puso sobre la mesa en donde iba a trabajar. Colocó dos ladrillos enteros y dos pedazos de ladrillo en un extremo de la mesa. Luego colocó en forma perpendicular otro ladrillo que había sido trabajado para que sirva de lingotera. Es decir el ladrillo-lingotera tenía una ranura larga y angosta y otra hendidura más ancha y cuadrada. La primera ranura servía para vaciar el metal fundido y obtener pequeños lingotitos, la segunda hendidura servía para obtener pequeñas y delgadas planchitas de metal, (Lámina nº 14. - dibujco, 1, 2, 3, 4).

Se prepara el soplete, llenándolo de gasolina. Se coloca el metal, plata, en la copera y se pone encima de los ladrillos. Se enciende el soplete y se afina la llama que luego se dirige hacia la copera que contiene el metal y sobre el cual se ha añadido bórax-borato sódico. La plata comienza a fundirse y para ayudar se le va echando más bórax. La copera se va poniendo al rojo vivo. El contenido comienza a hervir. El punto de fusión de la plata es de 925°.

Cuando el metal se ha fundido completamente se toma la copera con unas largas tenazas y se vierte el contenido en la ranura delgada de la lingotera. Antes de esta acción se ha colocado cera, de una vela, en la ranura. La cera se licúa y encima se echa la plata licuada, (Láminas, 15 y 16).

Se han obtenido pequeños trozos de metal, lingotillos. El artesano los deja enfriar, los toma todos y se dirige hacia otro lado del taller en donde está un pequeño yunque de hierro, cuadrado, colocado encima de un tronco de algarrobo. El artesano toma en una mano el lingotillo y en la otra un martillo y comienza a golpear suavemente el metal con el fin de cuadrar sus lados y de esta manera permitir que sirva mejor para el siguiente proceso

de laminado, (Láminas, 17 y 18).

Una vez que todos los pedazos de metal han sido cuadrados en el yunque, se les somete a un reconocimiento con el soplete y luego se echan las barritas en un recipiente con agua fría, (Lámina nº 18 - dibujo nº 2).

Laminado.

Una vez que el orfebre ha obtenido los pequeños lingotillos, dejamos su casa y nos dirigimos al local de un joyero, quien es propietario de una máquina laminadora.

Con la laminadora se realiza el trabajo de alargar el lingote, éste que originalmente tiene una dimensión de 0.18 ctm. se alarga hasta obtener un hilo de 2 a 2.50 metros, (Lámina nº 19 - dibujo nº 1).

La laminadora tiene dos grandes rodillos, una de cuyas partes tiene grietas circulares y la otra parte es llana. Con la parte acanalada se hace el hilo y con la parte llana las láminas, o chapas.

Los canales de la laminadora están graduados, de más gruesos de diámetro metro a más delgados. Se coloca el pequeño lingotillo comenzando del ca-

nal más grueso. Se ajusta la llave superior y se da vueltas al manubrio que acciona el rodillo. Conforme el lingotillo se va adelgazando se va pasando a las otras canaletas y el hilo que se va formando se va también alargando.

Una vez obtenido el alambre de plata se le envuelve, en pequeños círculos. El orfebre paga al dueño de la laminadora la cantidad señalada por el alquiler. Después regresamos al kiosko endonde trabaja el artesano.

En su pequeño local el orfebre coloca el alambre envuelto sobre pedazos de mármol y con la ayuda de un soporte de mano lo recalienta y saca punta a los extremos del alambre con la ayuda de una lima, (Lámina nº 19 - dibujo nº 2).

#### La Hilera.

Se le saca punta a los extremos del alambre con el fin de que se pueda introducir a los pequeños huecos de la hilera.

La hilera es una plancha de metal que contiene cerca de una docena de filas de pequeñas aberturas, agujeros, de diferente diámetro, de mayor a menor. El artesano a falta de una hi

lera de fabrica se ha construido una a base de un pedazo de muelle de auto móvil, (Lámina nº 21 - dibujo nº 2).

La acción con la hilera consiste en hacer pasar el alambre de plata por los diferentes agujeros a efecto de ir rebajando el grosor del alambre hasta obtener un hilo muy delgado. Conforme el alambre va pasando por la hilera se va adelgasando y a la vez se va alargando. Por cada lingotillo se obtiene, aproximadamente, seis metros cuarenta centímetros de hilo.

Para usar la hilera se le coloca sobre una abrazadera, que la mantiene firme y se va pasando el alambre por los agujeros, (Lámina nº 20 - dibujo nº 1).

Una vez obtenido el hilo, se le enrolla. Se le coloca sobre la base de mármol y se le recalienta. Estas sucesivas calentadas tienen por objeto que el hilo alcance el temple deseado.

Calentado el rollo de hilo de plata se le coloca en un pequeño recipiente que contiene una solución de ácido sulfúrico. Luego se le coloca en otro recipiente con agua, (Lámina nº 20 - dibujo nº 2).

Aún es necesario seguir adelganzando el hilo a efecto de obtener la guía, que vendría a ser un hilo de un diámetro mínimo. A efecto de reconocer el diámetro del hilo el artesano hace uso de un calibrador, (Lámina nº 22 - dibujo nº 2). El hilo está en calibre 22 y es necesario adelgazarlo hasta un diámetro de 15 ó 16.

A falta de una hilera más fina, el artesano utiliza la pieza de un reloj en la parte de los rubis. Por estos pequeñísimos agujeros se hace introducir el hilo, a efecto de obtener un filamento muy delgado o sea la guía. Además los agujeros de los rubis sirven para emparejar el hilo, (Lámina nº 20 - dibujo nº 3).

Previamente y cuando el hilo está en un diámetro regular, digamos nº 22, se le escarcha es decir se le aplana.

Habiendo obtenido la guía se tiene ya el elemento necesario para comenzar el verdadero trabajo de filigrana.

#### Modelado de las Piezas.

Con la guía ya lograda se comienza el modelado. En estos momentos ya se sabe que figura se va a hacer. El orfebre ha hecho un dibujo de la figura

ra y luego divide el dibujo en partes. Cada una de estas partes del dibujo se hacen en filigrana en forma independiente. De cada parte se hace una planta que sirve como referencia mientras se va haciendo la pieza independiente, (Lámina nº 20 - dibujo nº 7).

La guía se ha cortado en pedazos de 12 ó 13 centímetros aproximadamente, (Lámina nº 20 - dibujo nº 4). Con estos pedazos se van haciendo las piezas. En el caso que vimos se estaba haciendo un pequeño cañoncito. Se doblaba los pedazos de guía en cuatro y se cerraba el pequeño cuadrángulo con un punto de soldadura. Luego sobre este cuadrado se colocaban las espigas, las cuales se fijaban también con soldadura, (Lámina nº 20 - dibujos 5 y 6).

Luego que se había logrado formar el esqueleto o armazón de la pieza, se da por terminada esta parte del proceso.

#### Relleno.

Esta parte consiste en llenar con la guía los vacíos que quedan en el esqueleto o armazón de las piezas.

Se adelgaza al máximo la guía. Se entorcha, es decir dos hebras se juntan.

Con una madera se termina el entorchado. Luego se escarcha el nilo, es decir se le aplana. Luego con el alambre o guía entorchada se procede al llenado de la pieza, (Lámina nº 23 - dibujos 1, 2, 3, 5).

La guía entorchada con la ayuda de unos alicates, (Lámina 21 - dibujo nº 1) se va torciendo hasta formar pequeñas espirales. Estas se colocan sobre las secciones divididas de la pieza individualizada. Después se le espolvorea soldadura en polvo. Se pasa la llama del soplete y se suelda.

Armado.

Cuando todas las piezas están hechas y llenadas, se les coloca todas juntas, es decir se les yuxtapone para obtener la figura final que se ha querido realizar. Después de esta prueba preliminar se procede al armado.

El armado consiste entonces en ir colocando las piezas, yuxtapuestas una encima de otra, de acuerdo al modelo, e ir las soldando con soldadura de plata, (Lámina nº 24 - dibujo 1).

Se obtiene la figura ya terminada pero un poco coloreada por la -

acción de la soldadura, (Lámina nº 24 - dibujo nº 2).

Blanqueado.

A efecto de limpiar la figura terminada, primero se calienta la pieza y luego se le da un baño en una solución de ácido sulfúrico. La pieza aún sale manchada y para desmancharla se le pasa por encima bicarbonato y se le vuelve a sumergir en la solución de ácido sulfúrico. Esta operación se hace hasta por tres veces hasta que quede blanca la pieza.

Bruñido.

A efecto de darle brillo a la figura final se hace el bruñido. Es decir se trata de eliminar el color mate opaco, propio del metal. Además con el bruñido final se eliminan las partes salientes de la figura.

El tiempo que demora la elaboración de una de estas bellas piezas de filigrana abarca entre seis a diez días. El maestro Guillermo Florez hace chalanes, cofres, aguadores, parejas de marinera, crucifijos, etc.

## 4º TEJIDOS DE HILO DE ALGODON .

### Materia Prima.

El insumo empleado es el algodón. Se compra en rama por la tejedora. El algodón es de colores, existiendo las siguientes variedades; colombina de color marrón, bombasí, paro, colorado, blanco, etc.

Después de adquirir el algodón en rama se le quitan las semillas y luego lo azotan y lo extienden.

Una vez que el algodón está extendido se procede al hilado.

El hilado se hace con la ayuda del husito. El algodón en rama se cuelga en un palito y de ahí se va jalando. Otra forma se hace tomando con los dedos una de las puntas del husito. Se le va dando vuelta muy suavemente con la mano derecha, mientras que la mano izquierda se utiliza para ir acomodando la mota de algodón. La punta del husito toma la hebra de algodón, y los movimientos que se hacen con el dedo pulgar y el índice de la mano derecha permiten que el husito vaya enrollando la hebra. La forma muy suave con que se toca el husito hace tensión sobre la

hebra que va desprendiéndose de la mo  
ta de algodón.

Se va llenando el hilo en el -  
husito hasta formar un ovillo. Los  
ovillos se sacan del husito y se van  
amontonando.

Antes de comenzar el tejido es  
necesario armar la urdimbre, es de-  
cir colocar los hilos para que se pue-  
da tejer. En Chato Chico conversé con  
una señora tejedora quien se explicó  
así; se colocan cinco palos en el sue-  
lo, llamados Nicula y en conjunto to-  
man el nombre de urdidero. Alrededor  
de estos palos se va pasando el hilo  
de algodón. Desgraciadamente no tu-  
ve la oportunidad de ver como se ur-  
de el hilo y la explicación de mi in-  
formante fue bastante deficiente.

Tanto el armado de la trama a  
sí como el acto de tejer responden a  
una técnica bastante compleja y para  
la descripción de las secuencias ha-  
bría que tener una información más -  
completa que la que pude obtener en  
mi trabajo de campo en el Bajo Piura.  
Por tanto mi contribución se concre-  
taría a la descripción del telar de -  
cintura, (Lámina nº 25 - dibujo nº 1).

El uso del telar de cintura es

muy extendido en el Bajo Piura. Viel uso de este telar en Sechura. El instrumento estaba instalado al interior de la casa de la tejedora. Su punto de sostén estaba sobre una argolla en la pared. De la pared salían dos sogas que terminaban en doslazos, los - cuales se enlazaban en los extremos del soporte superior del telar. Estos soportes, son dos, uno en la parte superior extrema del telar y el otro en la parte inferior. En Sechura toman el nombre de Tarrila y son maderas planas de algarrobo. A estas tarriilas se les envuelven cuerdas que - permiten apretar la urdimbre a las bárras, (Lámina nº 25 - dibujos, 2, 3).

Unida al soporte inferior en en sus dos extremos, va una faja que la tejedora la cruza por su cintura. Esta faja se llama agulera. Actualmente es de hilo de algodón pero antes era de cabuya y la traían de la sierra.

A efecto de levantar la urdimbre, se atraviezan varios palos. En la parte alta de la urdimbre va un palo, que puede ser de algarrobo. En - los extremos de este palo va amarrada una cinta que cuelga. Esta cinta o - Tirapie, sirve para colocar los pies y estirar el tejido. Más abajo va otro palo redondo, se llama Tupe, y sirve para

que baje el tejido. Un tercer palo, más abajo, es el llamado Silique, y es el palo en donde va alzándose el hilo. Otro palo más grueso es la Yacola, hecha de algarrobo y sirve de golpeador del tejido, (Lámina nº 26 - dibujos, 1, 2, 3, 4).

Cuando el tejido que se está haciendo es pequeño, tal es el caso de las fajas, no se utiliza el tirapie.

## 5º TEJIDOS EN PAJA.

El bachiller Juan de Morí y Alvarado, mediados del siglo XVII, vió a los tejedores de sombreros mientras los fabricaban utilizando paja oscura y les sugirió que usaran la paja blanca, que se producía en el norte de Tumbes. Desde esa fecha se ha comenzado a utilizar la paja blanca en la confección de los sombreros en la zona del Bajo Piura.

En la actualidad la paja blanca se trae de Jaén - Cajamarca. Más o menos a dos kilómetros de Catacaos, al final de la calle Comercio hay un barrio de tejedores. Los proveedores de paja blanca, dos o tres, la venden en la puerta de su negocio. Desde muy tempranas horas de la mañana comienzan

a llegar las tejedoras a comprar la paja blanca. A las diez de la mañana se ha vendido casi toda la existencia de paja.

La paja blanca se vende por manojos, moños, y es de diferente calidad, la más blanca y limpia es la mejor. Los manojos cuestan 15, 20, y 25 soles. Las compradoras adquieren entre cinco a doce manojos. Es decir la compra es menor, (Lámina nº 27 - dibujo nº 1).

El proceso de tejido de un sombrero de paja, en general, es el siguiente:

Primero la paja se tapea, se hace cuatro tapas.

En segundo lugar, se comienza tejiendo la parte superior del sombrero, lo que se llama el platillo. Luego se hace la copa, para lo cual se tuerce la paja en la horma. Por último se teje la falda.

Estando ya tejida toda la forma del sombrero, se aplana con una piedra. Para chancar el sombrero se coloca encima otro sombrero usado, para que el golpe no sea directo y debilita la paja. Después se corta todos

los cabos que sobresalen.

Algunas tejedoras venden los -  
sombrosos sin el chaucado final.

Según el tejedor Ramos Vicha  
ra de Pedregal, un sombrero semifino  
demora para concluirlo 15 días. Se  
necesitan aproximadamente 12 moños de  
paja blanca y se puede vender en ---  
2,500 a 3,200 soles. Un sombrero fino  
requiere de un mes de trabajo, 12 mo-  
ños de paja blanca y su precio oscila  
entre 7,000 a 8,000 soles. Para un  
sombrero fino es necesario dividir la  
cinta de paja para obtener una más del  
gada, (Lámina nº 28 - dibujo nº 2).

Francisca Ramos, tejedora de -  
Catacaos, no hace sombreros sino otros  
artículos como canastas, abanicos, cho-  
litos, carteras, etc. Para hacer una  
cartera, compra seis moños. La paja  
debe ser blanca, dice. Luego moja la  
paja y comienza a tejer. Método de -  
entrelazado. Demora un día en tejer  
una cartera. Lo mismo demora en ha-  
cer una cholita, muñeca grande y medio  
día para una muñeca pequeña, (Lámina  
nº 28 - dibujos, 1, 2).

También se emplea en el tejido  
la paja Macora, que es de colores y  
viene de Cajamarca y sirve para hacer  
bordes y adornos.

Se hacen también con la paja blanca, miniaturas con forma de jokersitos, abanicos, sombreritos, etc.

También se utiliza como materia prima la paja oscura o toquilla, (Lámina nº 27 - dibujo nº 2) para tejer sombreros, tapices, carteras. La caña carrizo para hacer cunas, canastas. La corteza del coco, para hacer carteras, correas.

#### MA16º. MATES.

El mate o calabaza es una lagenaria que desde tiempos remotos se usa como materia prima para la elaboración de recipientes para líquidos.

Actualmente se sigue utilizando la calabaza para la fabricación de mates o potos-puru- que se utilizan para beber chicha o tomar agua.

Para hacer estos mates, que tienen un uso utilitario, se procede de la siguiente manera:

Se deja que madure el mate en la planta. Para saber si está maduro se raspa la superficie y tiene que estar de un color amarillo. Si el maté que se usa no está maduro se raja al

trabajarlo.

Obtenido el mate se corta con serrucho transversalmente. Después - se limpia toda la fruta del interior con un raspador.

Posteriormente se raspa la parte exterior con cuchillo para que que de listo el producto. Al final se les decora en los bordes con agua regia, que el artesano compra en la farmacia.

De acuerdo a la forma del mate es que se hace la pieza, existiendo - por tanto de acuerdo a la forma diferentes clases de mates que toman estos nombres: Umaz, para sacar chicha de las ollas, Huiro, chicula, para tomar agua, Masché, para remover la chicha, aguas, etc. Indudablemente que el mate preferido es el poto-poro o puru- que es el recipiente tradicional para tomar chicha en Piura.

Mates Burilados.

Una forma de trabajar los mates en forma más refinada consiste en la elaboración de los mates burilados, (Lámina n° 29 - dibujo n° 1).

Se escoge mates lisos y se trabaja con mates chicos, medianos y grandes, estos últimos llegan a tener has

ta 60 ctm. de largo.

La técnica del burilado comprende las siguientes fases:

**Limpia del Mate.**- Para el mejor trabajo del mate es necesario que su superficie esté lo más lisa posible y para ello es necesario lavarlo. El lavado se hace con agua y a veces algunos emplean arena.

**Quemado.**- En primer lugar las zonas que van a ser trabajadas con el buril se les moja con ácidos. Cada artesano prepara estos ácidos de acuerdo a sus propias fórmulas y al color que quiere obtener.

En algunos casos se extiende el ácido sobre el mate formando franjas. En otros casos se esparce el ácido indistintamente en grandes espacios del mate.

Después que se ha vertido el ácido se coloca el mate cerca del fuego. De acuerdo a la cantidad y calidad del ácido se obtienen franjas oscuras o negras o de un color café claro. En esta acción del quemado se utiliza además un tizón prendido que es el que permite que el ácido se fije y queme la superficie del mate. Esta fase del quemado ofrece ciertos peli-

gros por las emanaciones de los ácidos empleados.

Burilado.- Como herramienta se emplean los buriles que son puntas afiladas en triángulo igual que los filos de una tijera. Se acciona con la punta del buril y se van marcando, mediante incisiones, las líneas del dibujo. El artesano no hace un dibujo previo sino que directamente trabaja sobre la zona quemada. Las incisiones con el buril, diestramente manejado, van formando hendeduras continuas que se doblan, retuercen, se hacen rectas, oblicuas - todo de acuerdo y dirigidas por la imaginativa figurativa del artesano.

En algunos casos cuando el cuadro que se va formando deja zonas sin trabajar, el artesano raspa estas partes quedando de esta manera de un color blanco, haciendo sobresalir la figura que queda de color oscuro. En otros casos toda la zona oscura se llena de figuras.

Hay un tercer caso en el que no se realiza el quemado, sino que después de haber limpiado el mate se comienza el trabajo de burilado. Luego se raspan las zonas no trabajadas y posteriormente se pasa tiza sobre el conjunto, de tal forma que las figuras quedansobre un fondo blanco.

La forma que más atrae es sin duda la del burilado con quemado. En ella el artesano debe poner mayor trabajo pero también puede desarrollar toda su inventiva e imaginación. Se van burilando las figuras unas tras otras formando verdaderas composiciones costumbristas. Es así como el artesano considera que pone a prueba toda su capacidad artística y toda su habilidad en el trabajo con el buril. Sobre la superficie redondeada las incisiones van formando cuadros agrupados, cuyas motivaciones son aspectos de la vida diaria, velorios, fiestas, mingas, bailes, situaciones amorosas, etc.

El artesano piurano, como casi todos los artesanos peruanos, tienden a la figura en miniatura y en el caso de los que trabajan en el mate, estas figuras en miniatura se extienden por todo el espacio trabajable con una obsesión que tiene mucho de lujuria o de horror al vacío.

## 7º TALLADO EN MADERA. TRABAJO CON TORNO MECANICO.

En la comunidad de Castilla, en la capital de Piura, existen unos veinte artesanos que se dedican a trabajar

la madera de zapote.

El Zapote lo traen del desierto de Sechura y deben viajar hasta 50 kilómetros de Piura. El Zapote-Capparis angulata- es un árbol que se eleva hasta 3 ó 4 metros. Desde el gobierno de Velasco fue utilizado como sombra para el ganado. Actualmente la Asociación de Artesanos pueden hacer uso de la madera de Zapote, para lo cual deben obtener un permiso del Ministerio de Agricultura y pagar una cuota mensual de 1,000 soles.

Para traer la madera del Zapote, los artesanos contratan un camión y pueden obtener hasta 250 pies tabulares, individualmente, por el sistema de guías quincenales, (Lámina n° 30, - dibujo n° 1).

Luego de obtenida la madera se corta en pedazos. Posteriormente de acuerdo al trabajo que se quiere hacer se habilita pequeños trozos de madera, (Lámina n° 30 - dibujo n° 2).

Los pequeños trozos se trabajan con el torno mecánico, que cada artesano tiene en su taller. El trozo de madera se pasa por el torno y ahí se le saca toda la corteza, y se le da la forma que se quiere obtener.

Para el torneado externo se utiliza buriles, formón plano y puntas. (Lámina nº 31 - dibujo nº 1). Para el trabajo interno se utiliza puntillas, y formón de vuelta.

Luego de haber sido torneada la pieza se pone al sol a secar. Después se le lija y se le pinta los motivos. Posteriormente se procede al laqueado con pintura al "duco".

Hay muchas formas que se obtienen con el torneado del Zapote, entre ellas están; azucareras, mantequilleras, servilleteros, ceniceros, bases para floreros. Las formas más solicitadas por el público son los morteros y las azucareras, (Lámina 31 - dibujo nº 2).

También en esta línea artesanal se hacen miniaturas, las cuales se venden por docenas, con doce diferentes formas cada una. La docena tiene un valor de 960.00 soles.

Hay clientes que solicitan trabajos con Zapote formados por varias piezas que luego se unen. Como dicen los torneros estos trabajos son imposibles de hacer con esta clase de madera que fácilmente se arquea. Por tanto el Zapote no sirve para hacer -

trabajos de precisión sino de imaginación, ya que debido a las características del material el tornero frente a la pieza debe obtener la forma que logre disimular las fallas que ella, la pieza, tiene.

Algunos precios de los productos acabados son: azucareras grandes, una docena, 3,000.00 soles. Matequilleras, docena, 3,000.00 soles, Ceniceros, docena, 1,200 soles.

El tornero trabaja generalmente en un taller de tipo familiar, organizado al interior del hogar. En algunos casos se emplean jornaleros a los cuales se les paga de acuerdo a la cantidad de piezas producidas por día y no se les proporciona comida.

La producción de los artesanos que trabajan en tallado en madera está en directa relación con el gusto del cliente, tanto del que obtiene el producto por pedido directo como del que lo obtiene en el mercado. El artesano tallador es un verdadero productor en serie de un producto dirigido al gusto de los posibles clientes.

La demanda de estos productos en madera, le permite, en la actualidad, al tallador dedicarse íntegramente a su trabajo. Su taller está, casi siempre

pre, instalado en la zona urbana, no teniendo por tanto, este artesano mayor relación con la agricultura.

Una de las serias limitaciones que deberá enfrentar el tallador en el futuro es la disminución de la materia prima empleada, el árbol de Zapote. La tala intensiva de este arbusto está causando la demudación de los bosques del Bajo Piura, haciéndose urgente la implantación de intensivas campañas de arboricultura.



## CAPITULO III

### SITUACION DEL ARTESANO

El artesano del Bajo Piura proviene, en su generalidad, de los estratos campesinos. En la actualidad viviendo dentro de un sistema mercantilista, en donde lo predominante es el dinero, él trata de ubicarse dentro del sistema ofreciendo una mercadería que en algunos casos tiene un valor utilitario y en otros un valor puramente artístico, más en ambos casos su arte responde a una tradición cultural muy antigua.

La situación del artesano en las diversas líneas artesanales no es pareja, tampoco lo es dentro de una misma línea artesanal. Una de las exigencias, a que el nuevo sistema los obliga, es la necesidad de lo que ellos llaman "capitalizarse" y esa meta alcanzada por unos o muy lejana para otros, es una de las murallas que los van distanciando o separando.

El clima caluroso y seco del Bajo Piurá crea un ambiente de lentitud y estática al que el artesano no puede escapar. Sin embargo la necesidad de alimentar y educar a su familia, - numerosa en muchos casos, los obliga, en una angustiosa lucha contra las dificultades económicas, que se agregan a las climáticas, a recurrir a una dispersión de actividades. En una gran mayoría casi ningún artesano premeditadamente llega a dedicarse a esta actividad. Simplemente se llega a ser artesano muy circunstancialmente y si estas circunstancias son favorables se podrá dedicar sólo a este oficio o sino tendrá que compartirlo con otras actividades.

Para analizar la situación del artesano en el Bajo Piurá es necesario partir de una clasificación muy sutil, diferenciando el artesano del campo, del artesano del centro poblado.

La relación campesino-artesano es más fuerte en el campo. En este caso las líneas artesanales que más se practican son el tejido, con hilo de algodón, que se hace generalmente por las mujeres; la cerámica que se hace en forma muy eventual y para uso doméstico o para truequear con productos alimenticios. Hay una situación muy - especial en el caso de tradicionales

centros de producción de cerámica, cuyo ejemplo más singular es Simbilá. Aquí la producción artesanal se dirige hacia el mercado y el ceramista puede dedicarse enteramente a su actividad.

Existe una actividad artesanal, que ha sido poco estudiada y que sin embargo tiene gran significación, por la gran cantidad de personas que se dedican a ella, por su importancia económica, y por su relación con otras actividades artesanales, sobre todo con la cerámica, se trata de la fabricación de la chicha. Las famosas chicheras realizan su actividad tanto en el campo como en la ciudad. Es una actividad típicamente doméstico, es decir se hace en el hogar y con la colaboración de la familia nuclear.

El tejido de sombreros utilizan como material la paja blanca es realizado por familias que se ubican en la periferia de la ciudad o del centro poblado. La paja blanca no se produce en Piura y es necesario obtenerla de los intermediarios que la traen de Jaén-Cajamarca, por lo tanto no está a la mano de los campesinos. Sin embargo en el campo se puede, y así se hace, elaborar sombreros a base de la paja toquilla, paja oscura, de menor calidad y de menos demanda.

En un barrio en las afueras de Catacaos existe un grupo de familias que se dedican a la confección de sombreros de paja blanca. Además producen otros productos a base de este material, tales como carteras, abanicos, canastitas, cholitos, miniaturas, etc. En la actualidad en el Bajo Piura ya ha pasado la época de la gran demanda de sombreros. Han aparecido sombreros hechos en las fabricas y empleando otros materiales y nuevas técnicas. Los que se dedican actualmente a hacer sombreros son en su generalidad mujeres y los hacen en los tiempos libres que les dejan sus actividades domésticas. Por lo tanto es una actividad suplementaria que permite al productor obtener algo de dinero para su economía diaria. El esposo de la tejedora de sombreros se dedica a las actividades agrícolas.

Ultimamente la demanda en el mercado de otros artículos de paja blanca, diferente del sombrero, como carteras, bolsos, cholitos, miniaturas, etc, está permitiendo que algunas artesanas, que se emplean exclusivamente a la fabricación de estas formas, se dediquen íntegramente a su fabricación. Un caso análogo está sucediendo con los tejedores que emplean el carrizo y que producen canastas para alimentos, canastas cerradas para ropa, cunas para bebés y biombos de tres y cuatro

cuerpos.

Hay artesanos que están ya radicados en el centro poblado y entre ellos tenemos los joyeros, orfebres, los que trabajan en filigrana, en escultura tanto en madera como en arcilla, en cuero repujado. También los tejedores en fibra vegetal, burilado de mates, carpintería metálica, etc. Todos estos artesanos en su mayoría hombres, se dedican casi íntegramente a su oficio.

Estos últimos artesanos se reúnen en asociaciones o gremios. Su producción está directamente relacionada con el mercado tanto zonal como nacional y son los que más participan en las ferias organizadas por organismos ministeriales de promoción. Muchos de estos artesanos han logrado alcanzar la meta de capitalización que les permite comprar la materia prima necesaria, poseen instrumentos de trabajo, algunos fabricados por ellos mismos y además el instrumental moderno que adquieren de las casas comerciales. Poseen talleres-tiendas y hasta tienen a su servicio ayudantes que trabajan a destajo.

De entre los artesanos que trabajan en los centros poblados salen parte de los llamados intermediarios.

Estos son artesanos que logran capitalizarse y se dedican a comprar la producción artesanal de otros colegas. Con el tiempo dejan de producir directamente y se dedican a la intermediación entre el productor directo y el comprador, para lo cual instalan una tienda.

La presencia del intermediario supone un largo, recorrido en el proceso de la meta de la capitalización. Hoy artesanos que no logran adaptarse a las necesidades del nuevo sistema, mercantilista, de producción y requieren del intermediario tanto para poder obtener la materia prima como para vender rápidamente su producto artesanal. En muchos casos el artesano trabaja para satisfacer los pedidos del intermediario. La situación final es que el intermediario siempre tiene productos que vender, exhibir en sus vitrinas o exponer en ferias, mientras que el productor directo, caso concreto del joyero, necesita ser habilitado previamente en dinero para poder comenzar un trabajo.

Algunos artesanos han aprendido el oficio de sus padres, tal es el caso de los ceramistas y tejedores, otros lo han aprendido viendo y aún hay quienes después de laborar en distintos trabajos y en distintos lugares, por casualidad, comienzan a dedicarse a la artesanía, tal es el caso de los

joyeros y orfebres.

El artesano es siempre un creador y algunos poseen innumerables recursos técnicos y artísticos. En muchos casos ellos mismos construyen sus herramientas, logrando así una admirable síntesis de inventivas representadas por la creación de sustitutos de las herramientas originales, por el empleo de un material de construcción paralelo, por la adaptación del nuevo material hacia una forma paralela a la original y por último por la adaptación de una pieza de un material, forma y uso diferente en reemplazo de la herramienta original. Tal es el caso del orfebre que emplea el volante de un reloj con sus rubies, como hilera para adelgazar el hilo de metal que se utiliza en la filigrana.

Sin embargo el artesano se ve obligado, por razones económicas, a producir de acuerdo al gusto del mercado y esta necesidad enerva sus posibilidades de creación.

El artesano del Bajo Piura se mueve dentro de un medio social de una estratificación muy rígida. Por su extracción campesina se les margina y socialmente son considerados por su origen como pertenecientes a estratos inferiores. Su producción no es valora-

da en su exacto contenido a pesar de su valor artístico y de ser los continuadores y representantes de los auténticos valores culturales no sólo regionales sino nacionales. Esta discriminación social que tiene repercusiones en lo económico hace que muchos artesanos se pierdan o que se refugien en sus consabidas reuniones en donde el licor, la chicha, es el vehículo atemperante. Los otros estratos sociales ven al artesano como perteneciente al grupo de los cholos y subjetivamente consideran al trabajo artesanal como cosas de los cholos. Por otro lado las autoridades oficiales frente al proceso artesanal actúan en forma oportunista y paternalista y ponen en evidencia un desconocimiento del contenido histórico social y económico de la artesanía y de la situación del artesano.

En Piura el habitante nativo muestra una religiosidad ancestral y sobre todo gran inclinación al culto de los muertos. Cualquiera sea la situación económica del campesino ellos gastan buenas sumas de dinero en sufragar los gastos para los funerales, ataúdes, entierros, misas de salud, misas de difuntos, misas de ánimas, etc.

Desde niño el futuro artesano participa en este culto a los muertos, acompaña a sus padres a los velorios,

misas de difuntos, los entierros. Particularmente los entierros son muy patéticos, con escenas de dolor y profunda congoja. Conforme el cortejo - funebre que ha salido de la iglesia va llegando al cementerio, el llanto y las lamentaciones de las mujeres se hace más intenso, llegando a su punto más agudo, cuando el llanto se generaliza, al momento de introducir el cajón mortuario al nicho. Los niños temblorosos y tensos son tomados de la mano por sus madres que les trasmiten toda su emotividad.

Este culto a los muertos parece tener una raíz ancestral que se filtra a través del dogma católico, llegando a tomar una formalidad y ceremoniosidad que se hace necesaria en el mundo interior del nativo.

La tecnología que utiliza el artesano en algunos casos es trasmitada de padres a hijos como sucede con los ceramistas que llegan a constituir verdaderos clanes, lo mismo sucede con los tejedores. Puede suceder también que se aprenda la técnica simplemente observando, viendo, como ellos dicen. En otros casos resulta ser una nueva especialización de jóvenes, que anteriormente han practicado otras actividades, fuera de su pueblo, como comerciales, albañiles, miembros de las

fuerzas armadas, pescadores, y que culminan sus experiencias dedicándose a la artesanía. En este último caso el artesano en la confección de su producto pone a su servicio todos sus anteriores conocimientos y habilidades manuales.

El proceso tecnológico que aplican los ceramistas tiene muchas connotaciones culturales ancestrales. Conjuntamente con los tejedores son los más apegados a las tradiciones locales. El proceso de elaboración de los ceramios es uno de los más largos, desde que se comienza recolectando la materia prima hasta que se saca el producto de los hornos y se expone al sol para su venta. Sin embargo a pesar de este largo proceso no es el mejor pagado.

El aprendizaje del futuro ceramista es prolongado se empieza desde niño ayudando al padre o al tío. Supone una gran habilidad con las manos y gran concentración mental. El tratamiento de la arcilla exige una predisposición especial "hay que sentir el barro". Es necesario saber mezclar la masa y darle la necesaria consistencia y ductibilidad, el trabajo es agotador y requiere de gran energía. Luego el artista une a su habilidad manual y concentra

ción mental su sentido artístico para obtener la forma requerida. No caben vacilaciones, el trabajo exige rapidez y gran manuabilidad. En el cocido de los recipientes crudos se exige mucho cuidado. El horno debe quedar bien tapado y el quemado del fuego debe ser parejo, el humo no debe escaparse. La madre de un ceramista de Simbilá decía, que debía levantarse dos veces en la noche para cuidar el quemado de las vajijas y vigilar el horno.

El arte de los tejedores que utilizan el telar de cintura, casi se va extinguiendo en la zona del Bajo Piura. Aún podríamos decir en todo el Perú. El aumento del precio de los insumos, algodón en rama, hilos, eleva los costos de producción y disminuye el interés de elaborar su trabajo a los tejedores. Vemos aquí una de las características del trabajo artesanal, el que confronta el pequeño artesano que posee un conocimiento tecnológico y lo utiliza, en muchos casos, para producir un artículo que le permita adquirir una entrada en dinero para su economía doméstica, pero que por el aumento del aumento de la materia prima deja de producir.

Tradicionalmente el precio de los insumos estaba al alcance de la

modesta economía del artesano. Al su  
bir los precios los incentivos de pr  
oducir del artesano disminuyen. Los -  
artesanos que tienen el respaldo de un  
capital pueden seguir produciendo pe-  
ro ya en directa relación con la de-  
manda del mercado. Otros superan la  
situación y entran en la orbita de los  
intermediarios, escapándosele de esta  
manera la posibilidad de comercializa  
ción plena de su producto.

Las condiciones en que trabaja  
el artesano no sólo están perturbadas  
por los problemas de los costos, de -  
la comercialización y por la necesi-  
dad de la auto-capitalización, inter-  
vienen además factores ambientales. En  
Simbilá tenemos el espectáculo de un  
cielo sin nubes, el Sol que agobia, un  
suelo salitroso y arenoso que impide  
la agricultura y recalienta los pies  
al caminar. El territorio de la comu-  
nidad ceramista de Simbilá está cons-  
treñido por las cercas de las coopera-  
tivas agrícolas algodoneras que junto  
con los problemas de abastecimiento de  
agua contribuyen a formar el carácter  
díscolo, áspero, reticente del simbi-  
leño. Se podrá alegar que las super-  
sticiones que existen alrededor del tra  
bajo con el barro lo hacen receloso -  
con los extraños. Pero tenemos el ca-  
so contrario de los escasos ceramis-  
tas de Palo Parado ubicados a escasa

distancia de Simbilá, o los de Sullana, de Chulucanás o los de Morrope. En Palo Parado el ambiente es diferente abunda la montería, la cercanía del río crea un ambiente fresco, agradable y el ceramista se muestra bastante comunicativo, jovial a pesar de que sus exiguas ganancias no pueden compararse con las que obtienen los de Simbilá.

El tejido con hilos de algodón exige una gran laboriosidad y pone de manifiesto dos elementos característicos, por un lado la manualidad artística de la tejedora y por otro lado la sencillez del instrumento que se utiliza, el telar de cintura, y que resulta ser una mezcla de ingenio y sentido práctico. Sería interesante seguir las huellas históricas en la evolución de esta herramienta. Además en el trabajo de la tejedora llama la atención su habilidad para escoger los hilos, levantar la urdimbre, cruzar la trama, ir confeccionando el dibujo, trazado de antemano, todo lo cual pone de manifiesto un largo y paciente período de aprendizaje.

El tejido con lana de algodón es sin embargo una actividad suplementaria que la mujer realiza en los entretiempos que le dejan sus actividades domésticas. Se dice del artesano-hombre que su actividad le da con-

ciencia de su valor y le crea un sentido de auto-suficiencia, pero no sabemos si lo mismo sucede con la artesana que tiene que seguir con sus actividades domésticas.

Un tejido bien hecho requiere de mucho tiempo. Es necesario previamente preparar el material de trabajo y esta es una de las características de la artesanía, la transformación de la materia prima, sea algodón, arcilla, plata, mate, en materia lista para trabajar, y en este sentido las materias primas que más tiempo necesitan para ser preparadas son el algodón para los hilos y la plata para la filigrana. En el caso de la tejedora, ella pacientemente va transformando el algodón en rama, en hilo y luego viene el largo trabajo del tejido.

La tejedora al parecer no toma en cuenta toda esta inversión en tiempo, que realiza a ratos.

Hoy en día frente al aumento de los insumos la artesana simplemente deja de producir y si alguna de sus hijas es dócil para aprender le enseña este arte. Esta es en general la situación del tejido con algodón en el Bajo Piura. En algunos lugares de la sierra piurana, por ejemplo, Ayabaca,

se sigue tejiendo para el auto-consumo o para una limitadísima demanda local.

En la antigüedad muchas personas se dedicaban al tejido formándose grupos especializados en cada fase de la producción textil. En la actualidad la tejedora del norte del Perú sin tetiza en su persona todas las fases, las cuales las realiza en sus entretiempos.

Los diseños de los tejidos son, al parecer, de origen colonial o quizás sea sólo parte de diseños de distinta cronología, en los cuales las mo tivaciones originales se han olvidado en beneficio del efecto decorativo. A lo mejor lo imaginativo del tejedor se agota en la destreza y manualidad y en conseguir un diseño sugerido.

Continuando con el trabajo de las tejedoras podemos decir en síntesis que es una actividad que sobrevive, que existen algunos centros productores tal como el del distrito de la Unión en donde se confeccionan alforjas, las cuales son vendidas en las ferias dominicales de lugares como Catacaos, por ejemplo, y que es una activi dad que permite a la productora direc ta de conseguir un poco de dinero para su economía doméstica.

El caso de las tejedoras de sombreros es parecido al de las tejedoras de hilo de algodón. Ellas aparecen como un residuo de la época de auge de la fabricación de sombreros finos y la mayoría son tejedoras que trabajan en sus hogares y en las horas en que sus ocupaciones domésticas se lo permiten. Al parecer son los parientes pobres dentro de la gran familia de los artesanos. La tejedora reúne un poco de dinero y compra una cantidad mínima de moños de paja blanca, de 5 a 10 moños, lo suficiente para hacer un sombrero de mediana calidad o para hacer unas cuantas carteras, sobres, bolsas o miniaturas, los cuales a fin de semana los venderá en el mercado o los ofrecerá a los intermediarios.

Hay artesanos que trabajan dentro del radio urbano de un centro poblado y están completamente desligados de la actividad agrícola, siendo, en muchos casos, de procedencia campesina. Tal es la situación de los joyeros, orfebres, los que trabajan en filigrana, burilado de mates, repujado en cuero, cerámica artística, trabajos en madera de zapote. Lo usual es que todos estos artesanos se dediquen exclusivamente a su oficio o lo compartan con otras actividades urbanas, pero nunca con actividades agrícolas.

Muchos de estos artesanos poseen una gran experiencia, fruto del ejercicio de otras actividades laborales y que las han iniciado en su juventud. Estas experiencias comprenden viajes por las capitales de departamentos, adquisición de conocimientos modernos, trato con diferentes materiales, conocimiento de la mecánica del mercado, etc. Toda esta nueva ciencia adquirida ellos la vierten en su trabajo artesanal. Muchos de estos artesanos fabrican sus propias herramientas y poseen un bagaje tecnológico que les permite resolver problemas en forma práctica. Las herramientas que utilizan son complejas y especiales tales como sopletes, instrumentos de precisión y muchas de ellas son de metal como las pinzas, alicates, prensas, calibradores, etc. Los joyeros poseen conocimientos metalúrgicos sobre tratamiento de metales, propiedades de los ácidos y reactivos. Es decir estos artesanos combinan la actividad artística con el uso de elementos y conocimientos modernos.

En el joyero-platero se nota un alejamiento notorio de los patrones culturales ancestrales. Su actitud frente a la materia prima es más dúctil, emplea diferentes clases de insumos; gasolina, ácidos, mordientes. Además utiliza instrumental moderno; so

pletos, calibradores, herramientas de metal. El producto final no revela necesariamente la influencia tradicional andina pero si es objeto de gran aceptación en el mercado local y nacional como chalanes, bellotas de algodón, cofres, pulseras.

Si comparamos las condiciones en que trabaja un orfebre con filigrana y un ceramista con arcilla veremos que éste trabaja en un ambiente clásico, su casa en la comunidad, empleando barro, leña de zapote y tomando chicha. El orfebre puede trabajar en su casa, dentro del radio urbano, en el taller de un intermediario, o en un simple Kiosko; utiliza gasolina, ácidos mordientes y puede beneficiarse durante su labor de la luz eléctrica. Todas estas circunstancias en que trabaja el orfebre propician la posibilidad de alejarse de los patrones tradicionales. Claro que se dan casos en que un ceramista puede ir al extranjero a aprender nuevas técnicas, pero no es lo usual y las posibilidades del orfebre de usar elementos modernos son mayores así como las de aumentar su inventiva tanto en la creación de nuevas formas como en el empleo de nuevos elementos.

Las posibilidades del orfebre de desvincularse de las tradiciones san

cestrales no es la misma en todo el territorio nacional. Por ejemplo en la comunidad de San Pablo, Cuzco el orfebre se niega a utilizar piezas antiguas de plata. Esto quiere decir que el orfebre no escapa fácilmente a las tradiciones locales pero están in-vivitas las posibilidades para la aper-tura en el empleo de nuevos medios y técnicas.

A pesar de estas posibilidades de cambio en el trabajo con metales se nota aún ciertas analogías con los antiguos métodos andinos en cuanto a tec-nología se refiere. En un dibujo de Benzoni -1572- (R. Ravines, Tecnología Andina) se vé a un metalúrgico, soplando con canutos el fuego que permite -fundir el metal que se encuentra en -una pequeña copera. Hay una cierta si-militud con el actual orfebre piurano que utiliza una copera similar para -fundir el metal. La diferencia está en que ya no se utiliza canutos para soplar el fuego sino un soplete y --emplea como combustible la gasolina. Podríamos decir que una de las diferen-cias estaría en el empleo de nuevos mé-dios y herramientas y esta posibilidad es lo que permite crear nuevas formas y modelos y aumentar las posibilidades de la inventiva artesanal.

El artículo que produce el ar-

tesano-orfebre se dirige hacia el mercado y muchas veces el orfebre elabora un objeto a pedido, es decir que labora una forma al gusto del comprador, basta que se le proporcione el modelo. Es así como se han popularizado los cofres y los chalanes de filigrana, que como formas han reemplazado a los pendientes y dormilonas.

El trabajo en filigrana es muy apreciado no sólo en el mercado nacional sino también en el extranjero y este hecho ha incidido en dos realidades 1ª posibilidades de nuevas formas en filigrana y 2ª buenas ganancias para el orfebre. Una de las consecuencias de este auge es que el orfebre puede dedicarse a tiempo completo a su arte y sostenerse económicamente él y su familia. No sucede lo mismo con el que trabaja en paja o en tejido con hilos de algodón o que fabrica mates no burilados.

En el Bajo Piura es fácil de percibir que el modo de producción capitalista está en una etapa avanzada de desarrollo, transformando todas las estructuras que responden a un modo de producción anterior. Uno de los factores básicos en este avance capitalista se debe al cultivo del algodón en toda la zona. Las cooperativas comu-

nales de producción, las unidades comunales de producción y los poseedores individuales cultivan extensivamente este producto. Actualmente se está experimentando con el arroz. Los medios de trabajo empleados son en su mayoría maquinaria mecánica, que se adquiere en el extranjero. Se utilizan además abonos químicos que se producen en Bayovar. La totalidad de la producción de algodón es adquirida por pequeños y grandes intermediarios encargados de su comercialización a los mercados foráneos, por el Puerto de Paita. Estos intermediarios que vienen a ser los antiguos ex-propietarios afectados por la Reforma Agraria son los encargados de producir productos semi-manufacturados a base del algodón, tales como los hilos, aceite de la pepita de algodón. Las relaciones de producción que predominan son lastípicas salariales.

Dentro de esta perspectiva económica la situación del artesano tradicional ha sufrido modificaciones. Los insumos que él utiliza han aumentado de precio. La producción masiva de productos artesanales ha hecho disminuir las existencias de la materia prima; arcilla, zapote, algarrobo. La necesidad de producir para el mercado hace necesario una reorganización en

el trabajo artesanal, hay que tener en cuenta los costos, la calidad y rapidez. Se hace necesario adaptar el producto a los gustos y formas que exige el comprador.

La división del trabajo se acentúa, máximo si se tiene en cuenta que de acuerdo a los dispositivos legales un artesano inscrito como tal pierde el acceso a la tierra y sus posibilidades de trabajar en la agricultura, en las temporadas de para, se hace casi imposible y esta situación se extiende a sus hijos que no pueden conseguir trabajo en las cooperativas agrícolas. Es decir las exigencias económicas que tiene que afrontar el artesano, que en su generalidad tiene una numerosa familia, cada vez son más apremiantes.

Frente a esta situación hay artesanos que logran adaptarse a las nuevas circunstancias y otros no. Hay que pasar la "verja" y los que no pueden van relegándose en el camino. La situación del artesano se polariza en dos grupos, unos los que logran adquirir un instrumental moderno o se hacen ellos mismos sus herramientas. Se pueden dedicar sólo a su oficio. Ponen un pequeño capital que les permite adquirir la materia prima necesaria

y demás insumos. Se organizan, se disciplinan, llegan a tener talleres, perfeccionan su técnica, son capaces de satisfacer los gustos y nuevas formas que se solicitan en el mercado. Poseen un stock de reserva de sus productos que les permite participar en ferias, exposiciones y festivales. Los otros, en el extremo opuesto, son los que poseen las más necesarias herramientas manuales y además su habilidad manual, pero no tienen el pequeño capital para adquirir la materia prima, no logran perfeccionar su técnica ni tampoco pueden satisfacer los nuevos gustos y formas exigidas por la demanda del mercado. No tienen nunca un stock de reserva de sus trabajos, ni tampoco pueden organizarse para abrir un taller.

Junto a las exigencias económicas funcionan además las presiones ideológicas y costumbres locales. Las exigencias del mercado imponen una producción continuada y acelerada. El tiempo para las creaciones únicas y realmente artísticas disminuye. Se hace necesario trabajar continuamente y esto va contra las costumbres tradicionales de laborar de martes a jueves y en los restantes días dejar el trabajo artesanal.

Por experiencia sabemos que el

mal de unos va en beneficio de otros, y es así como frente a las nuevas circunstancias económicas é ideológicas hace su aparición en el mundo de los artesanos un nuevo personaje al que se ha tipificado con el nombre de intermediario.

Al asistir en Catacaos a las reuniones de artesanos con motivo de una próxima feria artesanal, desde las primeras conversaciones surgieron algunas acusaciones y posiciones. Se decía que las reuniones eran exclusivas para los productores directos y que había personas que no eran verdaderos artesanos, en baja voz se les calificaba como "millonariotes". Algunos protestaban por la presencia de estos falsos artesanos, otros no hacían ningún comentario.

El intermediario en algunos casos es un antiguo artesano que debido a su éxito económico comienza a habilitar en dinero o en materia prima a otros artesanos. Instala un taller o una tienda y trabaja con jóvenes operarios. Con el tiempo deja de hacer artesanía directamente y se dedica a vender en su tienda lo que los otros artesanos le vienen a vender. Su función consiste en saber pagar un determinado precio por los productos que los otros artesanos le vienen a

vender y beneficiarse con los precios del mercado. De esta manera no sólo aprovecha de la plusvalía sino de parte del valor incorporado por el trabajo necesario.

En las reuniones de artesanos, las acusaciones abiertas contra estos intermediarios, muchos de los cuales están registrados oficialmente como artesanos, no son mayoritarias y la razón es simple, muchos artesanos dependen de estos intermediarios y otros están en caminos de volverse intermediarios. Por otro lado el intermediario, que personalmente no se considera un explotador, tiene interés en seguir perteneciendo al gremio y en este caso es muy posible que intervengan razones de orden social. Los intermediarios más ricos siempre estarán limitados en sus aspiraciones de ascenso, por la posición que dentro de la jerarquía social se le asigna al artesano, y al no poder avanzar en la consideración social necesita regresar a su gremio. Tampoco podrá ingresar el intermediario rico al terreno de las reinversiones por el camino de la diversificación de actividades económicas porque este campo está copado por otros grupos.

## BIBLIOGRAFIA

ALBAN RAMOS, "La Chicha" artículo en José el periódico "El Tiempo" Piura. 5.12.1976.

BENZONI "Tecnología Andina" R. Ravines-Compilador, pag. 475. Edt. Instituto de Estudios Peruanos. 1978.

CHRISTIANSEN, "Preliminary Report of Ross T. excavations in the Piura Valley, Perú, en Bulletin of the Archeological Society".

CRUZ VILLEGAS, Profesor de Catacaos, autor de un libro sobre "Antecedentes Históricos de la Comunidad de Catacaos", próximo a aparecer.

ELABORACION DE LA CHICHA  
Libro costumbrista sobre Piura y que fue proporcionado por el estudiante Javier Vega de Piura, desgraciadamente en el libro no aparece el nombre del autor.

PULGAR VIDAL, "Geografía del Perú.  
Javier Las Ocho Regiones Natu-  
rales del Perú", Edt.  
Textos Universitarios,  
Séptima Edición.

TILMANN,  
Hermann J. "Cerámica Popular In-  
dia en Piura" Edt. Mi-  
nisterio de Agricultu-  
ra. Dirección de Arte-  
sanía. 1980.

SABOGAL WIESE, "Cerámica Popular In-  
José dia en Piura" 1980.  
"Siete Sitios Cerámicos  
en Piura" Edt. Ministe-  
rio de Agricultura. Di-  
rección de Artesanía.  
1978.

YARLEQUE,  
Manuel "Nuestra Raza Indígena".

ELABORACION DE LA CHICHA



MESA DE CHICHERIO

(14)



TABERNA DE SEIS MULOS

(15)

J. ZARATE 81.

ELABORACION DE LA CRICHA



BATAN  
(16)



VIEJITA  
(17)

J. ZARATE  
— 81.

ELABORACION DE LA CHICHA

RECIPIENTES QUE SE UTILIZAN PARA DEPOSITAR O BEBER CHICHA



GUAS (MATE)  
(1)



QUINBOLO  
(2)



CHIRIHUACO  
(3)



JARRA  
(4)



TINAJON  
DE CHATO  
CHICO (5)

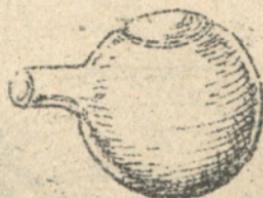
SIMBALA



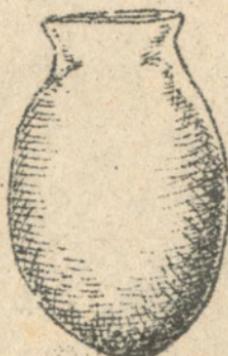
CANTARO (40clm ±)  
(6)



CHICULA (MATE)  
(7)



UMAZ (MATE)  
(8)



CANTARO GRANDE  
(80clm ±)  
(9)



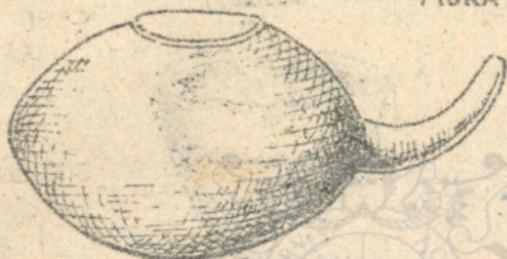
PARA TOMAR AGUA (MATE)  
(9)

ELABORACION DE LA CHICHA

VICUS (200 AÑOS A.C.)

MUSEO DEL CONSEJO MUNICIPAL DE

PIURA.



MATE PARA CHICHA EN CERAMICA  
COLOR ROJO-BAJO, ANARANJADO.

(12)



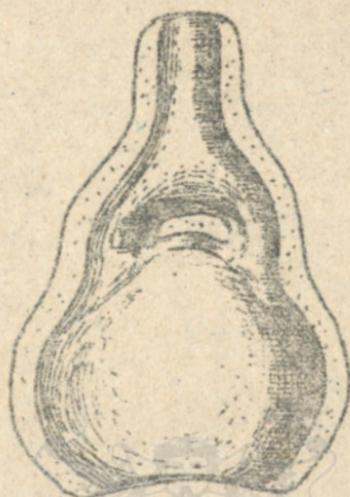
MATE. POTO - MORROPE

(13)

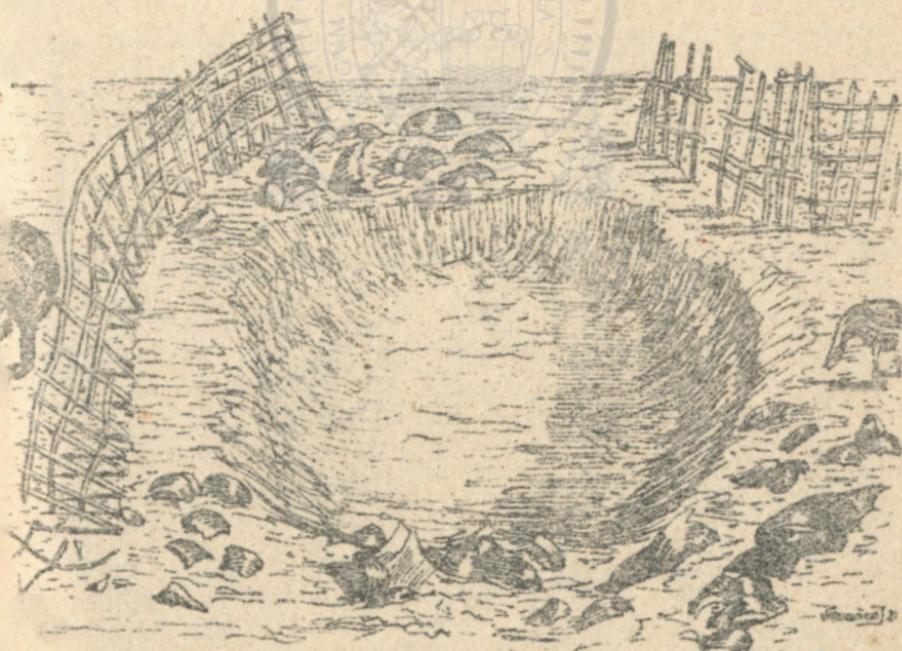
J. ZARATE  
81.

LAMINA 6  
ELABORACION DE LA CERAMICA

CERAMICA



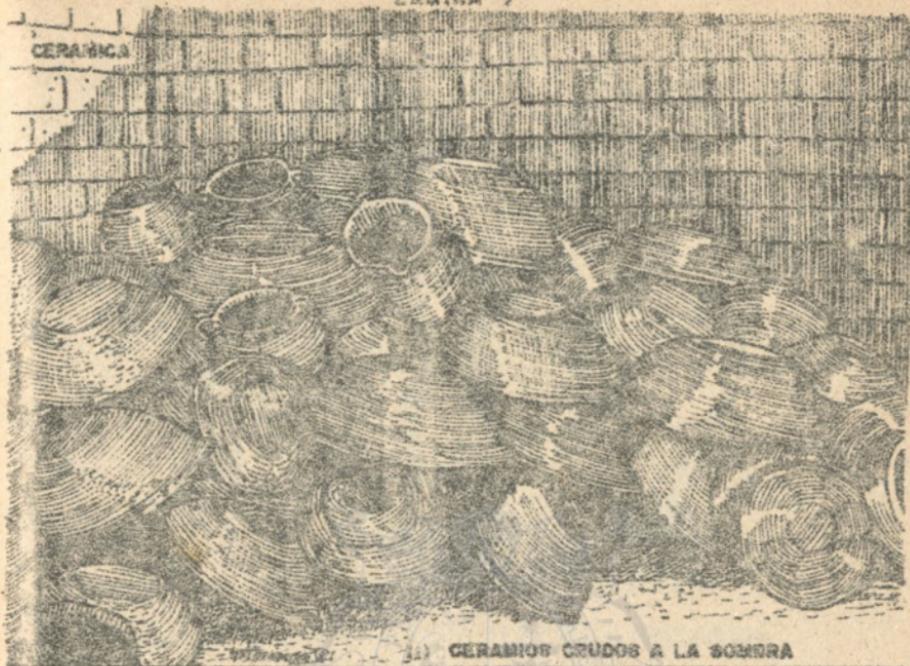
MOLDE  
ANTIGUO  
-VICUS-  
(1)



MORNO



CERAMICA



(1) CERAMIOS CRUDOS A LA SOMBRA



(2) HACIENDO TINAJAS de San Mateo





SIMBILA - TOMANDO UN POCO DE ARCILLA PREPARADA  
PARA HACER TEJAS

SIMBILA-  
HACIENDO TEJAS  
CON NORMA





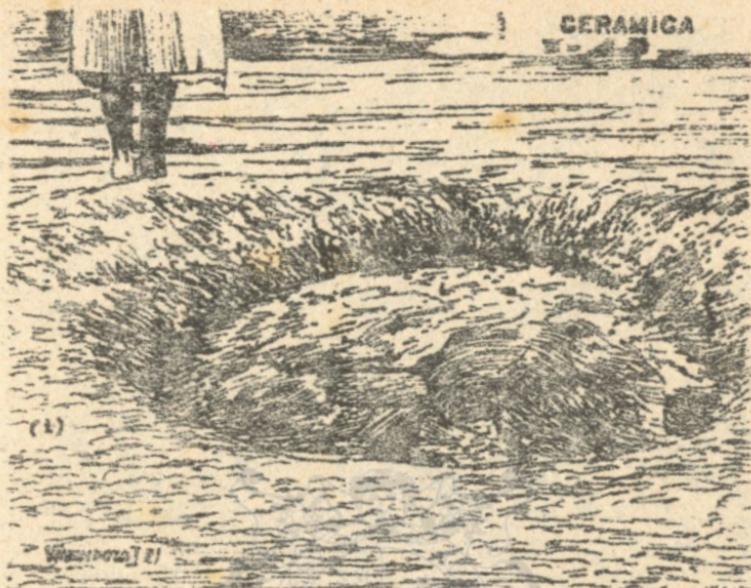
SIMBILA - HACIENDO TEJAS



(1)



CERAMICA



**PALO PARADO. PEQUEÑO HORNO TAPADO CON  
CAYANAS Y CENIZA**

**PALO PARADO - DESTAPANDO EL PEQUEÑO HORNO**







PALO PARADO - MOLDES

PALO PARADO - HUACOS ARTIFICIALES





SELLO QUE CADA ARTESANO POSEE PARA  
CARACTERIZAR SU OBRA, A MANERA DE  
FIRMA QUE ADEMAS SIRVE DE ADORNO.

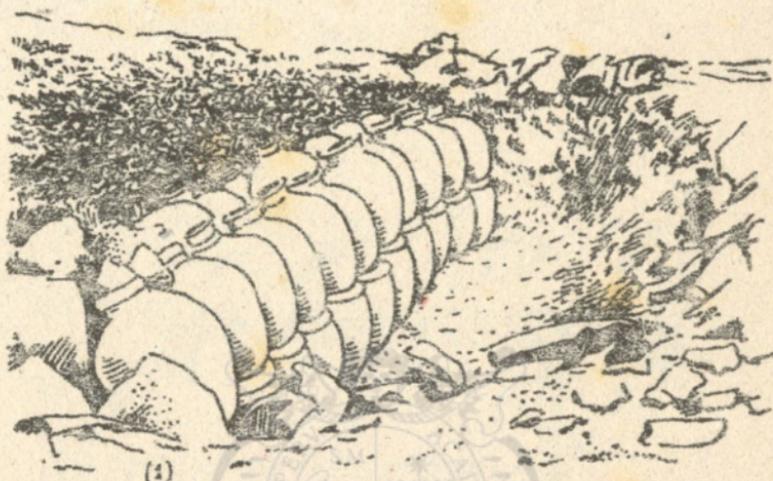


(1)  
SIMBILA. DISTINTAS FORMAS DE CERAMIOS LISTOS  
PARA SER QUEMADOS



(2)  
SIMBILA. HORNO TAPADO CON CHAMISA Y CENIZA





(1)

SIMBILA. HORNO DESTAPADO MOSTRANDO TINAJAS QUEMADAS



(2)

SIMBILA. CERAMIOS LISTOS EXHIBIENDOSE AL SOL.

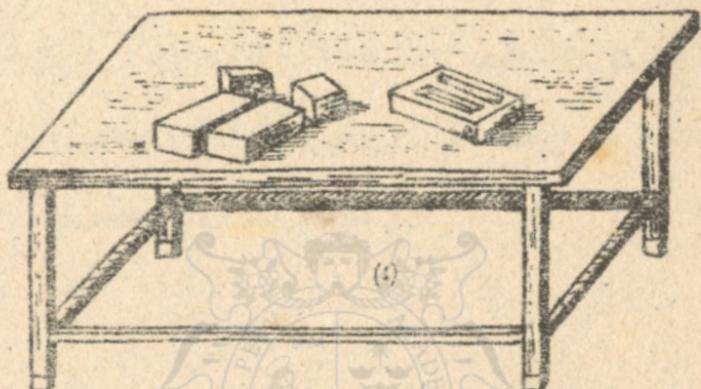


LAMINA 14  
ORFERRERIA - ELABORACION FILIGRANA  
FUNDICION - Joyero Guillermo Flores

A. MESA DE TRABAJO

B. LADRILLOS DE SOPORTE

C. LADRILLO ACANALADO.



SOPLETE  
( SE USA COMO COMBUSTIBLE  
GASOLINA )  
(2)



LADRILLO ACANALADO.  
LINGOTERA  
( LOS ORIGINALES SON METAL  
HIERRO )  
(3)

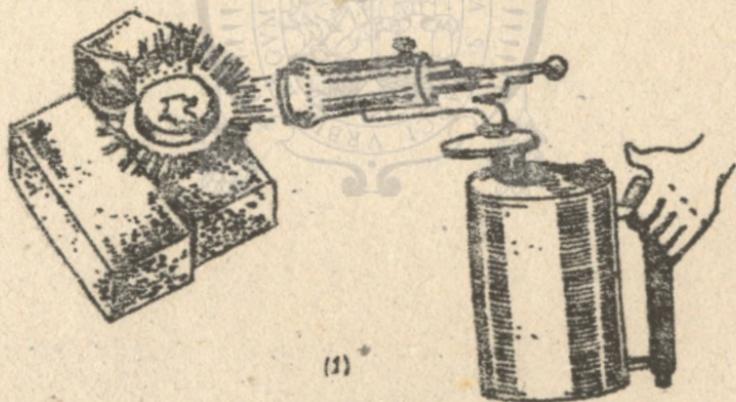


COPERA  
DE TIERRA REFRACTARIA  
9 cm BOCA  
5 cm ALTO.  
(4)



FUNDICION.

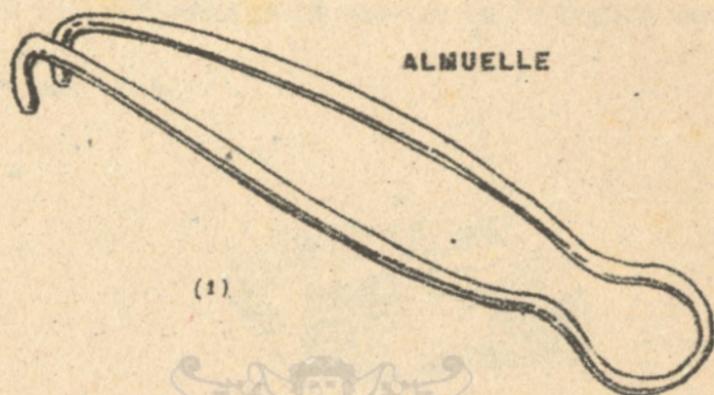
- SE COLOCAN LOS LADRILLOS SOBRE UNA MESA.
- ENCIMA SE COLOCA LA COPERA, QUE CONTIENE EL METAL.
- SE ECHA BORAX FUNGIBLE SOBRE LA LAMINA DE PLATA QUE SE ENCUENTRA EN EL CRISOL.



(1)

- LA PLATA SE LIQUA, SE AYUDA ECHANDO BORAX.
- LA COPERA QUEDA AL ROJO VIVO.



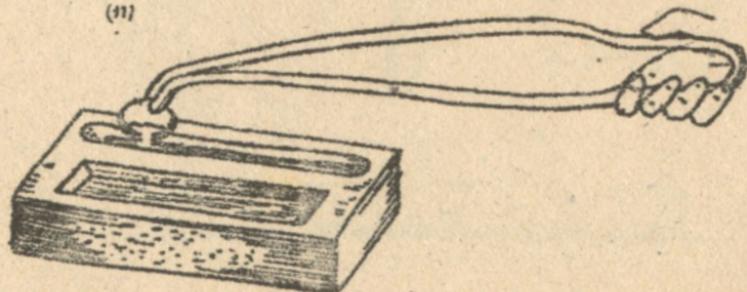


(1)

SE TOMA CON UNAS LARGAS TENAZAS  
ALMUELLE. LA COPERA CON LA PLATA  
LICUADA Y SE LE VIERTE SOBRE UNO  
DE LOS CANALES DE LA LINGOTERA.

LINGOTERA

(1)





FILICRARA

EN LA LINGOTERA, PREVIAMENTE SE LE COLOCA CERA  
DE UNA VELA.



LA CERA SE LICUA Y ENCIMA SE VIERTE LA PLATA LI-  
CUADA.



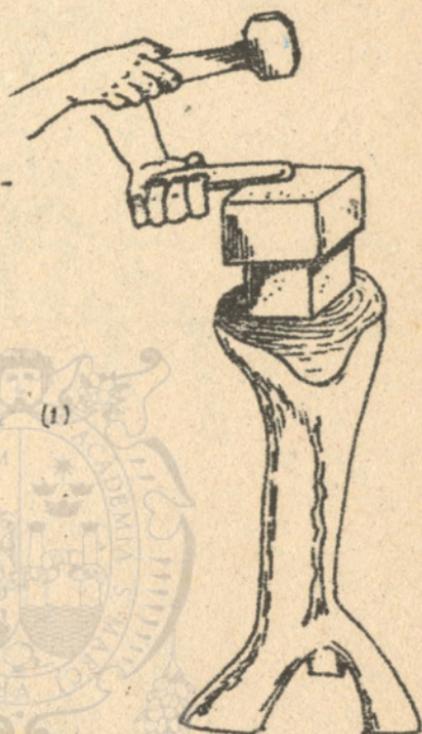
LINGOTILLOS





FILIBRANA

SE GOLPEA AL LINGOTILLO  
 SOBRE UNA BASE DE METAL  
 Y SE CUADRA PARA QUE PUE...  
 DA ENTRAR AL LAMINADOR.

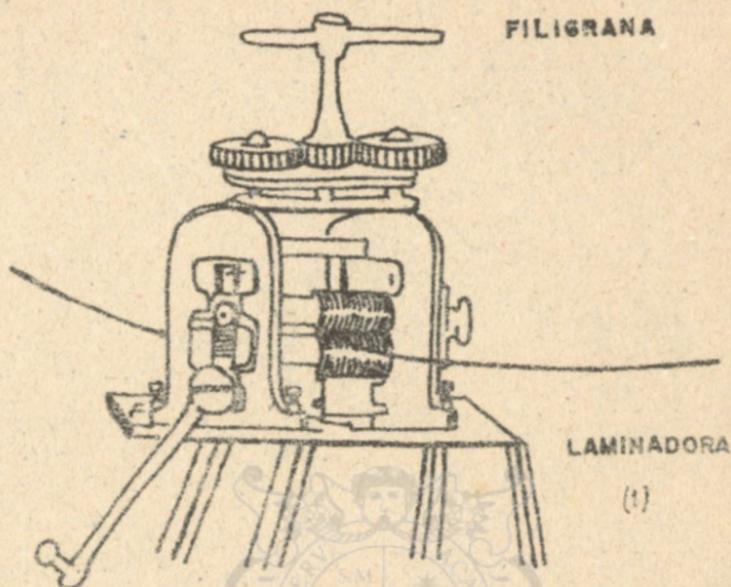


LUEGO SE HACE UN RECOCI...  
 MIENTO CON EL SOPLETE Y SE  
 COLOCAN LAS BARRITAS EN UN  
 RECIPIENTE CON AGUA FRIA.



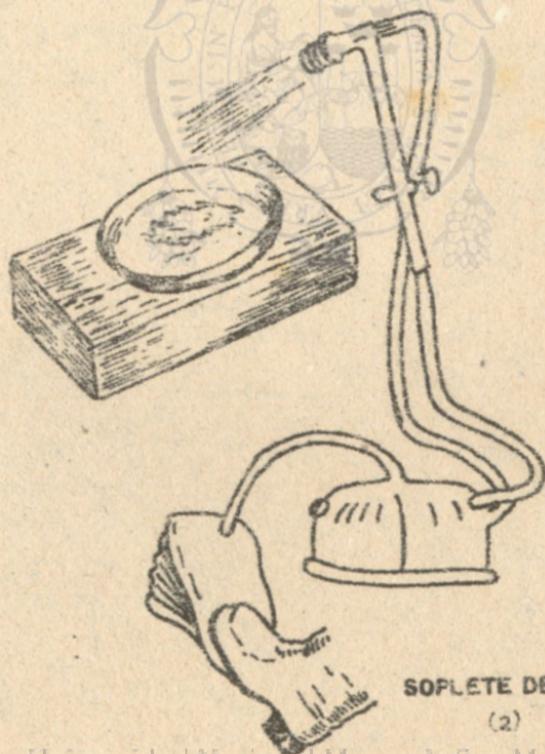


FILIGRANA



LAMINADORA

(1)

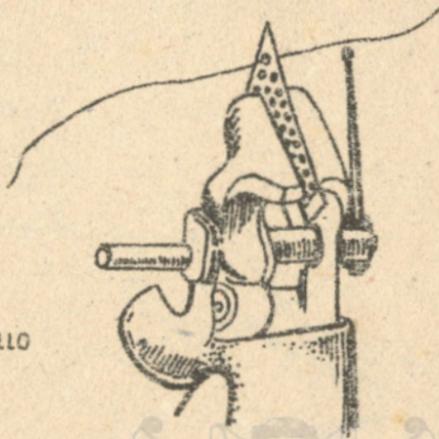


SOPLETE DE MANO

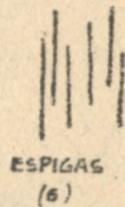
(2)



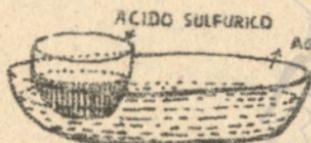
FILIGRANA



TORNILLO  
(1)



ESPIGAS  
(6)



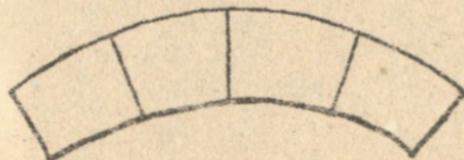
(2)



PIEZA DE RELOJ  
(3)



PEDAZOS DE GUIA.  
(4)



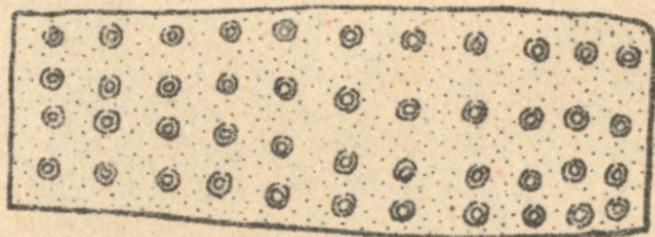
PLANTILLA  
(7)

SE HACEN LAS PIEZAS. J. ZARATE SI.





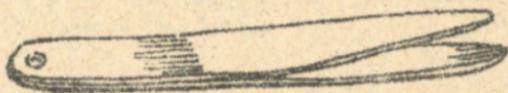
ALICATE  
(1)



HILERA  
(2)

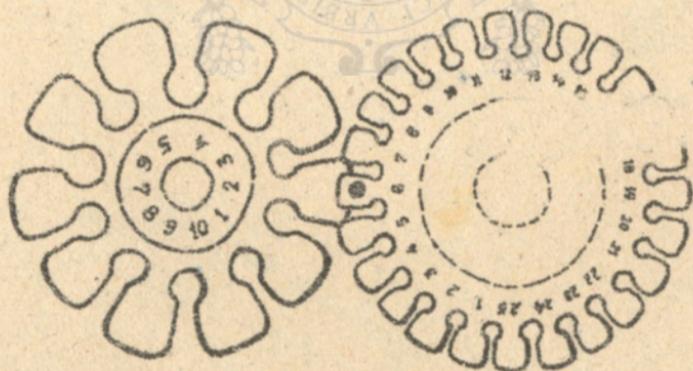
J. ZARATE 81.





PINZAS PARA EL LLENADO

(1)



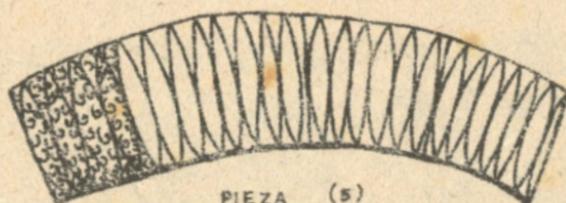
CALIBRADOR

(2)

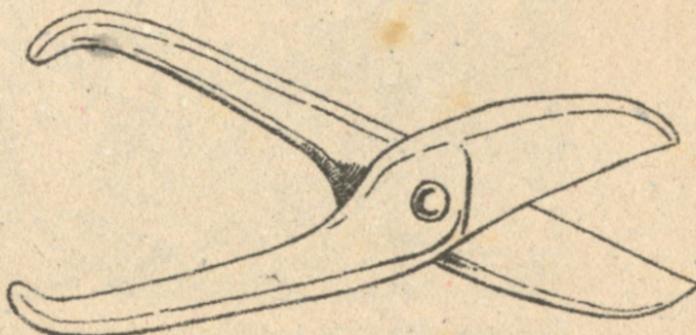
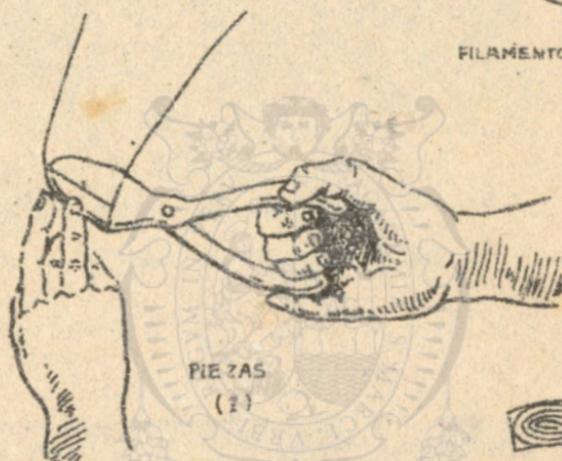
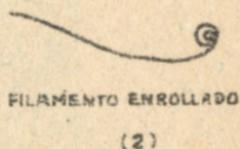
J. ZARATE 81.



FILIGRANA



SE LLENA  
SE ESPOLVOREA SOLDADURA EN POLVO  
SE PASA EL SOPIETE Y SE BUELDA.



TIJERAS  
(4)

J. XARATE DT.



LAMINADO ANTIGUO



PIEZAS DE UN CHALAN ANTES DEL ARMADO

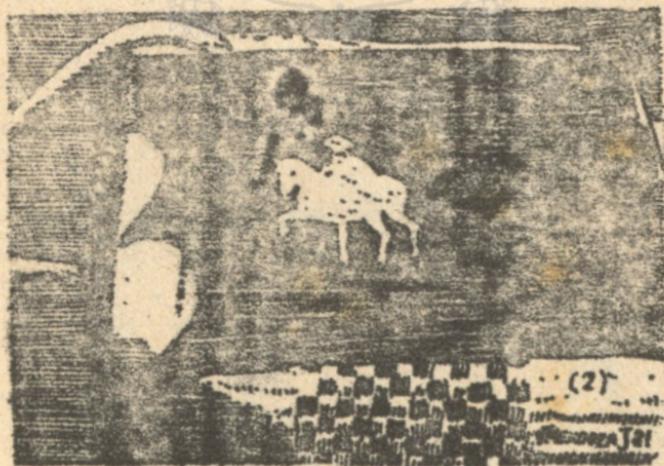
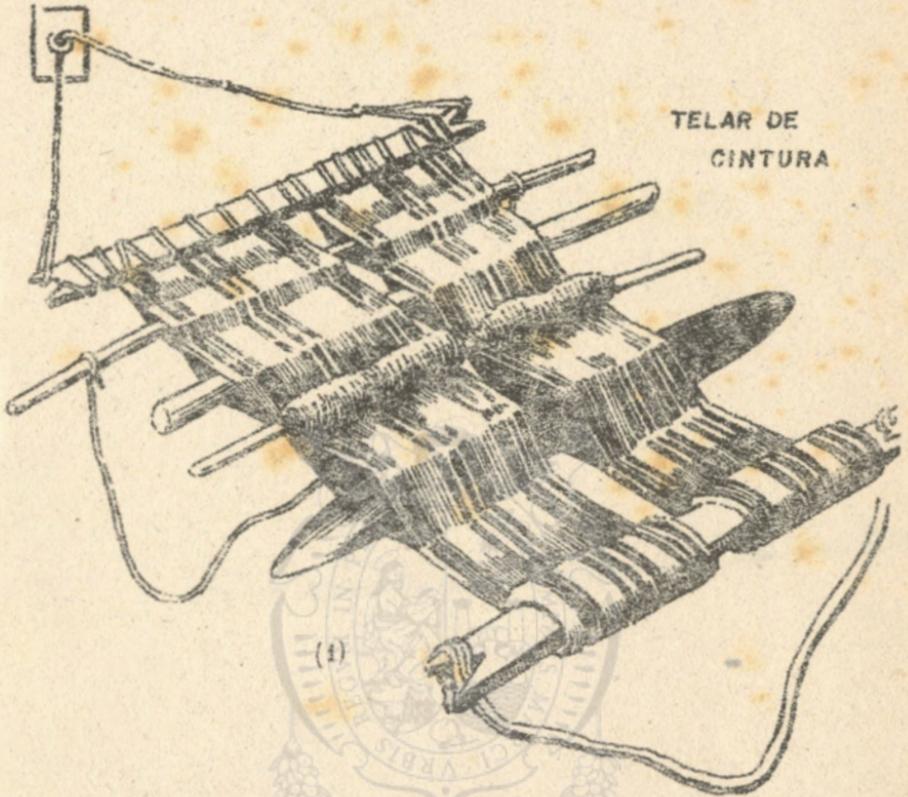


FIGURA DE UN CHALAN CON LAS PIEZAS YA ARMADAS  
TAMAÑO APROXIMADO 10 cm.

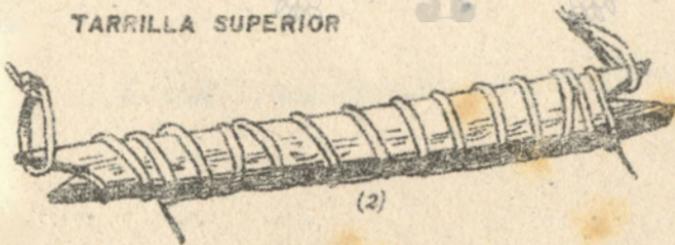


TEJIDO CON TELAR DE CINTURA

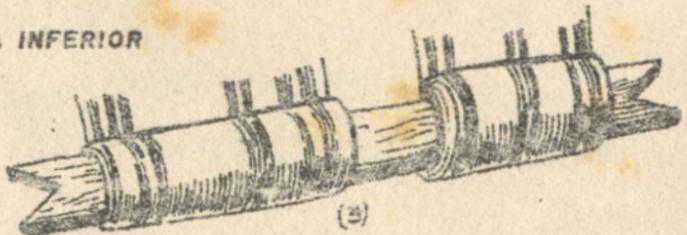
TELAR DE  
CINTURA



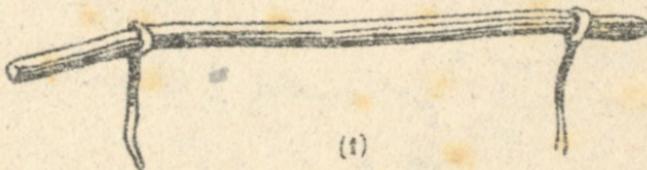
TARRILLA SUPERIOR



TARRILLA INFERIOR







(1)



(2)

SILLIQUE



(3)

TUPA



(4)

YACELA



**TEJIDO  
EN  
PAJA**



**VENDEDORA DE  
PAJA BLANCA.**

**MERCADO DE CATACAOS**

(2)

**VENTA DE  
PAJATOQUILLA OSCURA.**





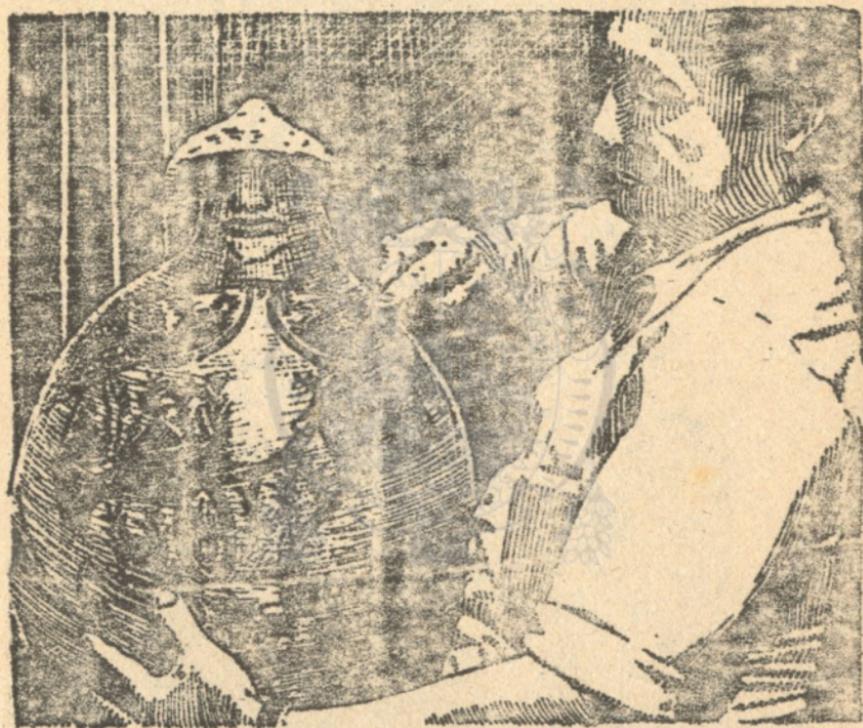


TEJEDORA HACIENDO UNA CARTERA CON PAJA BLANCA

TEJEDORA MOSTRANDO SU TRABAJO. CARTERA







MATE BURILADO

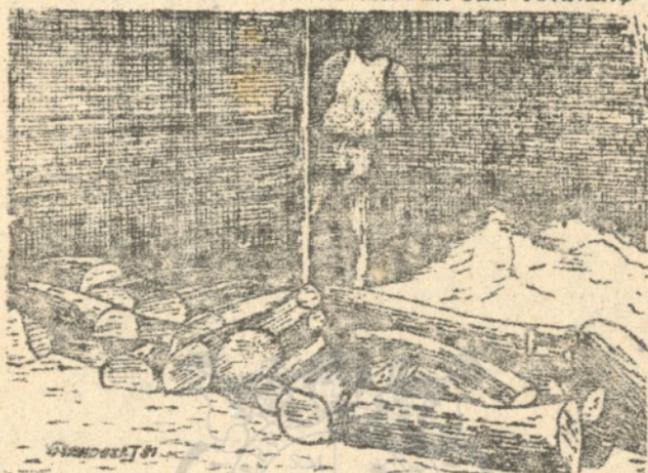
VENEZUELA J 81

EL ARTESANO JUAN RAMOS CARCAMO CON UN MATE BURILADO.  
CHICHERA. TAMAÑO APROXIMADO 60cm.

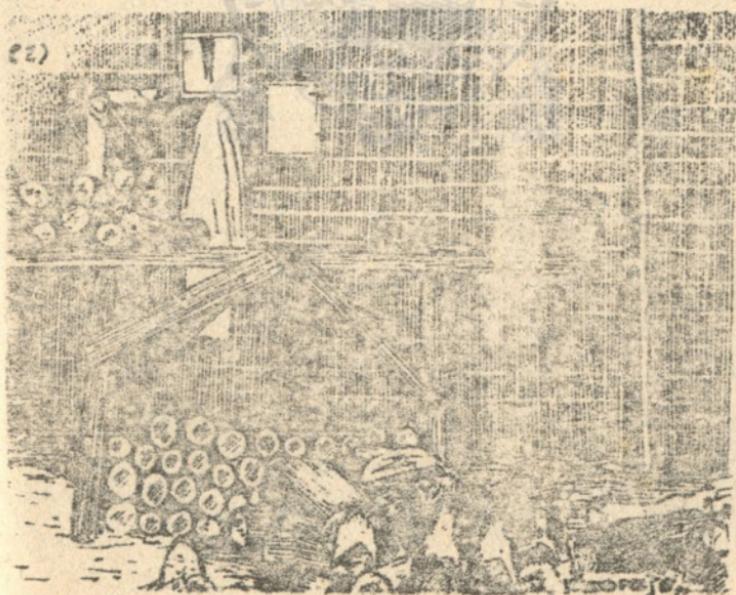


## TALLADO CON MADERA DE SAPOTE

TRONCOS DE SAPOTE EN EL TALLER DEL TORNERO



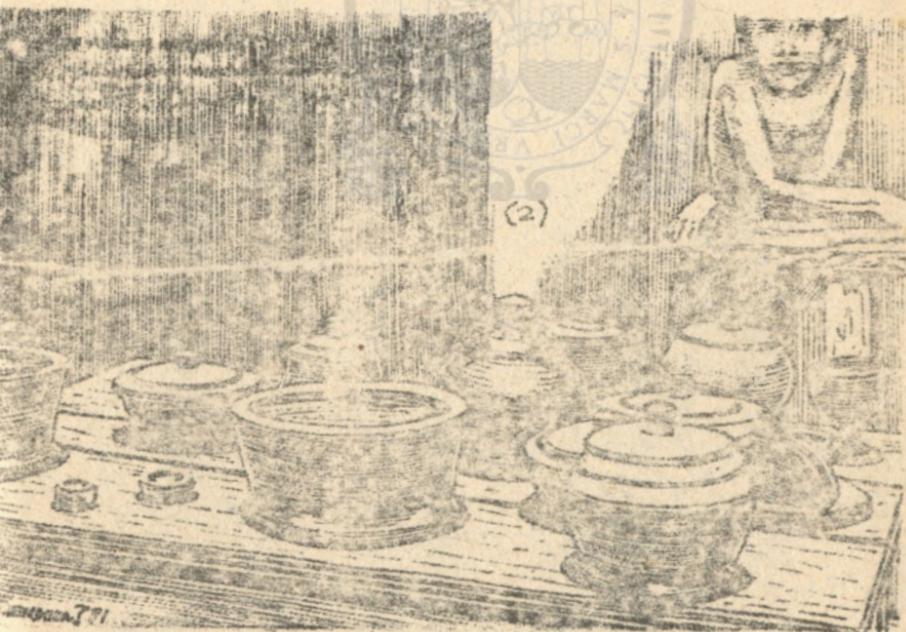
TRONCOS DE SAPOTE Y PEDAZOS YA CORTADOS  
LISTOS PARA CORTARLOS







OPERARIOS LABORANDO CON EL TORNO LAS PIEZAS DE MADERA



DIVERSAS FORMAS DE LOS UTENSILIOS FABRICADOS CON MADERA DE SAPOTE



CAMPESINA CON TRAJE TÍPICO (PIURA)







CAMPESINA PIURANA



NINA PIURANA CON ALFORJA

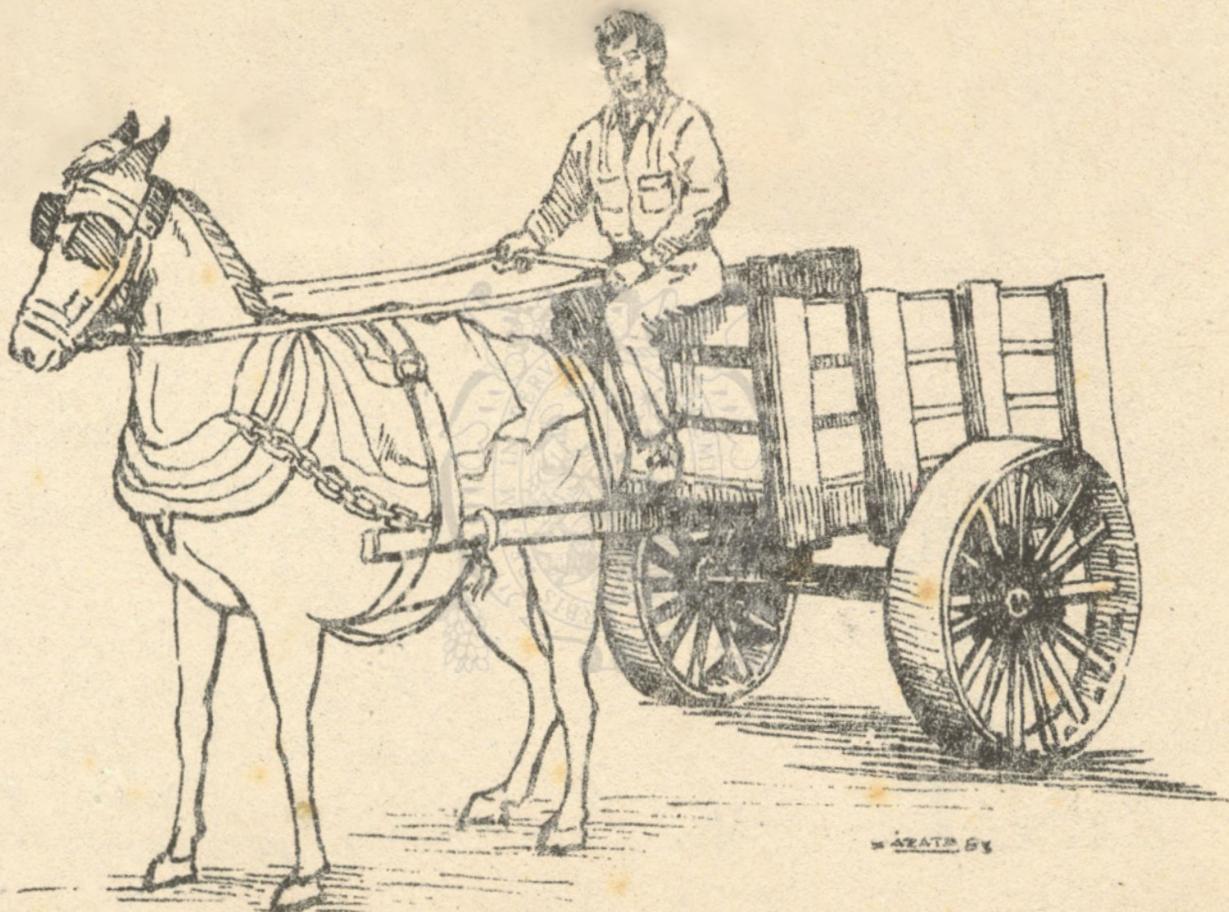




TELAR TRADICIONAL



**GRUPO DE FAMILIA TEJIENDO SOMBREROS DE PAJA**

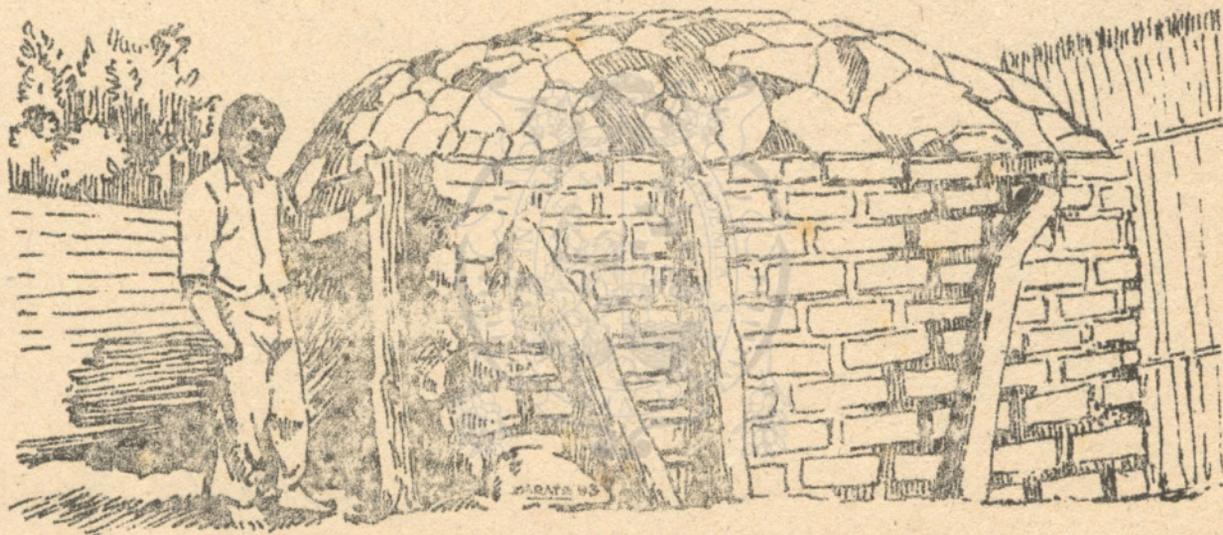


**CARRETA PARA TRANSPORTAR PERSONAS Y BULTOS**

Universidad Nacional Mayor de San Marcos  
Universidad del Perú. Decana de América



Universidad Nacional Mayor de San Marcos  
Universidad del Perú. Decana de América



HORNO DE LADRILLO



Universidad Nacional Mayor de San Marcos  
Universidad del Perú, Decana de América

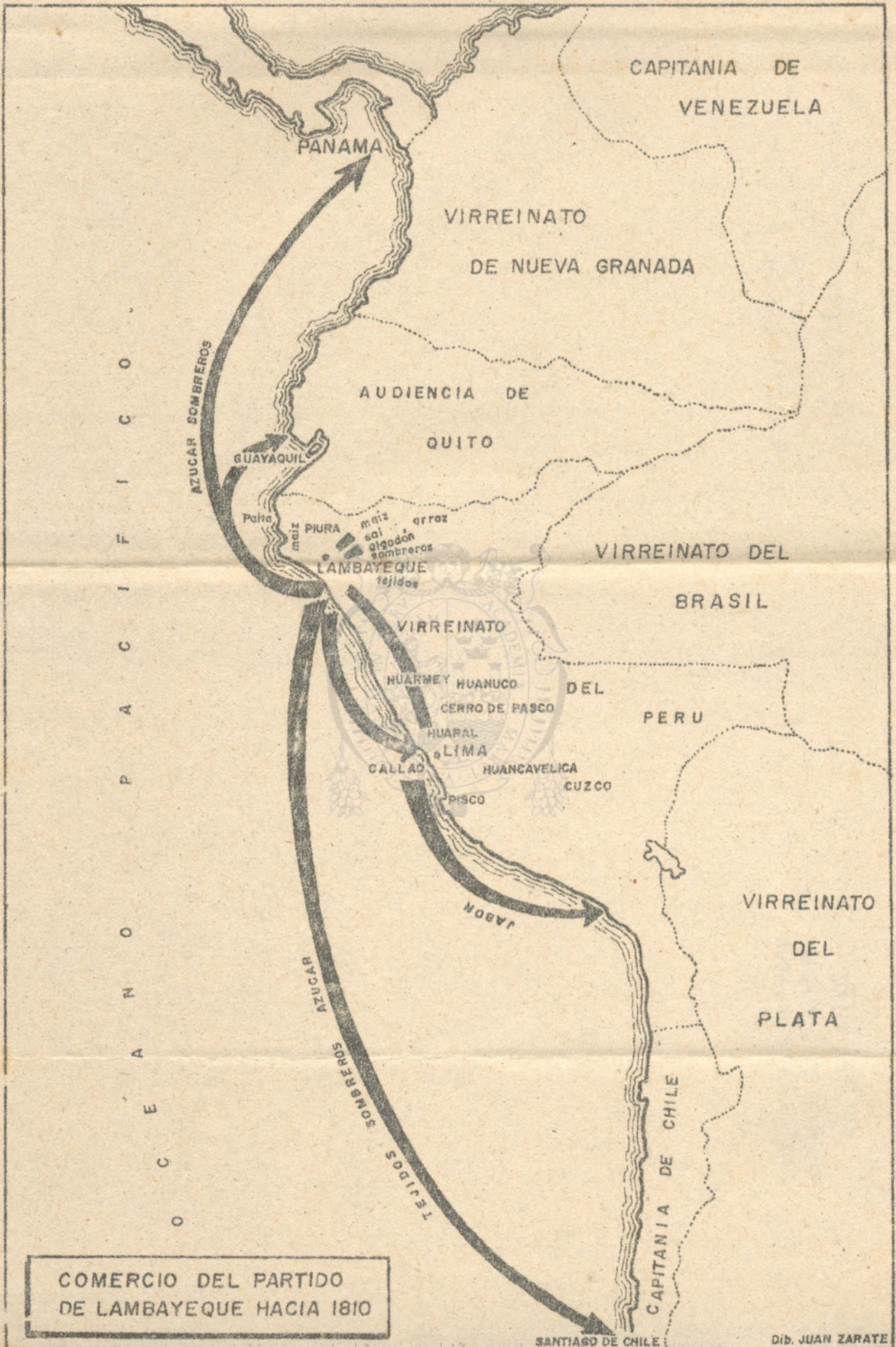


PLANO ARQUEOLOGICO  
DE EL PURGATORIO

Ubic. Distrito de TUCUME  
Dpto. LAMBAYEQUE

Reprod. Juan Zárate C.





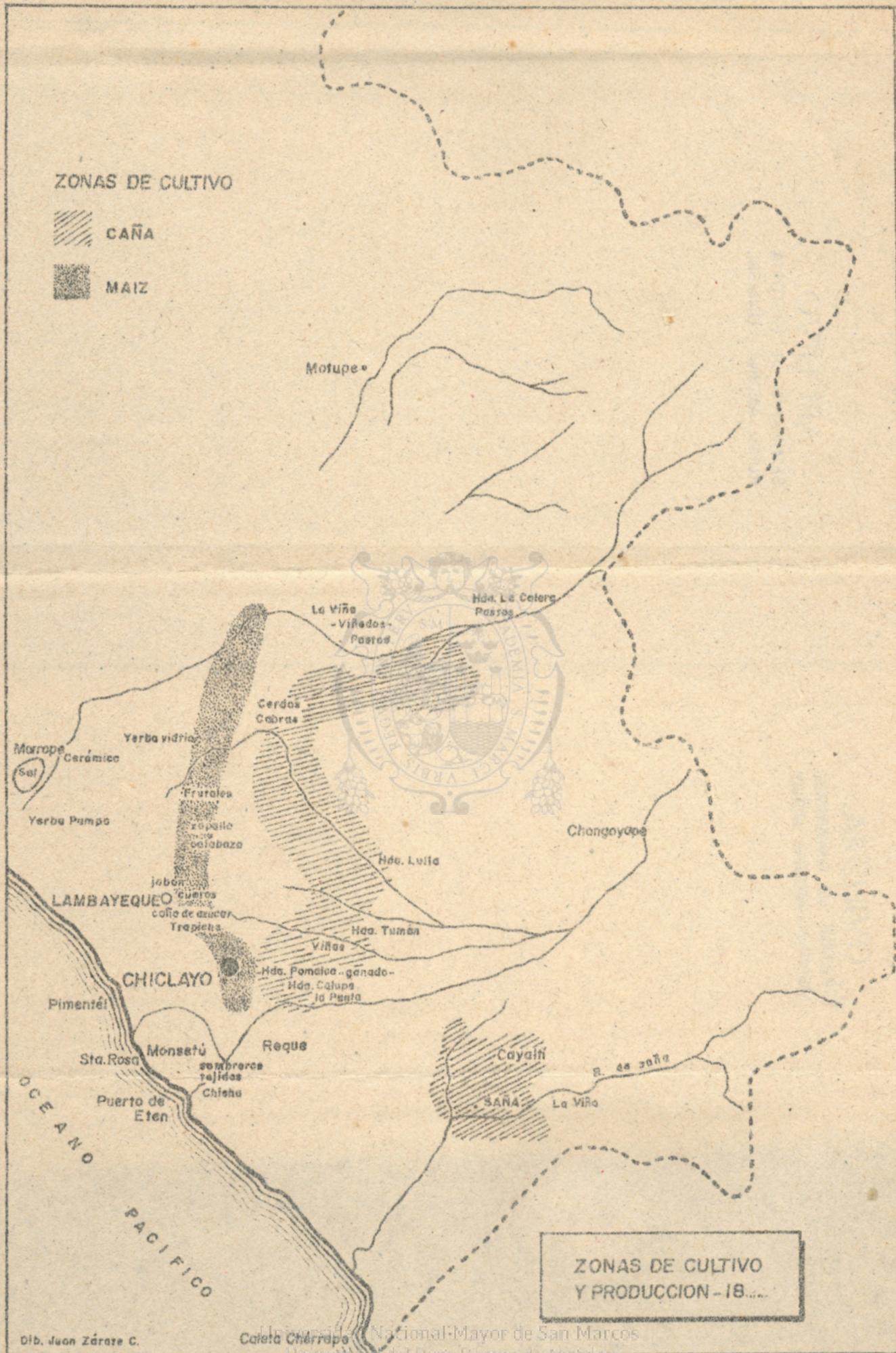
COMERCIO DEL PARTIDO DE LAMBAYEQUE HACIA 1810

Dib. JUAN ZARATE



ZONAS DE CULTIVO

-  CAÑA
-  MAIZ



ZONAS DE CULTIVO Y PRODUCCION - 18....



PIURA

Lambayeque en el Perú

CAJAMARCA



MACRO SISTEMA HIDRAULICO DE LAMBAYEQUE



## INDICE

	pág.
CAPITULO I .....	1
Ambiente Geográfico y - Cultural	
CAPITULO II.....	14
Tecnología Artesanal	
CAPITULO III.....	58
Situación del Artesano	
BIBLIOGRAFIA.....	83

MECANOGRAFIA : ROSARIO JIMENEZ

IMPRESION : MIGUEL PINTO  
GIOVANNI TRUJILLO

DIPUJOS : JUAN ZARATE C.

CARATULA : VICENTE MENDOZA





**SEMINARIO DE HISTORIA RURAL ANDINA**  
**DIRECTOR PABLO MACERÁ**



**UNIVERSIDAD NACIONAL MAYOR DE SAN MARCOS**

Universidad Nacional Mayor de San Marcos  
Universidad del Perú. Decana de América