

LA MANUFACTURA DE LA CERÁMICA MOCHICA

La detenida observación de los fragmentos y piezas rotas de la cerámica mochica nos ha permitido establecer algunas conclusiones sobre su manufactura, calidad del material y formas que se empleaban, entre otras cosas. Así es como llegamos a esclarecer la suma inteligencia que el artista mochica puso en su obra y la atención que prestó al elemento tiempo, en procura de abreviar su faena, siempre harto delicada.

Todos los procedimientos de confección han estado sujetos a reglas precisas, obtenidas después de una larga y laboriosa experiencia. A medida que la civilización ganaba terreno, la técnica se iba simplificando.

La materia prima, o sea la arcilla, fue objeto de constantes y laboriosas pruebas, hasta lograr su depuramiento. Al emplear esta sustancia como principal elemento de su alfarería, el pueblo mochica tuvo muy seriamente en cuenta sus propiedades de fácil cocción, gran plasticidad, dilatada duración y aptitud para un bello pulimento. Como hemos de ver después, este material se ofrecía rico en variedades y cantidad en este vasto escenario mochica.

Las exigencias de la expresión fueron las que determinaron las diferentes formas y el uso, calidad y diferencia de tinte de las materias colorantes. Tal proceso se comprende mejor al estudiar el perfeccionamiento que va alcanzando la alfarería que nos ocupa en los cuatro períodos que comprende su desarrollo. Es así como se aprecian las paredes rugosas de los unos y el delicado pulimento de los otros, la simplicidad de decoración en éstos y la armonía bícroma en aquéllos.

Hechas las anteriores consideraciones, en cuanto a la técnica ceramista mochica, tenemos que poner atención en las cuatro siguientes fases que acusa su factura: selección y preparación del material; confección de la matriz o modelo original; hechura de los moldes; y, finalmente, manufactura de los vasos en general.

Selección y preparación del material

Todo el éxito alcanzado por el artífice mochica dependía indudablemente de la manera como preparaba el material de que se servía. Mientras más seleccionaba y trataba con esmero el material, los resultados obtenidos

eran mejores, traducidos en la alta calidad de los objetos.

Los análisis que hemos practicado nos han conducido a la certeza de que la composición de la pasta, en cierto modo, dependía de la forma del vaso a que estaba destinada. Llegamos a esta conclusión después de una cuidadosa desintegración del material de algunos vasos sin cocer, los mismos que hallamos en varias tumbas.

Manufactura de la matriz o modelo original

Una vez que la materia prima quedaba lista para su empleo, se procedía a la labor de modelado. Para la manufactura de un vaso, lo primero que se hacía era la matriz, la misma que era de una sola pieza, hueca y de forma perfectamente bien definida, como se puede apreciar en la figura No. 112. Sus paredes eran gruesas para permitir que se mantuviera siempre en posición vertical. Una línea que pasa por los costados de la figura, en sentido longitudinal, se ofrece lo bastante pronunciada en la pieza que hemos elegido para ilustrar este pasaje del estudio que realizamos. Después de que el original quedaba modelado se le sometía a cocción, a fin de ponerlo en condiciones de uso.

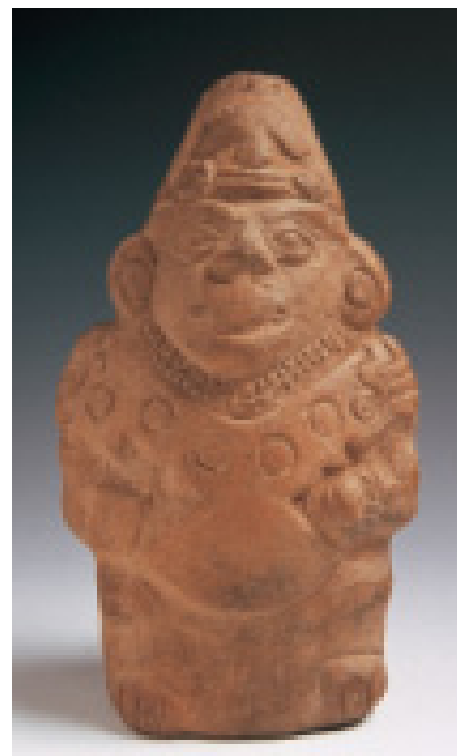
Hechura de moldes

Los moldes eran obtenidos de la matriz en dos o más partes, según fuera el número exigido por el original. Se ponía muy especial cuidado en que los detalles de la matriz quedaran impresos con la mayor perfección. La figura No. 113 A, B, C, D, E y F nos ofrece una serie de moldes primitivos.

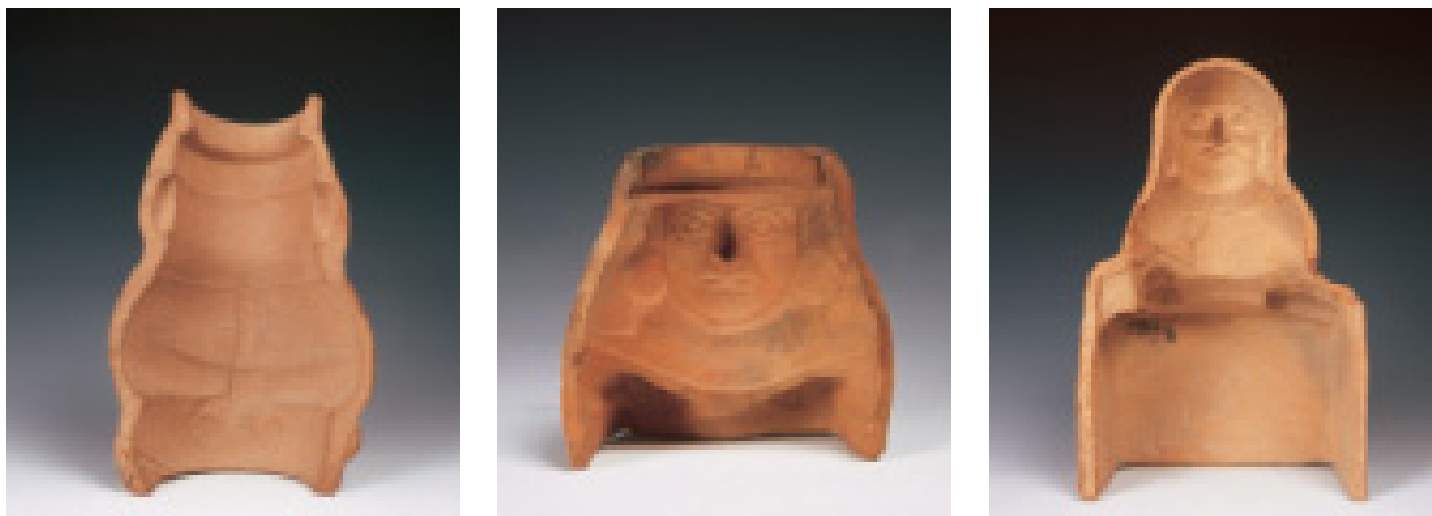
Una vez grabado el molde, se le sometía al acto de la cocción y quedaba luego expedito para desempeñar sus funciones.

Manufactura de los vasos

Para poder explicar debidamente las diferentes etapas de la manufactura de los vasos, empecemos por las formas más sencillas, para continuar luego con las más complicadas. Veamos, por ejemplo, cómo se hacía un cántaro.



Figs. Nos. 112a, 112b y 112c.- Diferentes vistas de un modelo original o matriz, que sirvió al alfarero mochica para la factura de sus moldes.
Museo Arqueológico Rafael Larco Herrera (XSC-003-014)



Figs. Nos. 113a, 113b y 113c.- Diferentes moldes de vasos del período Mochica.
Museo Arqueológico Rafael Larco Herrera (XSC-003-021; XSC-003-016; XSC-003-018)



Figs. Nos. 113d, 113e y 113f.- Diferentes moldes de vasos del período Mochica.
Museo Arqueológico Rafael Larco Herrera (XSC-003-024; XSC-003-002; XSC-003-013; XSC-003-015)

Observando atentamente los cántaros con asa en forma de estribo, hemos podido enumerar las siguientes partes o piezas de que estaban formados:

1. El cuerpo del cántaro, que se hallaba constituido de dos piezas que se unían en sentido vertical;
2. el asa, igualmente compuesta de dos partes: el arco propiamente dicho y el cuello o pico; y
3. el fondo o base.

Según esto, parece que de primera intención se procedía a modelar el asa, y cuando la pasta de este accesorio había dejado evaporar una buena parte de agua, se llevaba a efecto la inserción del cuello o pico

ejecutado con anterioridad (Fig. No. 114). Amoldadas las dos piezas del cuerpo del vaso se unían entre sí, labor que era realizada valiéndose de la parte descubierta del fondo, la misma que luego sería cubierta con un plano, para formar así la base.

Para colocar la base antedicha se modelaba un plano con un orificio al centro (Fig. No. 115). Esta abertura permitía la introducción de los dedos o de algún instrumento para poder practicar la soldadura del fondo con el cuerpo del vaso, sellada después haciendo uso de una pasta más suelta.

Formada la vasija, se hacían las perforaciones que



Fig. No. 114.- Fragmento de huaco que muestra la inserción del asa.
Museo Arqueológico Rafael Larco Herrera (XSP-000-001)



Fig. No. 115.- Base de ceramio que muestra el hueco que servía para adaptar esta última parte del vaso.
Museo Arqueológico Rafael Larco Herrera (XSP-000-002)

debían recibir los extremos del asa, los mismos que quedaban adheridos al cuerpo por medio de una pasta que se aplicaba exteriormente, y cubrían el derredor de la inserción. Por esta causa, dichos arcos tienen mayor diámetro en la parte cercana a las paredes del vaso.

El recipiente así preparado se dejaba secar a la sombra para someterlo luego al primer cocimiento, con el objeto de eliminar el agua de la parte arcillosa. Seguidamente, venía la cocción a una alta temperatura, con lo que se daba por terminado el trabajo. El coloreado y pictografiado de la obra precedían a las operaciones en que se empleaba el fuego como principal agente.

Es de advertir que se tenía especial cuidado en la cocción, a fin de evitar las deformaciones del vaso y de sus partes accesorias por efecto de la fuerza expansiva del vapor de agua, al escaparse de la pasta húmeda o ligeramente secada. Esta precaución se comprueba en todas las piezas huecas, pero sin abertura al exterior, en las que se hubo de practicar pequeñas perforaciones para dar libre salida a los gases. Los mangos de las piezas denominadas chicanas constituyen la prueba más concluyente de lo que afirmamos.

Después de modelado el vaso, y antes de la cocción, se procedía al pulimento de la superficie exterior y a la aplicación de las molduras. Gran esmero hubo de ponerse en esta tarea para conseguir esa brillantez extraordinaria que hoy nos cautiva.

Creemos que para el pulimento de la superficie exterior de los vasos se obraba de dos maneras: por frotamiento, que consistía en bruñir el trabajo con una piedra dura y de grano muy fino (poseemos algunos de estos bruñidores en el museo); y por baño, operación que consistía en la pulverización de arenas silicosas en la superficie del artefacto, antes de someterlo al cocimiento final. La fusión de esta materia proporcionaba un finísimo acabado, muy transparente, a manera de esmalte.

Ya decorado, el vaso era sometido a cocción. A pesar de que en la industria alfarera éste fue el objeto más importante, no hemos podido encontrar ninguna escultura ni pictografía que nos dé siquiera la más remota idea de la forma como estos vasos eran manufacturados. No podemos afirmar, pues, si los alfareros mochicas utilizaban hornos, o simplemente cocían cubriendo los objetos con ramas o plantas adecuadas. En cambio, se puede afirmar, sin temor a equívocos, que la quema se hacía por grupos, pues

hemos encontrado algunos que por defecto de cocimiento se han fundido los unos con los otros (Fig. No. 116). La perfección y delicadeza de los trabajos nos hace pensar que la cocción se hizo en horno, de otra manera hallaríamos adheridos a las paredes de los vasos restos de materia orgánica.

Con ligeras variantes determinadas por las nuevas modalidades ornamentales, se empleaba en otros vasos el mismo procedimiento que en los cántaros. Por ejemplo, a medida que la forma se complicaba, era indispensable la aplicación de un mayor número de moldes para que no se modificaran los caracteres formales del original.

Asimismo, cuando se trataba de modelar un animal, el cuerpo iba dividiéndose en los moldes necesarios, de modo que no se sacrificara el buen gusto y la armonía del vaso. Ya se separaban del cuerpo, la cabeza y los ornamentos, ya las extremidades se modelaban aparte. La labor de unión era muy penosa, desde luego, pero en ella se hacía derroche de ingenio para no permitir el afloramiento de imperfecciones que pudieran hacer defectuosa la escultura desde el punto de vista anatómico. Este especial cuidado y la manera de reproducir animales, frutas, seres humanos y demás, ponen en evidencia que no sólo se reproducía la figura en sí, sino que se observaba un riguroso plan anatómico en sus formas exteriores para que la imagen resultara perfecta. De ahí que en las colecciones de vasos de esta cultura nos llene de asombro el realismo de las esculturas y su perfecta proporcionalidad estética.

A medida que se iban simplificando o complicando los moldes, las formas tuvieron que seguir las mismas rutas. De los diseños simples se pasó a los complejos, siguiendo en ambos casos la misma técnica, con la única diferencia de un mayor empleo de tiempo en estos últimos.

No es aventurado establecer, desde luego, que dentro de la rama alfarera surgieran especialistas: hábiles modeladores de los seres representativos de la flora y de la fauna terrena; destrísimos captadores de la expresión del rostro y del cuerpo humano en sus diferentes actitudes; expertos y pacientes decoradores; y, en fin, un grupo capacitado en todo sentido, que dio como fecundo fruto de su esfuerzo e inteligencia la creación de una cerámica en verdad maravillosa.

Es interesante observar también que las paredes de los vasos llegaron a ser tan delgadas, que en muchas



Figs. Nos. 116a, 116b y 116c.- Vistas de huacos que presentan deformaciones por efecto de la cocción.
Museo Arqueológico Rafael Larco Herrera (XSC-005-007; XSC-005-006; XSC-005-003)



Fig. No. 117.- Pequeños recipientes de cerámica que utilizaron los mochicas para guardar la pintura que les sirvió en su arte plástico y decorativo. Museo Arqueológico Rafael Larco Herrera (017-004-022; 017-003-005; 017-003-001; 017-004-030)

piezas apenas esta dimensión excede a los 0,003 m de espesor, y hay algunas que miden aún menos. Esta particularidad permite que los objetos sean muy ligeros, a pesar de ser muchas veces grandes. Por la misma razón, siendo tan finas las paredes del vaso, el fuego actúa en forma tal, que funde los elementos silicios de la pasta, y produce aquella sonoridad vítrea que distingue a dichas vasijas al ser tocadas por un cuerpo extraño.

En el coloreado de los vasos se emplearon también arcillas muy finas, cuyos tonos varían del blanco cremoso al ocre amarillo, y del ocre rojo al tono sepia.

Parece que en ningún momento se usaron las sustancias vegetales para los tintes; se emplearon solamente varios óxidos minerales, de los cuales poseemos en el museo algunas muestras, en especial variedades del tono rojo (Fig. No. 117).

A través de la historia, el alfarero se destaca como uno de los agentes valiosos de la cultura mochica. Si tuvo importancia dentro de su pueblo por sus célebres creaciones, ésta es aun mayor para nosotros por la serie de testimonios que nos ha legado, como para probarnos el alto grado de adelanto de aquel pueblo legendario.

Actualmente, todavía quedan alfareros relegados en las estribaciones de la cordillera de los Andes, pero ya no son artistas sino simples artesanos, ya que los objetos que fabrican se destinan únicamente a usos domésticos u otros de inmediata utilidad.

Parece que la manufactura del alfarero de nuestros días, en razón misma de su carácter utilitario, ha

experimentado ciertas modificaciones. Así pues, en algunos lugares de la sierra donde se la practica, hemos podido observar un proceso de manufactura bastante original, pero estrechamente vinculado con los antiguos sistemas empleados por los mochicas. La descripción que hacemos seguidamente corresponde a la alfarería del Alto de la Yeguada, distrito de Mollepata, provincia de Santiago de Chuco, donde pudimos observar de cerca la confección de las vasijas.

Para que nuestra reseña sea útil y práctica, la dividiremos en los siguientes tópicos: preparación de la pasta; la matriz o modelo original; los moldes; factura de los utensilios; observaciones técnicas; adornos, asas y modelados; imitación de lo antiguo y de lo moderno; rasgos tradicionales; apreciaciones sobre la familia del alfarero; principales elementos de factura y el material empleado como combustible; y la reputación alfarera entre las gentes.

La sustancia plástica es una mezcla de arcilla especial, el polvo de cierta laja y el agua indispensable para darle una consistencia más o menos pastosa. El primer elemento es de color rojo o amarillo anaranjado, que los mollepatinos y demás comarcanos llaman “tierra de ollas”. El polvo se obtiene de las laderas y cerros vecinos. La proporción de la mezcla es la siguiente: dos partes de polvo de laja, una parte de tierra de ollas y la cantidad de agua suficiente para que la pasta quede ligosa.

A fin de que la composición sea buena, es menester que los ingredientes estén debidamente molidos y