

ARTE POPULAR

10 (750-20)

CHILENO

Definiciones

Problemas

Realidad actual



Mesa Redonda de los especialistas chilenos,
convocada por la XIX Escuela de Invierno
de la Universidad de Chile, con la colabo-
ración de la UNESCO

1959

La Técnica Cerámica en Quinchamalí

Ampliación de una encuesta realizada por don Tomás Lago

por EUGENIO BRITO

Profesor de Cerámica. Universidad
de Concepción.

En una encuesta que realizara el Director del Museo de Arte Popular de la U. de Ch., don Tomás Lago, y que fuera publicada en la Revista de Arte, de la Facultad de B. Artes, se nos pidió señaláramos en aquella ocasión, la selección y cualidades de las materias primas empleadas por las alfareras de Quinchamalí en su manufactura de la loza negra. Como continuación a aquellos puntos ya señalados, se nos ha pedido enfocar ahora, algunos otros aspectos de estas realizaciones en su forma técnica, para lo cual hemos creído de interés entrar a hablar sobre la pulimentación, secado, cocido y negreado de las piezas ya manufacturadas en su etapa inicial.

Pulimentación: Después del proceso de modelación, la alfarera valiéndose de piedrecillas de río redondeadas y completamente lisas continúa con el pulido pacientemente hasta obtener una superficie brillante. Es en ese momento cuando valiéndose de un trozo de trapo suave le va aplicando cuidadosamente una aguada de engobe por toda la superficie externa de la pieza modelada. Este engobe es una tierra roja fuertemente coloreada por el óxido férrico, que se encuentra en estado impalpable en las quebradas cercanas a Quinchamalí; después de este tratamiento la pieza es sometida a un proceso de oreación que da tiempo a que el engobe se integre al material básico, es decir al barro. Pasado un día o dos después de esa operación, donde los cacharros permanecieron en un rincón fresco de la casa y cubiertos de hojas verdes para preservarles siempre un cierto porcentaje de humedad, la alfarera procede a bruñir la pieza, lo cual da como resultado la integración del engobe y un pulimentado en la superficie del cacharro. En ningún caso se vale en este proceso del agua, como se cree comúnmente, porque ésta al ser aplicada sobre el material ya semiseco, produciría una erupción que levantaría el engobe y obstruiría el deslizamiento normal de la piedra bruñidora de que se vale para estos casos. Por ejemplo: el agua, al caer sobre la arcilla semiseca, produce por la absorción una expansión de ésta que separa las partículas y dificulta en tal caso la cohesión entre engobe y pasta.

Ahora bien, con dicha piedra se procede a una frotación continua de la superficie hasta llegar a un grado en que ella adquiere un carácter semivítreo en apariencias. A continuación de este tratamiento, primeramente la pieza es nuevamente sometida a un secado paulatino: 1º A un secado en el cual la pieza permanece cubierta por hojas verdes. Se explica esto, ya que el contacto inmediato con el aire produciría una

deshidratación demasiado violenta, una disociación de las partículas de la materia en un orden que no corresponde a lo normal, el agrietamiento y muchas veces la destrucción de la pieza. 2º Seguidamente, una vez llegados al final de la primera deshidratación, la alfarera pasa a secar la pieza al contacto directo con el aire y el sol, o bien, durante el invierno, la seca al calor de una fogata de huano en el interior de la casa. Este contacto inmediato con el aire y el sol termina por secar la pieza hasta un grado donde es posible eliminar la humedad. Es entonces cuando la alfarera la somete a un segundo y último bruñido, que consiste en recubrirla con una materia grasa, prefiriendo que ésta sea infundia de gallina. Durante un tiempo, la pulidora trabaja con la piedra frotando la superficie hasta obtener un aspecto sumamente brillante. Aquí el brillo obedece no a un mero capricho o a un sentido puramente estético, sino que las materias grasas tienen un papel de suma importancia en la lubricación de la superficie y facilitan a la vez el deslizamiento de la piedra bruñidora que pulimenta y cierra los poros quedados del primer bruñido. Este brillo permanece hasta después de cocido el cerámico; lo cual no obedece al uso de la materia grasa, puesto que ésta se volatiliza al ser sometido el cerámico a calorías mayores, sino simplemente a su bruñido anterior (señalamos en primer término la pulimentación en consideración a que las etapas anteriores a ésta ya fueron señaladas ampliamente en el estudio del señor Lago).

Cocimiento: Producido el secamiento aparente de las piezas, ya sea por la acción del aire y del sol, o bien por la acción de una fogata de huano en el interior de la habitación, de que se vale la alfarera durante los fríos días de invierno, corresponde trasladar la producción ceramística a un improvisado horno para su cocimiento. El cocimiento es siempre realizado al aire libre y para ello se valen de una pequeña olmanada que cubre con excrementos bovinos. Sobre esta cama, como pudiera llamarse, son amontonadas las piezas y el encendido (aunque no todas las artesanas de Quinchamalí lo practican) comienza desde afuera hacia adentro, es decir, formando un anillo incandescente que va estrechándose paulatinamente hasta cubrir las piezas allí amontonadas. Las piezas en ese momento sólo han logrado deshidratarse, hecho que produce una reducción en su tamaño original, disminución que aumenta al volatilizarse todas aquellas materias orgánicas contenidas. La alfarera procede entonces a cubrir las piezas con los excrementos que le sirven como combustible. El fuego es atizado y toma incremento hasta permitir que las piezas alcancen con el aumento de temperatura, al rojo intenso. Sólo entonces la alfarera reconoce a ojo que el cocimiento se ha efectuado. Esta operación es relativamente corta y dura de media a una hora.

Como decíamos, en el cocimiento sólo algunas alfareras por intuición más que nada, logran hacer un cocimiento gradual, es decir, que la temperatura durante el cocimiento vaya lentamente en aumento. Ello es logrado mediante un círculo de fuego alrededor de las piezas a cocer que comienza con una distancia de 30 cms. más o menos y que estrecha lentamente hasta llegar a cubrirlas completamente, logrando en tal forma una eliminación paulatina de la humedad, ya que por muy secas que las piezas aparezcan, guardan en su interior un porcentaje de humedad que fluctúa entre un 5 y 8% de agua y que la acción del tiempo solamente no basta para eliminar. Con este cocimiento gradual se otorga un tiempo prudencial a la evaporación, impidiendo en esta forma que la condensación aumente, por la acción del fuego, su volumen en el interior de la pasta, evitando la presión interna que destruiría la pieza; es aquí donde radica la dificultad que las alfareras tienen para trabajar durante el invierno, cuando la humedad ambiente impide un secamiento total de las piezas a cocer. Por ignorancia y por

superstición más que nada las alfareras de Quinchamalí se abstienen de manufacturar cerámica de tamaño grande durante el invierno; no teniendo ellas tampoco un sistema más racional en la colocación de las piezas dentro del horno, las piezas sufren destrucciones en un mayor porcentaje del que sería normal en este caso; por ejemplo, las piezas no son ubicadas en el fuego en un orden que favorezca la evaporación, sino colocadas casi por azar, quedando en las más diversas posiciones; esta distribución tiene por consecuencia que al evaporarse una capa (toda evaporación tiene un sentido ascendente) no encuentra la natural salida, encontrándose con una capa superior que se lo impide. Hablamos en el caso de una botella volcada. La evaporación de abajo reblandece la capa superior, produciéndose una expansión de ella, que se agrava al producirse la contracción por el grado de calor a que está sometida. Esta diferencia parcial producida por los cambios térmicos ya señalados originan el agrietamiento y muchas veces la destrucción completa del cerámico, fenómeno que la alfarera de Quinchamalí atribuye a un designio misterioso, por lo cual se abstiene de elaborar piezas grandes durante el invierno.

Debido al bajo punto de fusión de las arcillas empleadas en las pastas con que se elabora la cerámica de Quinchamalí, punto de fusión que hemos podido comprobar fluctúa entre 900 a 1.000°, los cerámicos con ellas elaborados alcanzan con este sistema de cochura a una temperatura no mayor de 600° y adquieren sin embargo cierta dureza sólo por la presencia de impurezas y el alto porcentaje del óxido férrico contenido en las arcillas.

Existe un fenómeno que hemos querido hacer notar y es el siguiente: un horno, por muy rudimentario que éste sea, tiene la cualidad de concentrar las calorías de combustión y sus paredes sirven de aislante, evitando que la temperatura se diluya en el medio ambiente que lo circunda.

En Quinchamalí la falta total de horno es suplida por el excremento animal, que debido a su concentración se quema lentamente, sirviendo de aislante entre el medio ambiente y el hoyo, en donde se encuentran las piezas, creando una muralla térmica que permite el cochurado en corto tiempo; igual cosa no sucedería si en vez de excremento animal se usara leña.

Negreado: Sólo nos queda por señalar el ahumado o negreado de la cerámica de Quinchamalí. Y que todos conocemos.

Estando el cerámico ya cochurado y en estado incandescente aún la alfarera valiéndose de una orqueta, o más bien de un saco mojado, procede a trasladar las piezas a un montón de paja húmeda, que previamente ha colocado en las cercanías de la operación anterior. Naturalmente el objeto incandescente quema la paja tan pronto como toma contacto con ella, produciendo una densa humareda; parte de ella se deposita sobre la superficie del cerámico, carbonos y partículas calcinadas, debido a la combustión incompleta que por la humedad de paja se produce.

Antiguamente las artesanas de Santa Cruz de Cuca, por fabricar piezas de tamaño grande y de carácter únicamente utilitario, jarros, fuentes, cántaros, etc., no ennegrecían lo manufacturado para este fin; pues bien, los cerámicos permanecían entonces en su color primitivo, el hermoso rojo natural de la tierra cocida, lo que era para ellas (y lo es aún) motivo de satisfacción. Sólo las piezas que del cocimiento salían manchadas por estar sus partes prominentes en contacto directo con la calcinación de los componentes orgánicos del excremento animal, eran tratadas y ennegrecidas para cu-

brir un defecto de cochurado, más bien que para darle un aspecto estético de mayor belleza, como muchos creen.

Actualmente y debido a la aceptación que estos ceramios han tenido, la totalidad de la producción se hace en negro.

Para bruñir dicen que no hay que hacerlo en la hora de la siesta, por ser ésta muy "engañosa"; lo mejor es hacerlo por la mañana.

Tampoco tienen medida para las proporciones en la preparación de las pastas. Se guían solamente por el tacto de los pies, ya que pisando el mixto —palabra que designa la mezcla de las 3 arcillas— logran calcular cuando está pasada de arena. Cuando así sucede, dicen que está "pasada". La presencia de una proporción mayor a la necesaria de arena o Trumao, produce en la pasta una falta de plasticidad que impide su manejo adecuado en la elaboración de pequeños objetos.

Cuando la alfarera está en pleno trabajo dice que está "locando", ya que entre ellas se definen como "loceras".

Requerida una de estas artesanas acerca del por qué sus hijos varones no ayudaban en las faenas ceramísticas de las mujeres, y siendo así que ellas se quejaban de no poder dar abasto a toda la demanda, contestó de que esas faenas no eran bien vistas en los hombres, por ser trabajo sólo de mujeres.