

*La producción alfarera artesanal del occidente de la península del Yucatán: un ejemplo de cambio cultural **

Carmen VARELA TORRECILLA

[Proyecto Oxxintok (MAEM)]

INTRODUCCION

Muchos de los principales rasgos de la manufactura cerámica maya han sido bien conocidos desde finales del siglo pasado (Mercer, 1896; Brainerd, 1958; Thompson, 1958; Rendon, 1947), sin embargo sólo los dos últimos trabajos citados contienen información detallada sobre el proceso de elaboración y producción de la misma con escasas referencias a los medios y modos de distribución e intercambio de materias primas y productos.

La pervivencia y la resistencia al cambio manifestada por esta tradición artesanal maya resulta de un valor incalculable para los arqueólogos que traten de reconstruir su historia en tiempos prehispánicos. Como ya declaramos en otra ocasión (Varela, 1987), creemos que la analogía etnográfica permite documentar y comprobar las relaciones de la cerámica con otros aspectos de la cultura y que los arqueólogos podemos y debemos aprovechar modelos etnográficos para conceptualizar e interpretar el conjunto de *items* culturales que encontramos en el curso de las excavaciones.

A partir de aquí, el interés de nuestro estudio se centra, por una parte, en el análisis de las condiciones responsables de la continuidad o cambio tecnológico y, por otra, en el de las relaciones de la tecnología cerámica y los restantes aspectos de la cultura. Los resultados serán comparados con los obtenidos por Thompson en 1951 (Thompson, 1958). El contraste entre unos y otros pone de manifiesto que la producción alfarera maya sufre un claro proceso de cambio (integración-desintegración) observable en la disminución de la producción, la desaparición de centros tradicionales de manufactura, la avanzada edad de los alfareros y la introducción de nue-

* Quiero agradecer a M.^a Isabel Martínez Navarrete y a Cristina Vidal Lorenzo, su asesoramiento y su colaboración en el artículo, su estímulo y apoyo fueron de gran ayuda para mí.

vas formas y técnicas por la reorientación de la producción (consumo propio *versus* consumo turístico).

La documentación presentada fue recogida en dos temporadas de campo (1987-1988). Hemos puesto un interés especial en Maxcanú (Yucatán) ¹ y en las relaciones que mantenía y mantiene con las localidades manufactureras de cerámica más próximas: Becal y Tepakán (Campeche) y Ticul (Yucatán).

Se entrevistaron a 14 productores y cuatro usuarios. Las encuestas ² dirigidas al segundo grupo de informantes tienen como finalidad documentar la red de intercambio y difusión de los productos alfareros, así como su uso y los cambios producidos en el mismo.

En este punto queremos aclarar que este es un estudio en curso de desarrollo y que, de ningún modo, tratamos de establecer *generalizaciones* sino *indicaciones* ³ que revelen la potencialidad de una relación entre los aspectos tecnológicos de la manufactura cerámica (subsistema técnico) y los sociales (subsistema sociotécnico) (Osgood, 1951; Binford, 1962) del sistema cultural como un todo.

Se documentaron fotográficamente todas las fases del proceso de manufactura y distribución de la cerámica pero, en ningún caso, se pudo tomar al mismo alfarero en todas ellas (figs. 2: a, b, c, d, e, f; 3: a, b, c, d, e; 4: a, b, c).

Las fuentes de abastecimiento de desgrasante o antiplástico (hí, sascab y kuut) fueron visitadas en casi todos los casos, tomándose muestras que, junto con las de arcilla en diversos estados de preparación, están siendo objeto de diversos análisis (difracción de rayos X y petrografía). Estas últimas fueron proporcionadas por los propios informantes. También se obtuvo una colección de los productos acabados de cada alfarero-a con la intención de realizar, en trabajos posteriores, un análisis morfológico comparativo con la colección recogida por Thompson (1958) en los mismos centros productores.

La toma de contacto con los alfareros-as fue cordial. Todos salvo Feliciano Pan (Tepakán), hablan el castellano con fluidez lo que nos permitió recoger toda la información sin problemas. Quiero agradecer a todos ellos su hospitalidad y colaboración sin la cual este trabajo no hubiera sido posible.

¹ La elección del área de estudio viene determinada por los intereses del Proyecto Oxkinok (Misión Arqueológica de España en México). Maxcanú es la población más cercana al antiguo asentamiento maya y a través del estudio de los actuales centros de producción cerámica tratamos de buscar modelos sobre la organización social que caracteriza a los grupos humanos que habitan el sitio (técnicas de producción, procesos de cambio, etcétera).

² Las encuestas fueron elaboradas de acuerdo al modelo propuesto por M.^a D. Albertos Solera, A. Carretero Pérez y M. Fernández Montes (1978), en el que se establecieron las modificaciones oportunas de acuerdo a nuestros objetivos de trabajo.

³ Ver THOMPSON (1958).

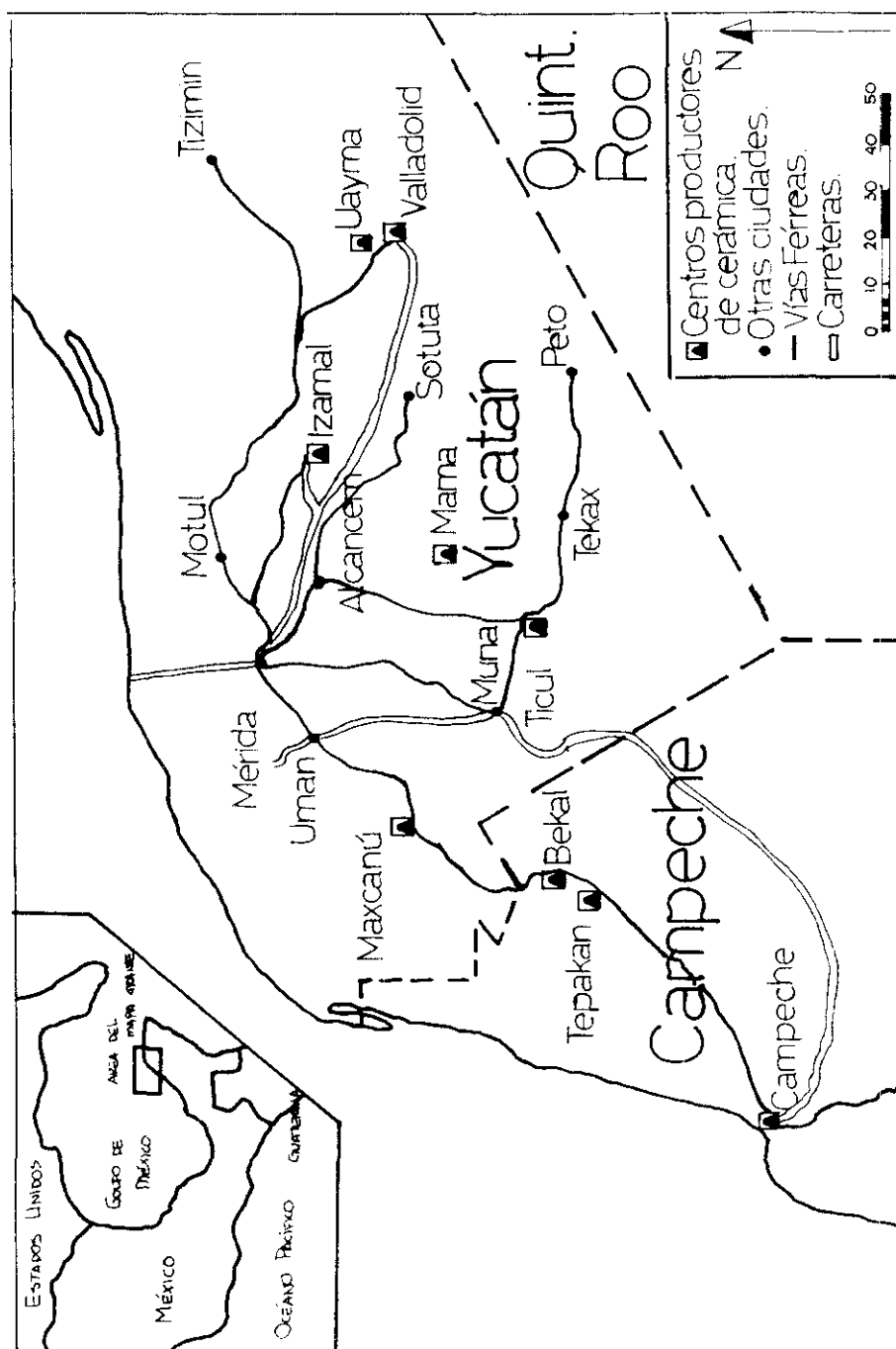


FIGURA 1.—Principales centros cerámicos de la península del Yucatán (Según Thompson, 1958: 10).



FIGURA 2a.—*Margarita Kob poniendo la pelia de barro en el kabal. Fabrica sus vasijas con las técnica del enrollado.*



FIGURA 2b.—Colocación de la segunda pella o rollo de barro.



FIGURA 2c.—Proceso de raspado y regularización de las paredes.



FIGURA 2d.—*Procedo de alisado. Obsérvese el manejo del kabal con el pie.*



FIGURA 2e.—*Decoración de la vasija mediante aplicaciones de arcilla. Las incisiones fueron hechas con las uñas.*



FIGURA 2f.—El macetero listo para el secado.



FIGURA 3a.—Silvia Cahún asoleando las ollas antes de meterlas al horno.

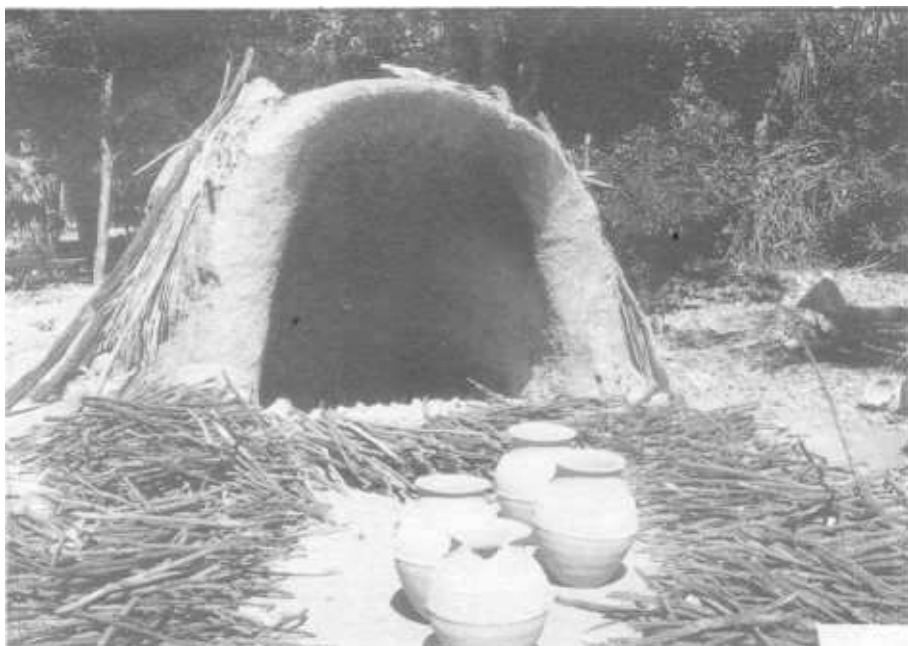


FIGURA 3b.—*El horno, listo para la cocción.*



FIGURA 3c.—*Silvia y su marido colocando la primera capa de leña sobre la que irán depositadas las vasijas.*



FIGURA 3d.—*Las vasijas son colocadas en tres niveles por tamaños.*



FIGURA 3e.—*Horno. Inicio de la quema.*



FIGURA 4a.—Mux: Piedra de caliza que se utiliza para moler el hi el Sah Ka



FIGURA 4b.—Aspecto de la variedad de Sah Kab denominada kuut.



FIGURA 4c.—Kabal de distintas dimensiones pertenecientes a Margarita Kob (Tepakán).

Los términos en maya presentes en el texto aparecen recogidos en un glosario al final del mismo y han sido definidos a partir del Diccionario Maya Cordemex (1980).

LOS DATOS: DESCRIPCION, TECNICA Y ASPECTOS ECONOMICO-SOCIALES

La información de cada centro de producción se presenta en tres apartados. El primero describe brevemente la organización del trabajo y la producción de cada informante. Como algunos rasgos son comunes a todos ellos, sólo se especifican cuando los documentamos personalmente por primera vez. El segundo sintetiza los datos relativos a materias primas, herramientas y procesos, proporcionados por los alfareros-as. El tercero hace otro tanto con los aspectos económicos y sociales: división y economía del trabajo, economía comercial y consideración social del alfarero.

Centro Productor: Tepakán (Campeche)

Productores

Luis Chi (sesenta años)

Feliciana Canché (cincuenta y dos años)

La información fue facilitada más por Feliciano que por Luis ocupado, en el momento de la entrevista, en extraer las vasijas del horno.

Luis se dedica fundamentalmente a cocer cerámica de otros productores como él, aunque también realiza una producción limitada de cajetes, candeleros y otras cerámicas de función decorativa. La mayoría son hechas por encargo de un comprador de Campeche que las vende al turismo.

Su mujer Feliciano le ayuda en el acabado de las piezas. Las engoba con una mezcla de cal y *K'ankab* en proporción de 2/1 y posteriormente las decora con pintura plástica.

La dedicación de ambos a la manufactura cerámica es a tiempo parcial. Según el propio Luis cada día que pasa es una actividad menos rentable pero, dada su baja capacidad adquisitiva, se ve obligado a realizarla como complemento a la economía familiar. Ninguno de sus descendientes piensa dedicarse al oficio, aunque lo han aprendido. El mismo se provee de las materias primas que necesita en todas las fases del proceso de manufactura.

- Silvia Cahun (cincuenta y cinco años)

Empezó a trabajar el barro a los trece años y desde entonces ésta ha sido su ocupación fundamental. Le gusta enseñar su oficio del que está muy orgullosa. Cuando nos conocimos acababa de pasar tres meses como maestra alfarera en la localidad de San Andrés (Quintana Roo), contratada por el gobierno de ese estado. Por lo visto, se escogió esa población porque en las inmediaciones existen unas minas de barro muy ricas. El programa pretende desarrollar la alfarería pero con técnicas y medios de manufactura modernos y una producción orientada al mercado turístico. Silvia estaba muy contenta con su experiencia y pensaba continuar la manufactura con el torno metálico que le habían regalado.

Describió la arcilla de San Andrés como muy buena para la fabricación de cerámica, diferenciándola de la que ella usa tradicionalmente procedente de Dzibalché (Campeche). Según su opinión, «se cuece muy bien y no se rompe» pero no vale para hacer jarras para almacenar agua (*p'ul*) ya que, después de un día, el agua almacenada en el *p'ul* hecho con barro de San Andrés sabe amarga.

Nuestra informante constituye una excepción en la norma general de cocción de las piezas que rige en Tepakán. Normalmente son los hombres los que se ocupan de hacerlo pero, en este caso, el marido de Silvia sólo cumple las funciones de ayudante aunque siempre es él, el que se encarga de encender el horno.

Con Silvia obtuvimos información muy completa de todo el proceso de manufactura, aunque no pudimos verla actuando en las primeras fases del mismo. Su ausencia le había impedido terminar las cerca de 200 piezas

que tenía almacenadas y que habían sido hechas por encargo para un mayorista de Campeche que monopolizaba casi toda su producción. En cuanto a los destinatarios suponía que eran los hoteles y el turismo en general. Pudimos por tanto registrar fotográficamente desde el primer engobado de la pieza hasta su horneado (fig. 3: a, b, c, d, e).

- Margarita Kob (cuarenta años)

Aprendió el oficio de Silvia Cahún y, aunque es una madre prolífica (ocho hijos), ninguno de ellos quiere dedicarse a la alfarería. Como el resto de la comunidad alfarera, se abastece ella misma de las materias primas que necesita, tarea en la que es ayudada por su marido. Su producción, como la de los otros entrevistados, está compuesta básicamente de maceteros de diversos tamaños y formas y está monopolizada por compradores de Campeche, aunque las piezas defectuosas desechadas por éstos son vendidas por ella misma en mercados locales cercanos. Sólo hace *p'ul* por encargo de los nativos o de familiares allegados.

Según nos dijo, los encargos de mayoristas son más fructíferos económicamente ya que, aunque con el sistema tradicional pueda vender la pieza más cara, los gastos de desplazamiento se llevan la diferencia de precio.

- Feliciano Pan (sesenta años)

A Feliciano Pan la conocimos mientras realizaba su venta ambulante en la localidad de Maxcanú. Allí mantuvimos la primera entrevista y, un mes más tarde, tuvimos la oportunidad de visitarla en su lugar de trabajo. Aprendió el oficio de su madre. Tiene horno propio, aunque éste no se localiza dentro de la propia unidad habitacional, como es común, sino a las afueras de la población, en otra propiedad suya.

Al contrario que las otras alfareras, no trabaja con grandes encargos sino que sigue el sistema mencionado por Thompson para Petrona Canul (Thompson, 1958: 17). Fabrica unas cuantas piezas, maceteros, y los distribuye y vende ella misma en las poblaciones de los alrededores (Becal, Calkiní, Maxcanú y Halachó). Con ayuda del *mecapal* puede cargar hasta cuatro piezas. El sistema de transporte es el «camión» o autobús.

La edad de nuestros informantes no baja de los cuarenta años y en ningún caso parece haber descendencia interesada en continuar y aprender la manufactura de cerámica. Por otro lado, ya nadie fabrica las jarras para almacenar agua (*p'ul*) por las que era conocido Tepakán, salvo por encargo especial. Por su parte Thompson (1958: 17) entrevistó a tres mujeres (Adelaida Calán, Porfiria Pan, Petrona Canul) y a un hombre (Narsario Chí). Sólo en un caso, el de Adelaida, se hace mención a la edad.

¹ Las pruebas están siendo sometidas a análisis arqueométricos, todavía sin terminar.

Centro Productor: Becal (Campeche)

Productores

- Isidora Dzul (sesenta años)

Isidora, descendiente de alfareros, cuando se casó con Vicente Lavadores dedicado a la manufactura del «hipi», dejó de fabricar cerámica para ejercer el oficio de su marido. Ella nos informó de que en Becal se ha dejado de producir cerámica, cerrándose las minas de arcilla que eran las fuentes de abastecimiento de Maxcanú y Tepakan. Al no existir nadie de la población que se ocupe de ellas impiden que gente de otras comunidades las explote.

Cuando su padre vivía hacían ollas para comida (*kum*), comales, ollas para «zancochar el lavado» (para lavar la ropa en agua caliente) y platos para comer (*lak*).

Iban a vender ellos mismos a Calkiní, Maxcanú y Halachó pero también venían de otros sitios tan lejanos como Muna a comprar el *kum*. La información referente al proceso de manufactura es similar a la de las otras comunidades.

Si comparamos la situación actual con la relatada por Thompson (1958: 17-18), asistimos a la desaparición de un centro de producción cerámica. No pudimos localizar a nadie de la familia Colli, a la que pertenecen los informantes de Thompson que, en su trabajo, menciona otros tres ceramistas: Alfonso Tun, Esteban Mai y Anacleto Homá, todos productores a tiempo parcial. No hay referencias claras a la edad. El autor mencionado no pudo ver a ninguno de ellos en activo pero la información aportada por las fichas técnicas y morfológicas es muy completa y caracterizaba a Becal como un centro de producción especializado en ollas de cocina o *kum* con pequeñas variantes en la manufactura que fueron confirmadas por Isidora.

Centro de Producción: Maxcanú

Productores

- Eduardo Ceh Chan (cincuenta y nueve años)
Cesárea Chan Chan (?)

Eduardo como todos los alfareros-as entrevistados en Maxcanú fabrica exclusivamente pitos y candeleros destinados fundamentalmente a la celebración del «Día de Muertos» (1 de noviembre), aunque se venden en otras ferias y mercados a lo largo del año.



FIGURA 5a.—*Vista del horno o kumk'u de Luis Chi (Iepakán), a punto de terminar el proceso de cocción.*



FIGURA 5b.—*Una vez extinguido el fuego, las piezas son sacadas del horno con ayuda de una vara o pértiga larga.*

Como no existen minas de barro en el ejido de Maxcanú, Eduardo, junto con los demás productores de la población, compraba el barro en Becal hasta que cesó la producción allí. Desde hace diez años lo compra en Tepakán a otros alfareros. Ahora su abastecedora es Feliciano Pan. Nosotros le acompañamos en una ocasión y, al hallarse ausente Feliciano, se dirigió a Margarita Kob para proveerse de la arcilla. Aprendió el oficio de su comadre Mauricia Uich (difunta) y siempre se dedicó a él a tiempo parcial como complemento a la economía familiar. Cesárea ayuda a su marido en la elaboración de los pitos, ocupándose siempre de unas tareas determinadas, mientras los hijos colaboran en la pintura y acabado de las piezas ya cocidas.

Al tratarse de piezas pequeñas, Eduardo no necesita horno como los alfareros de otras poblaciones, sino que realiza la cocción al aire libre (fig. 6: a, b, c, d).

Esta producción especializada nos proporcionó una información muy valiosa respecto a la economía de producción y división del trabajo.

- Juan Bautista Beaspet (cincuenta años ?)
Paula Pech Pech (?)

Paula es la que efectúa la mayor parte de la producción. Su marido la ayuda cuando tiene tiempo libre. Aprendió el oficio de su madre.

La información obtenida es similar a la aportada por Eduardo Ceh, aunque nos llamó la atención la existencia en el lugar de trabajo de un nacimiento en barro todavía sin cocer que pensaba donar a la comunidad religiosa a la que pertenecía.

- Salomé Pech (cincuenta y tres años)

Información similar a la de Paula. Su marido le ayuda en la manufactura de las piezas y en la obtención de las materias primas. Utiliza como la anterior barro comprado en Tepakán que mezcla con *hi'* de Maxcanú. Eduardo Ceh y Paula Pech utilizan *saskab* que obtienen dentro de su propia albarrada habitacional.

- Margarita Dzul (?)

Inactiva, descendiente de linaje de alfareros, su padre, Felipe Dzul fue uno de los informantes de Thompson (1958: 18-19). Ella y su hermana Carmen se dedicaban a modelar figuras (pitos y candeleros) pero nunca fabricaban vasijas «eso siempre lo hacían los hombres». Las mujeres sólo se encargaban de las fases finales de la manufactura (preparación del pigmento para la decoración y pintado), así como de la venta.



FIGURA 6a.—*Inicio de la cocción al aire libre. Eduardo Ceh dispone las piezas en el interior del horno.*



FIGURA 6b.—*Preparativos finales. Las piezas son recubiertas con madera.*



FIGURA 6c.—*Inicio de la quema.*



FIGURA 6d.—*Final de la cocción. Las piezas son retiradas con ayuda de una vara.*

Todos los alfareros que Thompson entrevistó en 1951 en Maxcanú han muerto y ya no hay nadie que fabrique el *kat* y el *kum*, las tradicionales ollas para cocinar, características de Maxcanú.

La producción continua se ha visto restringida casi totalmente a una época del año (noviembre) y es efectuada, en su mayor parte, por mujeres que rebasan los cuarenta años.

El *hi* se ha dejado de explotar y el molino para procesarlo mencionado por Thompson (1958: 70) ha desaparecido.

Centro Productor: Ticul

Productores

- **Lorenzo Pech** (cincuenta y tres años)

Es el prototipo del nuevo alfarero yucateco. Su producción está reorientada para sacar el máximo beneficio con el mínimo costo, en detrimento de la calidad de la tradicional manufactura local. Por ejemplo, el engobe se fabrica intencionalmente para que se mantenga en buenas condiciones un determinado lapso de tiempo después del cual comienza a deteriorarse y el usuario se ve obligado a reemplazar la pieza. Según Lorenzo es una manera de mantener la demanda.

La unidad de producción es el taller donde se emplea a varios alfareros y aprendices. No tiene intermediarios y realiza directamente la venta a hoteles y centros turísticos. El propio taller dispone de una dependencia para la venta directa al público.

En cuanto a las herramientas de trabajo, todavía mantiene el *kabal* pero también usa el torno metálico. El horno está adaptado a las necesidades de producción y es de diseño propio (*hi* to varias construcciones hasta que satisfizo sus necesidades). Al contrario que los tradicionales es cerrado, tiene más capacidad y puede controlar mejor el fuego, evitando las características manchas de cocción producidas por el antiguo.

Hace distintos modelos de maceteros según patrones *standard* que se observan también en otros centros manufactureros (Silvia Cahún y Margarita Kob reproducen algunos de ellos). Produce asimismo floreros y vasos que tratan de reproducir diseños decorativos mayas prehispánicos (escenas típicas de los vasos Tepen 1 y 2, 600-800 d. de C.). Nos proporcionó una información muy útil sobre la nueva economía de producción y división del trabajo en la manufactura maya yucateca.

- **Pedro Huicab** (setenta años ?)

Es el único informante de Thompson (1958: 19) con el que pudimos

contactar. Pedro ha dejado de ser autónomo para convertirse en asalariado en el taller de Lorenzo Pech, al parecer por su escaso nivel competitivo frente a esta unidad de producción ahora imperante en Ticul. Reparte su tiempo entre esta actividad y la milpa. Es el último especialista en fabricar ollas de cocina que queda en Ticul pero prácticamente ya no tiene demanda. El mismo extrae y muele el *hi'* que necesita en una mina cercana a la población.

De los informantes que entrevistamos en Ticul, Lorenzo Pech puede equipararse a la figura de Gaspar Chap que Thompson (*vide supra*) describe como «the most progressive potter in Ticul».

Materias primas, técnicas y procesos

- Arcilla (*k'at*)

Fuentes de abastecimiento

— Tepakán: Todos los entrevistados obtienen el barro de una mina puesta al descubierto por las obras de la carretera que conduce de Calkiní a Dzibalché. Se encuentra muy próxima a esta última población. Tradicionalmente se abastecían en las minas de Becal. Thompson (*ibid.*: 65) afirma que, la extraían de minas fuera de la población similares a las de Becal. En cuanto al método de extracción coincide con el descrito por el autor para Becal. El hombre (las mujeres muy raras veces) se introduce en el interior con ayuda de una cuerda (Thompson describe una especie de pértiga) y va abriendo túneles siguiendo la capa arcillosa. Cuando la explotación de un determinado túnel es considerada peligrosa o se agota la vena arcillosa aquél se cierra y se abre otro nuevo.

— Becal. Isidora no supo decirnos la localización exacta de las minas, por lo que nos remitimos a las citadas por Thompson (*ibid.*: 65-66). Según el autor las minas se localizan a «3 to 4 km. out from the center of town». Estaban constituidas por una capa de 1 m. de espesor y el pozo de mina tenía 1 m. de diámetro y 4 a 6 m. de profundidad (*vide supra*).

— Maxcanú: Al no poseer minas propias adquieren el barro en Tepakán. Feliciano Pan es la proveedora habitual aunque también se compra a otras alfareras. Ninguno de los entrevistados va hasta Dzibalché a buscarlo aunque conocen la existencia de la mina. Brainerd (1958: 66) hace referencia al intercambio de *hi'* por arcilla de Becal y Ticul.

— Ticul: Toda la arcilla viene de la hacienda Yokat. Según Thompson (1958: 66) está situada a 7 km. al Noroeste de la ciudad en la carretera de Muna, según Lorenzo Pech a 4 km. La situación de libre explotación que describe el autor citado ha variado sustancialmente. En la actualidad la hacienda fue comprada por un particular que vende la arcilla y restringe

su obtención ⁵. El método de explotación es el mismo que el descrito para Tepakán.

Extracción y preparación

El sistema de extracción es similar para todos los centros. La arcilla es excavada con la ayuda de utensilios punzantes (machete, cuchillo, pico, etcétera) y depositada en un saco o costal siendo subida mediante cuerdas. Esta operación puede durar una o dos horas dependiendo de la cantidad de barro que se desee sacar. La arcilla es transportada a casa del alfarero/a, desmenuzada y extendida al sol para su secado durante un día o dos en el patio trasero de la casa.

Para decantar las impurezas que pueda contener y conferirle plasticidad, la arcilla es introducida en grandes recipientes y mezclada con agua hasta conseguir una pasta homogénea y maleable. La duración de este proceso varía según los ceramistas. Algunos retiran el agua rápidamente y otros la mantienen durante días. Una vez finalizada esta fase la siguiente es la mezcla con el desgrasante o antiplástico tamizado y seco. Es entonces cuando la arcilla está lista para modelar.

- Desgrasante (*hi'*, *Sah Kab*, *kuut*)

— *Hi'* ⁷

Fuentes de abastecimiento

— Tepakán: En la actualidad ningún alfarero/a utiliza el *hi'* como desgrasante. Todas las formas cerámicas están hechas con *Sah Kab*. El *hi'* sólo se destinaba a la elaboración de ollas de cocina (*Kum* y *kat*) ⁸. La pasta realizada con *Sah Kab* resulta más adecuada que la del *hi'*, de textura mucho más grosera, lo que dificulta el alisado, afectando al acabado final de la pieza.

Rendón (1947: 117) nos dice que el desgrasante también se obtenía en Calcehtok.

— Becal: Conseguían el *hi'* por intercambio con Maxcanú. Tradicionalmente extraían ellas mismas el *hi'* y el único coste era el transporte. Cuando Thompson visitó Becal, las ceramistas compraban el *hi'* ya molido, lo que aumentaba su costo considerablemente.

⁵ Ver VARELA (1987: 75-76).

⁶ Para otras modalidades de preparación, ver THOMPSON (1958: 66).

⁷ Para una descripción del mismo, véase THOMPSON (1958: 69).

⁸ El *hi'* es un antiplástico que confiere estructuralmente una gran cohesión a la pasta. Al aliviar el choque térmico resulta idóneo para recipientes que son sometidos frecuentemente a fuertes temperaturas.

— Maxcanú: Las minas de *hi'* se localizan a 2 ó 3 km. del centro de la población en dirección Sureste, a un lado del camino carretero que conduce al asentamiento prehispánico de Oxkintok.

Las minas son el resultado de un primitivo derrumbe de la bóveda que puso al descubierto lo que antes fue una cueva subterránea. En sus paredes se han realizado túneles hacia el interior de 150 a 200 m. El acceso o primera cámara es amplia, aproximadamente de 8 a 10 m. de diámetro prolongándose hacia el Suroeste en forma de túnel. Todas las paredes mostraban huellas de extracción y cada 10 ó 15 m. se dejaba una columna hecha de la propia roca para evitar el desplome de la bóveda. Cerca de la cámara de entrada, en un espacio donde se filtraba la luz matinal, había una zona de molienda con el *mux*, piedra de moler, de unas dimensiones comprendidas entre los 0.80 y 1 m. de diámetro. Según Margarita Dzul, en ocasiones se molía el *hi'* allí, pero lo normal era hacerlo en la casa. En la actualidad no se explotan. Todas las alfareras, a excepción de Salomé Pech prefieren elaborar sus piezas con *Sah Kah* y *Kuut*.

— Ticul: La mina de *Actun-hi'* se localiza a 1 km. al Noroeste de la población. Se trata de una cueva cenote de amplia boca y fácil acceso. Todas las paredes muestran huellas de extracción.

Hatts y otros (1953: 17), citado por Thompson (1958: 70) mencionan la existencia de otras minas cerca de *Actun Lara* al Oeste de la población. Brainerd (*vide supra*) afirma que parte del *hi'* venía de Maxcanú en carreta.

Extracción y preparación

El *hi'* lo extrae el propio alfarero con pico o con cincel y martillo. Los clastos se van recogiendo en un saco y luego son transportados a casa del alfarero donde son molidos para su mezcla con la arcilla. La molienda, como en el caso de Maxcanú, también se puede hacer en la propia mina. El área de molienda se situaba normalmente a la sombra, ya que éste es un trabajo muy pesado dadas las dimensiones del *mux* (fig. 4: a).

Thompson (1958: 70) hace referencia a la existencia de un molino especializado en la molienda y venta del *hi'* en Maxcanú. Margarita Dzul nos dio su antiguo emplazamiento en la calle 20 de la localidad; pero en su lugar existe actualmente una tienda de comestibles. El molino vendía el *hi'* directamente a los alfareros-as de Becal, Tepakán e incluso Ticul. Thompson (*ibid.*: 70) recibió quejas sobre el alto precio que alcanzaba el producto procesado. El *hi'* una vez molido se mezclaba con la arcilla y el agua para formar la pasta cerámica. La proporción de la mezcla era de 1/1. Según todos nuestros informantes, salvo Salomé Pech, el uso de *hi'* se restringe a las ollas de cocina, pero según Thompson (*ibid.*: 71) puede utilizarse para todas las formas cerámicas. Shepard, citada por Brainerd (1958: 70) afirma que esta discriminación es reciente.

— *Sah Kab**Fuentes de abastecimiento*

— Tepakán: Existen varias sascaberas cercanas a la población, en un radio de 5 km. Thompson (1958: 69) menciona la existencia de una sascabera en el centro de la plaza.

— Becal: El sascab se extraía de minas cercanas a la población.

— Maxcanú: Hay sascaberas en los alrededores de la localidad en un radio de 5 km. que eran explotadas tanto por las alfareras como para fines constructivos. Algunas alfareras tienen la sascabera dentro de su propiedad.

— Ticul: Mina a 5.5 km. de la población, en el camino de Chapab. Barrera Vásquez (1937: 164) dice que el *p'ulil zah-cab* (*sas kab* para jarras de agua) era obtenido cerca de Xtuc. Thompson (1958: 69) cree que puede ser el mismo lugar que le indicaron sus informantes y que hoy en día continúa explotándose.

Extracción y preparación

El tamaño y forma de la mina de *Sah Kab* viene determinada por el tipo de extracción. En general son depósitos más amplios que los de arcilla y el tamaño de la cavidad permite moverse libremente dentro de él. El material se saca con la ayuda del machete u otro elemento punzante y, al igual que la arcilla y el *hi'*, es empacado y transportado a casa del alfarero. Esta actividad es llevada a cabo por el hombre aunque, por ejemplo en Tepakán, Silvia Cahún se provee ella misma del desgrasante.

El *Sah Kab* es molido con el *mux* y, si antiguamente era tamizado con el *chachab*, actualmente se utilizan cedazos de madera y hierro. El polvo resultante es mezclado con la arcilla y el agua para hacer la pasta cerámica. El *Sah Kab* es el desgrasante más común y se utiliza sin discriminación en todas las formas cerámicas excepto en las ollas para cocina (*kum* y *kat*). Thompson afirma que algunas veces su uso es exclusivo en las jarras de agua o *p'ul*.

— *Kuut**Fuentes de abastecimiento*

El *Kuut* es una variedad de *Sah Kab* muy fina. La única mina que hemos visto es la de Eduardo Ceh en Maxcanú (fig. 4: b). Se localiza en el interior de una albarrada habitacional. Thompson no da información al respecto.

Preparación

Eduardo Ceh extrae el material según sus necesidades inmediatas con ayuda de un machete. Como la textura es muy fina se utiliza un molino de mano o metate para molerlo. Más tarde se mezcla con agua y se cuele. La emulsión resultante, mezclada con almidón de yuca, se utiliza para pintar. No tenemos datos sobre su uso como desgrasante. Thompson (*ibid.*: 71) afirma que en Becal era el único sitio donde se utilizaba con esa finalidad, apoyándose en los escasos datos de Brainerd y Rendón. Aparentemente se seguía el mismo procedimiento que con el *Sah Kab*.

Herramientas

— *Mux*: piedra caliza de forma redondeada, achatada en dos de sus lados. Peso aproximado de 100/150 kg. Para su construcción se utilizan las piedras que se adecuán a las dimensiones antes citadas, alisándose toscamente la superficie. En ocasiones también se utiliza para moler el desgrasante (*hi'* y *Sah Kab*) y la arcilla (Thompson, *ibid.*: 66).

El *mux* se sitúa en el patio trasero de la casa sobre una laja rocosa del suelo natural que debe ser de superficie plana. Normalmente el sitio es cubierto por una tosca techumbre o se emplaza bajo los árboles, a la sombra. También, si la mina es lo suficientemente amplia, hay *mux* y áreas de molienda en su interior (minas de *hi'*, Maxcanú).

— *Chachab*: Es una estera de forma cuadrangular de unos 40/50 cm. de lado. Se hace de hojas de guano (*xa'an*) atadas con cuerdas de henequén o «sosquil». Es fabricada por las mujeres aunque también pueden hacerla los hombres (Thompson, 1959: 71). Se utiliza para cribar el *hi'* y el *Sah Kab*, situándose en la zona de molienda o en donde se guardan las materias primas y productos acabados.

— *Kabal*: Se designa con este nombre a una pieza de madera de cedro de sección circular y medidas que oscilan entre los 10 y 18 cm. de altura y de 20 a 25 cm. de diámetro. Tradicionalmente era hecha por los varones pero hoy en día se encarga a carpinteros especializados (fig. 4; c). El *kabal* se sitúa sobre una tabla de madera cuadrangular hecha de *ha'bin*, zapote o cualquier otra madera dura (Brainerd, 1958; Thompson, 1958). Sobre esta superficie plana se aplica jabón, cera u otra sustancia que facilite el deslizamiento del *kabal*, el cual es girado con ayuda de los pies ¹⁰.

Thompson (1958: 77, fig. 18) documenta cinco tipos de *kabal*: cilíndrico, de plataforma, cuadrado, de platillo y de disco que se usan discriminadamente según la población ¹¹:

⁹ Ver THOMPSON (1958: 71-72).

¹⁰ Para una descripción del uso, ver THOMPSON (1958: 78-81).

¹¹ Para una definición de los tipos, ver THOMPSON (1958: 77-78).

- *Tepakán*: Tipo cilíndrico.
- *Becal*: Tipo cilíndrico y de plataforma.
- *Maxcanú*: Tipo cilíndrico y de plataforma.
- *Ticul*: Tipo cuadrado.

Nosotros sólo hemos documentado el uso de *kabal* en *Tepakán* y *Ticul*.

— Raspadores

— *Boox*: Se llama así al pedazo de jícara dura y seca de forma oval o rectangular y ligeramente curvado. Sus dimensiones oscilan entre los 8 y 20 cm. de largo por 5 ó 10 cm. de ancho. Actualmente también se denomina así al fabricado en plástico duro procedente de viejos contenedores para líquidos. Es fabricado normalmente por los hombres pero también pueden hacerlo las mujeres. Se utiliza para dar forma a las vasijas retirando la arcilla sobrante. Igualmente sirve para alisar. Thompson (1958: 81) describe dos métodos de uso: a) colocando la parte cóncava hacia las paredes de la vasija (uso como raspador) y b) colocando la parte cóncava hacia el exterior (uso como alisador). En *Ticul* y *Tepakán* siguen el mismo proceso descrito por Thompson (*ibid.*: 81-82).

— *Hochob*: Pieza cuadrangular hecha de metal viejo (latas y contenedores en general), de dimensiones variables que nunca sobrepasan los 20/25 cm. La fabrican las propias ceramistas y se utiliza para raspar y quitar las irregularidades de la base de las vasijas (ver Thompson, *ibid.*: 25: d).

— Alisadores

— *Bakal*: Es una mazorca de maíz a la que se le ha quitado todo el grano para utilizarla como alisador. Thompson (*ibid.*: 90, fig. 25: c) documenta su uso en *Maxcanú*.

— *K'ewel*: Tira de cuero de 2 a 3 cm. de ancho y de 6 a 8 cm. de longitud. Se fabrica con suelas de zapatos viejos o cinturones. Se emplea normalmente en el alisado del borde, previamente humedecido con agua. Thompson (*ibid.*: 86) describe una variante, el *choch* o *zapote blanco* en vez de el *k'ewel*, del que no vio ninguno en *Tepakán* y nosotros tampoco. En *Ticul* se continúa utilizando pero también se usan pedazos de tela de algodón con los mismos fines.

— Bruñidores

— *Yulub*: Canto de caliza de lados redondeados y dimensiones variables (de 5 a 10 cm.) que presenta una faceta o cara plana, utilizada para bruñir. Actualmente no se usa en ninguno de los centros visitados. Thompson (*ibid.*: 91) documenta una variante hecha de concha, en *Lerma*, llamada *ulich*.

Útiles para decoración

— *Molde*: Se designan con este nombre las piezas elaboradas en madera o arcilla que presentan, en una o dos caras de su superficie, diseños excavados de tal modo que cuando se presionan contra la arcilla húmeda aparece la decoración en relieve. Este tipo de decoración era utilizada en los *p'ul* de Ticul (Rendón, 1948). Nosotros no vimos ninguno en los talleres de Lorenzo Pech ya que había dejado de fabricarlos. Thompson (1958: 87) identifica este tipo de decoración como característico de los *p'ul* de Becal.

— *Ch'ilib*: Son varas o pequeños palitos con los que se hacen incisiones o perforaciones en las vasijas. Para realizar este tipo de decoración el alfarero también utiliza sus propias uñas.

— *Holo'ch'*: Antiguo pincel para decorar vasijas hecho con la cáscara o paja que cubre la mazorca de maíz. Era fabricado por el alfarero desmenuzando sus fibras hasta que quedaba como una brocha.

Pintura

— *Kankab*: Literalmente significa suelo de color rojo o amarillento con alto contenido en hierro. Es característico de la península de Yucatán. El pigmento de color rojo obtenido de esta tierra recibe el mismo nombre y se obtiene fácilmente ya que hay depósitos prácticamente en todas partes. Lo fabrica el propio alfarero, mezclando la tierra con agua. Se utiliza tanto como engobe como para pintar diseños decorativos ¹².

— *Tukok*: (Rendón, 1947: 114). Pintura hecha con pequeñas concreciones de hierro y manganeso que se encuentran en áreas pantanosas siendo muy escasas. El pigmento se prepara mezclando el material, previamente molido, con agua ¹³. Se aplica a la vasija secada al sol antes de su cocción, elaborándose con él los motivos que decoran el exterior de los jarros de agua. Thompson (*ibid.*: 95) nos dice que en Tepakán todos los *p'ul* estaban decorados con diseños en rojo y negro. Ninguno de nuestros informantes lo usa; en su lugar se utilizan pinturas sintéticas.

— *Chukum*: Pintura orgánica hecha con la corteza del árbol del *chukum*. Se chorrea por encima de las vasijas con el *holo'ch'*. Es fabricada por el alfarero, si bien en Maxcanú eran las mujeres quienes se encargaban de esta tarea.

— *Kuut*: Pintura blanca compuesta por *kuut*, aunque también puede usarse cualquier variedad de *Sah Kab*. Se aplica a la pieza una vez cocida como soporte para diseños con pinturas de otros colores. Esta pintura es utilizada en Becal y en Maxcanú (véase *kuut supra*).

¹² Para una descripción de su uso, véase THOMPSON (1958: 91-94).

¹³ Ver THOMPSON (1958: 94-95).

Hornos (*Kumk'u*)

Tradicionalmente se hacen de *Kankab* molido con *Sah Kah*, en forma de U invertida sobre el suelo natural (fig. 2: a, e). El exterior es protegido contra la lluvia con palma de guano y el interior no lleva ningún tipo de recubrimiento especial, mientras que el suelo es recubierto por una capa de piedras de pequeño tamaño (*bak chich*). Se localiza normalmente dentro de la unidad habitacional en el extremo del patio alejado de la casa. La orientación de la boca varía entre Sur y Oeste. Es fabricado por el propio alfarero con ayuda de familiares y amigos.

— Método de uso: Se amontonan las cargas de leña alrededor de la boca del horno y se traen las vasijas de la zona de secado, las cuales deben secarse antes al sol para que no se resquebrajen en el proceso de cocción. Primero se dispone una capa de leña sobre el lecho de piedras y encima las vasijas de mayor tamaño con la boca hacia fuera, colocándose desde el interior del horno hacia el exterior. Una vez que se completa la primera capa de vasijas se pone encima otra de leña paralela a la boca del horno, mientras troncos más gruesos se colocan perpendicularmente a los lados. Encima se superpone otra capa de vasijas más pequeñas y por último otro lecho de leña bajo otro de vasijas. Esta operación se hace en dos fases: primera se rellena la mitad del horno y luego la otra mitad. El horno se considera listo cuando la boca es tapada con leña dispuesta verticalmente (fig. 2: f).

El encendido se realiza por la parte de atrás, introduciéndose en el tiro hojas de guano secas, que son prendidas con ayuda de una vela. La cocción dura de dos a tres horas¹⁴.

Cuando la leña se ha reducido a brasas, las vasijas se van sacando con ayuda de una pértiga o vara larga de madera de *chukum*, que se va remojando en agua para evitar que se queme (fig. 5: a, b).

En Ticul este tipo de horno ha sido definitivamente sustituido por otros de planta circular, cubierta abovedada y boca estrecha. Están hechos de piedra caliza unida con mortero y cubierta de cal. El tiro se localiza en el centro de la cubierta o a los lados. En el interior hay una pequeña plataforma que recorre las paredes separando las vasijas del fuego que se sitúa en el centro. La primera fila de vasijas se coloca boca abajo y la siguiente boca arriba y así sucesivamente hasta el techo. El tiempo de cocción es mucho mayor que en el horno tradicional (entre siete y ocho horas).

En Maxcanú los hornos tradicionales han desaparecido. Los píos y candeleros son cocidos al aire libre. Para ello el alfarero hace un círculo de piedras sobre el que la leña es dispuesta formando una parrilla que es completada con varas dispuestas alternativamente dando lugar a un cua-

¹⁴ Comparar con THOMPSON (1958: 95-97).

drángulo o caja en el que se introducen las piezas a las que por último se cubre de leña. Dependiendo del número de piezas y el tamaño del horno la cocción durará más o menos: 15 minutos, 60-70 pitos; una hora, 500. Para que todas reciban uniformemente el calor, durante la cocción el alfarero va añadiendo «guano» seco, cuando toda la leña ha sido quemada la cocción ha terminado, se apartan las cenizas y al cabo de media hora de enfriamiento se recogen para pintarlas con *kuut* (Fig. 6: a, b, c, d).

ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

Economía y división del trabajo

Economía de mantenimiento

Tanto instalaciones como herramientas son muy simples por lo que no implican un gran desembolso por parte de los alfareros y son fácilmente reemplazables.

Como ha podido observarse, los alfareros/as mayas construyen ellos mismos las instalaciones que necesitan. El taller es la propia unidad habitacional y el espacio es utilizado al mismo tiempo para las tareas domésticas y las artesanales. En cuanto a las herramientas, todas están hechas con material al alcance inmediato del productor y prácticamente sin costo. Ticul constituye una excepción. El alfar y la unidad habitacional aparecen como dependencias separadas. El coste de mantenimiento ha aumentado al introducirse elementos que ya no fabrica el alfarero, como los tornos metálicos y las pinturas sintéticas, aunque estos gastos se ven compensados por los ingresos obtenidos con la venta de su producción.

Economía de inversión

— **Materias primas:** Tradicionalmente, al extraer el propio alfarero la arcilla y el desgrasante que necesitaba, el único coste asociado era el del transporte, que se hacía en carreta o en tren. En la actualidad el centro que todavía mantiene estas características es Tepakán pero ahora el transporte se hace en autobuses públicos de servicio regular.

Los productores de Maxcanú, al no poseer mina propia, tienen que añadir al precio del transporte el de la arcilla, lo que eleva mucho los costes ya que el valor del almud de *k'at* representa prácticamente una quinta parte del jornal ¹⁵.

¹⁵ El almud de barro cuesta 500\$ mexicanos y el billete de autobús otros 500\$ (ida y vuelta) mexicanos, siendo el salario mínimo de 6.000\$ mexicanos diarios.

En Ticul, al pasar las minas a manos de un particular, se ha operado el mismo proceso que en Maxcanú. En el momento que realizamos la entrevista los alfareros habían formado una comisión para buscar otras fuentes de abastecimiento de libre explotación. No sabemos el resultado de estas gestiones. En este centro también hay que añadir los costes producidos por las innovaciones tecnológicas, aunque resulte una inversión a largo plazo.

— Combustible: En ningún caso, salvo en Ticul, constituye un gasto. Es el propio alfarero/a el que se abastece y lo transporta. En Ticul, al aumentar la producción, necesitan mayor cantidad de combustible, del que el propio alfarero puede abastecerse por lo que se contratan personas que se encargan de la tarea.

— Transporte:

— materias primas: En transportes públicos de línea regular. Los alfareros con taller en Ticul tienen vehículo propio, viéndose obligados a hacer frente a los gastos de compra y mantenimiento.

— combustible: A pie por el propio alfarero.

— piezas: Tradicionalmente, como en el caso de Feliciano Pan (Tepakán) el alfarero/a llevaba él mismo tantas vasijas como podía cargar al lugar de venta. En esta labor a veces colaboraban todos los miembros de la familia. Si el mercado estaba alejado viajaba en transportes públicos. Se continúa haciendo así en algunos casos (Maxcanú, Tepakán), pero en otros, el comprador es el que se encarga de todos los gastos de transporte.

— Asalariados: Los bajos ingresos de la manufactura cerámica tradicional hacen indispensable la contratación de asalariados. La unidad de producción es familiar. Ticul es una excepción. La unidad de producción ha rebasado el nivel familiar para convertirse en una pequeña empresa, con los costes que ello implica.

Economía de márgenes comerciales

En el sistema tradicional son muy escasos ya que las inversiones son mínimas. En el caso de Ticul estos márgenes aumentan por las mejoras introducidas por los nuevos modos y medios de producción. Así Lorenzo Pech ha pasado de la unidad de producción familiar a tener un taller en el que trabajan cinco asalariados y varios aprendices.

Capacidad de producción máxima

En la manufactura tradicional el volumen de producción es muy bajo, por lo que los contratos de gran envergadura son impensables. En el caso de Silvia Cahum, la media es de 200 piezas por contrato. Cuando se trata de producción especializada y piezas de pequeño tamaño como en Max-

canú, el volumen aumenta (entre 1.000 y 2.000 piezas). De cualquier modo los alfareros/as se han visto presionados por la escasa capacidad de absorción de sus productos tradicionales por el mercado ¹⁶, viéndose obligados a adaptarse a las nuevas exigencias y gustos estéticos de la demanda (principalmente el turismo). En Ticul, los talleres trabajan a pleno rendimiento con contratos que rebasan las fronteras estatales.

Economía subsidiaria

En todos los casos, salvo en Ticul, la propia manufactura cerámica constituye una economía subsidiaria de la principal que es la agricultura. Todos son trabajadores a tiempo parcial. La manufactura cerámica se alterna siempre con otras labores.

Economía comercial

— Venta directa: Se realiza de tres maneras distintas:

- En el propio alfar: La hacen todos los alfareros/as.
- En tiendas propias: En el caso de Ticul.
- En ferias y mercados: En centros especializados, como Maxcanú, es la más habitual. La producción está dirigida a festividades especiales que generan un alto grado de demanda, pero con un lapso de tiempo muy corto (noviembre-diciembre).

— A través de intermediarios: Los intermediarios suelen ser comerciantes que residen relativamente lejos de estos centros, en las capitales estatales y que compran al por mayor, abasteciéndose para un largo periodo de tiempo. Normalmente encargan un repertorio de piezas, que viene determinado por la demanda del mercado y se centra principalmente en recipientes para plantas (Tepakán y Ticul) y con fines decorativos (floreros, vasos, etc.).

El caso de Maxcanú es distinto porque su producción está dirigida a una determinada demanda (la fiesta religiosa del 1 de noviembre) y se cuenta con demanda fija todos los años.

Destinatarios

En un 90 % la producción está destinada al turismo que ha supuesto un impacto muy fuerte en la economía mexicana y, en especial, yucateca. Como resultado las piezas han pasado de ser funcionales a convertirse en meros objetos decorativos. Solamente los nativos de edad avanzada conti-

¹⁶ El desarrollo tecnológico e industrial ha favorecido la aparición de nuevos materiales como el plástico o el peltre que sustituye al barro con grandes ventajas (duración, peso, etc.).

núan utilizando y encargando las vasijas tradicionales, sobre todo los *p'ul* o cántaros para almacenar agua. Tampoco han perdido su función de ofrenda los pitos y candeleros destinados al «Día de Muertos», aunque también son vendidos al turista como objetos decorativos.

Debemos resaltar en cuanto a los destinatarios el cambio del valor del producto dentro de su economía. Para el turista constituye un «souvenir» más, una compra ocasional en la que no importa realizar un desembolso más o menos alto. Sin embargo para el nativo, cuya capacidad adquisitiva es mucho menor, la compra de una pieza sí supone un gasto importante. Esto se manifiesta en el cuidado que ponen los usuarios indígenas en su conservación. De los cuatro usuarios que entrevistamos en Maxcanú, Luciano Mena (setenta ? años), Magdalena Pech (treinta años), M.^a Isabel Ue (treinta y nueve años) y Pedro Hultz (cuarenta y cinco años), todos conservaban los *p'ul* para agua, comprados al menos hace veinte años. Don Luciano Mena conservaba también un *Kum* y un *Kat* que había adquirido hace cincuenta años; el *p'ul* ya pertenecía a sus padres.

Area comercial

La mayor parte de la producción se vende dentro del estado, al menos en el caso de Tepakán y Maxcanú. La producción de Ticul tiene una venta más amplia que excede los ámbitos del territorio estatal y nacional (Lorenzo recibe encargos de Estados Unidos y Cuba), si bien esporádicos.

DIVISION DEL TRABAJO

Condición de los productores

Edad: Todos los entrevistados sobrepasan los cuarenta años y en ningún caso la descendencia parecía dispuesta a continuar con la manufactura cerámica. Es probable que dentro de unos años ocurra en Tepakán lo que sucedió en Becal, la extinción de la producción cerámica.

Sexo:

Tepakán: Son principalmente mujeres, el hombre ayuda en determinadas tareas del proceso de manufactura (aprovisionamiento de materias primas y combustible, cocción, etcétera).

Becal: Los informantes que menciona Thompson (*ibid.*: 17-18) era todos hombres. Isidora Dzul ayudaba en las tareas de alisado, pintado de las vasijas con *chukum* y venta.

Maxcanú: Las mujeres se dedicaban exclusivamente a las tareas de modelado de figuritas, alisado y pintado de las vasijas con *chukum* (Margarita Dzul). En la actualidad, al desaparecer la manufactura cerámica, se

dedican al modelado de pitos y candeleros. El hombre también podía modelar pero principalmente se dedicaba a la fabricación de recipientes.

Ticul: En la actualidad son todo hombres, aunque antiguamente también había mujeres.

Condiciones de trabajo

En la manufactura tradicional no había distinción de status. Las tareas son repartidas entre todos los miembros de la familia, aunque sí se observaban trabajos específicos para cada una. La dedicación era, y es, a tiempo parcial. El hombre aprovecha el tiempo libre que le dejan sus tareas domésticas.

En Ticul estas condiciones cambian. Los dueños de taller, como Lorenzo Pech dedican su tiempo completo a la dirección y gestión del taller, habiendo abandonado casi la manufactura, aunque siempre es él el que controla el proceso de cocción. Los asalariados como Pedro Huicab reparten su tiempo entre el alfar, la escasa producción propia y la milpa.

CONDICION SOCIAL DEL ALFARERO

Propia

— Tepakán: Las mujeres conciben su trabajo desde perspectivas diferentes. Para Feliciano Pan, la alfarería es una tarea más dentro de sus labores diarias, sin embargo, para Margarita Kob y en especial para Silvia Cahún, la alfarería es un oficio y se sienten orgullosas de ello. A Silvia le gusta enseñar y más que nada aprender, lamenta que ninguno de sus hijos quiera seguir su profesión.

— Becal: Isidora Dzúl consideraba la alfarería como Feliciano Pan, una tarea más entre sus obligaciones diarias.

— Maxcanú: Igual perspectiva que Isidora Dzúl y Feliciano Pan.

— Ticul: Lorenzo Pech descende de un linaje de alfareros del que se siente orgulloso, pero, a diferencia de sus antepasados, él no considera la alfarería como un oficio artesano al que dedicar el tiempo libre, sino como un «negocio» con fines lucrativos que hay que impulsar y desarrollar.

Consideración social dentro de la comunidad

En general, su actividad como alfareros/as, aunque les indentifica dentro de la comunidad, no les confiere un estatus especial en la misma. En Tepakán, merece la pena destacarse el caso de Silvia Cahún a la que su

contrato como maestra alfarera por el gobierno de Quintana Roo había dado mucho prestigio y la destacaba de sus compañeras.

En Ticul, con el desarrollo de los alfares como pequeñas empresas, ha generado una diferenciación social entre «empresario» y «asalariado». El respeto a los primeros viene dado por su mayor capacidad adquisitiva.

CONSIDERACIONES FINALES

La investigación sin ser concluyente permite describir un proceso de cambio en la manufactura alfarera maya y una serie de indicadores que ponen de manifiesto la conexión entre el cambio cultural y los medios de producción. Los cambios de uso, la reorientación de la producción cerámica, la desaparición de unos centros y la activación de otros, el mantenimiento de determinadas formas conectadas con la esfera ideológico-religiosa, son causas y consecuencias del proceso de construcción continua que es la cultura.

En principio, todo parece indicar que el motor de cambio en la tradición es la inserción del estado dentro de los circuitos político-económicos e ideológicos del sistema capitalista.

El proceso de industrialización generó unos modos y medios de producción que han alterado el tradicional sistema de oferta-demanda que constituía la razón de ser de la manufactura cerámica maya. Esta producción se integraba en las actividades económicas domésticas como útiles necesarios en la vida diaria. Platos, jarras, ollas de cocina, etc., todo estaba fabricado en barro.

En la década de los años sesenta, el barro tuvo que enfrentarse a otros materiales que competían con él en resistencia, duración, facilidad de manipulación (peso) y costo.

El peltre y el plástico desplazaron a la cerámica de la vida cotidiana del indígena maya. Como consecuencia se plantearon tres alternativas: el fin de la producción, la reorientación de la misma o la resistencia al cambio de unas determinadas formas ligadas a la tradición religiosa.

En el caso de Becal, la existencia de una producción artesanal alternativa, el «hipi», parece que determinó la extinción de la manufactura cerámica. Hoy en día Becal, ya no es conocido por sus *kum* o *kat*, sino por sus sombreros, bolsos y objetos de adorno elaborados en dicho material.

Otros centros, como Tekapán y Ticul, optaron por acomodar viejos modelos a nuevos usos y/o adoptar nuevas formas acordes con la demanda (maceteros).

En Maxcanú, sin embargo, se mantiene una parte específica de la producción ligada a las funciones religiosas. Los pitos, silbatos con formas de animales, se depositan como ofrendas en los altares familiares que, en el interior de cada casa, se elaboran en honor a los antepasados difuntos

durante las festividades del «Día de Muertos» (30 de octubre al 2 de noviembre). Los candeleros, que tienen tanto formas humanas como de animales, sirven de soporte a las velas que se mantienen encendidas durante toda la festividad religiosa en dichos altares.

Los mecanismos que generan una u otra respuesta adaptativa todavía no pueden ser definidos ya que son múltiples los factores que están interviniendo en el proceso, no sólo en lo que se refiere a las fuerzas y medios de producción sino también a las ideas y valores que definían el estado de cultura anterior. ¿Cuáles son los factores que determinan la pervivencia o «actividad» de un patrón cultural? ¿Cuáles son los que motivan su cambio o desaparición?

Cuando abordamos el estudio de cualquier tradición, en este caso la manufactura cerámica maya, tenemos la impresión como observadores que cada rasgo puede tener la misma importancia que cualquier otro. Sólo cuando tratamos de estructurar la conexión entre unos y otros parámetros nos damos cuenta que no todos tienen el mismo valor para el portador de la tradición (el alfarero/a) y mucho menos para el grupo social en el que se integra o para el que se destinan los productos.

El análisis de los primeros datos aportados por esta investigación apunta varios factores que pueden ser determinantes en la pervivencia o el cambio de la tradición.

Uno de los más evidentes es el cambio en la demanda. El alfarero/a y su obra forman parte de una sociedad a la que van destinados sus productos. Cada forma o modelo tiene un significado particular (función, moda, ideología...) para el productor y los consumidores. Tan pronto como cualquiera de ellos se pierde (pasa la moda, cambia la funcionalidad o la ideología), los modelos afectados pasan a formar parte de un repertorio «inactivo» que puede reactivarse con otros significados o desaparecer para siempre. En el primer caso se encontrarían los *p'ul* de Tepakán, ya que está a punto de desaparecer la población que les confiere su función primaria y en el segundo las ollas de cocina (*kum* y *kat*).

Por otra lado y en relación con la demanda, está la tecnología de producción. Como hemos visto se puede producir una reorientación en la producción y sin embargo mantener la misma tecnología (Tepakán), pero en este caso parece que no va a existir una continuidad, no hay una segunda generación que sustituya a la precedente en la manufactura cerámica.

Sin embargo en Ticul sí ha habido un cambio en la tecnología y en los medios de producción (nuevos hornos, torno rápido, contratación de asalariados, etc.). Como consecuencia es un centro en vías de expansión. Thompson (1958: 21) ya menciona la existencia de dos alfares (el de Juan Chab y Gaspar Chab), con «simple mass production» y «kick-wheels»¹⁷.

¹⁷ Literalmente traducido significa «horno de patada». En castellano se denomina «torno rápido» y consiste en una rueda superior (cabezuela) y otra inferior de mayor diámetro

Hoy en día, establecimientos con esas características son norma. La calle principal de la población es una sucesión de talleres donde reina una gran actividad, el fenómeno del turismo ha supuesto una revitalización tal, que este centro productor acapara la mayor parte de la demanda. Los nuevos hornos tienen más capacidad y permiten controlar mejor la cocción por lo que el número de piezas defectuosas se reduce considerablemente (con el horno tradicional se tienen que desechar un número bastante elevado).

La contratación de asalariados, además de suponer el incremento de la producción, implica la continuidad de la manufactura cerámica. Cuanta más gente realice una actividad artesanal menos posibilidades hay de que desaparezca, aunque el «cambio» sea el precio esencial que haya que pagar para la supervivencia.

La creación personal e identidad de los productos también pueden ser factores decisivos en el proceso. Parece ser que los modelos estéticos y técnicos adoptados en una edad temprana, durante el proceso de socialización, tienden a permanecer prácticamente sin cambios durante la vida del ceramista (*tradición*). Pero en el transcurso de su vida el alfarero está sujeto a otros contactos y experiencias culturales que pueden causar un cambio en su gusto y sentido estético o en la concepción que tiene de su propia obra. Para ejemplificar este caso, podemos poner frente a frente a Pedro Huicab y a Lorenzo Pech de Ticul.

Los dos han participado de la misma tradición en la misma comunidad, sin embargo mientras el primero ha mantenido sus técnicas, medios y formas tradicionales, el segundo ha reorientado su producción y sus medios variando incluso la concepción sobre su propia obra. En una primera etapa de análisis parece que la presión social (la demanda) es determinante en el cambio pero el individuo puede mantener su propia identidad (resistencia o adopción de aquellos cambios que sean compatibles con su sistema de valores).

En este sentido hay que tener en cuenta los grupos de edad, por norma general, cuanto mayor es la edad de un individuo mayor es su conservadurismo. Esto queda patente con Feliciano Pan (Tepakán) o con el propio Pedro Huicab. Ambos son los que mayor edad tienen de todos los encuestados y los más representativos de la tradicional manufactura cerámica maya.

Por último, tengamos en cuenta que el cambio en la tecnología implica cambios que afectan a buena parte del sistema cultural. En este caso la introducción de materias primas producidas por tecnologías alóctonas más desarrolladas trastoca la demanda, los nuevos productos desplazan a

(voladera) que se acciona con el pie y produce el movimiento de rotación. Ambas están unidas por un eje (árbol). El alfarero aprovecha la fuerza centrífuga producida por la rotación para modelar la vasija.

la cerámica de una de sus funciones primarias (doméstica funcional). Ante la pérdida de destinatarios y la alternativa de extinción (Becal) se producen dos fenómenos necesarios, un cambio en la propia tecnología y una reorientación de la producción (Ticul). Pero este proceso sólo ilustra uno de los casos, ante el mismo fenómeno las respuestas son diversas y producen desarrollos distintos dentro del mismo sistema cultural (Tepakán, Maxcanú). ¿Cómo detectarlos en el registro arqueológico? ¿Cuáles son los indicadores?

Como ya expresamos en la introducción el objetivo de esta investigación es, a través de la analogía etnográfica, buscar modelos que nos ayuden a interpretar la «dinámica» de los restos materiales arqueológicos, las relaciones entre los artefactos y la cultura que los produjo.

El hecho de que las formas industriales y artísticas estén sujetas a procesos evolutivos es de gran ayuda para el establecimiento de una secuencia pero enfrentarnos con una serie tipológica, en este caso cerámica, y determinar la dirección que ha seguido la evolución es bastante más difícil. El impacto de culturas «superiores» no provoca necesariamente respuestas unilíneales, técnicas y modelos autóctonos pueden convivir con los alóctonos en áreas espaciales relativamente reducidas. En muchas ocasiones estas variaciones son interpretadas en términos cronológicos evolutivos cuando responden a otro tipo de variables y son fenómenos sincrónicos. Descubrirlos es nuestro objetivo.

GLOSARIO

- BAKAL:** Mazorca de maíz a la que se le ha quitado el grano. Es utilizada como alisador por los alfareros mayas.
- BOOX:** Casco o pedazo de calabaza o jicara, seco. Es utilizado por los alfareros como raspador para retirar la materia sobrante al modelar.
- CHACHAB:** Criba o instrumento de cerner. Se utiliza para tamizar la arcilla y los desgrasantes que usa el alfarero.
- CHOCH:** *Lucuma hypoglauca* o zapote blanco. Se denomina así al árbol y su fruta. Las hojas son utilizadas en ocasiones como alisadores para el borde de la pieza por los alfareros mayas.
- CHUKUM:** Pintura orgánica hecha con la corteza del árbol también llamado chukum (*Pithecolobium albicans*). Se utiliza para pintar por chorreo las vasijas recién sacadas del horno (para una descripción del sistema véase: Thompson, 1958: 100, fig. 27).
- CH'ILIB:** Ramitas o varillas de matas o hierbas utilizadas por los alfareros mayas para decorar por incisión o realizar perforaciones en las vasijas antes de su secado.
- HABIN:** *Piscidia communis*. Árbol de madera muy fuerte y resistente utilizada por los alfareros mayas para fabricar las pértigas o varas largas que son usadas para sacar las vasijas del horno una vez cocidas.
- HI:** Forma cristalizada de carbonato de calcio que muelen los alfareros con el *mux* para mezclar con el barro usado en la manufactura cerámica.
- HO'CHOB:** Pieza cuadrangular hecha de metal viejo utilizada para raspar el barro sobrante en la manufactura cerámica maya (en el Diccionario Maya Cordemex sólo figura el verbo del que deriva el nombre HO'CH que significa raspar, roer).

- HOLO'CH: Cáscara o paja que cubre la mazorca de maíz. Se desmenuzaba en fibras hasta que quedaba como una brocha. Se usaba para chorrear el *chukum* sobre las vasijas recién sacadas del horno.
- KABAL: Torno tradicional de madera de cedro y sección circular usado por los alfareros mayas.
- KAT (KAAT): Olla de barro de boca abierta usada para cocer maíz (atole) o calentar agua.
- KUMKU: Horno maya para cocer las vasijas de barro. Literalmente significa «nido de vasijas».
- KUM: Olla de boca restringida para cocer alimentos o calentar agua.
- KUUT: Variedad de carbonato de calcio cristalizada de textura fina y color muy blanco usada por los alfareros mayas para mezclarlo con barro como antiplástico o como base de la pintura blanca que utilizan para decorar las vasijas y figuras de barro.
- K'AT: Barro utilizado en la manufactura cerámica.
- K'ANKAB: Tierra roja o amarillenta de alto contenido en componentes férricos que se utiliza en la manufactura cerámica maya como base para la pintura roja con que se pintan y engoban las vasijas.
- KEWEL: Cuero, piel de animal curtida utilizada como alisador por los alfareros mayas.
- LAK: Cajete o plato y tazones usados tradicionalmente por los mayas como vajilla para comer.
- MECAPAL (TAB): Cordel o cuerda con que los mayas atan y llevan las cargas a cuestras.
- METATE: Mano de moler que utilizan los alfareros mayas para desmenuzar y triturar las materias primas que usan en la manufactura cerámica.
- MUX: Piedra de caliza de aproximadamente 1 m. de diámetro y 100 a 150 kg. de peso usada por los alfareros mayas para moler el *hi'*.
- SAH KAB: Carbonato de calcio cristalizado de poca consistencia y fácilmente disgregable. Es molido y mezclado con el barro como antiplástico por los alfareros mayas.
- SASCABERA: Mina de *sah kab* (no figura en el Diccionario Maya Cordemex, es una forma hispanizada).
- SOSQ'IL (ISO'OTSKI): Fibra del henequén utilizada por los mayas para fabricar cuerdas.
- TAKOK: Pintura negra fabricada con una concreción de hierro y manganeso que es molida y mezclada con agua. Se aplica siempre antes de la cocción a las vasijas secadas al sol (traducción de Rendón, 1947: 114, no figura en el Diccionario Maya Cordemex).
- XA'AN: Palma de guano con la que los mayas techan sus casas. También se denomina así al techo fabricado con la palma de guano. Se utiliza en la manufactura del *chachab*.
- YULUB: Bruñidor, *Yulub tunich*, piedra lisa usada para bruñir.

BIBLIOGRAFIA

- ALBERTOS, M.^a D.: A. CARRETERO, y M. FERNÁNDEZ:
1978 *Estudio Etnográfico de la Alfarería Conquense*, Excmo. Diputación de Cuenca, Cuenca.
- BARRERA, A.:
1937 *Cerámica maya*, *Orbe, Órgano de la Universidad Nacional del Sureste de México*, vol. I, n.º 3, pp. 162-4. Mérida.
- BINFORD, L. R.:
1962 *Archaeology as Anthropology*, *American Antiquity*, 28: 217-225.
- BRAINERD, G. W.:
1976 *The archaeological Ceramics of Yucatan*, University of California, Anthropological Records, vol. 19. Krauss Reprint (reimpresión de 1958), Millwood.

DICCIONARIO:

1980 ... *Maya Cordemex*. Ediciones Cordemex. Mérida.

HAIT, R. T.; H. I. FISHER; D. A. LANGEBAUERTL. y G. W. BRAINERD:

1953 Faunal and Archaeological Researches in Yucatan Caves, *Cranbrook Institute of Science*, Bulletin, n.º 33, Bloomfield Hills.

MERCER, H. C.:

1975 The Hill Caves of Yucatan, University of Oklahoma Press (reimpresión de la edición de 1896) Norman.

OSGOOD, C.:

1951 Culture: Its Empirical and Non-empirical Character, *Southwestern Journal of Anthropology*, vol. 7, n.º 2, pp. 202-214. Albuquerque.

RENDON, S.:

1947 Notas sobre la alfarería indígena de la península de Yucatán, *Revista Mexicana de Estudios Antropológicos*, vol. 9, pp. 107-123. México.

1948 El jarro yucateco. *Revista Mexicana de Cultura*, Epoca 2, n.º 78, p. 4. México.

THOMPSON, R. H.:

1974 Modern Yucatecan Maya pottery making, *Memoirs of the Society for American Archaeology*, n.º 15, Krauss Reprint (reimpresión de la edición de 1958). Salt Lake City.

VARELA, C.:

1987 Notas sobre la cerámica de Oxkintok. *Oxkintok* 1, MAEM, pp. 72-82. Madrid. Amazonas.