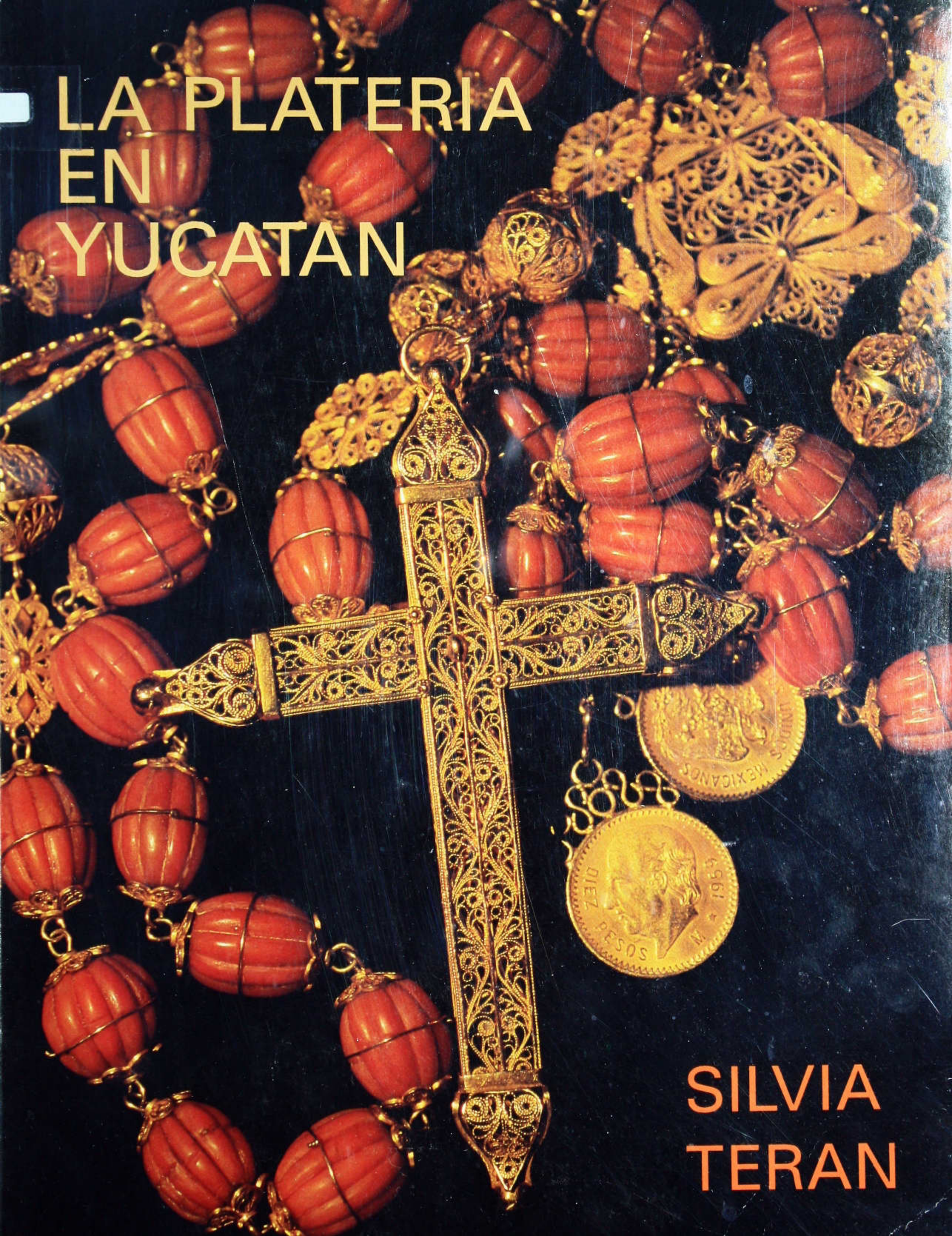


LA PLATERIA EN YUCATAN



SILVIA
TERAN



(5004)

Donación
10-X-94



LA PLATERIA EN YUCATAN



CASA DE LAS ARTESANIAS
DEL GOBIERNO DEL ESTADO DE YUCATAN



Clasif. _____

Adq. 9673

Fecha 10-11-1983

Preced. DONACION

Portada: Espectacular rosario de corales tallados con filigrana de oro. (Foto: C. Rasmussen)

Contraportada: Detalle de la horqueta de un rosario de filigrana donde se puede apreciar el bello trabajo del relleno con finísimo hilo corchado. (Foto: C. Rasmussen)

Primera solapa: Mestiza vestida con hipil de diario pero con sus alhajas tradicionales. (Foto: Abril Esquivel)

Segunda solapa: Durante la ceremonia de una boda de mestizos, los padres del novio entregan a la novia una jicarita con cacao y encima una cadena de dos vueltas con su medalla y seis escudos, una esclava, unos aretes y dos o tres anillos. (Foto: C. Rasmussen)

© Primera edición, 1983.
Unidad Regional de Valladolid
Dirección General de Culturas Populares

© Segunda edición, revisada e ilustrada, 1994.
Coedición de Dirección General de Culturas Populares y Casa de las Artesanías del Estado de Yucatán.



BIBLIOTECA
CENTRO DE INFORMACION
E DOCUMENTACION

Dirección General de Culturas Populares

LA PLATERIA EN YUCATAN

SILVIA TERAN



Coordinación
LUZ ELENA ARROYO

Diseño e ilustraciones
PATRICIA ETCHARREN

Fotos
JAVIER AMEZQUITA
ABRIL ESQUIVEL
CHRISTIAN RASMUSSEN
ARCHIVO FOTOTECA GUERRA

Curador
DONALD ROHAN

Agradecimientos



ace quince años y en el marco de la Dirección General de Culturas Populares, realicé una investigación sobre la platería tradicional de Yucatán, que fue publicada en una modesta y reducida edición en 1983, por la Unidad Regional de Valladolid, de dicha Dirección.

Localmente, el conocimiento y contactos de Addy Rosa Cuaik, que en ese entonces dirigía el Departamento de Artesanías del Gobierno del Estado, fueron la puerta de entrada para llevar a cabo el estudio.

El tiempo que los 77 plateros que visité en aquel entonces, me regalaron, fue indispensable para conformar la información esencial del trabajo. En especial, José Salazar y su esposa Addy, Jesús Alcocer y Audomaro Arjona, me permitieron, pacientemente, entrometerme en sus talleres, para observar paso a paso los procesos técnicos de la platería. Ya en la actualidad, don Félix Ramos y el maestro Fausto Chablé, me ayudaron en algunos detalles.

A quince años de distancia, la tenaz iniciativa de la Antropóloga Luz Elena Arroyo, directora de la Casa de las Artesanías del Gobierno del Estado, ha sido el pivote para darle vida pública a ese estudio. Así mismo, el interés y apoyo por parte de la Dirección General de Culturas Populares y del Instituto de Cultura de Yucatán, ha sido la contraparte indispensable para hacer realidad la publicación de este libro.

La captura del trabajo para su actualización, fue posible gracias a Enrique Montalvo.

El aporte fotográfico de Javier Amézquita, Abril Esquivel y Christian Rasmussen y el cuidadoso trabajo tanto a nivel de ilustraciones como de diseño de Patricia Etcharren, han sido piezas clave para constituir una obra ilustrativa, didáctica y bonita. En este sentido también ha sido valiosa la colaboración de Edward Roger Montañez Pérez de la Fototeca Guerra Aguilar de la Facultad de Ciencias Antropológicas de la Universidad de Yucatán.

Finalmente, a Donald Rohan le agradezco su entusiasmo, que ha sido el fuego que hemos usado para soldar esta pieza.

Silvia Terán



CONTENIDO

PRESENTACION 6
Luz Elena Arroyo Irigoyen

INTRODUCCION 9

1. ORIGEN Y DESARROLLO DE LA PLATERIA TRADICIONAL YUCATECA 13

2. LA PLATERIA YUCATECA EN LA TRADICION Y LA CULTURA 22

3. DISTRIBUCION ACTUAL 35

4. LOS FACTORES QUE INTERVIENEN EN EL PROCESO DE LA PLATERIA 46

5. EL PROCESO DE TRABAJO SEGUN LAS DIFERENTES TECNICAS DE LA PLATERIA 54

6. COMERCIALIZACION 98

7. LOS PROBLEMAS 102

8. ALTERNATIVAS PARA RESOLVER LOS PROBLEMAS 105

CONCLUSION 108

BIBLIOGRAFIA 110



BIBLIOTECA
CENTRO DE INFORMACION
y DOCUMENTACION

Dirección General de Culturas Populares

PRESENTACION



6



La platería yucateca es una importante manifestación del arte popular mexicano; es parte muy cercana de nuestro ser y nuestro sentir, su calidad es indiscutible. La filigrana y el esmalte yucatecos son famosos más allá de nuestras fronteras.

En julio de 1993, la Casa de las Artesanías montó la exposición: Joyas Tradicionales de Yucatán. Ante la posibilidad de que esta exposición sea presentada en otras latitudes, surgió la inquietud de publicar el trabajo de Silvia Terán, que fué de gran apoyo para esta muestra. Además de ser una de las pocas investigaciones que se centran en el tema, el trabajo de Silvia Terán tiene la virtud de dar cuenta del arte que lleva intrínseco el oficio de platero en estas tierras. Resultado de una minuciosa investigación, la autora, con gran percepción nos describe la dificultad del trabajo y la habilidad de los artesanos, así como su significado en la cultura yucateca.

Publicado originalmente en una versión mimeografiada por la Dirección General de Culturas Populares en 1983, bajo el título La Joyería Tradicional en Yucatán, el libro que hoy aparece fue actualizado por su autora.

Enriquecen esta publicación los dibujos de Patricia Etcharren a quien le fueron de gran utilidad las aportaciones de amigos fotógrafos, tal es el caso de Javier Amézquita, Abril Esquivel y Christian Rasmussen, cuyas valiosas fotografías aparecen en el libro. Engalanan también la publicación algunas reproducciones del Archivo Pedro A. Guerra, de la Facultad de Ciencias Antropológicas de la Universidad Autónoma de Yucatán.

Quiero agradecer la colaboración del Instituto de Cultura de Yucatán y del Patronato de la Unidades de Servicios Culturales y Turísticos del Estado de Yucatán y sobre todo resaltar el interés y sensibilidad de sus directores Ing. Alvaro Mimenza Cuevas y Lic. Hector Navarrete que hicieron posible la publicación de este libro. También quiero mencionar y agradecer el decidido apoyo que recibimos de la Dirección General de Culturas Populares.

Para la realización de todo el proyecto se contó también con el invaluable apoyo de Addy Rosa Cuaik, Directora del Museo de Arte Popular de la ciudad de Mérida y con la participación de amigos coleccionistas de piezas muy importantes cuyas fotografías aparecen en este libro, a ellos también les agradezco su interés y su confianza.

El entusiasmo del curador de la exposición, Donald Rohan, ha sido fundamental para nuestro proyecto de difusión de la joyería tradicional.

Tanto la exposición como esta publicación pretenden revalorar el trabajo del platero, que se conozca su trabajo con profundidad y que se difunda para que pueda ser ampliamente apreciado y para que los plateros de hoy, sobre todo los jóvenes, puedan proyectar su trabajo hacia el futuro y encuentren la motivación necesaria para desarrollar su creatividad y un medio económico justo que les permita obtener una vida decorosa.

Nuestra intención es que a través de esta publicación el lector pueda penetrar a un mundo de imaginación y belleza, que cada página despierte su fantasía y recree el insólito universo que es Yucatán, que los acerque a sus creadores para entender mejor la significación que tiene esta expresión artística.

Luz Elena Arroyo Irigoyen

Mérida, Yucatán

Abril, 1994.



BIBLIOTFCA
CENTRO DE INFORMACION
Y DOCUMENTACION

Dirección General de Culturas Populares



Las joyas de los mayas. dibujo tomado del Monumento a la Patria, de Rómulo Rozo.

INTRODUCCION

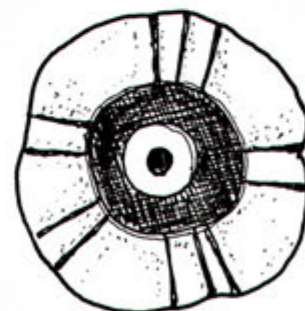
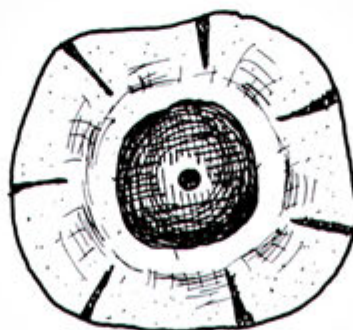
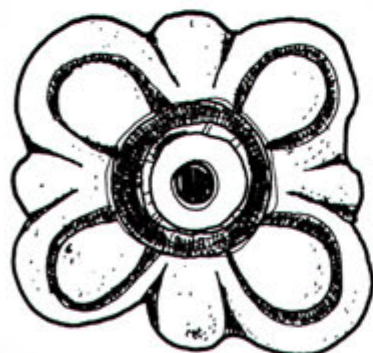


Este libro describe los aspectos más relevantes de la platería tradicional yucateca. Su confección se ha realizado, considerando que es una de las artesanías más antiguas, representativas y refinadas de Yucatán y que algunas de sus técnicas se encuentran en peligro de extinción. Pero también se ha escrito pensando que tiene un rico potencial y que puede desarrollarse hacia el futuro.

Aunque en tiempo de los mayas antiguos, hubo consumo de oro, este no tuvo brillo propio porque se elaboraba en otros sitios. Con la cultura hispana llegó el trabajo del orfebre, y el oro y la plata comenzaron a emitir un lenguaje propio, regional.



9



Tres rosetones de jade, encontrados en el cenote de Chichén Itza, utilizados como joyas por los mayas del clásico tardío (750-850 d.C.)

Durante la Colonia, oro y plata apoyaron al evangelio cristiano a través de los objetos para el culto religioso. Pero también difundieron el gusto por las joyas europeas que, al ser absorbido por los indios, parece haber tomado otro sabor. El barroquismo indígena, inspirado en la abigarrada selva y expresado en la iconografía maya antigua, encontró un nuevo lenguaje en la rica filigrana yucateca. También la pasión maya por el color se abrió paso entre las nuevas técnicas y encontró su voz propia en el esmalte.

El oro amarillo de los rosarios de filigrana, fue uno de los mejores espejos

en los que las hacendadas del siglo XIX reflejaron el esplendor y la riqueza que florecieron con el "oro verde".

La extinción de la gloria henequenera arrastró consigo a los plateros. Sin embargo, aún hay plateros tradicionales y todavía el consumo de alhajas refleja la identidad regional, sobre todo en las "mestizas. El lenguaje del oro, entre ellas, no es sólo estético. En su cultura, el oro significa la solidez del compromiso y el matrimonio, la seguridad del ahorro, el lucimiento de la fiesta y la única propiedad real de la "mestiza".

Las clases altas y medias de las ciudades, que han ido adoptando los industriales gustos de otros lados, todavía conservan de algún modo el aprecio por la filigrana, el coral y el cocoyol. En este caso, la identidad regional es un reducto que sale a relucir en la "vaquería" del carnaval, o en cualquier otro evento que amerite la confirmación de la identidad.



10

El barroquismo indígena encontró un nuevo lenguaje en la rica filigrana yucateca.

Actualmente, la joyería yucateca está muy diversificada, trabajándose múltiples materias primas, técnicas y diseños. La platería, -nombre que usamos en este libro para designar a la joyería tradicional-, es tan sólo una pequeña parte de la joyería yucateca, que se distingue por el uso del oro como materia prima principal (aunque en Mérida también se trabaja la plata); porque usa técnicas en las que la obra de mano juega un papel predominante y en las que la habilidad para el manejo de herramientas requiere un período de especialización; porque realiza diseños determinados por la costumbre y porque tradicionalmente se ha orientado a un mercado de consumidores regionales.

En el Yucatán rural y entre la gente del oficio, se les llama "plateros" a los artesanos que producen alhajas de oro y "platería" a su actividad. Es probable que el nombre se derive del tiempo colonial y que los trabajadores más conocidos hayan sido

quienes elaboraban objetos para el culto eclesiástico, de plata. Es sobre la base de esta tradición, que decidimos, en el libro, hablar de "platería", en lugar de joyería tradicional y de "plateros", en lugar de orfebres o joyeros.

En este libro, se describe la platería yucateca, ofreciendo, primero, algunos datos sobre las raíces del oficio. La historia antigua se basó en fuentes secundarias y los datos de este siglo se recogieron entre los plateros.

Luego se describen los elementos que intervienen en el oficio: los plateros, los talleres, las herramientas y los procesos de trabajo de las distintas técnicas, el comercio y los problemas. Los datos de esta parte se registraron en pláticas con los plateros y observaciones directas en un estudio que impulsó, hace 16 años, la Dirección General de Culturas Populares, en el contexto de un censo artesanal estatal. En marzo de esta año se actualizaron algunos datos.

Por último, anexamos información sobre la labor institucional que se ha estado realizando para apoyar este oficio. La edición de este libro, impulsada por la Casa de las Artesanías y apoyada por la propia Dirección General de Culturas Populares, es parte de dicha labor.

La platería tradicional no está acabada. Lo que ocurre es que sigue atada a un patrón tradicional de consumo y ese es el peligro. El reto del oficio es cómo desarrollarse hacia adelante. Para ello tienen que considerarse los nuevos mercados y generarse nuevos diseños, inspirados en la tradición, pero que respondan a las expectativas de los mercados modernos.

La platería tradicional aún tiene alternativas. Puede sobrevivir dignamente y hasta ampliarse, si se le renueva; si se ajusta a las nuevas exigencias de la sociedad moderna; si encuentra, en su metálico lenguaje, el tono que requiere el Yucatán de hoy.



11



Las cuentas elaboradas con el coral y el fruto de la palmera de cocoyol se utilizan combinadas con filigrana de oro y plata en la elaboración de bellos rosarios.



12



Y llegaron los españoles ... (Foto: A. Esquivel)

1. ORIGEN Y DESARROLLO DE LA PLATERIA TRADICIONAL YUCATECA

Origen Colonial del Oficio



La platería yucateca se originó en la Colonia. Anteriormente, los antiguos mayas fabricaron joyas a base de jades, jadeitas, conchas y caracoles. Las joyas de oro y plata no se desarrollaron porque no existen yacimientos en la Península de Yucatán; pero sí conocieron y usaron como objetos sagrados, discos de oro del centro de México y objetos importados de Panamá (Coe, 1980:131).



13



Los frailes se especializaron en la elaboración de objetos de culto religioso, mientras que los indios y los mestizos se dedicaron a hacer alhajas para adorno personal.

Mestiza engalanada con aretes de filigrana de oro y cadena con medalla.



14

Con la llegada de los conquistadores españoles y sus costumbres, comenzó a enraizar la tradición de trabajar los metales preciosos.

Según testimonios de los primeros españoles que vivieron en Yucatán, los primeros orfebres y plateros fueron algunos de los soldados que venían con Montejo y también, algunos de los primeros frailes. Fabricaban objetos del culto eclesiástico, así como objetos de uso personal (Hernández, 1977:873).

A partir de esos primeros artesanos y sus aprendices, se empezó a formar el grupo de plateros y orfebres que desarrollaron las técnicas traídas por los españoles como el esmalte, la filigrana, el cincelado, el repujado, el grabado y las montaduras de piedras preciosas. Desde entonces se introdujeron diseños y motivos europeos, como los objetos personales asociados a la nueva religión: rosarios, cadenas con cruces y medallas representando vírgenes y santos; veneras, arracadas, medias lunas y otros.

Poco a poco, los frailes se fueron especializando en la elaboración de objetos del culto religioso, mientras que los indios y los mestizos se dedicaron a hacer alhajas para adorno personal. En la actualidad,

la tradición de fabricar objetos eclesiásticos se ha perdido completamente. Sólo se ha conservado la manufactura de objetos para adorno personal.

Orígen Colonial de los Gremios

Carecemos de información directa sobre cómo se organizaba el trabajo en el pasado. Sin embargo, considerando que la joyería tradicional ha sido y es artesanal, y que aún existen restos de las antiguas organizaciones gremiales, podemos imaginarnos que siempre estuvo organizado el trabajo en pequeños talleres artesanales en los que había tres categorías básicas de trabajadores:

- los aprendices, que eran familiares de los jefes del taller, o muchachos entregados por alguna familia del lugar,
- los oficiales o empleados, que eran aquellos que ya habían aprendido el oficio y trabajaban en un taller por un pago y
- los maestros, que eran los jefes de taller, a cuyo cargo estaba la organización y distribución de tareas del mismo y la responsabilidad de la transmisión del oficio.

Tampoco tenemos información sobre la cantidad de plateros y su distribución, durante la Colonia y la Independencia, pero podemos suponer que, al menos en las ciudades grandes, existían plateros; sabemos que para fines del siglo pasado y principios de éste, había plateros en Mérida, Valladolid, Peto, Ticul, Motul e Izamal.

La Platería y el Florecimiento Henequenero

Las grandes riquezas que florecieron con la producción henequenera, que hicieron de Yucatán el estado más rico del país, también favorecieron el consumo del oro. Prueba de ello es el gran número de talleres y plateros que se registran para ese tiempo. Según Suárez Molina, existían para 1878, 87 platerías y para 1900, el censo registra 380 plateros, ubicando como centros principales a "...Mérida con 194 plateros, Temax con 25, Valladolid con 23 e Izamal con 21." (Suarez, 1977:368). Los grabados y fotografías de la época también reflejan el importante consumo de alhajas de oro.

Auge y Decadencia de Grandes Talleres de Platería Mericanos. Siglo XX

En la década de los cuarentas y cincuentas, hubo un florecimiento de la platería. Sobre todo, se produjo filigrana de plata para venderla en el extranjero.

Es en este tiempo cuando por primera vez se aplicó la técnica de la filigrana a la plata en Yucatán, pero, repetimos, orientada a un mercado exterior porque el mercado interno siempre ha demandado filigrana de oro.

En Mérida había grandes talleres con más de 30 trabajadores. Allí se aprendía el oficio y desde el principio, se les pagaba a los aprendices. Se pagaba por gramo trabajado considerando una merma de 10% sobre 100 gramos ya que, al limar el metal siempre se perdía algo. El taller ponía la herramienta, las materias primas y auxiliares y el local. Los patrones eran plateros y se dedicaban a enseñar, dirigir y organizar la producción. Se producían hasta 50 kilos semanales de plata. En el taller había cierta división del trabajo. Unos preparaban material, otros armaban las piezas, otros soldaban y otros más, hacían el acabado.

Al calor de estos talleres surgieron las primeras mujeres que entraron al oficio, pues en estos se favoreció que fueran ellas quienes hicieran el llenado de la filigrana, tomando en cuenta su cuidado y paciencia.

Aunque en estos talleres existía cierta tendencia a la industrialización del trabajo, en realidad eran artesanales, porque prácticamente todo el proceso de trabajo era manual. Además, el dueño era un trabajador más del taller y les pagaba por obra a los empleados.

Cuando el Seguro Social comenzó a ser obligatorio para los trabajadores, a fines de la década de los cincuentas, -hecho que coincide con el alza de la plata- los grandes talleres cerraron porque no podían pagar el seguro de tantos empleados.



15



Las mujeres plateras se dedican al llenado de la filigrana.

Muchos plateros abandonaron el oficio ante la crisis.



16



Algunos de los dueños de taller abandonaron la platería y se dedicaron a otros negocios, y lo mismo sucedió con los que trabajaban para ellos: algunos se fueron a trabajar como cordeleros, otros como paleteros y otros más como meseros.

Hubo plateros que se restringieron a su tallercito y siguieron trabajando a pequeña escala. Una minoría de los dueños de taller, envió a sus empleados a sus casas con herramienta y todo, y se inauguró el sistema de maquila. Este sistema consiste en que una persona con capital entrega material a los trabajadores en sus domicilios, y luego recoge los productos y paga la obra de mano. La maquila a quien favoreció más, fue a los comerciantes de alhajas, porque los convirtió en patrones de los artesanos, aunque sin los compromisos de un verdadero patrón debe tener con sus trabajadores.

Como consecuencia de los cambios producidos por el alza de la plata y la introducción del Seguro Social, tenemos entonces que, por un lado, se orientó la producción hacia artículos de oro dirigidos a un mercado regional y nacional, quedando la exportación en segundo término. Por otro lado, cambió la estructura de organización del trabajo, pues desaparecieron los grandes

talleres y se multiplicaron los pequeños, con menos trabajadores (10, 20, 30 trabajadores). Estos talleres se volvieron maquiladores de los comerciantes y de los fabricantes-comerciantes, que son los que maquilan lo tradicional a los artesanos, fabrican alhajas con maquinaria en talleres ocultos de su propiedad, y tienen tiendas donde venden ambos tipos de productos.

En 1968 hubo una nueva crisis provocada por un alza en el oro. En ese tiempo los comerciantes empezaron a especular. Dejaron de comprar a los plateros y dejaron de vender. Muchos plateros se arruinaron (según informes que nos dieron, cerca de 60 personas se fueron a trabajar a los Angeles) y otros recurrieron a la formación de una cooperativa.

Surgimiento y Caída de una Cooperativa de Plateros

La cooperativa se enfrentó a problemas externos e internos. El problema externo principal fue el bloqueo por parte de los joyeros que estaban muy enojados por la perspectiva de independización de los plateros. El problema interno principal fue el mal manejo del dinero por parte de los directivos de la cooperativa que crearon la desilusión y la desconfianza entre los plateros, quienes optaron por retirarse.

Después de esa crisis, nuevamente se fue estabilizando la situación y se reestructuró, más o menos, en base al modelo anterior, pero con la diferencia de que los talleres existentes hoy en día, no llegan a tener más de diez empleados.



Las alajas y el rebozo son accesorios indispensables al bipil yucateco. (Foto: Abril Esquivel)



18



Las mestizas del oriente milpero se distinguen por el uso de albasas esmaltadas y las del sur de Yucatán se engalanan con filigrana. (Fotos: Izquierda, C. Rasmussen; derecha, A. Esquivel)



19



20

Una mestiza sin oro no es mestiza. (Fotos: A. Esquivel)





21

Para bailar jarana, las "vaqueras" lucen sus mejores ternos y albasas. (Foto: A. Esquivel)

2. LA PLATERIA YUCATECA EN LA TRADICION Y LA CULTURA



22



a joyería, como cualquier otro aspecto de la vida cultural, está ligada a la tradición y también a los cambios sociales. Permanencia y evolución, aspectos de la vida social, se reflejan en toda la vida material de un pueblo.

Es claro que durante la Conquista y la Colonia, la joyería, asociada a la antigua sociedad prehispánica, fue desplazada y sustituida por la joyería de la cultura dominante española. Los materiales, los símbolos y las formas asociadas a la vida prehispánica (jade, caracol, conchas; representaciones de dioses, sacerdotes, guerreros; grecas, glifos) fueron sustituidos por el oro y la plata y por las técnicas venidas de España y por figuras religiosas cristianas como cruces, veneras, santos, vírgenes y formas como la arracada, la media luna, el ramillete, etc... Una vez internalizada la cultura dominante, van a desarrollarse diferencias en la joyería que reflejan las diferencias sociales de la nueva sociedad.

Con el paso del tiempo, hay aspectos relacionados con la joyería que permanecen, y otros cambian en virtud de las nuevas determinaciones sociales.

La permanencia de la tradición se advierte en varios aspectos de la cultura que se describen a continuación.



Durante la colonia se comenzaron a elaborar objetos relacionados con la vida religiosa como cruces, veneras, santos y vírgenes.



Los Diseños

Muchos de los diseños que ahora se hacen, fueron desarrollados tiempo atrás, como el abanico, el ramillete, la calabacita o el rosario en filigrana; las veneras y los engarzados, en grabado; las medallas y los escudos en vaciado; la flor de lis, la estrella, el pavo real, los pájaros y las flores, en esmalte (ver diseños en la parte dedicada a las técnicas.)

El Gremio de Plateros

En Valladolid, al oriente del estado, subsiste el Gremio de Plateros. Antiguamente, también los plateros de Mérida y de las otras poblaciones estuvieron organizados en gremios. Aunque las organizaciones por actividad productiva, existieron desde la época prehispánica, el gremio tiene su origen en la sociedad española y de allí se transmitió a la Nueva España. Es una organización con fines de protección del oficio y de las personas que lo desempeñan. La organización gremial establecía una serie de reglas para admitir a nuevos miembros y, por lo tanto, regulaba la cuestión del aprendizaje y las jerarquías internas. Había aprendices que, por medio de un convenio, se comprometían a ciertas obligaciones, así como los maestros se comprometían a otras. Había oficiales, que eran los que ya conocían el oficio y trabajaban para un taller, y había maestros, a cuyo cargo estaba el taller, su dirección, su organización, y la enseñanza. El gremio también tenía obligaciones religiosas. Cierta parte de las cuotas y contribuciones, entregadas por los agremiados, se dedicaba para gastos de las fiestas de los santos patronos.

En la actualidad, el gremio de plateros de Valladolid, que es el único que subsiste en su ramo, tiene una función meramente de cooperación religiosa para las fiestas de la ciudad.

La Tradición Rural

Los campesinos mayas de la región milpera, son los más tradicionales del estado. En algunos de sus pueblos existen todavía costumbres muy añejas que, seguramente, estuvieron más extendidas en la antigüedad. Lo que vamos a describir es información proveniente de Xocen, lugar donde existe un santuario con una milagrosa cruz de piedra que, según ellos, nació de la tierra y constituye "el centro del mundo".

Allá, desde que nace una niña, igual que en todo el país, inmediata-



23



Los padrinos del bebé regalan las primeras joyas.

mente se le agujeran los lóbulos de las orejas y se les pone un hilo, para que se forme el hoyo donde llevarán los aretes que, hasta su muerte, las identificarán como mujeres.

Para el bautizo, -que es el primer evento del ciclo de vida en que se le incorpora a la sociedad humana, desde el punto de vida cristiano, y que idealmente ocurre a los dos meses de su vida-, sus padrinos le regalan sus aretes y quizás una soguilla con medallita o una esclavita. Hay muchos diseños apropiados para niñas, que trabajan los plateros de Valladolid: "pepitas", "herraduras", "florecitas" de lis, "trebolitos", arracaditas, etc...



Un mes después, para el jetz mek, sus padrinos le regalan lo que le faltare. Si ya tiene soguillita, le regalan su escalavita, o viceversa, o si no tiene aretitos, pues se los dan. El jetz mek es la ceremonia en la que se le sienta de horcajadas por primera vez en su vida, representa su entrada al mundo como mujer. En esa ocasión, -que se realiza a los tres meses, porque el fogón donde va a cocinar tiene tres piedras-, se le hace tocar la mesa donde va a tortear las tortillas, para que sea buena torteadora, se le hace tocar el aro de bordar para que sea buena bordadora; pero también se le hace tocar un cuaderno y pluma para que aprenda a leer y escribir. Al comenzar la ceremonia, lo primero

que se hace es vestirla con su hipilito bordado y completarle sus alhajas.

El matrimonio constituye la siguiente y más importante ocasión del ciclo de vida en que la mujer maya recibe alhajas. El procedimiento para un matrimonio adecuado, exige de dos conciertos: uno chico y uno grande, antes de la boda. En el primer concierto, el novio y sus padres entregan a los padres de la novia, ciertos regalos entre los que hay refrescos y pan, y con ellos se solicita el permiso de visitar a la muchacha. En el segundo concierto, se pueden adelantar algunas alhajas, que se entregan junto con el terno blanco de boda y otras prendas anexas. La tradición señala que se deben de dar: una cadena de "dos vueltas" con su medalla y seis "escudos", una esclava, unos aretes y dos o tres anillos.

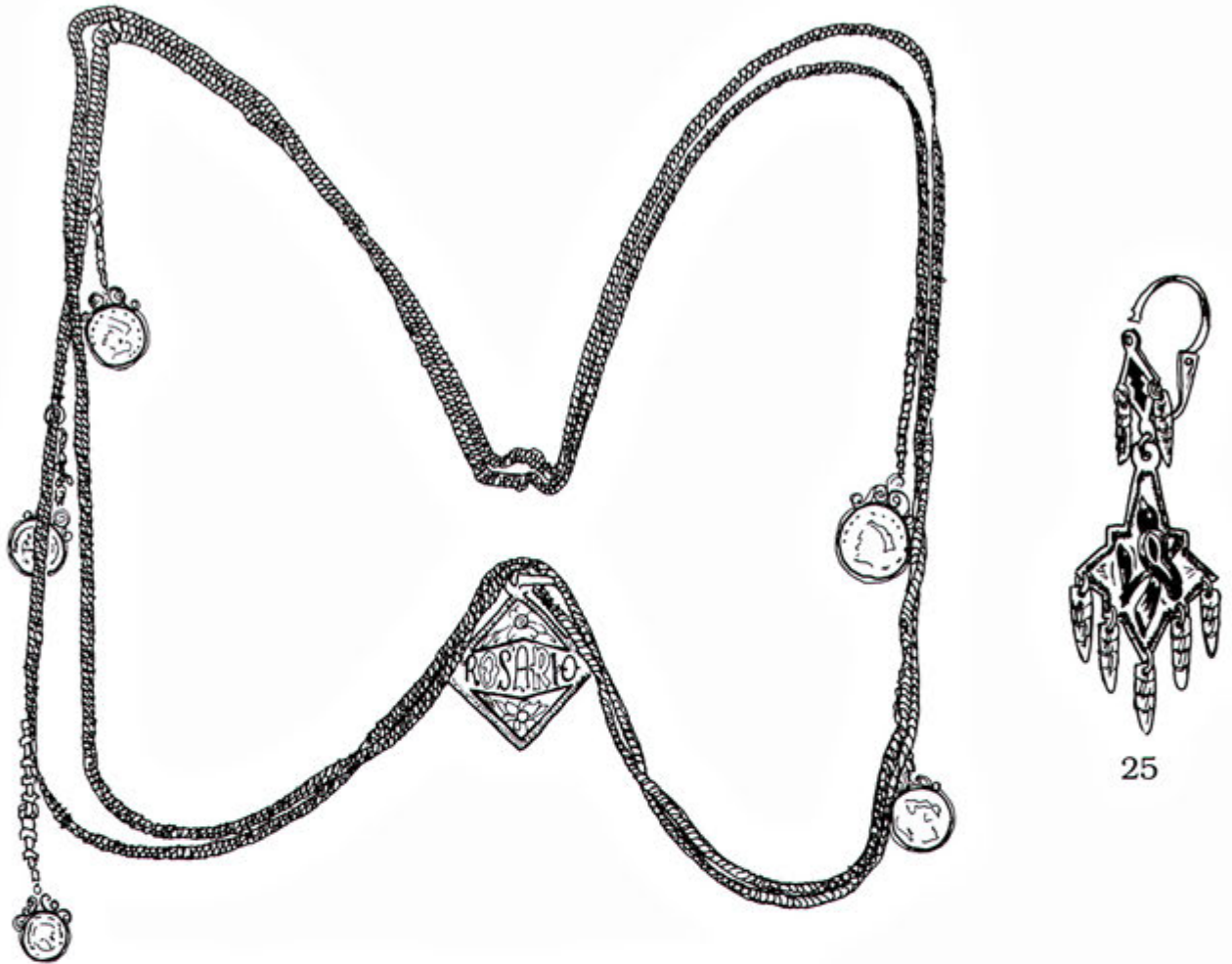
Durante la ceremonia de boda, uno de los momentos culminantes es la entrega formal del oro. Este lo entregan los padres del novio a la novia en una jicarita con cacao y encima cubren el oro con flor del chak sikin (*Caesalpinia pulcherrima* (L.) Swartz). Esta forma de entrega sólo la hemos observado en Xocen y creemos que es de origen prehispánico, ya que el cacao fue usado como dinero en la antigua sociedad maya y todavía, en el siglo pasado, se usaba como moneda (Stephens, 1963:114,T.1).

Aunque todas estas costumbres que se observan en Xocen, ya no se presentan de igual modo en otras partes, lo cierto es que todavía existen fragmentos de ellas en diversas partes de Yucatán y la importancia del oro sigue vigente.



Una mestiza sin oro no es mestiza.





Una Mestiza sin Oro no es Mestiza

Las campesinas yucatecas que usan el hipil y el fustán -que son las prendas tradicionales, correspondientes a un vestido y un medio fondo occidental- son llamadas "mestizas". Parte indispensable que acompaña a dicha indumentaria son el rebozo y, especialmente, las alhajas. Ya vimos que desde muy temprana edad, las niñas reciben su oro y que lo más importante de los regalos que el novio entrega para el matrimonio, son las alhajas.

Estas acompañan a la mujer desde que nace hasta que muere. En la vida diaria siempre porta aretes y una que otra alhaja, y cuando hay fiesta, se pone todo lo que tiene y, a veces hasta lo que no tiene. Cuando las muchachas no tienen alhajas lujosas (aretes grandes y cadenas) e hicieron promesa de bailar jarana en la vaquería, que es el baile ritual que abre las fiestas patronales, las rentan. Es muy importante, si se baila para el santo, que una vaya vestida "como Dios manda"

Para las mujeres, el oro de boda es sumamente importante porque es prácticamente lo único que le pertenece sólo a ella y sobre lo que tiene decisión absoluta. Es un rincón de su autonomía. Sólo se desprende de él en caso extremo de necesidad económica. De ser posible se empeña y luego se recupera. Su venta es menos frecuente. Lo que sí es común, es que se compren otras alhajas de oro cuando hay venta de maíz, de gallinas, de puercos o de ganado. Estas se consideran como una inversión que, de paso,



26



Rosario de filigrana con corales.

C. I. D.

CID - 4673

adorna. Si hay enfermedad o un gasto imprevisto necesario, se venden o empeñan. Es más fácil vender estas alhajas que las que se entregaron para la boda. Estas se conservan y se heredan a las hijas o sobrinas, al morir.

Las "mestizas" consideran que comprar joyas de fantasía es botar el dinero y por eso, hasta la gente más pobre procura tener oro. No es exagerado decir, por todo esto, que una "mestiza" sin oro no es "mestiza".

Pero así como hay aspectos culturales que se conservan, hay otros que se transforman o desaparecen, porque así lo exigen las nuevas condiciones de existencia.

El Rosario de Filigrana y las Clases Altas

El rosario de filigrana de oro, prenda que identifica a Yucatán, se usó mucho durante la época de las haciendas, entre las ricas descendientes de las familias españolas y entre las mestizas de origen colonial, o sea, las descendientes de la mezcla entre indios y españoles, pero no entre las "mestizas" descendientes de las indias.

Esta prenda se formaba de bolas tejidas de filigrana, y a veces se combinaba con cuentas de coral. Se remataba con una gran cruz, también tejida en filigrana.

Para las nuevas "mestizas", que en realidad eran las descendientes de las indias, era difícil comprar un rosario. El único modo en que una "mestiza" podría acceder a tal prenda era a través de sus patrones. Se dice que en ese tiempo, los patrones acostumbraron regalar a las viejas sirvientas, como símbolo de gratitud, un rosario de filigrana de oro. Después de la Revolución y el reparto agrario, el acceso al consumo de rosarios de filigrana de oro, se abrió a más sectores de la sociedad. En este tiempo el rosario se convirtió realmente en uno de los elementos que identificaban a buena parte del pueblo yucateco, pero no a todo, pues las "mestizas" de la zona milpera, se han identificado por el uso de alhajas esmaltadas y nunca han usado la filigrana.

En la actualidad, el rosario de filigrana de oro conserva su carácter de símbolo de identidad, pero en la práctica no se consume, porque se prefieren alhajas más modernas y porque es muy caro. Los que existen son antigüedades que conservan las familias ricas, pero que todavía se usan en ciertas ocasiones que marca la tradición.

La "Vaquería" del Carnaval

En Mérida y en la región henequenera, el uso del rosario de filigrana de oro ha estado asociado al uso del terno, que es el traje que identificó a las antiguas



Juan Bautista Poot, cacique menor del grupo de Tixcacal.

mestizas coloniales y que actualmente se conserva como traje de lujo, tanto entre las "mestizas" campesinas, como entre las mujeres urbanas de las clases media y alta.

Actualmente, tanto el terno como el rosario de filigrana y otras alhajas tradicionales de oro, se utilizan, principalmente, para la "vaquería", que es como le llaman en Mérida a la famosa "noche regional" del carnaval. En esta ocasión todas las comparsas desfilan con traje regional y en los clubes de la gente rica, se lucen elegantísimos ternos bordados de hilo contado, que es como se llama al punto de cruz en Yucatán. En esta ocasión la gente rica porta sus antiguas alhajas heredadas o compradas, entre ellas, el rosario de filigrana. En las comparsas, las mujeres de clase media y baja, adornan sus ternos con rosarios de fantasía. La "vaquería" meridana se diferencia de la vaquería tradicional de los pueblos, en que ésta tiene un carácter religioso, pues es el baile de jarana que se hace la primera noche de la fiesta patronal, para darle apertura. En ella, muchas muchachas bailan por promesa al santo patrón. La "vaquería" de Mérida, en cambio, es parte de una fiesta popular como el Carnaval que, aunque en origen se asocia a la Semana Santa, ya tiene un carácter más profano.

Volviendo a nuestro punto, el rosario de filigrana de oro, aunque se conserva, ha reducido el ámbito de su uso real y actualmente es más un símbolo.



28

Las Arracadas de los *Cruzo'ob* de la Guerra de Castas

Arracada
cruzo'ob

Antiguamente, entre los indígenas mayas rebeldes de Quintana Roo -autodenominados *Cruzo'ob*-, se acostumbraba que los hombres usaran arracadas en una oreja. Después, durante la última fase de la existencia de las organizaciones, reducto de tal guerra, sólo los jerarcas de la organización militar-religiosa conservaron la costumbre de usar tales alhajas y, entonces, se convirtieron en símbolo de dicha organización. Este es un ejemplo de una antigua costumbre que ha desaparecido completamente.



Regionalización Económica, Clases Sociales y Platería

Hoy día, en Yucatán, las diferencias socio-económicas regionales y las diferencias de clase, se reflejan, entre otras cosas, en las alhajas (Terán, 1988).

Las campesinas mayas de la zona milpera que es la más tradicional, tienen una marcada preferencia por el uso del oro esmaltado que es el que refleja mejor el gusto indígena por los colores y los adornos de pájaros y flores. Este gusto, por cierto, también se expresa en los coloridos hipiles bordados que caracterizan a la región.

La zona agrícola comercial, en el sur del estado, que es la única en la que se ha formado una clase de campesinos acomodados, ha propiciado el gusto por las alhajas de filigrana de oro, que son las más refinadas y caras. En concordancia con esto, en el



29

El oro se luce desde niñas y se acumula en la edad adulta. (Fototeca Guerra)



30



En una ocasión como la boda, se lucían y lucen abundantes y llamativas joyas. (Fototeca Guerra)

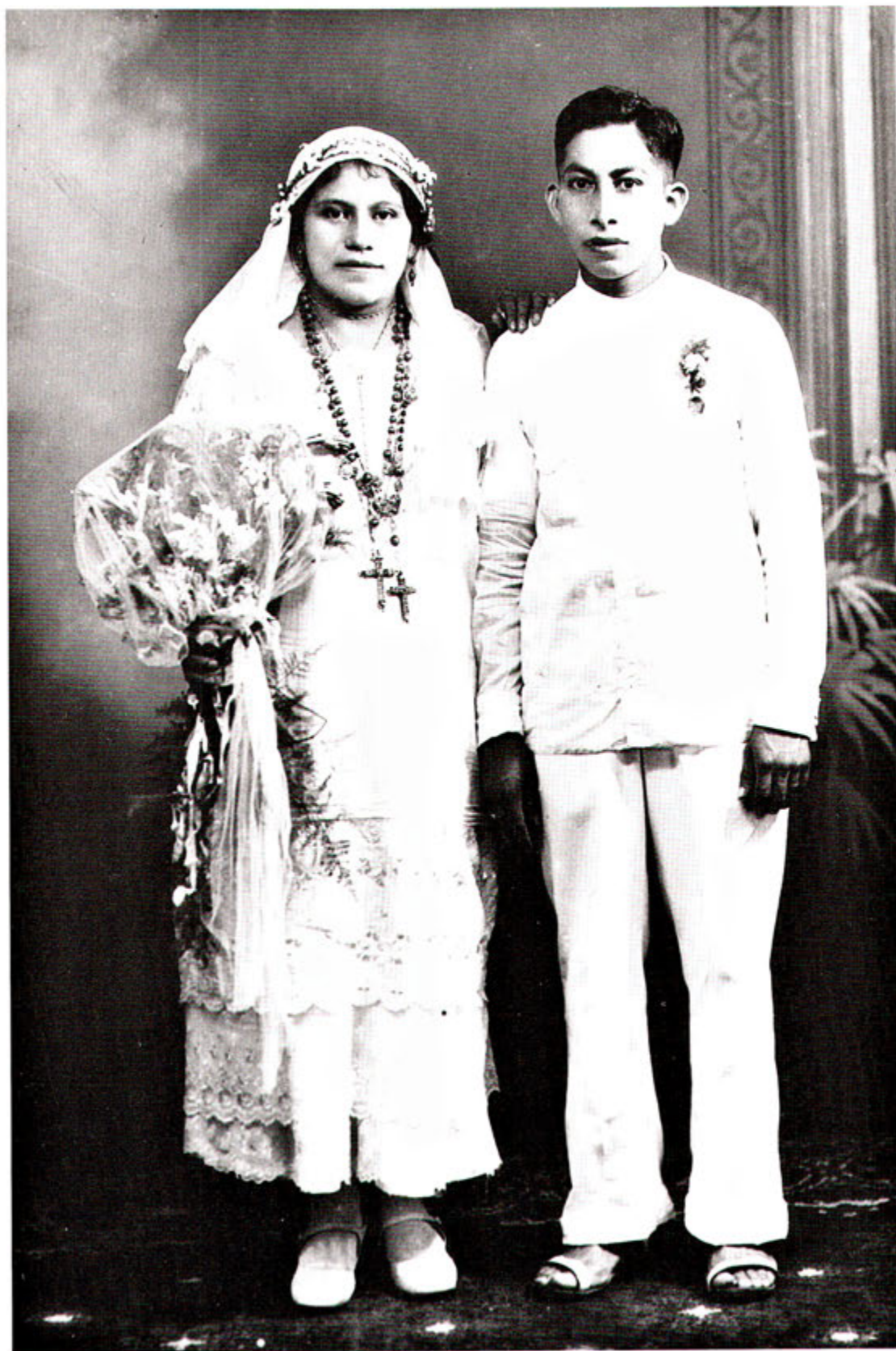


Niñas, mestizas ricas y pobres y hasta catrinas lucían las joyas tradicionales en el Yucatán de ayer. (Fototeca Guerra)





32



En una boda mestiza no faltan ni faltarán, las alhajas de oro. (Fototeca Guerra).

terreno de los hipiles, las "mestizas" ricas del sur, prefieren el bordado renacimiento, que es la "filigrana" del bordado.

La zona henequenera, que es la más pobre del estado, ha favorecido el uso de unos aretes de oro; trabajados con una técnica que se llama cartón, que llevan menos oro que los aretes esmaltados de la zona milpera, que llevan menos trabajo que la filigrana, y que por ser más resistentes, no requieren de muchos gastos de mantenimiento como reparación y limpieza. También en esta zona, como en las otras, existe su contraparte equivalente en el bordado. Los hipiles aquí predominantes son los sombreados de un sólo color, que son los más baratos porque tienen poco hilo y poco trabajo.

El occidente del estado y la zona henequenera, que colinda con Campeche y que se conoce como Camino Real, -seguramente por el viaje que por esos rumbos realizara la Emperatriz Carlota-, se ha caracterizado por el uso preferente de las alhajas de escarche. Es por eso que la especialización en escarche, en 1978, la encontramos en talleres de Maxcanú, Halachó y en Mérida.

Por otro lado, las clases medias y altas de cualquier región, han substituído el uso de alhajas tradicionales por el uso de pulsería moderna, igual que la que podemos encontrar en cualquier lugar del mundo como las cadenas florentinas de tres oros o las soguillas cartier. Sólo cuando hay alguna fiesta tradicional, utilizan las alhajas de filigrana, como ya lo mencionamos, pero el cartón o el esmalte no lo consumen, porque son "aretes de india", demasiado identificados con la cultura campesina maya.



Filigrana



Esmalte

Oro y Ahorro entre los Campesinos

Independientemente de la región y el estilo que predomine, entre los campesinos, el consumo de oro no sólo está asociado a su identidad cultural. Lo más importante es que juega, como ya lo mencionamos, un papel considerable como camino de ahorro. Es frecuente que, cuando tienen dinero, después de la cosecha de maíz o cuando se vende un puerco o una res, compren oro con el objeto de conservar su dinero y, en cualquier emergencia que tienen, lo venden, lo empeñan o pagan con él.

Este aspecto explica porqué el mercado campesino ha constituido un factor importante para la conservación del trabajo de platero y para la conservación de la platería yucateca. Mientras existan condiciones que permitan que el campesino sea un consumidor de alhajas, la platería, con sus diseños tradicionales, seguirá subsistiendo en mayor o menor grado.



Escarche



34

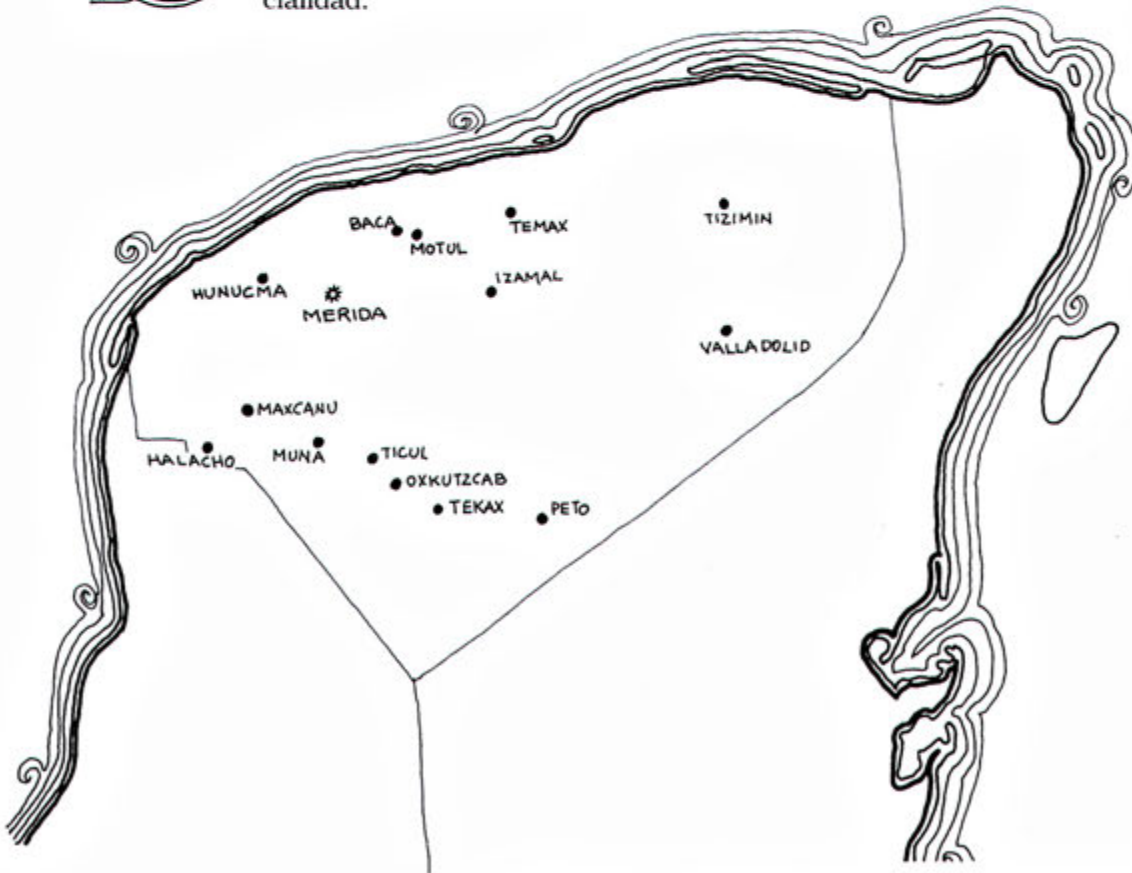


Abora son pocos los talleres que inician a los niños en la platería. (Foto: A. Esquivel)

3. DISTRIBUCION ACTUAL



En 1978, año en que se registraron las técnicas tradicionales de platería yucateca, estas se conservaban y trabajaban en 15 poblaciones del estado, en las que se registraron 77 talleres. En algunos casos se detectó cierta especialización en alguna de las técnicas. En el cuadro siguiente ofrecemos la distribución de talleres por poblaciones y especialidad.



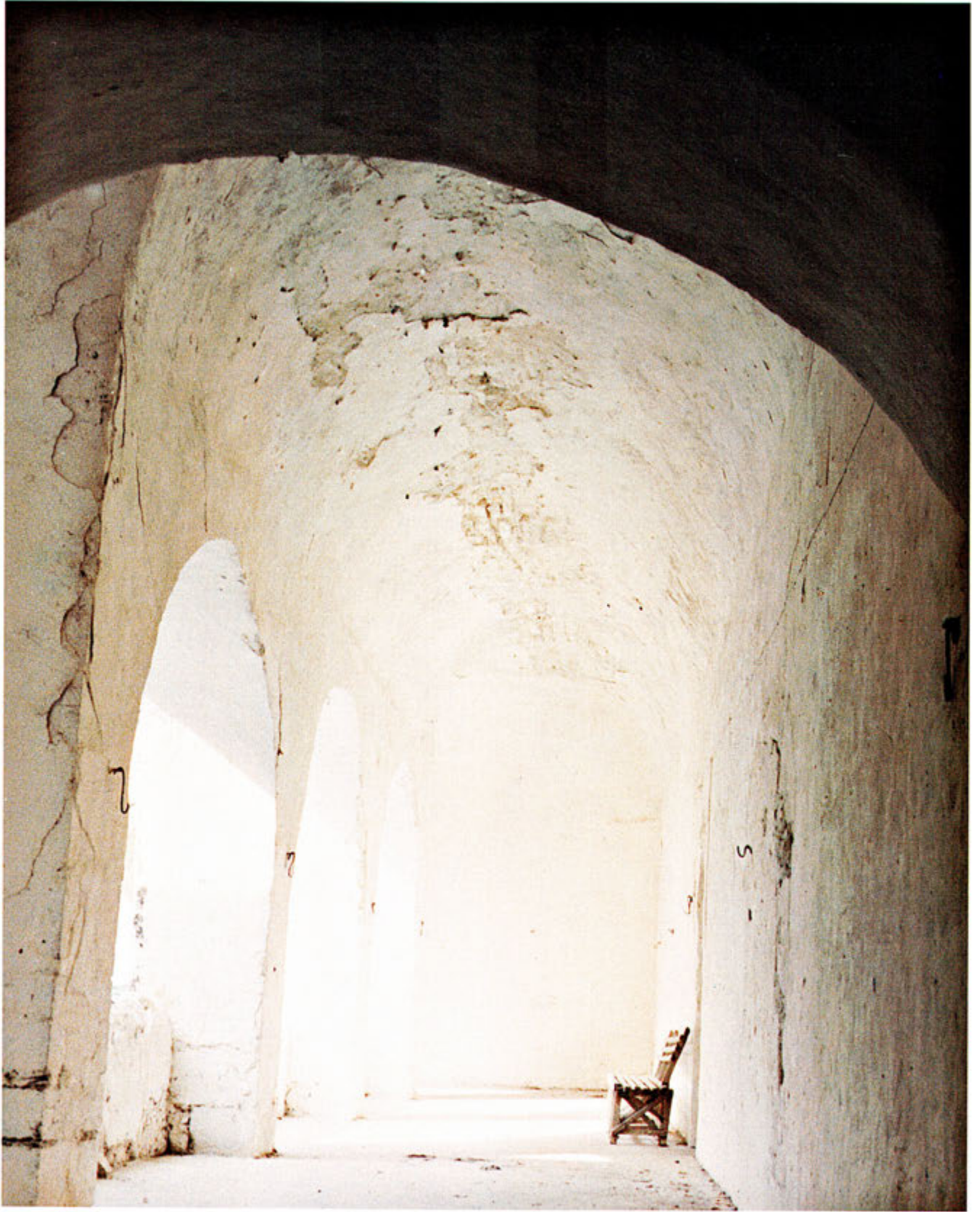
Poblaciones en el estado de Yucatán donde se encuentran talleres de plateros.

CUADRO DE DISTRIBUCION DE TALLERES POR POBLACION Y ESPECIALIDAD

POBLACION	TALLERES	ESPECIALIDAD
Mérida	21	esmalistas 4 escarchistas 5 filigranistas 7 cadeneros 5
Valladolid	15	esmalistas cadeneros
Peto	7	cadeneros 2
Motul	5	cartón
Tekax	5	esmalistas 3
Halachó	4	escarche
Oxkutzcab	4	filigranista 1
Izamal	3	
Ticul	3	filigranista 1
Hunucmá	2	
Maxcanú	2	escarche
Temax	2	
Tizimín	2	
Baca	1	
Muna	1	
15 POBLACIONES	77 TALLERES	



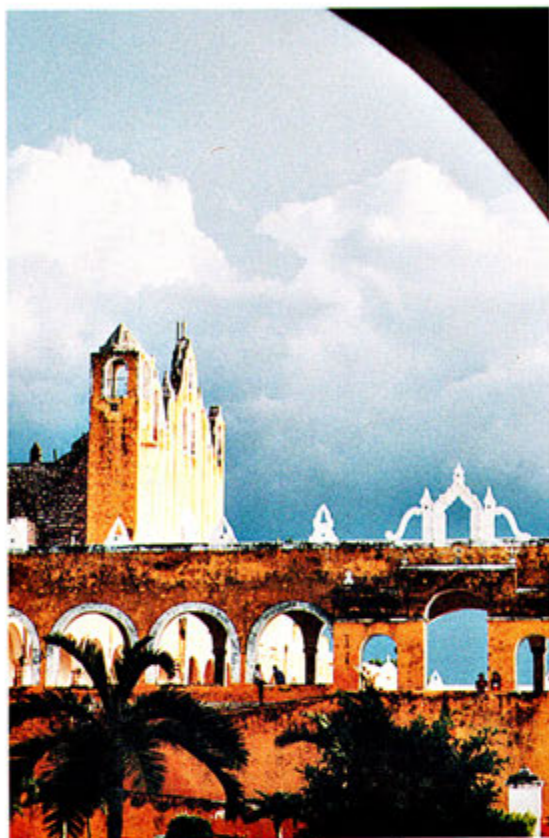
No tuvimos oportunidad de recorrer el estado para actualizar la información en marzo de 1994, pero al menos en Mérida, se pudo constatar que ahora hay más talleres que antes. La mayor o menor conservación de los trabajos tradicionales en Mérida, se refleja en las técnicas, pues mientras que los talleres de esmalistas y de escarchistas están en extinción, los de los filigranistas están aumentando. En cuanto a Valladolid, un estudio reciente refleja que se conserva el mismo número de talleres que el registrado en 1978 (Quintal, 1992:46).



Los primeros orfebres que llegaron al Nuevo Mundo fueron frailes. (Foto: A. Esquivel)



38



Corona de virgen. Los españoles introdujeron la tradición de trabajar los metales preciosos realizando objetos asociados a la nueva religión. (Foto: Arriba, A. Esquivel; abajo, J. Amézquita)





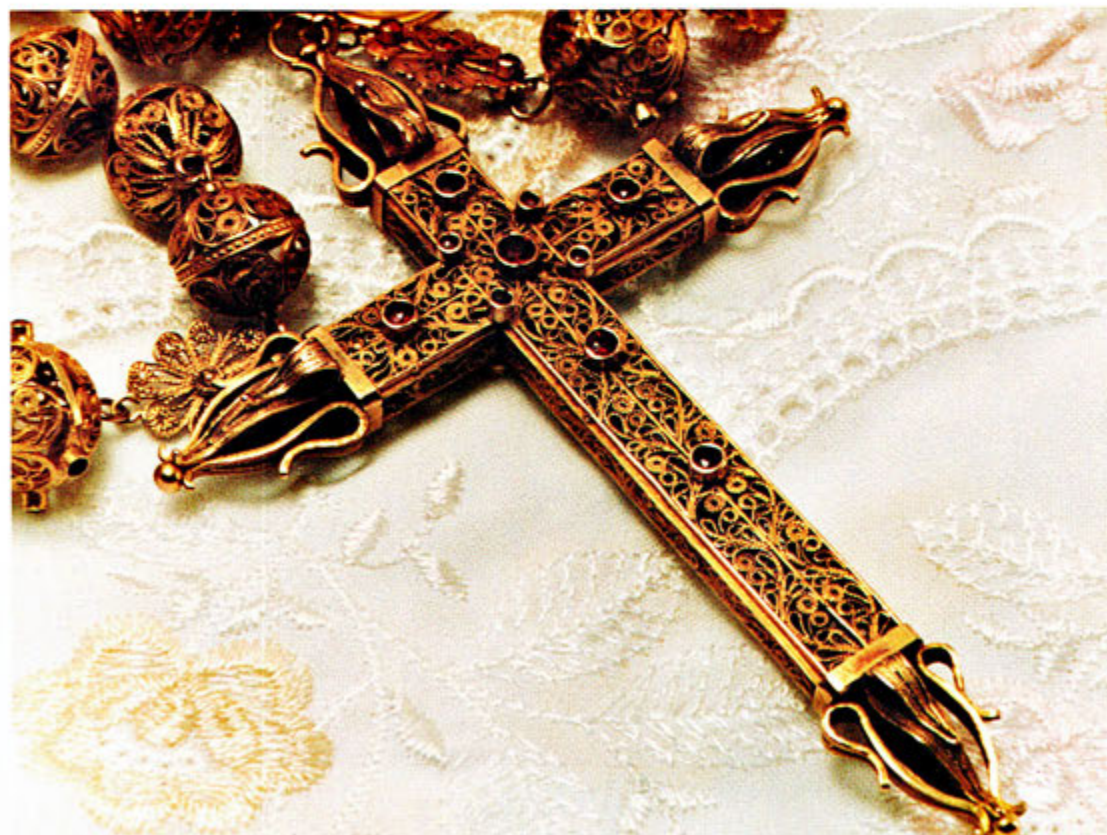
Rosario de filigrana de oro. (Foto: C. Rasmussen)



40



Antiguo rosario de filigrana con rubíes. (Fotos: A. Esquivel)





Rosario de filigrana de oro con escudos y corales. (Foto: C. Rasmussen)



*En la noche regional del carnaval de Mérida es cuando se luce el mejor terno y preciosas albas tradicionales.
(Foto: Diario de Yucatán, marzo de 1994)*



Veneras acompañadas de campechana, ocbavados, engarzado de cocoyol y cadena con soplillos.
(Foto: J. Amézquita)

43





44



Novia mestiza. (Foto: C. Rasmussen)



45

El torno sólo sirve a los plateros que usan mucho bilo, en cambio el laminador es útil para todos. (Foto: Abril Esquivel)

4. LOS FACTORES QUE INTERVIENEN EN EL PROCESO DE LA PLATERIA



46



amos a referirnos aquí, a los distintos factores que intervienen en el proceso de trabajo. Consideraremos primero que nada a la fuerza humana de trabajo que son los plateros. Después nos ocuparemos del lugar de trabajo, de sus herramientas, las materias primas auxiliares y básicas.

Los Plateros

Los plateros constituyen el factor principal de la producción de platería tradicional, porque sus manos, su vista y su talento, son los ingredientes vivos que forjan las alhajas.

Para 1978 se calculaba la existencia de 100 plateros activos en todo el estado, considerando a dueños, empleados e independientes y tomando en cuenta que estamos considerando como plateros, a aquellos que trabajan las técnicas tradicionales. Actualmente (1994), con base en apreciaciones de plateros de Mérida, habría más, al menos en ésta ciudad.

La platería no es oficio rural. Ha sido oficio urbano desde siempre, por su especialización. Los actuales plateros viven en villas y ciudades, pero no en comunidades. Son gente urbana de clase media. Algunos operarios vienen de capas de más bajos recursos. Hay algunos campesinos que conocen el oficio, pero lo desempeñan en talleres urbanos.



Platero trabajando con el tas.

El término "platero" sirve para nombrar al que sabe el oficio y, desde este punto de vista parecería que todos son iguales. Pero al acercarnos, vemos que hay diferencias en la experiencia, la habilidad y los medios que tienen para realizar su trabajo. Existe una amplia gama que va desde el platero que sólo cuenta con su entrenamiento y con sus manos, que necesariamente trabaja para otro y que de hecho es un obrero, pasando por el platero con herramienta y con taller, que trabaja independiente, hasta llegar al platero que, además de taller y herramienta, cuenta con capital y que, por lo tanto, paga a otros que producen para él. Estas diferencias reflejan, por supuesto, una diferencia en los ingresos y en el modo de vida.

La mayoría de los plateros son hombres. Hay de todas edades, pero los jefes de taller tienen entre 40 y 50 años. Las mujeres que practican el oficio, no lo dominan todo. Se especializan en rellenar filigrana o en soldar cadenas, que, -según los varones-, son trabajos delicados que requieren de paciencia femenina. Las primeras mujeres que trabajaron la platería, fueron las que se formaron en los grandes talleres de filigrana, de los años 40s. Antes, ninguna mujer la trabajaba. Las que entraron a esos talleres fueron, muchas veces, las esposas o hijas de los plateros que allí laboraban. Cuando dichos talleres se vinieron abajo, ellas se reinstalaron en los talleres familiares de sus esposos o padres.

La platería exige un período más o menos largo de aprendizaje. Antiguamente se aprendía en el taller paterno, en el de algún familiar o con algún patrón. Actualmente, como no es un oficio muy prestigioso ni con mucho futuro, casi no se trasmite a familiares. Lo aprenden los empleados al calor del trabajo. Los patrones no quieren tener aprendices porque la ley del Seguro Social protege a todos los empleados -sean o no aprendices- y no les conviene pagar seguro a alguien que no rinde porque está aprendiendo. Dicen los plateros que para aprender todas las técnicas, se requieren de 4 a 5 años. Otro camino menos frecuente para aprender la filigrana, es una escuela que existe en Mérida desde hace diezocho años. (Ver apartado 8).

Hay, en Mérida, una familia de plateros filigranistas que constituye la excepción a lo que acabamos de decir y que se estructura como deben de haberse estructurado las antiguas familias de plateros: la familia Ramos.

El padre, José Antonio Ramos Cobos, sabía el oficio, lo mismo que sus hermanos Juan y Leonardo. El tío Leonardo lo enseñó a sus hijos Carlos Ramos Durán y Raúl Ramos Duran.

Don José Antonio Ramos, -cuya esposa, Celia Ma. Acosta, es de las mujeres que aprendieron a llenar filigrana en los talleres de los cuarentas-, le enseñó el oficio a sus hijos: Celia, Juan, Félix y Gabriela. Una hija de Celia, aprendió el trabajo y la esposa y todos los hijos de Félix -Jorge de 20 años, Andy de 18, David de 14 y hasta Freddy de 12- lo han aprendido. Este caso excepcional parece estar floreciendo, porque la familia trabaja la plata, produce volumen y han desarrollado nuevos diseños.

En la actualidad se maquila a N\$6.00 el gramo trabajado de filigrana de oro, es decir, la mano de obra solamente. El esmaltista, que hace más piezas que el filigranista, gana un poco menos de N\$6.00.



Nuevos diseños en filigrana.



El platero y sus herramientas.

Los Talleres

En tiempos pasados hubo grandes talleres. Actualmente, la platería se ha retirado a pequeños talleres que se encuentran en las casas de los mismos plateros. No se requiere de más, debido a la poca producción y al reducido número de gentes que hay en un taller.

Los talleres, además de pequeños son modestos. Cuentan con pocos muebles, a veces muy viejos, que consisten en mesitas con sus sillas correspondientes, según el número de gentes que trabajan. Muy pocos plateros llegan a tener una vidriera para exponer sus piezas.

En contadas ocasiones se tiene un cuarto destinado a ser taller. Generalmente, el taller se confunde con otro espacio que es comedor, dormitorio o pasillo. A veces, en un rincón del patio se improvisa el taller en un tinglado.

El trabajo del platero se desenvuelve en un ambiente doméstico, no sin alguna interrupción familiar que refleja un marco de trabajo sencillo y relajado.

Las Herramientas Comunes

Las herramientas, como los muebles, muchas veces son viejas. Heredadas de padres y abuelos, importadas de Alemania o Inglaterra, son ejemplo de buena calidad. En la actualidad se emplean herramientas del país y, sin agraviar a los presentes, los plateros se quejan de su mala calidad, pues ya no duran como las antiguas. Tanto las piezas nuevas como aquéllas que hay que estarlas reponiendo constantemente, se obtienen en Mérida en dos lugares: en L.D. en la calle 58 por 61, y en la joyería del señor Eduardo Rosel en la calle: 62 por 63. Los laminadores, para forjar lámina y alambre de oro, los llevan a hacer a un tornero de Mérida.

Entre las herramientas básicas de los plateros, encontramos las siguientes:

SOPLETE PARA FUNDIR Y SOPLETE PARA SOLDAR. El equipo para sopletear se compone de un tanque de gas, una manguera, el fuelle y el soplete, propiamente dicho. Generalmente se necesitan dos. El que sirve para fundir es de mayor potencia, en cambio el que se usa para soldar, arroja un fuego más fino con el fin de que no se funda la pieza. Los cadeneros utilizan un soplete de boca y una mecha de alcohol, porque es el que tiene el fuego más fino, que es el que se necesita para que no se fundan los eslabones de las cadenas. Antiguamente, cuando no había gas, todos los plateros fundían las piezas con este soplete. En la actualidad, sólo lo usan los cadeneros y dos plateros que no quieren usar el gas: uno en Halachó y otro en Peto (1978).

PINZAS O ALICATES. Son muy útiles por los múltiples usos que tienen. Sirven para tomar la pieza mientras se suelda; para sacar las piezas calientes que se han blanqueado; para rellenar la filigrana; para torcer alambre o lámina, etc... Las hay de punta y planas, chicas y grandes.

LIMAS. Son tan útiles como las pinzas, pues todo el tiempo hay que estar rebajando las láminas y los alambres. Hay de diferentes tipos y tamaños : medias cañas, planas, de desvastar, cola de rata y de triángulo.

VOLTEADOR. En algunos casos es herramienta básica, como entre los cadeneros, quienes para formar los eslabones lo requieren necesariamente, o como en el caso de los escarchistas, para formar las rosquitas de alambre retorcido. Para otros plateros es auxiliar, pues sirve para argollas o alambres en broches o arillos y en general, para los acabados de cualquier pieza.

TIJERAS. Se usan para cortar lámina.

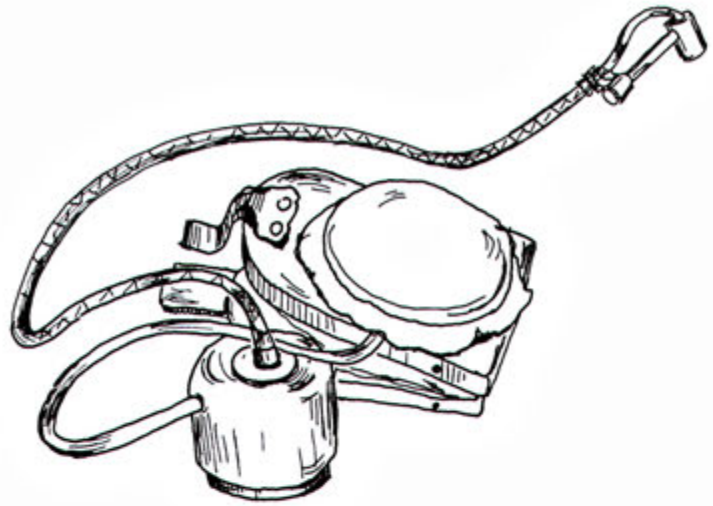
HILERA. La hilera es una placa de acero con múltiples agujeros pequeñísimos de distintos grosores, que sirve para adelgazar el alambre de plata o de oro, al ser pasado por ellos. Todos los plateros la utilizan para el alambre de los acabados. Los filigranistas utilizan las hileras con "palacios" más finos -palacio le llaman al agujerito-, porque el alambre que requieren para el hilo de rellenar, es sumamente delgado.

RIEL. Es un recipiente de acero cuadrangular, que sirve para poner a enfriar el metal fundido. Cuando ha secado se obtiene una barra. En Yucatán todos los plateros la utilizan porque todos tienen que fundir y preparar sus materiales.

LAMINADOR Y/O TAS. El laminador es una máquina manual o de motor, que sirve para estirar el alambre o para laminarlo, después que ha sido fundido. La barra de metal fundido, ya frío, se hace pasar por unos rodillos, en caso de laminarse. Si se quiere formar alambre, entonces se pasa por unas canales que se llaman palacios. Algunos plateros que no tienen laminador, forjan sobre un tas, que es el yunque del platero.

MARTILLOS. Hay martillos planos y de bola, de distintos tamaños. El martillo de bola es muy útil porque sirve para cincelar.

CHAPONERAS. Son unas planchas metálicas que sirven para apoyar o asentar las piezas mientras se trabaja sobre de ellas, armando, rellenando, cortando o martillando.



Soplete para soldar.



El tas del platero.

BANDEJAS DE PELTRE Y/O PAILAS DE COBRE. Estas son muy útiles para enfriar, enjuagar o blanquear las piezas. En el caso de la plata, es necesario que el blanqueado se realice en paila de cobre.

MOLDES Y ESTAMPONES. La mayoría de los plateros, exceptuando a los cadeneros, necesitan moldes para formar las piezas que hacen. Los estampones son moldes para troquelar la lámina y dar formas.

SEGUETAS. Sirven para cortar y calar.

Las Herramientas Especiales

Las herramientas especiales son las que se usan específicamente para alguna técnica o para cierto tipo de diseño.



Buriles

CHAFLES Y BURILES. Son herramientas cortopunzantes que se utilizan para el grabado de la lámina. Son indispensables para esmaltistas y grabadores, en cambio los otros plateros pueden prescindir de ellos.

BASE DE MADERA CON GOMA LACA. Es una base de madera a la cual se le ha puesto goma laca en uno de sus extremos, con el objeto de fijar las piezas de metal que van a ser grabadas. Como los chafles y los buriles, son indispensables entre esmaltistas y grabadores, únicamente.

CAJAS DE AMOLDAR. Son unas cajas metálicas que se llenan de ceniza y en las que se imprime una moneda o medalla. Sólo se usa para los vaciados, ninguna otra



Dado

técnica las requiere.

MEDALLAS Y MONEDAS. Se utilizan como molde en la técnica del vaciado. No se usan para ninguna otra técnica.

DADO PARA FORMAR BOLAS. Para formar esferas o semiesferas de distintos tamaños, se utiliza un dado que tiene semiesferas de diversas medidas. No es indispensable para ninguna técnica, pero sí es indispensable para formar piezas esféricas, ya sea en oro laminado o en filigrana.



Anillero

ANILLERO. Es un tubo metálico largo, de forma cónica, que sirve como molde para hacer los anillos.

TORNO. Es un aparato de madera. En un extremo se pone la hilera que sirve para hacer el hilo, y en el otro, tiene una rueda giratoria para ir dando la vuelta. No todos los plateros lo tienen, aunque todos elaboran hilo.

MORTERO. Recipiente de porcelana que usan los esmaltistas para moler el esmalte cuando éste viene en grano.

CRISOL. Es un pequeño recipiente de barro que algunos plateros usan para fundir.

TRONCO DE MADERA AHUECADO CON FUEGO. Algunos plateros funden el metal en este tipo de tronquitos fabricados por ellos mismos.

PULIDOR. Es una máquina para pulir eléctricamente. No todos los plateros lo usan.

TRAPOS. Algunos plateros que no tienen máquina pulidora, pulen con frotamiento a base de trapos.

ESCUADRA Y COMPAS. Algunos plateros los usan para trazar con exactitud.



Las Materias Primas Básicas

Son aquellas que forman parte indispensable de los materiales, porque son el material con el cual se trabaja. Es el material para ser transformado.

ORO Y PLATA. El oro constituye la materia prima básica para los diseños tradicionales regionales. Actualmente, la plata se está usando entre los plateros de Mérida para desarrollar tanto diseños tradicionales como nuevos, dirigidos a mercados externos.

Para obtenerlas hay que comprarlas en el Banco. Para su compra es necesario estar registrado en Hacienda. Como la mayoría de los plateros no han querido registrarse por lo gravoso de los impuestos para su nivel de ingresos, tradicionalmente han tenido que recurrir a otros medios para conseguir el material. Dichos medios son las casas de Cambio, los reventeros y más recientemente, La Casa de las Artesanías del Gobierno del Estado. La Casa de las Artesanías les vende el material al mismo precio que el Banco, pero sólo trabaja la plata. Los reventeros y las casas de cambio ganan un promedio de N\$3.00 en cada onza.

También se consigue oro o plata comprando retacería. Esta es más barata, pero sirve, sobre todo, para reparaciones. Es difícil usarla para piezas nuevas, a menos que sea un quilataje alto. La plata se consigue también con los venteros del centro.

En el banco se consigue el oro y la plata en alambre de diferentes grosores, pero los comerciantes no la venden así porque de todos modos el artesano tiene que fundirla para obtener las aleaciones deseadas, pues el alambre de oro o de plata es bastante puro (el que se obtiene en el banco).

La aleación más común en trabajos de oro, es la de 10 quilates, porque es la que prefiere el mercado más importante de lo tradicional, que son los campesinos. Para ligar se combinan oro fino, plata y cobre, aumentando la proporción de oro fino en la medida que se quiera obtener un quilataje más alto. Un método para saber si una alhaja es de oro, es ponerle una gotita de ácido nítrico. Si fermenta significa que no es oro, es decir, que es menor de 10 quilates. Si no fermenta, quiere decir que es de 10 o más quilates. El quilataje preciso se determina según el color que tome el oro al calentarse al rojo vivo.

Entre más alto es el quilataje, más amarillo es el oro. Como existe un líquido que se llama Pantasol, que algunos plateros usan para la doradura de las piezas, es posible engañar al cliente, haciendo aparecer la pieza como de alto quilataje, por lo amarillo que la deja el pantasol. A eso se debe que los campesinos prefieren el oro de 10 quilates, que es más



Nuevo diseño en filigrana

blanco.

La plata fina es de .990 y se mezcla con cobre para obtener la liga, aumentando la proporción de plata entre más pura se quiere tener.

En ambos casos las soldaduras se hacen a base de limaduras, ya sea de oro fino o de plata fina.



ESMALTE. El esmalte es un cristal que se obtiene en grano o molido. Se compra en Mérida, en una joyería que a su vez lo trae de México. En Mérida cuesta casi el doble de lo que cuesta en México.

Hay dos tipos de esmalte: el opaco y el transparente. El que se usa en los trabajos tradicionales es el opaco, que es un tipo de esmalte que se usa con ligas de bajo quilataje.

COBRE. El cobre se usa tanto para la liga de plata como para la de oro.

Las Materias Primas Auxiliares

Son aquéllas que son necesarias en determinadas fases del trabajo.

LIMON. Sirve para blanquear la plata. Se mezcla con sal y alumbre. Se usa en lugar del muriático para alhajas delicadas, ya que el muriático puede quebrar la pieza.

SAL. Sirve para blanquear la plata, combinada con limón y alumbre.

ALUMBRE. Se usa para blanquear la plata combinada con limón y sal. También se utiliza en la doradura de las piezas de oro.

MURIATICO. Es el ácido que sirve para blanquear plata.

ALCOHOL. Sirve como combustible de lamparitas pequeñas con las que se alimenta la mecha. Lo consumen mucho los cadeneros que todavía usan el soplete de boca con mecha de lamparita de alcohol.

GAS. Se usa como combustible de los tanques para soplete de fundir o de soldar.

GASOLINA. A veces se usa una lámpara de gasolina en lugar de la de alcohol.

ASBESTO. El cartón de asbesto sirve como base para soldar piezas por ser antiinflamable.

ALTINCAR O BORAX. Es la parte de la mezcla de la soldadura, que ayuda a que suelde rápido. También se usa un poco, cuando se funde para la liga.

ACEITE. Se usa para untar la riel en donde se pone el oro o la plata fundida, para que al sacar la barra de metal, no ofrezca resistencia.

BICARBONATO DE SODIO. Se emplea para pulir la plata con un paño.

PASTA PARA PULIDO. Se usa cuando se utilizan discos y máquina eléctrica.

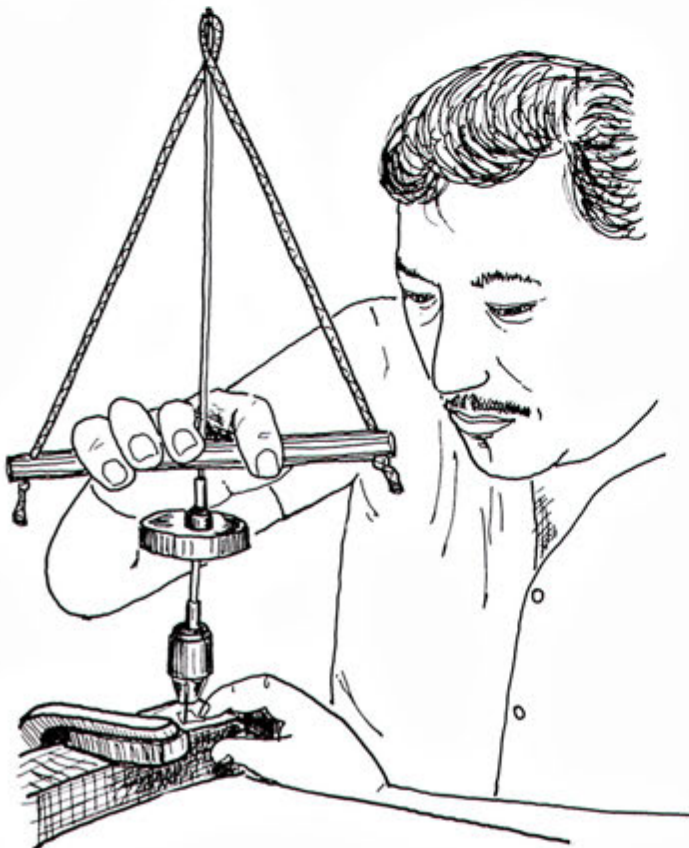
PAPEL. Sirve para dibujar los diseños y los moldes.

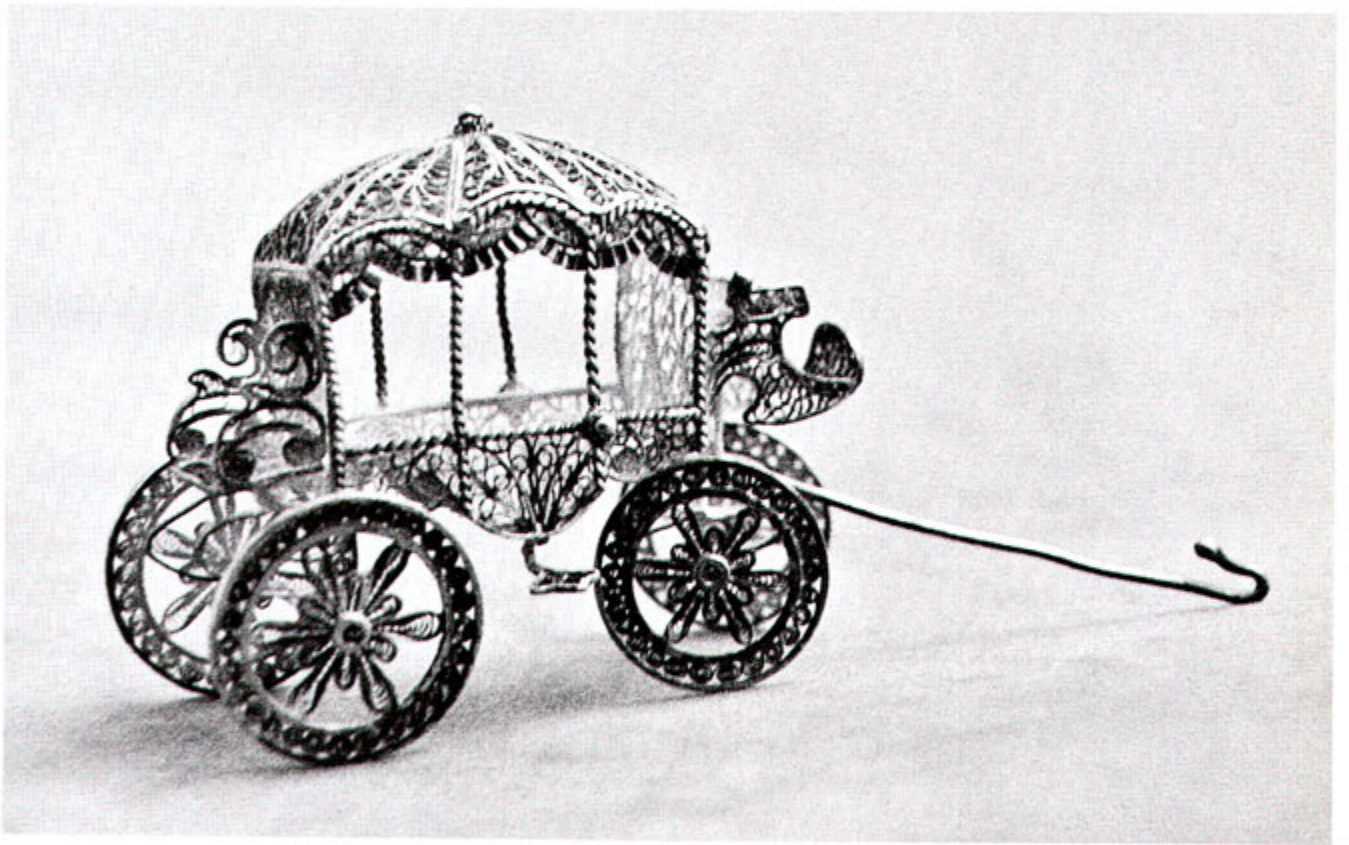
CENIZA. Se utiliza en el proceso de vaciado. Sobre la ceniza se imprime la medalla o la moneda que se va a reproducir.

La bailarina es un taladro manual que está siendo sustituido por uno eléctrico.



52





Carroza de plata confeccionada con la reina de las técnicas tradicionales, que es la filigrana. (Foto: Abril Esquivel)

5. EL PROCESO DE TRABAJO SEGUN LAS DIFERENTES TECNICAS DE LA PLATERIA



54



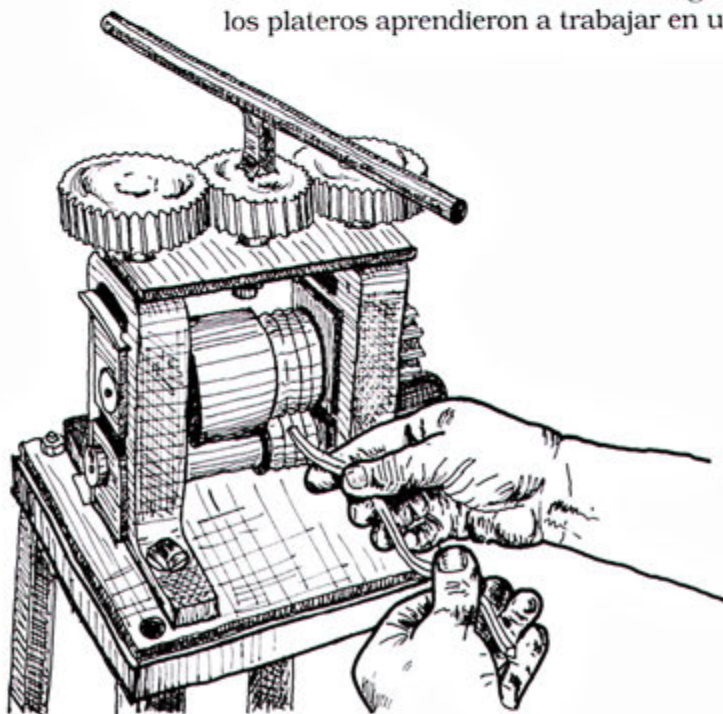
a mayoría de los plateros yucatecos que trabajan la platería, conocen todas las técnicas antiguas que hemos mencionado. Sólo en Mérida y en Valladolid encontramos una tendencia a la especialización, que restringía a una sólo técnica, a aquéllos que sí las manejaban todas, o que habían determinado, desde el principio del aprendizaje, la especialización a una sola técnica. En esas ciudades ha sucedido esto, porque en Valladolid el mercado tradicional, formado principalmente por campesinas, consume esmalte y piezas grabadas. En Mérida, ya casi no hay una demanda campesina y las mujeres urbanas que consumen la tradición, demandan filigrana. Además, en Mérida o Valladolid, muchos de los plateros aprendieron a trabajar en un taller más o menos grande, en cambio, en las

otras ciudades o villas, la mayoría aprendió en el taller pequeño de sus padres donde adquirió el conocimiento de todo.

Vamos a describir en este capítulo, cómo se realiza el trabajo para cada una de las siguientes técnicas: filigrana, escarache, granito, esmalte, cartón, vaciado, soldado de cadenas, troquelado, grabado, cincelado y calado.

FILIGRANA

La filigrana es una técnica que consiste en formar piezas de oro o plata con pequeños filamentos aplanados del mismo metal, que se disponen en los espacios de un armazón, que es el que le da la forma a la pieza. Vamos a describir la técnica en base al trabajo de la plata, y luego haremos las aclaraciones de las pequeñas diferencias respecto al trabajo en oro.



Laminador de alambre

PRIMERA ETAPA: Preparación del Material

FUNDIR

Instrumentos. Pedazo de madera ahuecado con fuego. Riel. Soplete con fuelle de pie. Tijera o cincel. Tas (yunque).

Materiales. Aceite. Bórax. Plata Cobre. Gasolina.

Descripción. Se pesan los materiales para tener las proporciones debidas: 10% de cobre y 90% de plata, si se quiere una liga fina. Se troza el material: si es placa, se corta con tijera; si es trozo, con cincel. Se pone el material trozado en el hueco de madera y se le pone bórax encima para que funda más rápido. Se sopletea. Cuando está completamente líquido, cristalino, sin quitar el fuego, se vacía en la riel, que ha sido previamente untada de aceite. Si se desea que se enfríe rápido, se le echa agua. Cuando se saca, se golpea en el yunque hasta dejarla cuadrada, para poder pasarla por el laminador. A esa pieza le llaman



Rosetón de filigrana

barra.

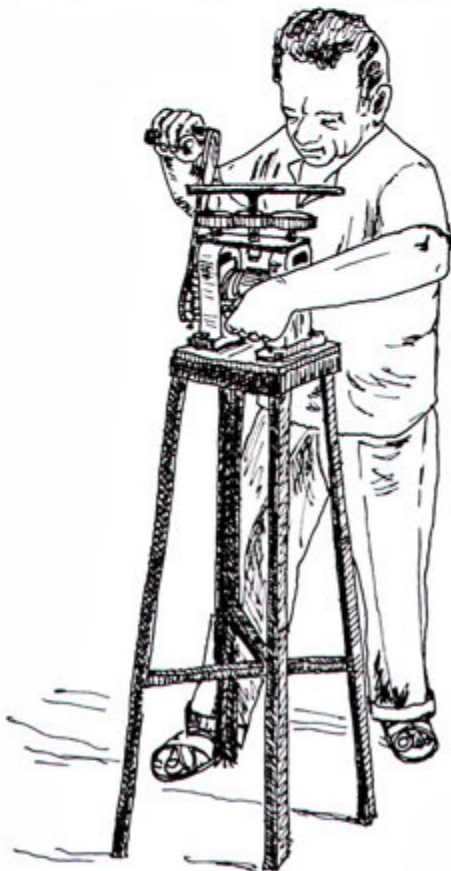
LAMINAR

Instrumentos.

Laminador de alambre. Soplete con fuelle de pie. Lámina de asbesto. Bandeja. Pinza. Paila.

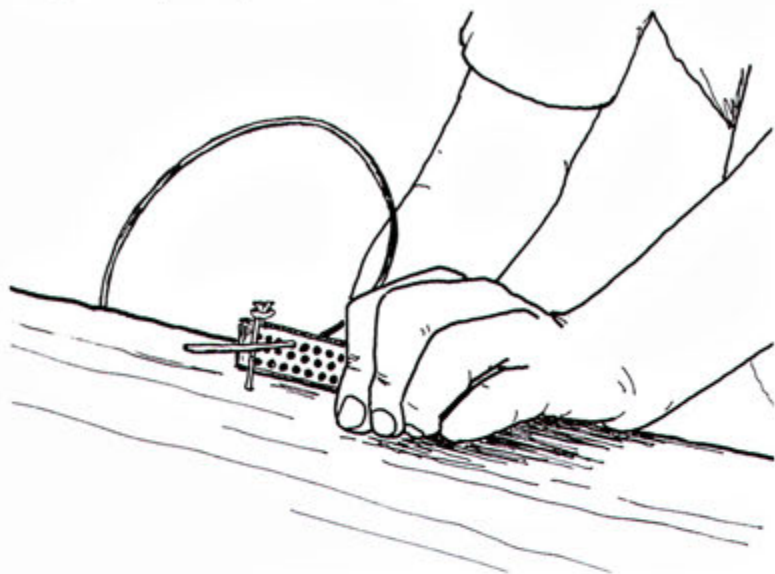
Materiales. Agua. Gasolina. Limón. Alumbre. Lámina de asbesto. Barra.

Descripción. Se va pasando la barra de plata por cada una de los canales del laminador. En algunos son seis y en otros son diez. A dichas canales se les denomina "palacios". Se empieza por el "palacio" más grande y se sigue en orden descendente hasta llegar al más pequeño. Pero cada vez que se va a pasar por un nuevo palacio, se tiene que calentar la plata para que no se cuartee y se raje. Se calienta sobre una lámina de asbesto con el soplete. Cuando está al rojo vivo, se coloca en una bandeja con agua para que se enfríe. Al terminar de pasarla por el último "palacio", se enrolla, se recuece, y se blanquea en una paila de cobre que contiene limón, alumbre y sal. El resultado de este paso es un hilo grueso y cuadrado.



Pasando la barra de plata por los canales del laminador

Hilo pasando por los "palacios" de la hilera.



sirve para jalar el hilo. De cuando en cuando, con una brocha, se va recogiendo la limadura de plata que se desprende al adelgazar el hilo. El hilo se pasa, a veces, comenzando de un extremo y, a veces, comenzando del otro. Si se pasa sólo de un lado, corre el peligro de quebrarse en ciertos puntos donde se adelgaza más. Como las piezas de filigrana requieren hilos de dos medidas: uno grueso, que es el que sirve para formar los armazones y uno delgado para el relleno que forma el dibujo interior; se prepara determinada cantidad de hilo grueso y otra de delgado. Como el relleno lleva más cantidad que el armazón, se prepara más hilo delgado, significando que más cantidad de hilo se tiene que pasar por los "palacios" más pequeños, ya que tiene que alcanzar el grosor de un "sosquil", que es el hilo de henequén.

Este paso del proceso es muy duro y tardado, porque cada vez que el hilo pasa por un nuevo "palacio", se adelgaza y crece, de tal modo que el hilo laminado de tres metros, al final del estirado en la hilera, puede tener más de treinta metros. El proceso se hace más pesado, porque cada cierto número de pasadas, es necesario recalentar el hilo, ya que se va endureciendo y corre el peligro de quebrarse. Entonces hay que estar templando con el soplete, enfriarlo y blanquearlo. Dependiendo del tamaño de la barra, es el número de vueltas que se le tiene que dar al hilo. Vimos estirar una barra de 40 gramos, a la que se le dieron 30 vueltas hasta lograr el grosor deseado. En el transcurso se utilizaron 3 hileras de distintos tamaños. Esto también depende de lo fino que trabaje el platero. Hay plateros que lo dejan menos fino que otros. Al final de esta etapa, se recalienta el

ESTIRAR

Instrumentos.

Hileras. Pinzas. Bandeja. Soplete. Paila. Torno. Brocha. Botella.

Materiales.

Aceite. Limón. Sal. Alumbre. Gasolina. Alambre de plata.

Descripción.

Primero se le saca punta al alambre, para que pueda entrar en el agujero más grande de la hilera, que llega a tener hasta 30 agujeros de distintos tamaños. Al igual que en la laminación, se pasa el hilo del agujero mayor al más pequeño, en orden descendente; pero a diferencia de la laminación, el hilo no se pasa necesariamente por todos los agujeros. De tiempo en tiempo, se aceitan los dedos de la mano izquierda, que es la que sostiene el hilo, para que al pasar el alambre por el palacio de la hilera, corra mejor. En la mano derecha se sostiene una pinza que es la que



El platero utiliza diversas hileras para adelgazar el hilo de oro o plata.

hilo y se blanquea. Para recalentarlo se enrolla sobre una botella de vidrio. Los plateros que tienen torno trabajan un poco más rápido, porque el hilo lo van enredando en la rueda del torno en cada pasada. En cambio los que no tienen torno, tienen el problema de que se les va "haciendo bolas", y a veces pierde tiempo en deshacer los nudos que se les forman.

CORCHAR O TORCER

Instrumentos. Dos tablas: una más grande que la otra. Soplete. Bandeja. Paila.

Materiales. Lámina de asbesto. Gasolina. Limón. Sal. Alumbre. Hilo.

Descripción. Se dobla el hilo por la mitad. Se asienta en una "s" de la hamaca. Se le da "sascab", que significa entiesar el hilo, ya que en la fase anterior quedó enrollado. Ya tieso, se juntan las dos puntas y se asienta sobre la madera grande. La madera chica se va pasando sobre el alambre para irlo torciendo o corchando. Va quedando como una soga de hilo de plata. Después de la primera corchada, se enrolla, se recalienta al rojo vivo, se enfría, y se vuelve a corchar sobre la primera corchada, para que quede muy finito el torcido. Luego se recalienta de nuevo y se blanquea. Esto sólo se hace con el hilo que va a servir de relleno de filigrana. El hilo que va a servir para armar, no se corcha.

ACHATAR O APLANAR

(el hilo corchado y el hilo para armar)

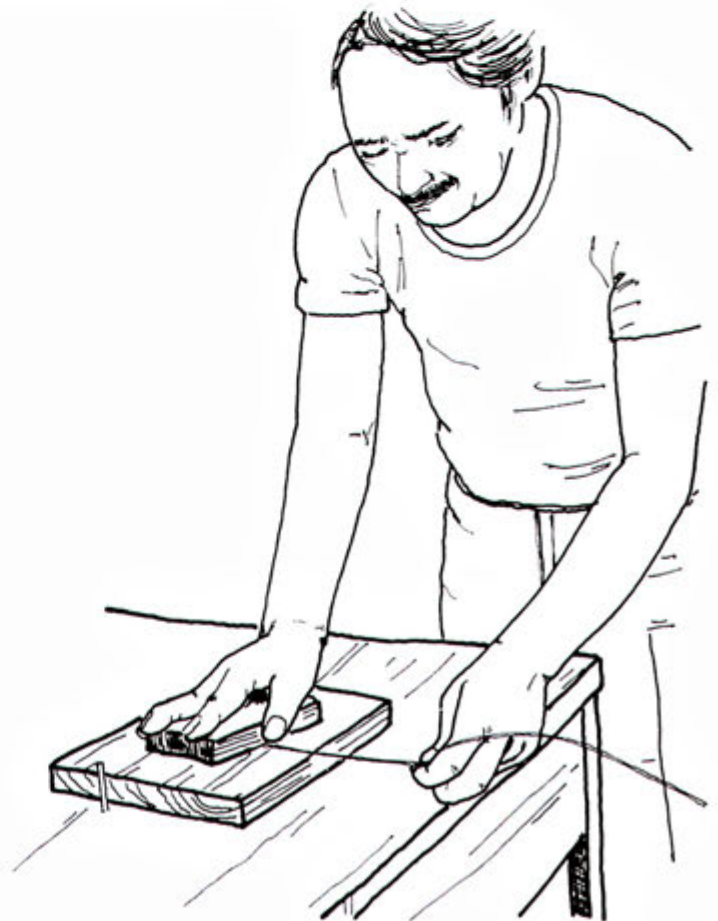
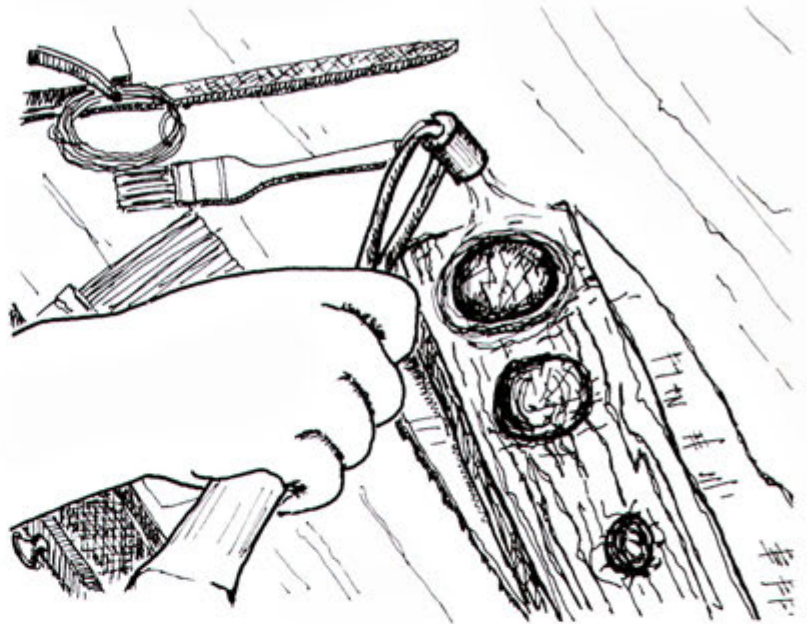
Instrumentos.

Laminador de chapa. Soplete. Bandeja. Paila.

Materiales. Gasolina. Limón. Sal. Alumbre.

Descripción. Se pasa el hilo por entre los dos rodillos metálicos que constituyen el laminador de chapa. El hilo corchado se aplanar a tal grado, que queda como el grueso de un listón fino. El hilo de armar se aplanar menos porque tiene que quedar más grueso. Al final del proceso, se recalienta el hilo y se blanquea. Con esta fase casi queda terminada la primera fase que es la preparación del material con el que se va a trabajar. Sólo falta la preparación del bórax.

El hilo se recaliente y se blanquea antes de pasar a corcharlo.



El platero torciendo el hilo de plata.

PREPARACION DEL BORAX PARA LA SOLDADURA

Instrumentos. Sartén. Botella. Estufa o anafre de carbón.

Materiales. Gas o carbón. Bórax. Agua.

Descripción. Es necesario quemar el bórax y molerlo bien, con el objeto de que no se bote a la hora de soldar las piezas y destruya el trabajo. Para quemarlo se pone sobre una sartén con agua y se cuece como el arroz. Hay que vigilarlo porque si se queda sin agua, se bota. Cuando queda poca agua en el fondo, se toma el bórax, se voltea y se quema en la lumbre. Esta operación se realiza de 10 a 15 veces. Al final del proceso, queda suavizado. Se toma y se muele con una botella que esté perfectamente limpia y se le quitan los pedazos cristalizados, pues con cualquier pedacito que quede, a la hora de soldar, brinca, y corre el peligro de botar el trabajo. Queda como una ceniza fina que se guarda y se va utilizando según se va necesitando. Normalmente se prepara bastante, para que rinda y no tenga que hacerse con frecuencia, pues es un proceso laborioso.

Algunos plateros que no trabajan mucho, no preparan el bórax de este modo. Lo que hacen es pasar el fuego rápido por la pieza y luego, fijarlo directamente en la pieza. De ese modo se controla el proceso para que no bote la filigrana. Pero esto sólo es posible hacerlo cuando se tienen que soldar pocas piezas. Si son muchas, no da tiempo de controlarlo.

Las piezas de filigrana llevan divisiones que se rellenan con un hilo mas fino.

SEGUNDA ETAPA: Elaboración del Producto

TRAZAR O ARMAR

Instrumentos. Moldes. Tijeras. Pinzas. Lámina de asbesto. Concha. Rayo. Soplete. Paila. Moldes. Gasolina. Lima.

Materiales. Gasolina. Limón. Sal. Alumbre. Plata fina. Bórax. Hilo de armar.

Descripción. Se toma el molde y se calcula la cantidad de alambre que lleva por pieza. Luego, con ese modelo, se cortan los pedazos del mismo tamaño del original, según el número de ellos que se vayan a necesitar. Suponiendo que se vayan a hacer tres pares de aretes "abanico", se mide con el molde la cantidad de alambre que lleva el esqueleto exterior y el tamaño de los alambres de las divisiones interiores, y luego se cortan el número de alambres necesarios del tamaño requerido. Después se suelda el alambre y se amolda, o a la inversa, según sea la pieza. Posteriormente se sigue el mismo proceso para los pedazos que se van a usar como divisiones. Las piezas de filigrana siempre llevan divisiones internas porque sólo así es posible rellenar. Las líneas de subdivisión son el apoyo del relleno. El soldado se hace con limadura de plata fina que se tiene sobre una concha o recipiente equivalente. Las piezas se arman sobre la lámina de asbesto para poder soldar allí mismo. Luego que está soldada la pieza, se liman las rebabas que hayan quedado, se recuece la pieza, y se blanquea nuevamente.

RELLENADO O FILIGRANA

Instrumentos. Pinza chica. Tijera chica. Chaponera. Pincho. Corotceo.

Materiales. Armazones e hilo de plata para rellenar.

Descripción. Se toma el hilo de plata y antes de cortar un pedacito de más o menos 1 cm., se presiona el hilo con la pinza para darle forma y movimiento a las hojitas del relleno. Una vez cortado, se acomoda en el armazón con la mano o con las pinzas y se ayuda con un pincho. Hay tres formas principales: pétalos, pepitas y corotz. El pétalo es una hoja, la pepita es como un hilo enroscado que llena todo un claro, y el corotz es un



58



pie largo con la punta enroscada. Las hojas que se ponen en la base de un ramo, no tienen pie, las que quedan en la parte superior sí llevan pie. Cada vez que se comienza a llenar un tramo del armazón, se comienza por colocar los corotz, que van de un extremo a otro del claro, luego se colocan las hojas pequeñas que van al pie del ramillete, y finalmente las hojas grandes con pie largo.

Los canutillos unen los corazones de este collar de filigrana.



SOLDADO DE LA FILIGRANA

Instrumentos. Soplete. Rayo. Pinzas.

Concha. Paila. Bandeja.

Materiales. Cartón de asbesto. Gasolina. Limadura de plata fina. Bórax. Alumbre. Sal. Limón.

Descripción. Antes de soldar los broches, es necesario que se suelde la filigrana, porque si no se suelda, fácilmente se puede botar el trabajo. Con el rayo se le aplica pasta de limadura a toda la pieza. No mucha, para que no se formen plastas, pero no muy poca para que no se quiebre fácilmente. Luego se sopletea hasta que se pone al rojo vivo la pieza y corre la soldadura. Luego se blanquea en la paila de cobre y queda lista para la aplicación de broches, goznes y arillos.

PREPARACION DE GOZNES, BROCHES, ARILLOS, CANUTILLOS, ALFILERES O CERRADURAS

Instrumentos. Chaponera. Tijera. Pincho. Martillo. Soplete. Volteador. Pinzas. Lima.

Materiales. Papel de asbesto. Pasta de soldadura. Gasolina. Limón. Alumbre. Sal.

Descripción.

ARILLOS. El arillo de arete es el que sirve para colgarlo en la oreja. Es muy sencillo. Es un pedazo de alambre que se suelda en recto al arete. Ya soldado se le da forma con la pinza, a la parte baja donde se atora el alambre, y a la parte que se traba.

GOZNES. Son los arillos que se usan en Yucatán para que el arete no se trabe en la hamaca al dormir. Se forma de dos piezas. Un alambre se corta en dos pedazos, uno más pequeño que el otro. El pedazo grande se arquea con una pinza y los extremos se aplanan con martillo. Una de las partes planas se lima con la lima triangular y queda formado el ganchillo que va a trabarse. El otro extremo aplanado, se perfora con un clavo. Luego, el pedazo pequeño de alambre se aplanan en una de sus puntas, se dobla y se suelda en donde se asienta. Se corta el extremo donde estaba el dobléz, y allí entra la otra parte que ha sido perforada. Se unen las dos partes con un remache.

CERRADURAS. Para cadenas se pueden usar cerraduras "de cajita", "de resorte" y "de ganchito". La "de cajita" se fabrica con dos pedacitos cuadrangulares de oro laminado. A la cajita se le da la forma y se suelda. La parte que entra en la cajita sólo se dobla y se le aplica otro pedacito de plata con rebordes que sirve para hacer presión. La "de resorte" se compra ya hecha. La "de ganchito es muy sencilla", pues se pone de un extremo una argollita hecha con alambre volteado, y en el otro extremo un pedacito de alambre al que se da forma de gancho con la pinza. Para los pulsos, generalmente se usa el broche "de cajita" porque es el más seguro.

ALFILERES. Los alfileres se usan para prendedores. Son alambres en forma de arco. El extremo que se suelda sobre el broche, lleva un gancho donde se atora el extremo del alfiler.

CANUTILLOS. Se usan como bisagras en pulsos. Un pedazo de alambre se enrolla con un volteador. Luego se corta. Cuando se suelda para unir dos piezas, se les atraviesa un alambre y se remacha.



APLICACION DE GOZNES, ARILLOS, BROCHES, CANUTILLOS, ALFILERES, O CERRADURAS.

Instrumentos. Soplete. Chaponera. Rayo. Pinza. Lima. Martillo. Paila.

Materiales. Pasta de soldadura. Gasolina. Papel de asbesto. Alumbre.

Sal. Limón.

Descripción. Según las piezas que se hayan hecho, se aplican los elementos necesarios para completarlas. Se sueldan sobre el asbesto y se van acomodando con el rayo. A veces hay que martillar un poco la pieza, para que tome la forma que se le desea dar. Aún a las piezas planas se les golpea para darle cierto realce. En esta fase se liman todas las rebabas. Luego se recalientan las piezas y se blanquean.

TERCERA ETAPA: Acabado de la Pieza

PULIDO

Instrumentos. Paños o disco de Pulir. Pasta de pulir o bicarbonato.

Materiales. Pasta de pulir o bicarbonato. Piezas blanqueadas.

Descripción. Se toma la pieza blanqueada y se frota fuertemente con el bicarbonato hasta que la pieza tiene brillo. Los plateros que tienen máquina pulidora, en lugar de bicarbonato utilizan la pasta de pulir. Este es el paso final. En este momento se considera acabada la pieza.

DORADURA EN PIEZAS DE FILIGRANA DE ORO

La Negra. En el caso de la filigrana de oro, al final del proceso, un paso antes de pulir la pieza, es necesario ponerle doradura para darle color. El líquido para lograrlo, es llamado entre los plateros de Mérida, "la negra". Los ingredientes para prepararlo, son los siguientes: 1/2 Kg. de salitre; 1/4 de alumbre; 1/4 de sal; 5 grms. de oro fino, de los cuales merman hasta 2 grms.

Se muelen todos los ingredientes perfectamente hasta que no quede ni un grano. Luego se pone en agua, en una taza de zinc que no esté lasgada, con el trozo de oro. Se pone al fuego hasta que se derrita completamente todo, menos el oro. Luego se pone en un frasco y abajo se deja asentar el polvo. El líquido es el que se usa para dar color.

Para dar el color, se pone cierta cantidad del líquido, -de acuerdo al número de alhajas que se van a dorar-, en una taza de zinc. Se calienta, se le agregan las alhajas y se revuelven muy bien, con la ayuda de una varilla de madera, para que queden parejas de color. Se secan con un trapo limpio de una en una, y después se calientan dos asbestos y se colocan las prendas entre ellos.

La Tunga. La tunga es un aparatito que se usa para otorgar doradura a las alhajas para composturas, considerando que estas alhajas son más delicadas, porque son piezas usadas y porque no son propiedad del platero. Con "la negra" corren el peligro de quebrarse. En cambio, con la tunga es más seguro que no se maltraten. El aparato tiene dos cables: uno se conecta a la alhaja que se va a dorar y el otro al oro en trozos. Luego se meten en agua y el aparato se conecta. La alhaja empieza a absorber el oro. Allí no hay peligro de que se raje la pieza.

El Pantasol. Es un líquido que ya viene preparado y que se aplica a la alhaja para dar la doradura y color.



60



Nuevo diseño de filigrana con turquesa.

DISEÑOS TRADICIONALES

En la actualidad se hacen muchas alhajas de filigrana de oro y plata como aretes, anillos, pulseras, broches, collares y rosarios. Algunos plateros han comenzado a hacer objetos más elaborados como carrozas, tortugas o una máscara del dios de la lluvia. Sin embargo, vamos a referirnos sólo a aquellos diseños que se han dirigido a un mercado regional.

En la antigüedad se usó mucho el rosario de filigrana de oro que, como ya se mencionó, era parte del terno, vestido de lujo que se usa en las vaquerías urbanas o rurales y que son las fiestas tradicionales. Antiguamente se hacían de pura filigrana de oro, o combinados con coral. En la actualidad los hacen de oro o de plata, pero su mercado se ha reducido muchísimo. Entre las mestizas rurales ya no se consume. Sólo entre las mujeres de la clase alta que descienden de las antiguas mestizas coloniales.

Actualmente, lo que se usa de filigrana, entre el mercado tradicional de campesinas, que son principalmente las sureñas, son dos tipos de aretes:



ABANICOS. Le llaman así a un arete que parece un abanico de cabeza. Puede ser de diversos tamaños. A veces lo adornan con unas plaquitas laminadas que tienen forma de media luna. El gozne puede ser de filigrana común y corriente, o puede estar formado por unos conitos enroscados. En Mérida los artesanos le conocen como "arete de pantalla".

CALABACITAS. Son unos aretes largos, de cinco piezas, con una bolita adornada con sus hojas. Entre la bola y el gozne tiene un lazo, por lo cual también es conocido como "arete de lazo". Aunque se llegan a ver por todo el Estado, son muy característicos del Sur, de la zona frutícola. Los más hermosos los lucen las mujeres de Oxkuzcab, Ticul, Tekax y Akil. A veces se le llama "flor de granada".

Hay otro tipo de arete tradicional que rara vez se llega a ver entre las mestizas, pero que todavía se hace para el turismo o para el mercado local de Mérida:

MAYITAS. Son unos aretes cuyas pantallas están formadas de tres piezas rectangulares que se parecen al tipo de adornos que hay en algunos edificios mayas prehispánicos.

LAMPARITAS. La pantalla del arete es semiesférica con flecos. Pueden ir dos y hasta tres pantallas superpuestas. El gozne es, generalmente, una flor de filigrana.

CHINESCOS. En este arete la pantalla está formada de varias piezas superpuestas que parecen techitos de pagodas orientales, adornadas con flecos en las orillas. Su gozne es también una flor de filigrana.

TECNICA Y ORGANIZACION DEL TRABAJO.

A diferencia de otras técnicas, la filigrana requiere de mucho tiempo de preparación de material y mucho tiempo en el rellenado. Estos aspectos han determinado la necesidad de cierta división de trabajo. Generalmente se requiere de un mínimo de dos personas: una que se dedique a preparar el material, a trazar y a terminar la pieza, mientras otra se dedica a rellenar las piezas trazadas. En algunos talleres, llega a haber una división entre tres: uno prepara material, otro traza, otro rellena, y el que preparó el material, o bien el que trazó, se dedica a terminar las piezas. Esto sucede así en Mérida, en donde hay plateros que el comercio ha especializado en filigrana. Entre ellos se acostumbra que sean las mujeres las que se dedican al relleno, como ya lo mencionamos.



Calabacita.



Frecuentemente las esposas o las hijas de los plateros hacen ese trabajo, pero a veces se le paga a alguna señora para que lo haga. En otras villas, donde se trabaja poco, no existe ese problema y generalmente es una sola persona la que lleva a cabo todo el trabajo.

Corazón de filigrana de oro, escarches y coral.



ESCARCHES

El escarche es una técnica que consiste en formar alhajas a base de pequeñas unidades llamadas "escarches", que son unas piecitas formadas por tres partes: una argolla pequeña llamada "asa", una rosquita de alambre que se coloca sobre el asa y unas bolitas que coronan la parte central de la rosquita de alambre.

Hay plateros que consideran al escarche como una variante de la filigrana, porque la primera parte de la preparación del material coincide hasta el momento de estirar el alambre. Sin embargo, hay otros plateros que la consideran como una técnica diferente, porque en el escarche no hay ni corchado ni laminado del alambre, pasos que constituyen la particularidad de la filigrana, porque con el listón de metal así obtenido, se construye el relleno de las piezas, que son el alma de la filigrana. En el escarche la construcción de las piezas esenciales se hace con hilo (y no con listón), y su construcción es muy distinta al relleno de filigrana, como se aprecia en la descripción.

PRIMERA ETAPA: Preparación del Material

La preparación del material es igual que en la filigrana, sólo que una vez estirado el alambre, no se corcha o tuerce. Para ver como se hace el fundido, el laminado y el estirado del alambre, remitirse a las partes correspondientes que describimos para la filigrana.

El hilo que se hace para el escarche es también muy delgado, como el que se usa para la filigrana, ya que el diámetro de cada rosquita es de 2 a 4 milímetros.

Una vez hecho el hilo, se procede a formar las asas.

FORMACION DE LAS ASAS

Instrumentos. Laminador de chapa. Volteador. Tijera. Pinza. Soplete.



62



Mestiza luciendo aretes de escarche.

Materiales. Gasolina. Muriático. Sal. Agua.

Descripción. El laminador se utiliza para aplanar el alambre cuando se quiere que el asa quede aplanada transversalmente. Si el asa queda sin aplanar, no se usa laminador. Luego se enreda el alambre en un volteador, y se corta con pinza o tijera para que vaya quedando la ruedita. Luego, con la pinza se hacen coincidir los dos extremos del alambre para que quede cerrada la ruedita. Al final se blanquea la ruedita con sal, agua y muriático, recalentándola antes.

FORMACION DE LAS ROSQUITAS DE ALAMBRE

Instrumentos. Volteador. Tijera. Pinza. Soplete.

Materiales. Gasolina. Muriático. Sal. Agua.

Descripción. Primero se enreda el hilo alrededor del volteador. Después se corta con tijera o pinza, cada determinado tramo, según el tamaño que se le quiera dar a cada pedazo de alambre rizado que se va a formar. Luego se toma cada pedazo de alambre rizado, se enrosca y se unen sus dos extremos, quedando formadas las rosquitas.. Finalmente se blanquea con muriático, sal y agua, previamente recalentada. Si es plata, se blanquea de preferencia con limón.

FORMACION DE LAS BOLITAS QUE VAN SOBRE LA ROSQUITA

Instrumentos. Tijera. Tronco de madera requemado. Soplete.

Materiales. Gasolina. Muriático. Sal. Agua.

Descripción. Con las tijeras o pinzas, se van cortando pedacitos muy pequeñitos de alambre. Se ponen sobre el hueco de un pedazo de madera que ha sido previamente quemado. Se les va dando lumbre y se van redondeando. Se sacan, se recalientan y se blanquean.

PREPARACION DEL BORAX PARA LA SOLDADURA

Se prepara de la misma manera que el bórax de la filigrana, para evitar que al soldar el trabajo, se boten las escarches por la presencia de cristales de bórax. (Ver la preparación de material en la parte de FILIGRANA).

SEGUNDA ETAPA: Elaboración del Producto

FORMACION DE ESCARCHES

Instrumentos. Pinzas. Soplete. Bandeja o Paila.

Materiales. Cartón de asbesto. Goma tragacanto. Gasolina. Muriático o limón. Sal. Alumbre, si es con limón. Agua, si es con muriático. Soldadura.

Descripción. Primero se forman los escarches, pegándolos con goma tragacanto sobre un asbesto, con unas pinzas. Cuando están secos, se procede a soldar cada escarchito y se va colocando sobre un papel de asbesto con goma para que quede fijo al cartón. Luego se les pone soldadura y se les pasa el soplete. Finalmente se les blanquea.

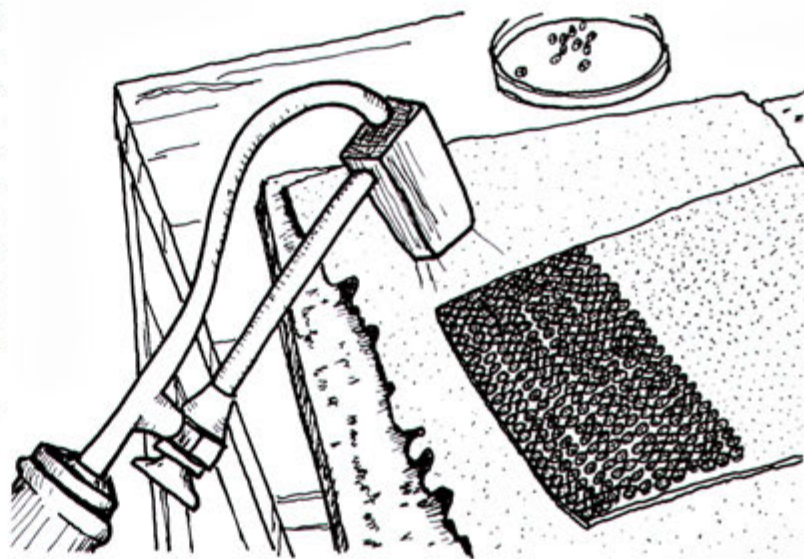
ARMADO

Instrumentos. Pinzas. Soplete. Brocha.

Materiales. Cartón de asbesto. Goma tragacanto. Soldadura. Gasolina. Muriático o limón. Agua. Sal. Alumbre en el caso de la plata.

Descripción. Se pone goma con una brocha sobre el asbesto. Con la

Soldando miles de escarches sobre cartón de asbesto.





64

pinza se ponen los escarches en la forma necesaria, según la pieza que se vaya a formar: arete, broche, pulsera, etc... Se seca la goma con el soplete y ya seca, se aplica soldadura a la pieza. Se pone bastante para que no se quiebre. Luego se suelda. Se recalienta la pieza, y se blanquea. La pieza se arma alrededor de la parte central que, casi siempre, o lleva una montadura o un alambre torcido que rodea un coral o una piedra. Las piedras se aplican hasta el final, porque no deben de recalentarse, ni sumergirse en el blanqueador.

PREPARACION DE GOZNES, BROCHES, ARILLOS, CANUTILLOS

Se preparan en base a los mismos conocimientos que un filigranista. La aplicación de goznes, broches, etc., el acabado de la pieza y la doradura, son iguales que en la filigrana (ver las partes correspondientes en FILIGRANA).

Arete de escarache listo para soldarse.

ARMADO DE ARETES DE "ESCARCHES Y HOJAS"

En Yucatán se acostumbra mucho combinar el escarache con unas hojitas hechas de oro troquelado (ver técnica de TROQUELADO). Cuando es así, en la preparación del material se incluye la elaboración de esas hojas y al armar la pieza, se va alternando una hoja y un escarache y así sucesivamente.



En la actualidad hay muy pocos escarchistas en el Estado. En

1978 detectamos como cinco talleres de escarchistas en Mérida y en Halachó todos los plateros lo sabían hacer, porque había mucha demanda entre las mestizas de ese lugar. También se usa bastante en Oxkutzcab. En otros lugares no lo sabían hacer, y en otros se sabía, pero no se hacía. Generalmente los escarchistas son filigranistas, aunque no todos los filigranistas trabajan el escarache. Actualmente, en Mérida casi nadie lo hace. Es una técnica que está en franco proceso de desaparición en Yucatán.

DISEÑOS TRADICIONALES EN ARETES

Con esta técnica se elaboran aretes, pulseras, gargantillas, broches y anillos. Pero entre las consumidoras tradicionales, sólo hemos visto el uso de aretes en tres variedades:



El llenado de filigrana, la confección de soguillas y el tas que se usa para múltiples tareas. (Fotos: A. Esquivel)



65





66



La mesa con sus cajoncitos y berramientas es el alma del taller de los plateros. (Foto: C. Rasmussen)



(Fotos: Arriba izquierda, A. Esquivel; Arriba derecha y abajo, C. Rasmussen)





68

La comercialización de alhajas tradicionales en Valladolid. (Fotos: C. Rasmussen)





Arete de escarche y hojas.

ARETE DE ESCARCHE. El arete de escarche tiene dos piezas: el arillo, que es redondo, y la pantalla que tiene forma de lágrima. Puede ser pequeño o grande, de 4 a 5 cms. de largo por 1 1/2 o 2 cms. de ancho. Antiguamente se montaban con coral o una piedra preciosa en el centro del arete. En la actualidad se usan piedras de fantasía de todos los colores: verde, rojo, morado, azul, amarillo.

ARETE DE ESCARCHE Y HOJAS DE PANTALLA REDONDA. Es también de dos piezas como el de escarche. Tanto el arillo como la pantalla son redondas, armándose, los escarches y las hojas, alternados alrededor de la piedra central. La piedra del arillo es más pequeña. Varía en tamaño, en ancho y en el color de las piedras, aunque el rojo es el color más popular.

ARETE DE ESCARCHE Y HOJAS DE PANTALLA DE LAGRIMA. Es igual que el anterior, sólo que la pantalla tiene forma de lágrima, lo mismo que la piedra.

PREPARACION DE LAS MONTADURAS

Instrumentos. Tijeras. Limas triangulares. Soplete. Paila o bandeja.

Materiales. Gasolina. Cartón de asbesto. Soldadura. Muriático o limón. Sal. Alumbre para plata.

Descripción. Con una laminita de oro se hacen las montaduras. Se cortan del tamaño requerido. Los dientes de la montadura se forman con una lima triangular. Luego, se unen los extremos de la laminita formada y se les aplica la soldadura. Se sueldan y se liman para quitar rebabas. Después se recuecen y se blanquean.



GRANITO

Es una variante del escarche porque la formación de las piezas y el tipo de unidades que las componen, son las mismas, sólo que las piezas de granito, en lugar de llevar rosquitas de alambre torcido como resorte, llevan rueditas hechas de alambre torcido sobre sí mismo. El granito no se combina con hojas; se usa para trabajos más finos como los aretes de niña. Todavía se elabora mucho en Valladolid.

ESMALTE

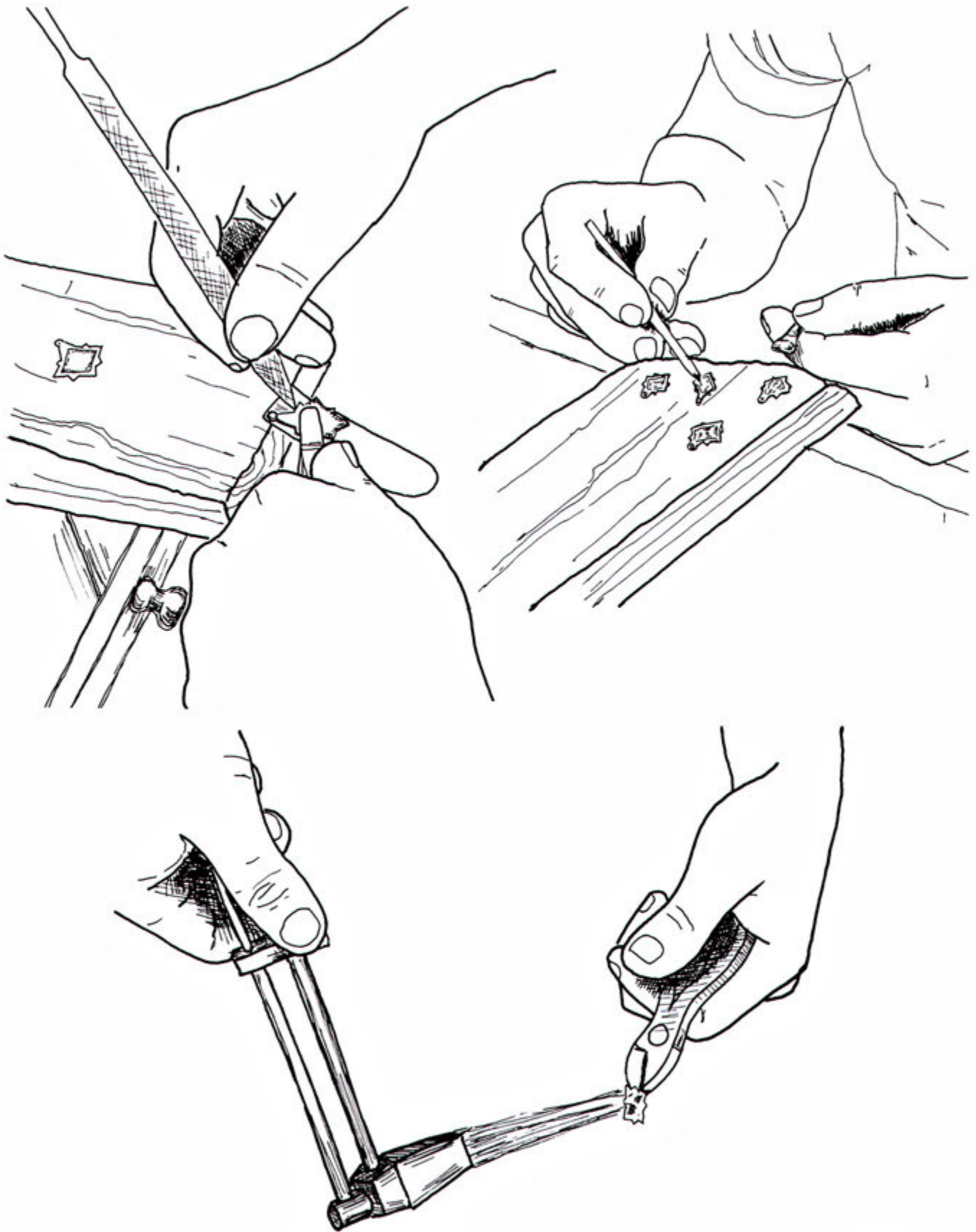
Es la técnica que consiste en pintar la plata y el oro con vidrio molido de colores llamado esmalte. Esta técnica se conserva particularmente viva en el oriente y suroriente de Yucatán, que es donde viven las campesinas más tradicionales.

PRIMERA ETAPA: Preparación del Material

FUNDIDO

Instrumentos. Crisol. Soplete. Tas. Martillo. Riel.

Materiales. Gasolina. Oro fino en trozo. Plata. Cobre. Altincar. Aceite.



Tres pasos de la elaboración de un arete esmaltado: grabado de la lámina de oro, aplicación del esmalte y fijado de éste mediante calor.

*Mestiza luciendo arete esmaltado con
chilitos.*



Descripción. Se pesan la plata, el oro y el cobre para que queden en las proporciones deseadas. Se ponen en un crisol y se sopletean hasta que queda líquida la mezcla. Esta se saca y se pone en una riel previamente aceitada. Una vez que se enfría, se forja en un yunque, con un martillo.

LAMINADO

Instrumentos.

Laminador de chapa. Soplete. Tas. Martillo.

Materiales. Gasolina.

Descripción. Se pasa el metal por el laminador, en el grosor de la medida determinada por el trabajo que se va a hacer. Después se calienta para que se suavice, y se forja en el yunque.

SEGUNDA ETAPA:

Elaboración del Producto

CORTE

Instrumentos. Chafle.

Molde. Tijera o segueta. Limas. Tas. Martillo.

Materiales. Ninguno.

Descripción. Se toman los moldes que se van a utilizar, según las piezas que se vayan a hacer, se ponen sobre la lámina de oro previamente preparada y su contorno se marca en la lámina con el chafle. Luego se corta la lámina con pinza, tijera o segueta. Se liman las rebabas y se agujeran con una lima como punzón, en las partes donde va a llevar eslabones para unir con otras partes de la pieza. Después, se golpea con el martillo sobre el yunque para emparejar la pieza.

GRABADO

Instrumentos. Base de madera con goma laca. Chafles. Buriles. Yunque y martillo.

Materiales. Ninguno.

Descripción. Se ponen las piezas sobre el molde que tiene goma laca, para que queden fijas y no se muevan al ejercer la presión del grabado. Las partes que van a esmaltarse, se graban con chafles y buriles para allí sembrar el esmalte y que quede firme. Las partes más profundas se graban con buril. Ya grabadas, las piezas se sacan de la base de goma laca y se forjan en el tas para emparejar la pieza.

APLICACION DEL ESMALTE

Instrumentos. Aplicador de esmalte.

Materiales. Esmalte de colores en agua.

Descripción. Se va tomando el polvo de vidrio que se encuentra en unos frasquitos con agua, para que no se vuele, y se va poniendo en los lugares correspondientes. Se aplica color por color.

APLICACION DE CALOR

Instrumentos. Soplete. Pinza. Limas. Paila. Cepillo. Tas. Martillo.

Materiales. Gasolina. Agua. Muriático. Sal agua.

Descripción. Se toman las piezas con la pinza y se sopletean, para afianzar el esmalte con calor. Al terminar de darle calor, se toma la pieza y se forja en el



tas para que no quede panda. Luego, se le lima a la pieza lo que sobra de esmalte, para que quede sólo donde estaba el grabado y para que quede plana la superficie. En una paila con agua se ponen las piezas y se limpian con un cepillo de dientes. A continuación, se recalientan las piezas y se aplanan con el martillo y el yunque. Finalmente se blanquean con muriático.

TERCERA ETAPA: Acabado del producto

Esta etapa incluye la preparación de goznes, broches, etc., y su aplicación a las piezas. Como la realización de estos pasos es igual a en la filigrana, el lector puede verlo en las partes correspondientes de FILIGRANA.

PULIDO. Este paso también es igual al que se describió para la FILIGRANA y también en este caso se remite al lector a esa parte correspondiente.

El trabajo del esmalte, generalmente lo realizan dos personas: una se dedica a preparar los goznes, broches, cerraduras, etc.; mientras que la otra realiza el trabajo del esmaltado, propiamente dicho.

En Mérida, en 1978 había como cinco esmaltistas y parece que actualmente subsisten. En las villas, todos los plateros que se visitaron en 1978, sabían esmaltar y lo hacían de vez en cuando. Pero es sobre todo en Valladolid, donde dicha técnica tiene gran importancia y donde están los mejores especialistas.

Es también, por supuesto, en esa parte del estado donde encontramos a los consumidores de esmalte que son los campesinos. En Tekax también se trabaja de manera importante, pero sólo por dos ramas de una familia.

DISEÑOS TRADICIONALES

El oro esmaltado tradicional se presenta en una variedad de diseños que se aplican en: aretes, anillos, pendientes y esclavas. Las





características de los productos tradicionales son las siguientes:

- Generalmente se hacen en varios colores, aunque excepcionalmente pueden ir de un solo color.

- Los dibujos que llevan las piezas son elementos de la naturaleza como flores, garzas, pavos reales, mariposas, otros tipos de aves; la flor de lis, y diferentes formas geométricas.

- Frecuentemente llevan una inscripción que dice: RECUERDO, CARIÑO, AMOR, o bien el nombre de una persona.

A continuación haremos mención de los diseños que hemos encontrado en los diferentes tipos de objetos que usan las campesinas.

ARETES. Los aretes suelen ser de dos piezas: arillo y pantalla. Pueden llevar unos adornos colgantes a los que llaman espaditas o chilitos, según la forma, o

pueden ir lisos. Generalmente, el arillo tiene forma de biscotela o rombo y va adornado con una flor de lis. Los distintos diseños de aretes deben su nombre a la forma de la pantalla.



73

ESTRELLA. Tiene la forma de una estrella de ocho picos. Es la forma clásica del arete en esmalte.

BISCOTELO O ROMBO. La pantalla tiene la forma de un rombo. Después de la estrella, es la forma que más se utiliza.

BOLITA. La pantalla es una bola de oro cincelado y hueca (ver la parte donde se describe esta técnica). Se clasifica entre los aretes de esmalte, porque el arillo es esmaltado, y porque es una



Medalla esmaltada.

especialidad de los esmaltistas de Valladolid.

ABANICO. Es una forma que también encontramos para la filigrana. Se usa menos que las otras que hemos mencionado.

CAMPANA. Casi no se encuentra en la actualidad, pero aún se llega a ver.

ANILLOS. El anillo de esmalte se usa mucho entre las mujeres campesinas. Entre los diseños más populares están los siguientes:



Esclava esmaltada adornada con plaquitas

Preparación de la ceniza para el vaciado.



PLACA. Los anillos de placa generalmente son de un solo color y suelen llevar alguna inscripción.

ROMBO O BISCOTELA. Este anillo suele ser de varios colores y puede o no, llevar inscripción.

OVALO. Es de varios colores y puede llevar inscripción o carecer de ella.

CORAZON O CORAZONES. Puede ser uno o dos corazones encontrados o paralelos de uno o varios colores, con o sin inscripción.

FLOR. Este anillo es de uno o varios colores y casi nunca lleva inscripción.

PAVO REAL. Es un anillo con la placa en forma de pavo real. Es muy lucidor y se usa mucho. No lleva inscripción.

"MEDALLAS". Las "medallas" son más o menos grandes y se usan en soguillas o cadenas muy variadas y de buen tamaño. Se usan menos que los aretes y los anillos. Las "medallas" de esmalte no llevan santos, sino dibujos.

FLOR. Es de varios colores y generalmente no lleva inscripción.

BISCOTELA O ROMBO. De varios colores y casi siempre lleva inscripción.

CORAZON. Pendante de colores que lleva, generalmente, una inscripción.

ESCLAVAS. Las esclavas se forman con una placa que tiene diversas formas y alrededor tiene cuatro o cinco filas de soguillas con unas plaquitas entre tramo y tramo. A veces se adorna con "escuditos", que son imitaciones de monedas. Las placas tienen alguna forma geométrica o de mariposa.

VACIADO

Esta técnica consiste en elaborar copias de medallas o monedas - llamadas "escudos" -, las cuales se obtienen vaciando oro en unos moldes de ceniza que se llaman "cajas".

PRIMERA ETAPA: Preparación del Material

OBTENCION DE LA CENIZA

Instrumentos. Cubeta.

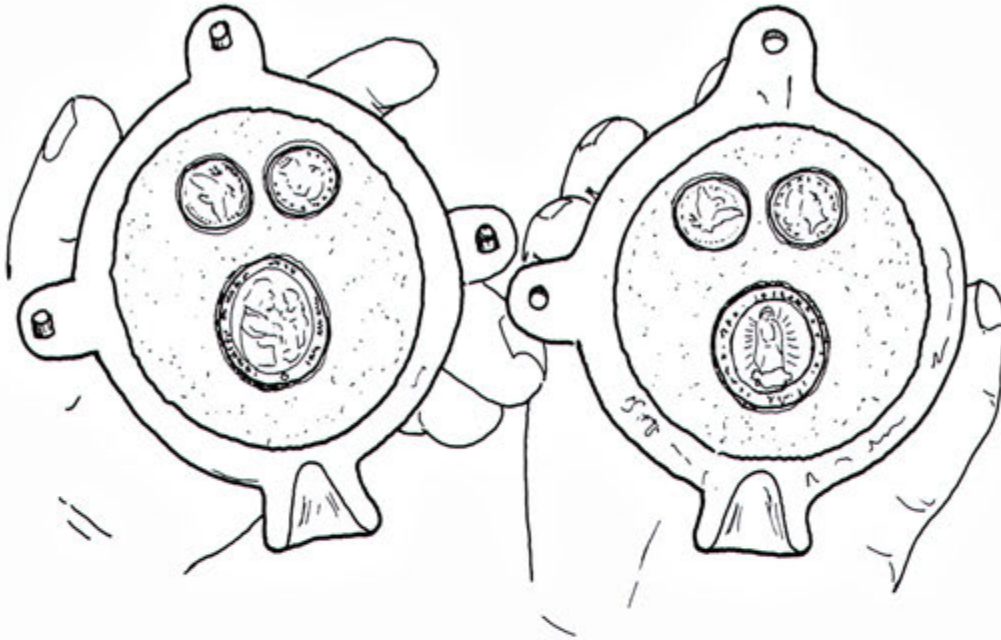
Materiales. Ninguno.

Descripción. Se recolecta la ceniza que ha sido usada para el blanqueado de la ropa. Se usa esa ceniza porque está limpia.

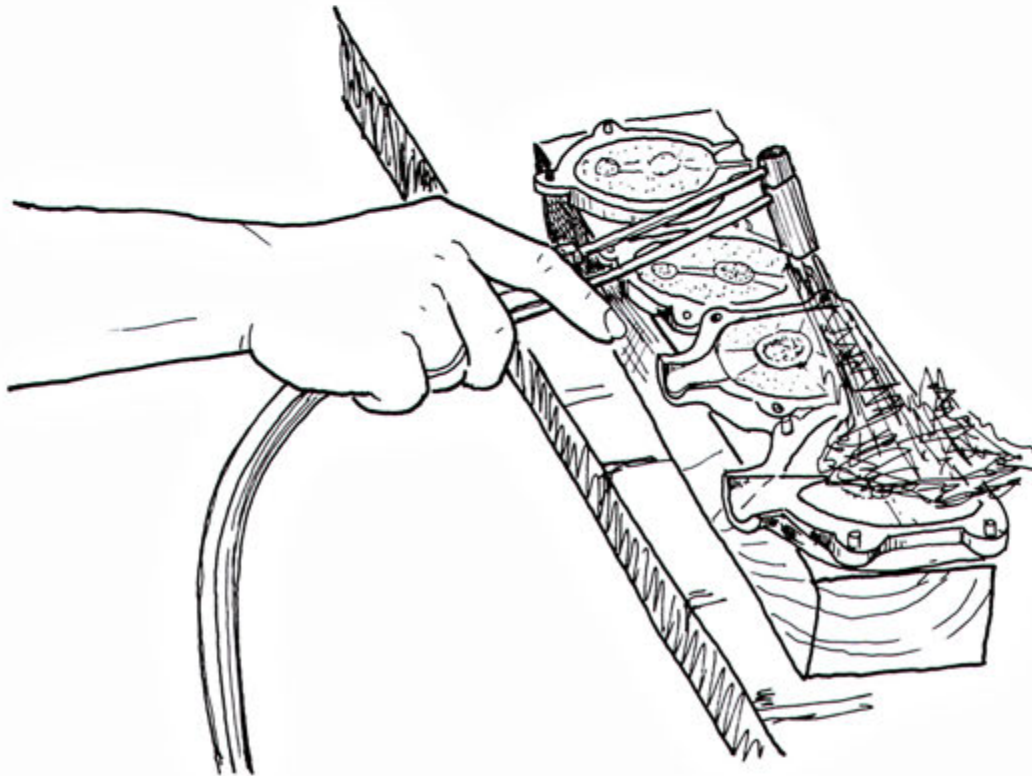
PREPARADO DE LA CENIZA PARA EL VACIADO

Instrumentos. Tabla de madera. Caja de madera.

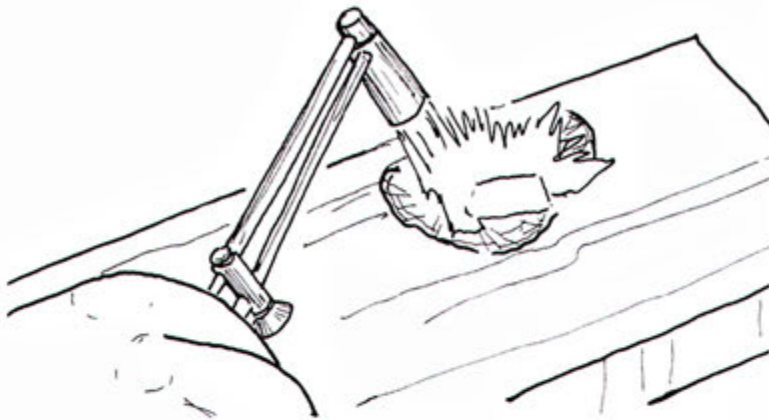
Materiales. Ceniza. Agua.



Proceso de impresión y quemado de los moldes de ceniza.

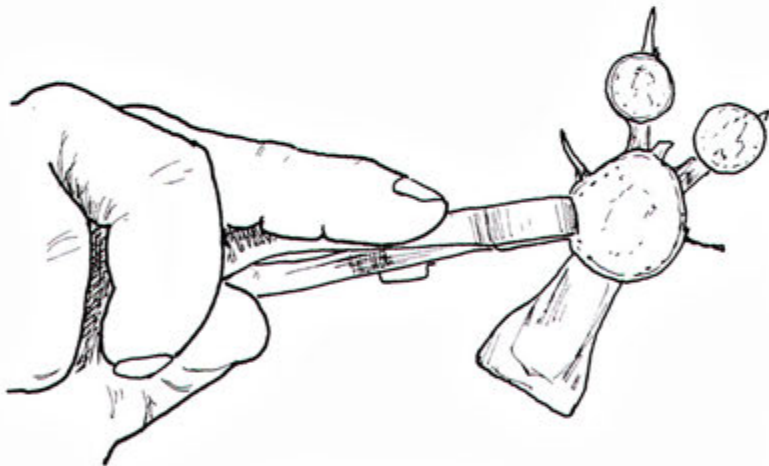


El oro, plata y cobre se sopletea hasta ponerse líquido.



ladrillo. Se agrega ceniza bien emparejada, se colocan los moldes -medallas y monedas- con mucho cuidado para que queden bien puestos desde el primer contacto. Se cubre con la segunda caja, que también ha sido previamente rellena y aplanada de ceniza. Luego, con un clavo, se forman unas pequeñas canales que unen los moldes entre sí, y una canal que va de la impresión hacia afuera, canal que servirá para conducir el chorro de oro líquido hasta el hueco dejado por la impresión de los moldes, y que lo hará continuar hacia afuera

Las medallas unidas por los canales de vaciado se cortan y liman.



consistencia al molde.

FUNDIDO

Instrumentos. Pedazo de madera ahuecado. Soplete.

Materiales. Oro. Plata. Cobre. Altincar. Gasolina.

Descripción. Se funde el oro, la plata y el cobre, previo establecimiento de las proporciones deseadas. Se sopletea hasta que se pone líquido.

VACIADO

Instrumentos. Pedazo de madera. Bandeja de peltre.

Materiales. Agua.

Descripción. Se vacía rápidamente el oro en las cajas unidas. Esto lo hacen dos personas: mientras una vacía, otra detiene las cajas sobre el pedazo de madera para que allí escurra el oro sobrante. De inmediato se abre la caja y se mete el metal al agua para que se enfríe.

Descripción. Se prepara la ceniza amasándola con un poco de agua en una caja de madera, ayudándose, para disolver los grumos que se forman, con una tablita de madera.

SEGUNDA ETAPA: Proceso de Impresión y Vaciado

IMPRESION DE LOS MOLDES

Instrumentos. Cajas de amoldar para platero. Ladrillo. Moldes. Pedazo de madera. Clavo.

Materiales. Ceniza.

Descripción. Se ponen las cajas de amoldar para plateros sobre un ladrillo. Se agrega ceniza bien emparejada, se colocan los moldes -medallas y monedas- con mucho cuidado para que queden bien puestos desde el primer contacto. Se cubre con la segunda caja, que también ha sido previamente rellena y aplanada de ceniza. Luego, con un clavo, se forman unas pequeñas canales que unen los moldes entre sí, y una canal que va de la impresión hacia afuera, canal que servirá para conducir el chorro de oro líquido hasta el hueco dejado por la impresión de los moldes, y que lo hará continuar hacia afuera para dar salida al oro sobrante.

SECADO DEL MOLDE DE CENIZA

Instrumentos. Bracero

Materiales. Carbón

Descripción. Ya que queda impreso el molde en la ceniza, se ponen las dos cajas sobre un bracero, con carbón encendido a fuego lento, con el fin de que quede completamente seca la ceniza. Se deja al fuego, más o menos media hora.

QUEMADO DE LOS MOLDES DE CENIZA

Instrumentos. Cajas de platero. Soplete.

Materiales. Gasolina.

Descripción. Se sacan las cajas de platero del fuego de carbón. Se sopletean hasta poner al rojo vivo la ceniza. Esto se hace con el objeto de darle más



77

Las mestizas ricas usaban monedas en sus soguillas. La técnica del vaciado permite que las mestizas del pueblo luzcan copias llamadas "escudos". (Fototeca Guerra)



78



La caracterización del uso de alabajas de oro en las mestizas yucatecas es un fenómeno añejo como se aprecia en estas imágenes del siglo XIX. (Fotos del Archivo de la Fototeca Guerra)



79





80



Rosario de coral fiel compañero del elegante terno. (Fototeca Guerra)

Escudo con penacho de filigrana y cadena de tres por tres.



81

TERCERA ETAPA: Acabado

CORTE

Instrumentos. Segueta.

Materiales. Ninguno.

Descripción. Como quedaron unidas las canales a las monedas y medallas como una sólo pieza, es necesario cortar con la segueta para que cada pieza quede separada.

LIMADO

Instrumentos. Lima. Tas. Martillo.

Materiales. Ninguno.

Descripción. Se liman las piezas para quitar todos los rebordes. Luego, se aplana en el tas con un martillo con el fin de enderezar las piezas.

PULIDO

Instrumentos. Pulidora eléctrica.

Materiales. Pasta de pulir.

Descripción. Se les pone la pasta de pulir a las piezas y se pulen con la pulidora eléctrica.

Las piezas vaciadas, generalmente las elabora una sólo persona. Es necesario que se tenga mucho cuidado en el proceso, porque si no sale bien la impresión,



aretes. Las alhajas de las mujeres ricas, siempre llevaron monedas auténticas, como el rosario de la portada. El vaciado se reserva para quienes no tienen tantos recursos económicos.

ARETES DE ESCUDO. Los aretes de escudo van adornados con un penacho que está hecho de alambre de oro retorcido, lleva unos flequitos de oro de adorno.

Todos estos objetos se usan en todo el estado, por las campesinas mayas.

SOLDADO CON SOPLETE DE BOCA

La soldadura con soplete de boca es una técnica que antes se usó para todos los trabajos de platería y que actualmente se usa para soldar cadenas o soguillas.

PRIMERA ETAPA: Preparación del Material

Los tres primeros pasos, que son fundir, laminar y estirar, son iguales a los correspondientes que describimos para la filigrana. Sólo que en el caso de las cadenas, no se llega a elaborar un hilo tan delgado. El grosor depende de la cadena que se va a fabricar. Luego que se tiene preparado el hilo, se continúa de la siguiente manera:

PREPARACION DE LOS ESLABONES

Instrumentos. Pinzas o tijeras. Volteador. Soplete. Paila o bandeja.

Materiales. Muriático o limón. Sal. Alumbre, si es plata.

Descripción. La descripción que haremos, es para mostrar el principio. Usaremos como ejemplo la elaboración de eslabones sencillos redondos. Se toma el hilo de alambre, se enreda en un volteador y se va cortando para que queden los eslabones.

por cualquier descuido en el proceso, hay que fundir y volver a empezar todo el trabajo.

Esta técnica la conocen todos los plateros del interior del Estado. En cambio, en Mérida no se encontró a nadie que la practicara y pocos la sabían hacer.

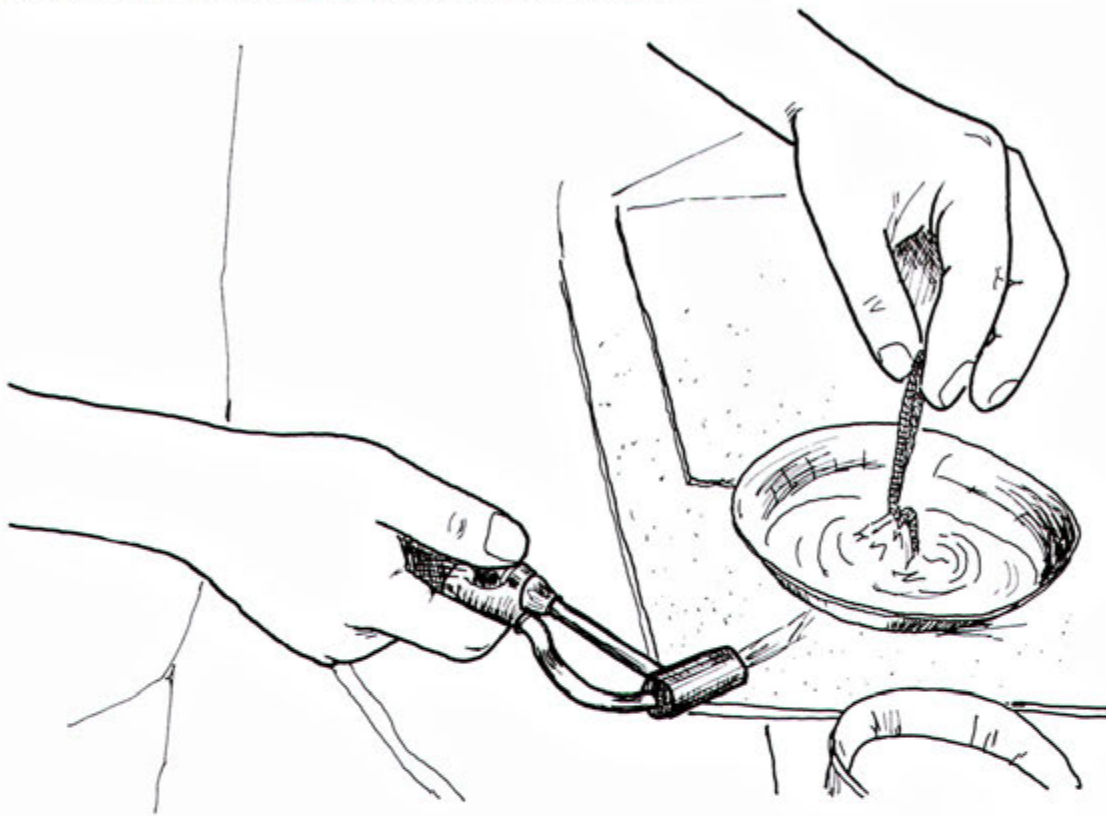
DISEÑOS TRADICIONALES

MEDALLAS. Las medallas más extendidas son ovaladas y llevan la figura de San Antonio de Padua, de un lado y la Virgen de Guadalupe, del otro. A veces se usan medallas redondas con la figura de San José, de un lado y de San Antonio, del otro.

ESCUDOS. En Yucatán le llaman escudos a las piezas que son copiadas de monedas. Las monedas generalmente se copian de dólares de oro de Estados Unidos. Pueden ser grandes o pequeños. Los grandes se usan como pendants de cadenas y se adornan con un copete de filigrana llamado "penacho" y con unos flequitos colgantes también hechos de filigrana. El escudo pequeño se usa como adorno en los pulsos, en las cadenas, a los lados de un escudo grande o medalla; o bien, formando parte de ciertos

Posteriormente se recalientan y se blanquean, según sea oro o plata, en muriático o limón, en una bandeja o en una paila de cobre.

Según sea el tipo de eslabón seleccionado, se hará necesario hacer otras cosas para prepararlos. Por ejemplo, si el eslabón va achatado, es necesario pasar el hilo por el laminador de chapa para aplanarlo, antes de formar los eslabones. Si lleva eslabones corchados o torcidos, hay que hacer el corchado antes.



83

Soguilla en el proceso de blanqueado.

SEGUNDA ETAPA: Elaboración de los Eslabones

SOLDADO

Instrumentos. Soplete de boca. Lámpara de alcohol. Pinza. Punzón.

Materiales. Alcohol. Soldadura.

Descripción. Se toma un eslabón y se ensarta con el anterior. Se hacen coincidir los dos extremos del eslabón con una pinza y se sostiene con la misma. Se le pone soldadura. Se sostiene con la pinza en la mano izquierda y se sopletea con fuego fino con el soplete de boca. El soplete de boca es un tubo que por medio de aire conduce el fuego de la lámpara de alcohol hacia el punto que se dirige el soplete.

TERCERA ETAPA: Acabado

El acabado consiste en aplicar los broches en caso de que lleve; pues, generalmente, se elaboran cadenas largas que no llevan broche, blanquear la pieza y pulirla (ver el proceso en FILIGRANA, porque es el mismo procedimiento).

Las cadenas y las soguillas se fabrican en todo el Estado. "Soguilla" es el localismo yucateco para nombrar aquellas cadenas que son cortas. Las largas se denominan "cadenas".

Generalmente son dos personas las que intervienen en el proceso: una persona funde, lamina, estira y acaba; mientras que otra se dedica a soldar. En muchas ocasiones son mujeres las que realizan el soldado porque se considera que es un trabajo "delicado" y de mucha "paciencia", como con la filigrana.

Sólo en Mérida encontramos talleres que se dedican completamente a la elaboración de cadenas. Aunque hay que señalar que la mayoría elaboran cadenas modernas. En las otras ciudades y villas, los plateros hacen, entre otras cosas, cadenas y soguillas. Peto y Valladolid tienen fama de tener los mejores cadeneros de lo tradicional.

La soguilla o cadena es muy usada entre las campesinas mayas. La gran variedad de cadenas es sorprendente.

DISEÑOS TRADICIONALES

Aretes de cartón.



84

CADENA CORCHADA. Es una cadena con los eslabones redondos y sencillos. Como se van uniendo los eslabones, de dos en dos, naturalmente queda torcida. Por eso se le llama corchada.

CADENA SALOMONICA. Es una cadena con los eslabones aplanados lateralmente. También se van soldando, de dos en dos, los eslabones y también queda torcida como la corchada, sólo que por estar aplanados los lados del eslabón, al quedar armada ofrece el aspecto de una malla fina.

CADENA DE SEIS POR SEIS. Es una cadena que lleva seis eslabones redondos, que por estar unidos de dos en dos, quedan corchados, y otros seis eslabones están achatados transversalmente.

CADENA APLANADA O TEJIDA. Es como la cadena corchada. Sólo que una vez que ha sido soldada, se endereza con unas pinzas para que no quede torcida. En Valladolid le llaman aplanada y en Peto, tejida.

CADENA MEDIA CAÑA. Es una cadena que tiene el interior de cada eslabón achatado y el exterior oblicuo. Se logra pasando el hilo de los eslabones, por un palacio de hilera que tiene esa forma. Los eslabones se unen de uno en uno. Tienen la apariencia de unas medias cañas.

CADENA PLANCHADA. Es una cadena con los eslabones torcidos, simétricamente, por los dos lados. Se tuerce con pinza después de que se suelda.

CADENA PETATILLO. Se fabrica uniendo dos cadenas planchadas. Queda ancha y parece un tejido de petate.

CADENA DE TRES POR TRES. Se hace a base de unir tres eslabones al mismo tiempo con otros tres eslabones. Puede combinarse y ser de tres por dos o de dos por dos.

CADENA CHINESCA. En lugar de formarse de eslabones simples, se forma con eslabones dobles. Cada eslabón doble se suelda con otro doble, de tal forma que cada unidad queda formada de un eslabón cuádruple.

CADENA TORZAL. Es la que se hace a base de un corchado o torcido, pero macizo.

Las cadenas varían según se hagan con los eslabones más pequeños o más grandes y también dependiendo del grosor del eslabón. Otra variación es por el tamaño. Puede ser sencilla, más grande o de dos vueltas. La sencilla y la grande, son, en realidad, soguillas. Sólo las de dos vueltas son cadenas, en Yucatán. Las cadenas se sujetan con un pasador corredizo que puede tener la forma de una paloma o de un corazón. Estas cadenas de dos vueltas tiene diez cuartas de longitud.





Arete de filgrana de oro conocido como arete de abanico. (Foto: A. Esquivel)



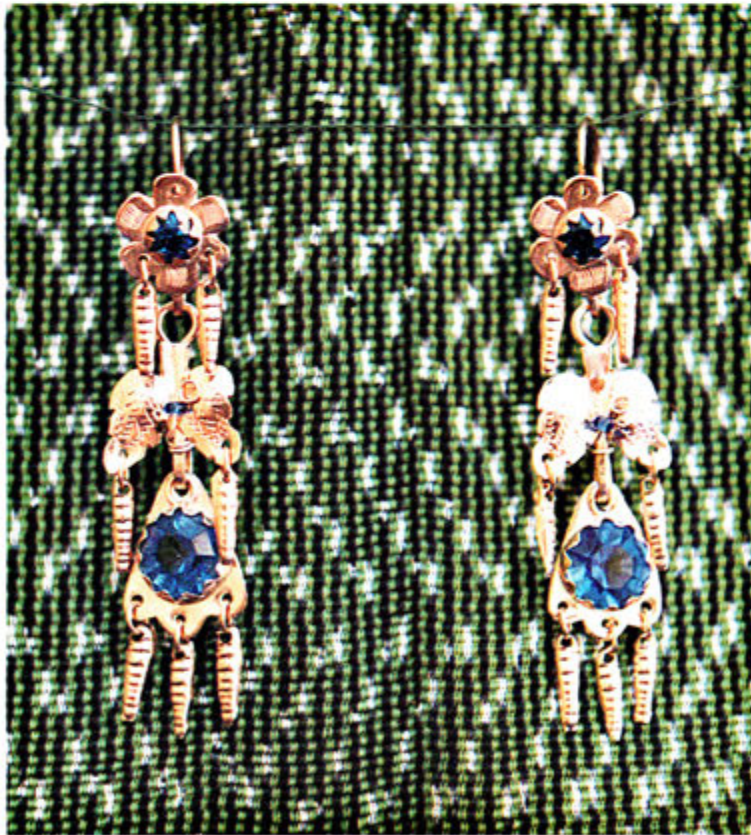


87

*Mostrario de diseños de aretes de filgrana, la mestiza pelando "chinas" luce los tradicionales aretes de calabacita.
(Fotos: Derecha, J. Amézquita; Arriba, A. Esquivel)*



88





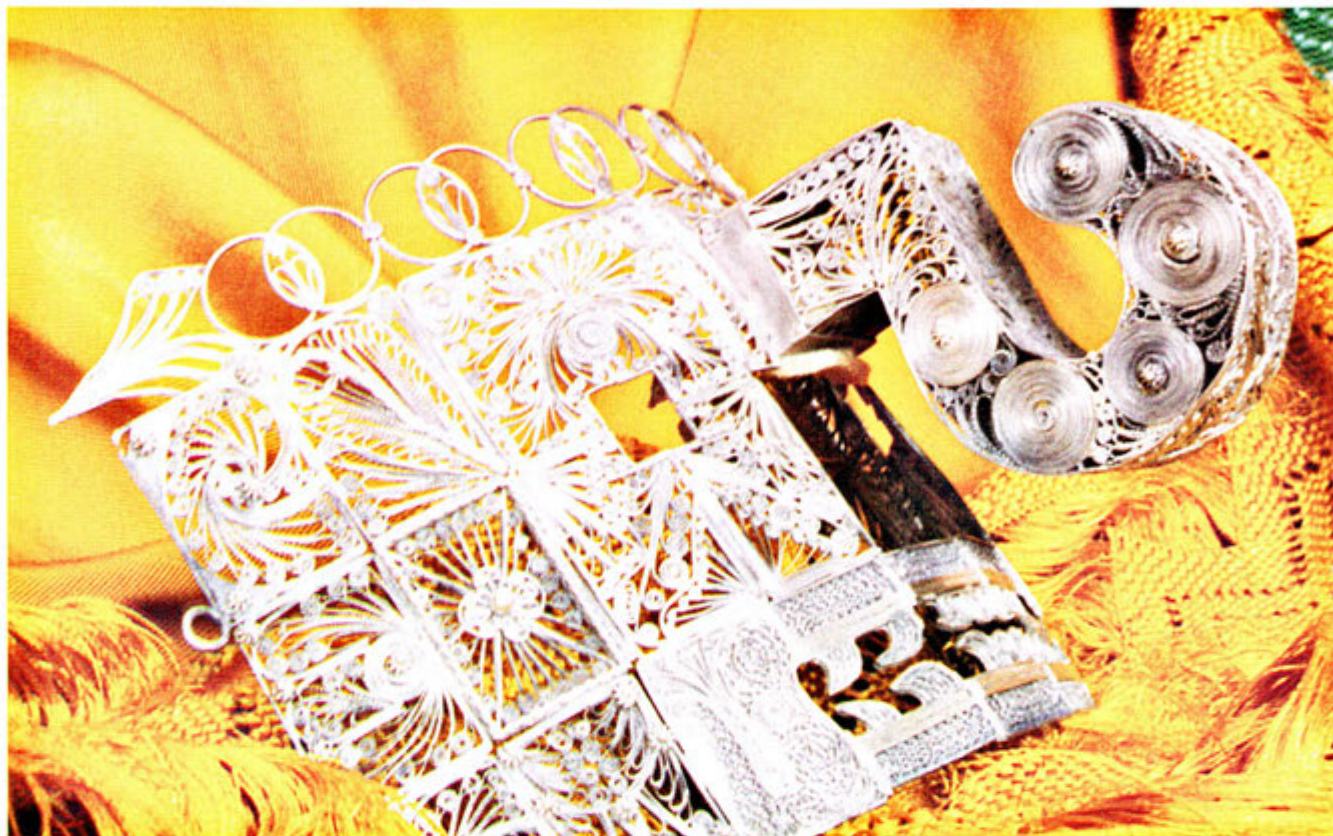
Aretes laminados y la tradicional campechana. (Fotos: Arriba, C. Rasmussen; abajo, J. Amézquita)





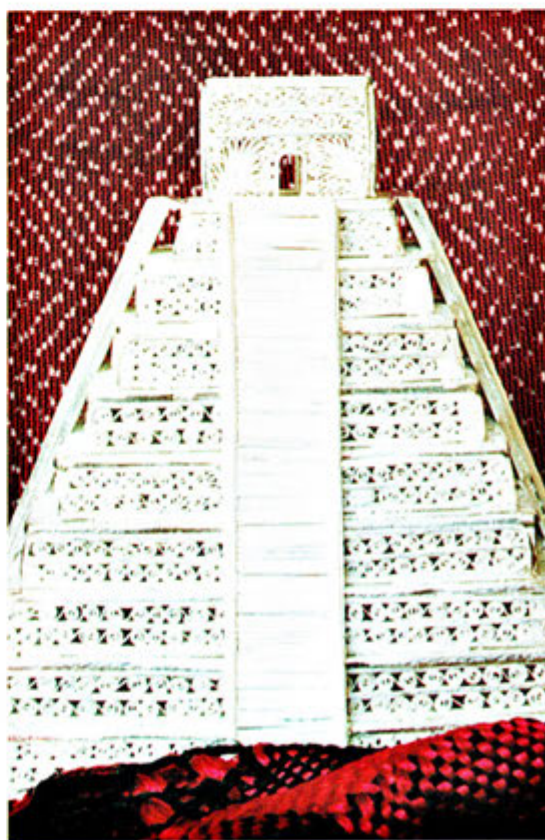
Esmalte en aretes, medallas y pulsos. (Fotos: Arriba, A. Esquivel; derecha, J. Amézquita)





92

Esculturas de filigrana de plata acreedoras a premios nacionales. (Fotos: A. Esquivel)





Aretes de cartón.

Las cadenas se usan solas, o bien, con medallas. La medalla puede ser de esmalte, de oro vaciado -medallas de San Antonio de Padua-, o de medallas comerciales, que se hacen con maquinaria. También se acostumbra adornar algunas cadenas con varios escudos colgantes.

Aunque se combinan indistintamente diferentes cadenas con diferentes colgantes, hay combinaciones tradicionales frecuentes que tienen una distribución regional preferente. Por ejemplo, la cadena corchada se usa mucho de 10 cuartas, con pasador de paloma y con medalla vaciada. Esta es la cadena tradicional que se da para la boda, entre las "mestizas" del oriente. El escudo con penacho se usa con la cadena de tres argollas, o con la tejida y se encuentra en el sur frutícola. Los colgantes de esmalte se usan con cadenas sencillas como la planchada, aplanada o la media caña. Esta se encuentra principalmente en la zona oriente milpera, pero también en la henequenera y en Mérida, entre las clases de origen campesino.



CARTON

Se denomina así a una técnica que se aplica en la fabricación de aretes o en adornos que se aplican a las monedas o a las antiguas veneras. Consiste en dar la forma a un arete a base de alambre aplanado de oro. Las formas son semejantes a las que en contramos en la herrería. Le llaman cartón porque los aretes se arman sobre un cartón de asbesto y allí se sueldan.

PRIMERA ETAPA: Preparación del Material

Los tres primeros pasos: fundir, laminar, y estirar, son iguales que para la filigrana. Remitimos al lector a la parte correspondiente de FILIGRANA. Una vez obtenido el hilo se continúa del siguiente modo:

APLANADO

Instrumentos. Laminador. Soplete. Paila o Bandeja.

Materiales. Gasolina. Muriático o limón. Sal. Alumbre, si es plata.

Descripción. Se hace pasar el alambre de metal por el laminador de chapa, con el objeto de darle una forma aplanada. Luego se blanquea, previa recalentada con el soplete.

FORMACION DE LAS PARTES QUE COMPONEN LAS PIEZAS

Instrumentos. Tijera o pinza. Medida. Soplete. Paila o bandeja. Lima.

Materiales. Gasolina. Muriático o limón. Sal. Alumbre, si es plata.

Descripción. Como previamente se ha diseñado el arete, se sabe el número de piezas que lo van a formar y su medida. Entonces se cortan los pedazos de hilo, según esas medidas determinadas. Se les da forma con la pinza y se liman las rebabas. Ya listas las piezas, se recalientan y se blanquean.

PREPARACION DE MONTADURAS

Los aretes de cartón, generalmente llevan una piedra al centro de la pantalla y del arillo, por eso se hace necesario preparar montaduras (ver en ESCARCHE el paso que describe la preparación del material, porque en el cartón se preparan las montaduras de la misma forma).

SEGUNDA ETAPA: Formación del Arete



94

ARMAR

Instrumentos. Pinzas.

Materiales. Goma tragacanto. Papel de asbesto.

Descripción. Se pone la montadura y alrededor se va formando la pieza con unas pinzas. Para que la pieza no se mueva, se fija con goma tragacanto sobre el papel de asbesto.

SOLDAR

Instrumentos. Soplete.

Paila o bandeja.

Materiales. Soldadura. Gasolina. Muriático o limón. Sal. Alambre, si es plata.

Descripción. Primero se seca la goma, sopleteando; luego se aplica la soldadura. Se suelda con el soplete. Una vez enfriada la pieza, se blanquea.

TERCERA ETAPA: Acabado

El acabado consiste en limar, aplicar goznes o arillos, blanquear y pulir (ver el proceso de FILIGRANA, porque los pasos son semejantes).

Los aretes de cartón, son, generalmente, de dos piezas: arillo y pantalla, pero puede hacerse sólo con arillo. A veces lo hacen con una piedra en el centro y alrededor va el trabajo de cartón, pero también lo hacen sin piedras.

La técnica la hemos visto trabajar en el área de Valladolid y en la zona henequenera. Pero es sobre todo en esta última donde se usa con más frecuen-



Diversos aretes laminados y grabados.

cia, porque les gusta tener aretes con resistencia, ya que son pobres. Dicen los plateros que se rompe menos que la filigrana y que por eso la usan más.

LAMINADO, CINCELADO, GRABADO Y TROQUELADO

Estas técnicas son, generalmente, auxiliares de otras, como el esmalte o el escarache. Pero también pueden constituir la técnica principal de una pieza.

En el esmalte, por ejemplo, el trabajo se hace sobre una lámina de oro que se recorta con alguna forma (estrella, rombo, cuadrángulo, corazón, placa, etc...), y antes de aplicar el esmalte se graba con buril. En este caso el laminado y el grabado son técnicas secundarias de apoyo al esmaltado.

Rosario ocbavado con venera.

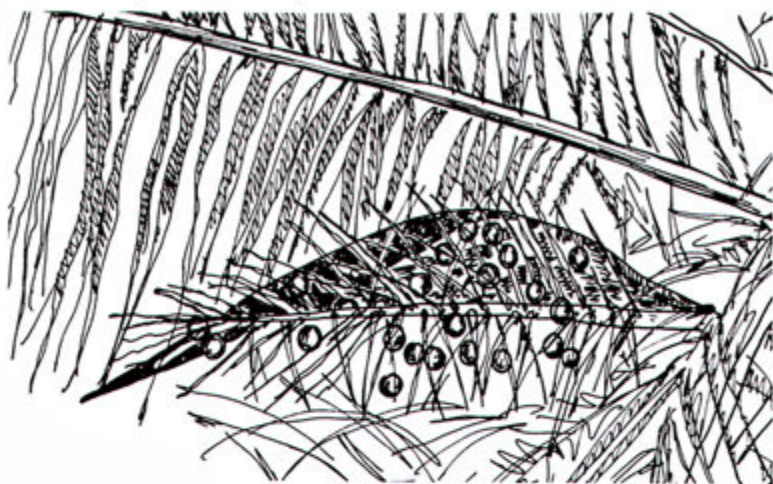


Algunos aretes y colgantes que se fabrican en Valladolid con las mismas formas del oro esmaltado, se hacen con laminilla grabada sin aplicación de esmalte. En este caso la laminilla es la base del grabado, que es el adorno principal del arete o colgante.

ARETE DE HOJAS. Hay un tipo de arete tradicional que se hace con lámina de oro cincelada: Es el arete de hojas. Se recorta la lámina para formar una flor y unas hojas. Para darles realce y movimiento se golpean y cincelan con un martillo sobre una chaponera de metal. En este caso, la lámina de oro es la base del trabajo cincelado.

ARETE DE RAMILLETE. Otro arete parecido al de hojas, es el de ramillete. La pantalla es una calabaza que se forma de dos piezas hechas con molde o troquel. Lleva

Fruto de la palma de cocoyol.



también usan las mujeres cuando no les gustan los aretes grandes, que se hacen de lámina troquelada. Hay semillitas o almendritas, herraduras, lagrimitas, corazoncitos, etc.

ARETES DE BOLA. La bola se hace cincelando la lámina de oro sobre un dado que tiene hoyos en forma de una media esfera. Al soldarse las dos semiesferas, se forma la bola que puede ser de distintos tamaños.

ROSARIO OCHAVADO O DE SOPLILLO. Antiguamente se usó mucho un rosario de piezas romboides ahuecadas. Le llamaban rosario ochavado o de soplillo. Cada mitad de la pieza se hacía con un molde y se unían para formar el rombo facetado.

ENGARZADO CON VENERA. El engarzado de venera es un rosario que se hacía con cuentas de coral o de cocoyol, unidas con eslabones de oro y que se remataba con una especie de horqueta de oro grabado, de la que pendía una venera, también grabada y a la que se ponía un penacho con la técnica de cartón. Se usaba en la "vaquería" encima del rosario de filigrana y de otras cadenas.

ROSARIO DE COCOYOL. Este rosario se hacía con cuentas de filigrana o con eslabones de oro, entre los que se ponían cuentas de cocoyol, que es una palma del área (*Acrocomia mexicana* Karw. ex Wart.) cuyo fruto es muy duro y de color oscuro y con el que se hacían cuentas muy bonitas. A veces los rosarios de cocoyol se combinaban con piezas de oro troqueladas o grabadas.

dos flores con fleco de chillitos: una va rodeando el cuerpo de la calabaza y otra forma la base de la pantalla. El arillo es otra flor. Las tres flores son de lámina cincelada.

ARETES DE ESCARCHE Y HOJAS. En el caso de los aretes de escarache con hojas, las hojas se hacen de lámina troquelada. Es decir, se hace un molde o troquel de metal con la forma de la hojita; la lámina de oro se coloca entre las dos partes del molde, y con un martillo se golpea sobre un molde para dejar sellada la lámina. Aquí, el troquelado es para formar piezas complementarias al escarache que es la técnica principal.

ARETES DE NIÑAS. Hay muchos aretes pequeños para niñas, pero que



Engarzado de cocoyol con venera.



6. COMERCIALIZACION



98



arece haber tres formas de comercializar las alhajas tradicionales de oro y plata en los distintos lugares del estado: Mérida, Valladolid y el resto de las poblaciones rurales. Describiremos cada forma.

MERIDA

EL SISTEMA COMERCIAL

Desde la época en que se cerraron los grandes talleres, la comercialización quedó controlada por los comerciantes que tienen sus locales en el mercado y en el centro. Ellos captan el mercado local, el turístico y el nacional. Tienen agentes que llevan las alhajas tradicionales a Jalisco, Tabasco, Guerrero, Distrito Federal, etc...

Dichos comerciantes controlan la entrega de productos a través del sistema de maquila. En este sistema el comerciante es el dueño de la materia prima, por lo tanto, entrega la cantidad que quiere al artesano y le pide determinado número de alhajas, cuyo diseño él determina. Al entregar el trabajo, el comerciante paga la mano de obra y entrega más material para ser trabajado.

Bajo este sistema, la comercialización realmente se inicia en el momento en que el comerciante exhibe sus piezas para venderlas al comprador que llega a su tienda, o en el momento en que las distribuye a otros comerciantes de distintas partes de la República, a través de sus agentes.

Antes, el productor vendía su mercancía al comerciante que más le convenía; en cambio ahora, el dueño de la mercancía es el comerciante, ya que es el dueño de la materia prima, y como tal, determina lo que se produce, el tiempo, la cantidad de productos y el tipo de ellos. Aunque el productor sea el dueño de los medios de trabajo, no tiene control sobre el proceso productivo.

El resultado es que el artesano deja de ser productor independiente y pasa a ser un asalariado del comerciante, que es el verdadero patrón. Sólo que conservando su condición de artesano.

Hay otros artesanos, los menos, que sí se han mantenido más o menos independientes. Son los que trabajan la plata. Ellos venden su mercancía a algunos comerciantes o a las tiendas del gobierno: La Casa de las Artesanías, del gobierno estatal y el Museo de Arte Popular, del gobierno federal. Estos productores realizan esporádicamente

trabajos de maquila en oro y también se dedican a hacer reparaciones. Su número es limitado porque no hay mercado amplio para la plata. A nivel local, la gente no gusta de consumir plata porque como el ambiente la ennegrece rápidamente, no se ha consolidado dicha tradición. A nivel nacional, tiene mucha más demanda la platería que se fabrica en lugares como Taxco, cuyos diseños son modernos y cuyos precios son más baratos porque la filigrana, que es lo que se trabaja en plata, lleva mucho más trabajo y es muy difícil competir en esas circunstancias.

El sistema de maquila y el tipo de comercialización, ha dado lugar a la siguiente estructura:

Sectores que Intervienen en la Producción de Alhajas Tradicionales COMERCIANTES.

COMERCIANTES-MAQUILADORES. Constituyen la mayoría de los dueños de locales y tiendas que hay en el mercado y Centro de Mérida. Entregan material para maquilar, tanto a productores que hacen pulsería moderna, como a los que trabajan la joyería tradicional. Venden en sus tienda y tienen agentes que distribuyen en otras partes del país.

FABRICANTES-COMERCIANTES-MAQUILADORES. Son algunos dentro del grupo de los comerciantes, que además de tener sus locales de venta en el centro de Mérida y en el mercado, tienen talleres en donde se fabrica joyería moderna trabajada con maquinaria que manejan obreros. Han sido talleres clandestinos que evaden impuestos y que no pagan seguro social. Imponen horarios escalonados a sus trabajadores a fin de que no se note que son centros de trabajo y, generalmente, están atrás de las casas de los patrones. Este sector también obtiene sus productos tradicionales de productores que no trabajan en sus talleres, a quienes dan material para ser maquilado. Venden en sus tiendas y distribuyen alhajas en otras partes del país.

Este sector está compuesto básicamente por comerciantes, pues sólo tres o cuatro de ellos, se iniciaron como plateros y conocen el oficio.

PRODUCTORES.

PRODUCTORES-MAQUILADORES. Son los que trabajan maquilando para algún comerciante. Este sector está dividido según el criterio que se adopte. Desde el punto de vista del trabajo que realizan hay: Filigranistas; Escarchistas; Cadeneros; Esmaltistas.

Entre estos, algunos trabajan solos y ellos elaboran todo. Otros, cuando tienen más trabajo, recurren a otras personas a que los ayuden. Hay otros que siempre tienen exceso de trabajo y tienen empleados o familiares que les ayudan. Generalmente maquilan para cierto comerciante, pero pueden vender su trabajo a varios.

PRODUCTORES INDEPENDIENTES. Estos productores son los que hacen trabajos de plata. A veces también maquilan para los comerciantes. También se dedican a hacer composturas. Son la minoría de los productores.

PLATEROS OPERARIOS. Son los trabajadores que trabajan en algún taller para otro, ya sea para un fabricante o para un platero maquilador. Son la mayoría de los plateros.



VALLADOLID

EL SISTEMA COMERCIAL

En Valladolid el mercado más importante lo constituyen los campesinos. Pero también hay algunos comerciantes que venden en otros lugares como Quintana Roo, Campeche, Tabasco e, incluso, en Belice. Como en Mérida, también se ha introducido el sistema de maquila, lo que ha permitido la continuación del oficio, pero a diferencia de Mérida, los maquiladores son plateros y aunque ahora estén dedicados principalmente a la comercialización, conocen el oficio. En Valladolid, los sectores que conforman la producción de platería tradicional son los siguientes:

Sectores que Intervienen en la Producción de Alhajas Tradicionales

MAYORISTAS. Les llaman así a los comerciantes que pagan maquila a otros productores, y que tienen agentes que les venden en otras partes que no son Valladolid. Además de la distribución a través de agentes, venden en el lugar donde tienen su taller. En Valladolid había, en 1978 dos mayoristas. Uno de ellos también tenía empleados en su propio taller y el producía; en cambio el otro se dedica a composturas, y deja la producción a los que les paga la maquila.

VIAJEROS. Se llama viajeros a los plateros que salen a vender y a recoger pedidos y alhajas para reparación. Salen a los pueblos de los alrededores de Valladolid, van a Tizimin y a los puertos. La producción que llevan a vender es hecha, principalmente, por artesanos a los que les dan a maquilar. Ellos tienen sus talleres pero se dedican a reparar más que a producir.

PLATEROS INDEPENDIENTES. Son los que tienen taller propio con empleados. Ellos mismos comercializan sus productos, exhibiendo piezas en los sitios donde tienen sus talleres o en alguna pequeña tienda.

PLATEROS MAQUILADORES. Son productores que trabajan principalmente para los mayoristas y viajeros. Ellos también tienen taller y hacen los encargos que se les hacen directamente, aunque esporádicamente. También se dedican a hacer reparaciones.

PLATEROS EMPLEADOS. Son los que trabajan para otro taller, ya sea de mayoristas, de plateros independientes o de plateros maquiladores. No tienen taller.



100

LAS VILLAS

EL SISTEMA COMERCIAL

En los otros lugares donde hay talleres, la demanda de lo tradicional está formada sólo por las campesinas de la región. Estas sólo compran alhajas en ciertas temporadas: cuando hay venta de cosecha o en la época de fiestas, sobre todo en diciembre. También cuando son las fiestas. En otras temporadas, se dedican a hacer reparaciones. A veces van a trabajar a Mérida en algunos talleres donde solicitan más personal. Por ejemplo, cuando es fin del año escolar, hay dos o tres fabricantes de Mérida que hacen anillos de graduación y que ocupan más personal de lo normal. En ese tiempo hay gentes de Peto, de Valladolid, de Maxcanú y otras poblaciones, que van a trabajar para esos grandes fabricantes de Mérida. Los sectores que encontramos relacionados con el trabajo de platería son los siguientes:

Sectores que Intervienen en la Producción de Alhajas Tradicionales

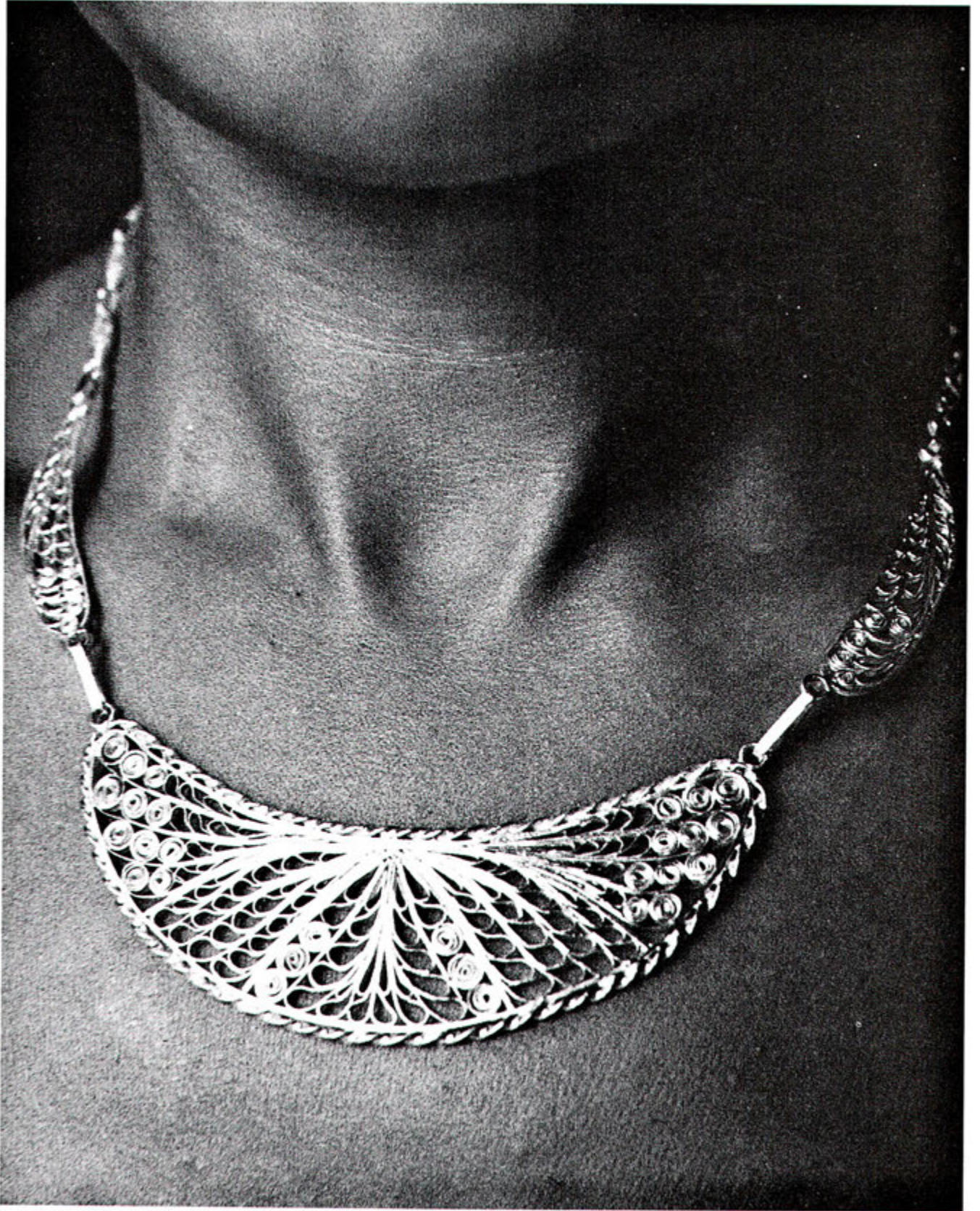
PLATEROS CON EMPLEADOS. La minoría de los plateros que hay en los pueblos tienen empleados. Sólo encontramos en Peto, Motul, Tekax. Se dedican tanto a la producción como a la reparación de alhajas.

PLATEROS INDEPENDIENTES. Tienen un pequeño taller en donde, sobre todo, se dedican a reparaciones. Esporádicamente producen alhajas, y circunstancialmente les ayuda alguien de la familia que sabe hacer algún trabajo. La mayoría de los plateros de los poblados se encuentran en esta situación.

PLATEROS EMPLEADOS. Son los que trabajan para otro taller. Ellos mismos no tienen taller. Generalmente son muy jóvenes y están aprendiendo el oficio.

La filigrana se pesa para cotizar su precio





*Los nuevos diseños en filigrana de plata, le están abriendo un mercado a la platería tradicional yucateca.
(Foto: Abril Esquivel)*

7. LOS PROBLEMAS



102

El Alto Precio del Oro



Un problema que ha afectado desde hace varios años a la platería, ha sido el alto precio del oro. La primera elevación significativa fue en 1968; desde entonces ha seguido subiendo. Entre 1968 y 1980 subió un 2924 por ciento.

En los poblados rurales, el alza del precio del oro ha provocado que los artesanos dejen de fabricar alhajas, ya que no tienen dinero suficiente como para comprar el material. Sólo elaboran piezas cuando el cliente da un adelanto que les permite comprar el oro. La mayoría de los talleres se dedican a hacer reparaciones y compran oro en pequeñas cantidades para hacerlas. Muchos talleres definitivamente han cerrado y sus dueños se han orientado hacia otras actividades. El problema es que no sólo el oro ha subido, sino que ha bajado el poder adquisitivo del dinero y por eso mucha gente no puede consumirlo.

El Sistema de Maquila

En Mérida y en Valladolid el sistema de maquila ha permitido que subsistan varios talleres, ya que los comerciantes ricos tienen el capital suficiente para comprar la materia prima y entregarla a quienes saben trabajarla. En este sentido, el sistema de maquila ha sido beneficioso al ofrecer trabajo a esa mano de obra especializada que son los plateros y también porque de ese modo se ha conservado el trabajo tradicional.

El efecto negativo de este sistema es que crea condiciones para acrecentar desigualdades al favorecerse el enriquecimiento excesivo de los comerciantes, a costa del trabajo de los artesanos. De hecho, el comerciante es el patrón del artesano. Pero como oficialmente no lo es, eso lo exime de una serie de gastos que recaen sobre las espaldas del productor. Por ejemplo, el impuesto. Quien produce tiene que pagar un impuesto. Como el artesano es el que aparece como dueño de un taller, sobre él recae la obligación de pagarlo. En realidad el comerciante debería de pagarlo, ya que él es el patrón real del taller. También se ahorra gastos de luz, renta de local, desgaste de herramienta, seguridad social y salario mínimo, gastos que tendría que hacer si los productores trabajaran en un taller de su propiedad. Los gastos que evade el artesano son los impuestos, la seguridad social

y el pago del salario mínimo, ya que está completamente imposibilitado para hacerlos, considerando que la ganancia que obtiene apenas le alcanza para reproducir su existencia y la de su familia. Es así como el ahorro del comerciante se traduce en gasto del productor.

La diferencia de ingresos entre ambos, se refleja en sus condiciones de existencia. Mientras que los comerciantes han logrado acumular poco o mucho capital, reproducirlo y ampliarlo y multiplicarlo al crear nuevos comercios, al construir casas nuevas, al comprar auto, etc., los artesanos, que llevan años de trabajar - a veces más de 50 años- lo único que han logrado, es reproducir su existencia sin ninguna mejoría, ya que lo que ganan por su trabajo no les ha permitido ahorrar.



Los artesanos sólo elaboran piezas cuando el cliente da un adelanto que le permita comprar oro.

Los Impuestos

Otro problema para la obtención del oro, aparte de su alto costo, es el relacionado con el impuesto.

Para poder comprar oro en el banco, se requiere presentar su registro en hacienda. Los artesanos no se registran porque el pago de un impuesto, por pequeño que sea, es gravoso para su raquítica economía. Por otro lado, es muy poco el oro que ellos compran: en Mérida, los productores maquiladores compran oro para la mezcla de soldadura, y en los pueblos compran oro para reparaciones, para hacer una que otra pieza de vez en vez y para pasta de soldadura. En cualquier caso, es muy poco lo que se compra. Por eso prefieren comprar el oro en las casas de cambio y a los reventeros, aunque lo compren más caro (generalmente son N\$3.00 en la onza de oro), ya que de todas formas les conviene.

103

El Seguro Social

Los plateros se quejan mucho de la obligación que tienen de pagar seguro social a sus empleados, porque como no pueden hacerlo, tienen que estar ocultando el hecho de tener taller o empleados. Dicen que, además, ha repercutido negativamente en el sistema de aprendizaje. Nadie quiere pagar seguro a gente que no les rinde. Pero tal problema es secundario frente al alza del oro, pues es evidente que el seguro no les paga ni siquiera a los empleados experimentados, y de no existir un problema como el del alza del oro, la cuestión del seguro no sería un obstáculo para la continuación del oficio.

La Restricción del Mercado

Al mencionar el alza del oro, dijimos que ha repercutido en la restricción del mercado, debido a que se combina con el descenso del poder adquisitivo de la moneda. Esto hace que sólo sectores con mayores ingresos, puedan consumir oro, mientras que los sectores más bajos restringen o suprimen su consumo.

Otro factor que ha repercutido en la reducción del mercado de alhajas tradicionales, es la introducción de maquinaria en la elaboración de joyas, que permite que se fabriquen en menos tiempo que las joyas tradicionales elaboradas mayormente a mano.

Un buen trabajo de filigrana se caracteriza por la finura del hilo y del corchado.



104



Eso hace que las alhajas tradicionales tiendan a ser más caras y menos accesibles al público. Por último, esto se agudiza si se toma en cuenta el factor social moda, ya que la gente prefiere el consumo de diseños modernos. En Yucatán, en realidad, son los campesinos el mercado principal de lo tradicional y, por lo tanto, los que han sostenido el trabajo.

Baja Calidad y Bajo Quilataje en la Filigrana

En la filigrana, la finura del trabajo depende de la finura del hilo y del corchado. Un trabajo fino es más caro porque involucra más trabajo (el hilo debe de pasarse más veces por la hilera y el relleno cuesta más trabajo porque el hilo es más fino y lleva más hojas). Sin embargo, en la actualidad son poco los plateros que lo trabajan fino, porque como se les paga por gramo, los trabajos "pesados" los pueden cobrar mejor. Esto, repercute negativamente en la calidad.

Otro aspecto es que ha bajado el quilataje del oro con el que se trabaja. Los comerciantes les exigen a los artesanos cierto número de piezas por cierta cantidad de oro que les entregan. Los plateros, para poder completar ese número de piezas, tienen que rebajar mucho la liga. En la actualidad, son muchas las piezas que se hacen en ocho quilates -lo cual ya no es oro, desde el punto de vista de los plateros- y se venden en las tiendas como si fueran de un quilataje mayor. Esto último es posible debido a que muchos plateros le dan color a las piezas con Pantasol.

Otro factor que ha obligado a rebajar las ligas, es que muchos comerciantes no quieren pagar la merma. Según los plateros, en la elaboración de filigrana se llegan a perder entre 8 y 10 gramos, necesariamente. Aún siendo muy cuidadosos y recogiendo lo más que se pueda de limadura, en cada paso del proceso, se pierde material. Dicen los artesanos que actualmente los comerciantes ya no quieren tomar en cuenta esa merma, y eso repercute en la calidad de la pieza.

8. ALTERNATIVAS PARA RESOLVER LOS PROBLEMAS



Las Cooperativas

rente a la crisis ocasionada por el alza del oro ocurrida en 1968, surgió la iniciativa, por parte de los productores, de formar una cooperativa. Con el alza del oro y a la sombra de la incertidumbre, el principal comprador de los artesanos, dejó de encargar trabajos. Muchos talleres cerraron, y muchos fueron los plateros que abandonaron el oficio.

Con el objeto de sobrevivir, cerca de 60 talleres, grandes y chicos, se unieron a la cooperativa. Para incorporarse era necesario participar con una cantidad de \$4,000 pesos cada uno, para comprar 50 gramos de oro. El Banco Mexicano dio el préstamo y comenzaron a trabajar. Hacían alhajas de 10 kilates, registrados por Industria y Comercio.

Tuvieron problemas internos y externos. Entre los problemas externos estuvo la presión de los comerciantes, quienes no veían con buenos ojos la cooperativa. Una forma de presión fue no comprarles nada a aquéllos que fueran cooperativistas. También estuvo el problema de la comercialización. La red la controlaban los comerciantes y los productores no tenían ni los contactos, ni el capital necesario para resistir, mientras se lograra el establecimiento de redes comerciales que les diera una salida segura y estable a sus productos. Tuvieron un local de exhibición y venta, pero no era suficiente. Era lógico que tal cosa sucediese ya que los cooperativistas eran productores y no tenían la experiencia de la comercialización. Los problemas internos se debieron a una falta de manejo adecuado de la contabilidad y a la falta de claridad y de información.

Se creó un ambiente de desconfianza que llevó a muchos plateros a abandonar la cooperativa. Los de la directiva se quedaron solos. Finalmente acabó por no funcionar la cooperativa, aunque legalmente seguía constituida hasta 1978.

Por otro lado, el gobierno del Estado quiso promover la formación de una cooperativa con Industria y Comercio. Se puso un local, llevaron sus herramientas y maquinaria cerca de diez ó doce gentes, pero nunca llegaron los papeles. Además no hubo acuerdo entre los plateros. Este nuevo intento también fracasó.





106



Luego del alza del oro, que provocó el cierre de muchos talleres, se estabilizó la situación con los pocos talleres que quedaron, y siguió funcionando el sistema de maquila.

La Escuela

Durante el régimen de Luna Kan, se formó una escuela de artes y oficios que, entre los cursos que imparte, incluye a la filigrana. El objetivo de su creación ha sido la de apoyar la conservación de la técnica más compleja de la platería tradicional y desde su formación, la enseñanza ha estado a cargo del maestro Fausto Chablé, quien, por cierto, proviene de un linaje de plateros ya que tanto su padre como su abuelo, lo fueron.

Generalmente se mantiene un promedio de veinte alumnos por año, pero entre ellos son pocos los que se dedican al oficio ya que la mayoría entra mientras logra ingresar a la secundaria, a la preparatoria o a trabajar. Los cursos contemplan que en dos años el alumno esté preparado para producir filigrana. Los alumnos interesados pueden hacer hasta tres años. Al principio aprenden a rellenar la filigrana con hilo liso y luego ya lo hacen con corchado. Así mismo, al comenzar se trabaja con alpaca y luego lo hacen con plata.

Considerando que el oficio ya no se transmite familiarmente y que tampoco es fácil transmitirlo en los talleres por las presiones del Seguro Social, la escuela de filigrana constituye un camino alternativo de transmisión del oficio.

Otra faceta importante de la escuela es que su maestro, además de enseñar lo tradicional, favorece la creación de nuevos diseños entre sus alumnos.

Las Instituciones del Gobierno

Son dos las instancias que han apoyado, en los últimos años, a la platería: la Casa de las Artesanías del Gobierno del Estado y el Museo de Arte Popular.

En 1979, después de realizado el estudio de la platería tradicional, Artesanías del Gobierno del Estado, en ese momento a cargo de Addy Rosa Cuaik y la Dirección General de Culturas Populares, montaron una exposición sobre platería, con el fin de dar a conocer los resultados del estudio y preservar la platería. Esta exposición, por cierto, ha tenido, al menos un antecedente. El doctor Barrera menciona varias exposiciones artesanales para el siglo pasado (1865, 1871 y 1875). No sabemos si en las primeras dos se presentó platería, pero en la tercera se sabe que se exhibieron trabajos de filigrana y otros trabajos de Seyé y Mérida (Barrera, 1977:167:169).

En 1993, la Casa de las Artesanías organizó otra exposición artesanal. En ésta ocasión se enfatizaba, no sólo la preservación, sino la necesidad de generar nuevos diseños con el fin de desarrollar el oficio. Un objetivo importante era dar a conocer el trabajo que involucra la elaboración de las alhajas, y en particular, la filigrana, para que la gente lo valore y lo pague en lo que vale.

Otras formas de apoyo, han sido la compra a los plateros, de sus trabajos y el fomento de concursos estatales y de la participación en los concursos nacionales.

La compra de plata para surtir a los plateros, ha sido otra acción que la dirigencia actual, a cargo de la Antropóloga Luz Elena Arroyo, ha realizado para fomentar la platería. Otro camino de apoyo ha sido la de buscar canales de comercialización. Finalmente, este libro también es parte de la política orquestada por la Casa de las Artesanías, para fomentar el oficio.



107

El nuevo diseño

Un aspecto que ha abierto cierta brecha a los filigranistas, es la generación de nuevo diseño. Este fenómeno, ya se mencionó, se ha producido con la plata. La familia Ramos constituye una de las fuentes de dicho diseño. Sus productos han encontrado un mercado entre las tiendas que venden al turismo y una buena acogida en los concursos tanto locales como nacionales. Otra fuente de artículos novedosos ha sido la escuela de filigrana. Aquí hay que destacar, que los diseños que ha originado Donald Rohan, -de origen mexicano-suizo y alumno del maestro Chablé-, reflejan gran fantasía y un enorme potencial, debido, entre otras cosas, a su inspiración en la tradición histórica y estética del área.

Estas experiencias, a nuestro juicio, constituyen la punta de lanza no sólo de la filigrana futura, sino de las otras técnicas tradicionales.

CONCLUSION



108



Al recorrer el campo yucateco en 1978 y detectar el número de talleres y de poblaciones en donde había plateros que saben trabajar las técnicas tradicionales, y contrastar esa situación con los problemas que había venido enfrentando la platería, sobre todo el alza del oro y la plata, nos llamó la atención que de todas formas hubiera tantos especialistas. Todas las condiciones apuntaban, aparentemente, a la desaparición del oficio y, sin embargo, este se sostenía. La causa de su subsistencia, aún en condiciones de deterioro, la encontramos en la existencia de un amplio mercado campesino que, tanto por razones culturales como económicas, ha sostenido el consumo de platería tradicional y, con ello, el oficio.

Sin embargo, los campesinos están, aceleradamente, dejando de ser un mercado consumidor de joyas tradicionales porque están cambiando. Por una parte, está la profunda crisis agrícola que afecta, sobre todo, a las dos regiones más importantes del estado: la henequenera y la milpera (Villanueva, 1990) y que restringe el poder de consumo de los campesinos. Por otra parte, la migración laboral está transformando las costumbres y tradiciones de modo que se pierde el sentido cultural del consumo de alhajas tradicionales. Estos eventos sí constituyen una seria amenaza, en general, de las técnicas tradicionales de la platería yucateca, si no se encuentran consumidores para ellas.

La plata no constituye, de inmediato, una alternativa para el mercado regional, ni para los sectores urbanos, que prefieren alhajas modernas y de oro, ni para los sectores rurales, que también se modernizan pero dentro de los cauces del oro. Sin embargo, la plata sí es una alternativa para los mercados externos, tanto nacionales como internacionales, sobre todo considerando el crecimiento del turismo y la apertura hacia los mercados internacionales que impulsa el Tratado de Libre Comercio. Esta alternativa, por supuesto, exige de una renovación del diseño, que tome en cuenta los gustos de esos nuevos mercados que se están abriendo, incorporando, al mismo tiempo, la tradición



109

regional. Es posible, además, que por este intrincado camino, se reconquistaran a la larga, a ciertos sectores de consumidores locales.

Ejemplos ilustradores lo conforman Félix Ramos y Donald Rohan. El primero se ha desarrollado porque trabaja la plata y porque ha generado nuevo diseño inspirado en la tradición del oficio y de la cultura local. El segundo, que también está desplegando su fantasía en el tejido de la plata, no sólo esta labrando su futuro sino, esperamos, el de la filigrana yucateca. Estos casos no son únicos, pero tampoco están generalizados aún. Sin embargo, nos están indicando claramente el camino no sólo de supervivencia sino del desarrollo de la filigrana. Esta técnica parece estar salvando el escollo en que la ha puesto la modernidad.

Técnicas como el esmalte, todavía no están seriamente amenazadas y pueden contar con algunos años para hacer los ajustes de modernización necesarios para subsistir. Pero el escarche sí se encuentra en serio peligro de extinción en Yucatán y si se quiere su sobrevivencia habría que renovar diseños y producirlos en plata.

En 1978 creímos asistir a los funerales del oficio, en un plazo más o menos corto, pero, afortunadamente, nos equivocamos. Parece que el oficio no constituye un bloque y que no todas las técnicas tradicionales están en problemas. La filigrana, que es la más importante de ellas por su complejidad y refinamiento, está encontrando salida y constituye un ejemplo para las otras. La enseñanza es cambiar de metal y de mercado. Afortunadamente las condiciones del mundo actual, parecen estar favoreciendo este viraje.

BIBLIOGRAFIA CITADA



110

Barrera V., A. 1979. "La Artesanía y las Artesanías Yucatecas". En: **Enciclopedia Yucatanense**. Gobierno del Estado de Yucatán. T.X:161-72.

Coe, M.D. 1980. **The Maya**. Thames and Hudson. New York.

Hernández F., J. 1977. "Orfebrería, Cerámica, Violería". En: **Enciclopedia Yucatanense**. Gobierno del Estado de Yucatán. T.IV:872-882.

Quintal, Ella F. 1992. "Artesanías Vallisoletanas: Talabartería y Platería". En: Morales V. C., Peraza L. M. E, Quintal A E., Rejón P. L.; **Cinco Artesanías del Oriente de Yucatán. Alfarería Bordados Cestería Joyería**.

Stephens, J.L. 1963. **Incidents of Travel in Yucatan**. Dover. New York. 2 Vol.

Suárez M.,J. 1977. **La Evolución Económica de Yucatán, a Través del Siglo XIX**. 2T. Universidad de Yucatán. México.

Terán, S. 1988. "Milpa, Región e Indumentaria en Yucatán". En: **Revista de la Universidad Autónoma de Yucatán**. 169:57-62.

Thompson, J.E.S. 1987. "Relaciones Comerciales entre los Mayas de las Tierras Altas y los de las Bajas". En: **Historia y Religión de los Mayas**. Siglo XXI Editores. Col Nuestra América 7. México.

Villanueva M., E. 1990. **La Formación de las Regiones en la Agricultura (El Caso de Yucatán)**. Maldonado Editores-INI-FCA/UADY-CEDRAC. Yucatán.



LA PLATERIA EN YUCATAN, se terminó de imprimir en junio de 1994 en Litográfica Turmex, S.A. de C.V., Lago Silverio No. 224, Col Anahuac, México, D.F., C.P. 11320, México, D.F. La edición consta de 2500 ejemplares.

Para cualquier información comuníquese a



CASA DE LAS ARTESANIAS

DEL GOBIERNO DEL ESTADO DE YUCATAN

Calle 63 No. 503 x 64 y 66; Mérida, Yucatán; 97000; MEXICO.
Tel/Fax (99) 23-53-92 ó 24-04-09





Centro de
Información y
Documentación

Alberto Beltrán



017805

