



LOS BOTES YAMPU DE TOTORA EN EL LAGO TITICACA

VÁCLAV ŠOLC, PRAHA

La parte sur del lago Titicaca, llamada el Lago Menor, en aymará HUIÑAYMARKA, no es muy profunda. Allí, en una profundidad de cuatro a seis metros crece una especie de planta acuática, llamada totora (*Scirpus tatora*). Se encuentra ante todo en los lugares protegidos contra los vientos fuertes, a sotavento de las islas, cerca de las costas, a menudo en superficies ininterrumpidas de decenas de kilómetros cuadrados.

El aprovechamiento de la totora es muy diverso. Las puntas blancas de la parte inferior del tallo son muy tiernas y sabrosas y los aymarás del lago las aprovechan como verduras frescas. La totora joven sirve también como forraje para los cerdos y el ganado vacuno. La parte media, llamada CHULLU sirve como remedio para el mal funcionamiento de los riñones. Cuidadosamente resecada sirve como materia prima para fabricar unas esteras gruesas, llamadas PIRWA para guardar los alimentos. Las bardas de totora sirven corrientemente para cubrir las casitas en las islas, donde no hay bastante paja ICHU, mucho más resistente como techumbre y utilizada comunmente en todo el altiplano. La totora seca rota sirve, finalmente, como combustible en las cocinas de los campesinos. En general la totora sirve como materia prima para la fabricación de los botes de pesca, llamados YAMPU, WAMPU¹) o también "balsas" y de sus velas.

¹) Bertonio Ludovico: Vocabulario de la Lengua Aymará. Juli 1612 (Reprint La Paz, sine dat.), p. 146.

Los totorales pertenecen siempre a las islas respectivas o a la parte respectiva de tierra firme en un espacio limitado con precisión. Estas superficies son después divididas en partes menores, propiedad particular de cada familia, partes limitadas con precisión, como los cultivos de agricultura, habitualmente en la anchura del terreno llamado SAYAÑA, sobre el cual está situada la casa del propietario.

Pertenece igualmente al dueño del terreno SAYAÑA la franja de tierra de la misma anchura en la dirección del interior hasta la cima de la elevación así como la franja de las aguas del lago hasta donde se extiende la totora en la misma anchura del terreno. En estas superficies crece la totora de manera natural, por la propia caída de la semilla; no he oído referencias sobre un cultivo hecho por la mano del hombre.

La fabricación de los botes yampu es casi exclusivamente la incumbencia de los adolescentes y hombres jóvenes, más o menos hasta los 35 años. Los hombres de más edad se dedican a la agricultura y a la pesca. La razón probable de esta división del trabajo es que la fabricación de los botecitos cansa mucho y se necesita mucha fuerza, flexibilidad del cuerpo y habilidad.

Los botecitos YAMPU se hacen de totora de calidad, cortada en los totorales con un cuchillo, atado a un palo largo para llegar a lo más profundo y cortar así la totora la más larga posible (de 5 a 6 m). Los campesinos traen la totora cortada a la costa y allí la secan cuidadosamente. Este proceso dura según el tiempo más o menos un mes; durante este período es necesario dar vuelta la totora para que se seque uniformemente al sol y no se quiebre. Con la totora seca se hacen manojos largos que se llevan al lugar donde se va a construir el botecito; muy frecuentemente esto se lleva a cabo en el lugar del secamiento para no tener necesidad de transportar la totora.

Para la fabricación se necesitan las siguientes herramientas y utensilios:

1. YAWIÑA — el instrumento antes mencionado para cortar la totora en lo profundo del lago. Consiste en un cuchillo ancho con empuñadura, de 35 a 40 cm de largo y una hoja de 3 a 5 cm de ancho atado oblicuamente a un pedazo de madera de más o menos 40 cm de largo con el cordel llamado PHALA o con la pita de paja. Frecuentemente atan el cuchillo directamente a la

punta de un palo bastante largo como para alcanzar el fondo de varios totorales (de 5 a 7 m). Consideran más ventajoso amarrar el cuchillo al pedazo corto de madera, porque así queda el cuchillo en una posición fija, basta atar el instrumento completo a la punta del palo y no se necesita repetir la atadura complicada en un ángulo fijo al palo largo y poco manejable. Este cuchillo se utiliza también en las fases finales de la construcción de las balsas para arreglarle las puntas (fig. 1.).

2. K'AJLLI — un gancho de madera, pulido, tallado de la raíz de un arbusto silvestre, llamado MUTWILO. Se utiliza para apretar las pitas de paja durante el trabajo. Las puntas del gancho son aplanadas, como el pico del pato; por lo menos una de las dos, para poder meterla también bajo la pita ya fuertemente apretada (fig. 2).

3. MOROK'O — una piedra oval, pulida por el agua, de 15 a 20 cm de largo y de 10 a 12 cm de ancho. El tamaño lo busca cada uno para sí, para poder agarrarla bien. Con la piedra se golpea el tronco de la futura balsa para aplastar bien la totora y apretar bien las pitas de la cubierta (fig. 2).

4. CHILLAÑA LAWA¹⁾ — una barra de 2 metros, pulida, de un grosor de 3 cm. Se utiliza para introducir haces delgados de totora en el casco de la balsa, por una hendidura en la cubierta para rellenar los lugares blandos. Los fabricantes de balsas preparan éstos antes de empezar la construcción de las mismas, como reserva. Los hacen doblando un puñadito de la totora más corta, de valor inferior y casi a la punta la ligan con un tallo de la totora todavía verde, no completamente seca (fig. 3). Enfilan esta cabecita en la punta del palo y con éste lo introducen en el cuerpo de la balsa.

5. CHIJMA²⁾ — un cilindro de totora fuertemente apretada de 20 a 25 cm de diámetro que sirve como almohada que se coloca debajo de la balsa durante su construcción para levantar la proa o la popa.

6. NASAPTAÑA³⁾ — LAWA — el suplemento de la CHIJMA el soporte de tijeras, para colocar debajo y levantar las puntas de la balsa.

¹⁾ CHILLAÑA — haz (aym.), LAWA — madera (aym.).

²⁾ CHIJMA — almohada (aym.).

³⁾ NASA — nariz (aym.), APTAÑA, APUTHAÑA — levantar (aym.).

7. La pita llamada PHALA o también KHANA, de paja trenzada llamada CH'ILIWA. Para fabricar un botecito se necesitan cerca de 160 m.

8. Un haz pequeño de paja CH'ILIWA con la forma de una escobilla que sirve como aspersorio para mojar la superficie de la balsa y tornarla más suave (fig. 4).

9. Un platito de cerámica, llamado CHÚA para el agua con que se rocía la superficie de la balsa (fig. 4).

10. Una frazada vieja para poner debajo o cubrir la balsa durante el trabajo.

La fabricación del botecito YAMPU es el trabajo de un hombre, que necesita solamente en algunas fases de la construcción la ayuda de uno o dos amigos por una o dos horas para facilitar el trabajo. Como primera fase tenemos la fabricación de la cubierta, de la chaqueta, llamada HARAPI.¹⁾ En un terreno plano y limpio se extienden algunos manojos de totora seleccionada, colocando los tallos unos junto a otros. Estos manojos forman seis campos, llamados LOMA (fig. 5), en una fila larga, uno detrás del otro como base de la cubierta o chaqueta futura de uno de los flotadores fusiformes. Los ponen de tal manera que cada uno de estos campos sobrepase uno al otro siempre de 50 a 60 cm.

Para este trabajo eligen la totora larga y de buena calidad para lograr campos uniformes. Se trenzan los bordes de los campos dejando las partes gruesas de los tallos dentro de la cubierta. Esta base debe ser de anchura bastante grande como para tener la posibilidad de colocar sobre él el manajo de la totora que el fabricante puede agarrar con los dedos de ambas manos juntas. Por debajo de cada campo hay que poner a través un tallo de totora verde, flexible, no completamente seca.

Después, ya se puede empezar a colocar la totora, empezando desde la punta de atrás, en manojos ordenados dejando llegar los extremos gruesos de la correa (fig. 6). El primer campo se deja habitualmente libre. El fabricante corta además la totora con su cuchillo del mismo largo.

De la misma manera prepara la base del segundo flotador, colocando paralelamente al primero a una distancia de 30 a 50 cm.

¹⁾ HARAPI — costado (aym.).

Cuando están ambas correas cubiertas por la cantidad necesaria de totora, se estiran debajo de las uniones de los cámpos cinco pedazos de pita retorcida de paja brava. Por encima se ponen después los manojos más grandes o mejor aun brazadas pequeñas de totora, la cantidad que se puede transportar bajo el brazo. Estas brazadas se dan vuelta y cada una se arregla de manera paralela por atrás (fig. 7), para impedir la formación de lugares demasiado abultados y se obtiene así el grosor uniforme del flotador. De esa manera se colocan veinte brazadas; después se lian las pitas, formando así dos husos largos, atados bastante libremente, de más o menos 5 metros de largo.

Esta largura no está determinada de ninguna manera, cada uno fabrica su bote según sus necesidades o según los deseos del comprador. La balsa "pequeña" tiene algo más de 3 m, la "mediana" de 4 a 5 m y la "grande" de 5 a 6 m. La fabricación de una balsa dura de 5 a 7 días según su tamaño y según la habilidad y laboriosidad del trabajador.

El fabricante rocía de vez en cuando con agua los atados así preparados para que la totora se vuelva más suave. Después da vuelta al atado y empieza a rellenar la chaqueta como si fuera la continuación de la correa fundamental, agregando a la correa original sucesivamente un tallo de totora después del otro hasta completar la superficie de toda la cubierta (fig. 8).

Los dos husos atados se dejan ahora tendidos y se prepara el tercer atado igualmente fusiforme, pero mucho más delgado y esbelto que los dos primeros. Éste es "el corazón", en aymará CHUIMA (fig. 9). Este atado no tiene la cubierta tan cuidadosamente ordenada, tan precisa y se liga solamente con pedazos de totora verde. Solo en tres lugares está ligado más firmemente con tres pedacitos de pita retorcida de paja brava.

Después de terminar estos trabajos se empieza a preparar y fabricar los accesorios auxiliares. En primer lugar el fabricante moja en el lago dos rollos grandes de pita trenzada de paja CH'ILIWA, para hacerlos más suaves. Se dejan en remojo desde media hasta una hora y después hace con ella un rollo más grande, utilizando su mano y una pierna.

Otro trabajo preparatorio es la fabricación de los atados CHILLAÑA, arriba mencionados, de totora de peor calidad para rellenar los lugares blandos de ambos flotadores fundamentales. La

fabricación ya fué descrita más arriba. En general se necesitan aproximadamente ciento veinte atados, sesenta para cada flotador.

Cuando están listos estos trabajos preparatorios, el trabajador continúa la atadura. Aparta los husos principales, pone entre ellos de través dos palos de un grosor cca 10 cm y aproximadamente de 1,5 m de largo (fig. 10) y sobre estos palos de nuevo arrolla los dos atados, esta vez uno junto al otro. Después pone debajo de estos palos en ambos lados las piedras para levantarlos de la tierra. El atado tercero, la CHUIMA se coloca entre los dos flotadores principales, encima del lugar donde se juntan.

Ahora empieza la fase llamada KJAWANTAYAÑA, la atadura. La punta de cada uno de los rollos de la pita amarra el fabricante al centro de un flotador, deja libre un pedazo de cca 3 m y el resto del rollo lo envuelve con un nudo corredizo simple. Para el trabajo siguiente necesita la ayuda de dos personas. El trabajador principal está situado entre los flotadores, los ayudantes por fuera, cada uno al lado de un flotador. El trabajador principal introduce su mano por el centro del "corazón" (CHUIMA), levanta el rollo ya ligado y colocado sobre la tierra, puesto allí por uno de los ayudantes y lo saca hacia arriba. Después lo pasa al segundo ayudante, este aprieta la pita un poco y la arregla para que quede acostada por su parte plana a la superficie del flotador. Después por la misma abertura pasa el segundo rollo de la pita del otro lado, también desde abajo y lo pasa al segundo ayudante. Mientras tanto el primer ayudante coloca su pita otra vez bajo el flotador, preparándola para el trabajador principal. El proceso se repite tres veces de cada lado por el centro de la CHUIMA y siguen cambiando regularmente sus pitas, una vez de un lado y otra vez del otro, envolviendo siempre simultáneamente la CHUIMA y uno de los flotadores principales (fig. 11).

Durante el trabajo tienen los ayudantes que cuidar bien la regularidad de las envolturas. Después de 9 a 10 vueltas se pasa otra vez la pita tres veces por el centro de la CHUIMA, formando así otra abertura entre los atados. Hay cuatro de estas aberturas en la balsa completa. Las hacen para dejar pasar libremente el agua desde el bordo, ya sea de los pescados o del remar etc. Entre estas aberturas hay siempre de 10 a 12 vueltas (fig. 12).

Así se siguen desatando sucesivamente a lo largo de los flotadores las ligaduras provisorias de totora verde o pita retorcida sobre la CHUIMA. Después de la última abertura termina el trabajo con los ayudantes y el fabricante puede otra vez trabajar solo. Cuando las partes gruesas de los flotadores están ligadas (sin puntas delgadas) (fig. 13), el fabricante empieza a apretar las pitas, rociando de vez en cuando la superficie de la balsa con agua, para que la superficie y las pitas se ablanden y no se rompan durante el trabajo. Se aprietan las pitas desde la punta hacia atrás, hasta el comienzo de la atadura, primero sobre uno, después sobre el otro flotador. El fabricante hace ésto solo, todavía sin la ayuda de las herramientas y medios auxiliares, solamente con sus manos, apoyando una pierna en el tronco del flotador. Así aprieta la pita sobre ambos husos.

Después de terminar esta parte extiende debajo de los flotadores, que han sido elevados una capa de totora limpia, pero más corta y sin valor para no ensuciar la balsa futura; saca las piedras y los palos y deja caer los flotadores directamente sobre la tierra. Ahora ya puede retirar la atadura provisoria de los flotadores principales. Durante estos trabajos siempre está rociando con agua la superficie de los husos y las pitas utilizando la escobilla de paja.

Como fase siguiente el fabricante empieza a rellenar ambos flotadores allí donde hay lugares blandos para obtener una dureza homogénea en toda la superficie. Aquí se utilizan los atados pequeños arriba mencionados, preparados de antemano y el palo llamado CHILLAÑA LAWA. El fabricante ensarta la cabecita del atado en la punta del palo de manera similar a un paraguas cerrado, después abre cuidadosamente con su mano una hendidura entre los tallos de la cubierta y por allí introduce el atado, con ayuda del palo hasta el lugar, donde lo necesita (fig. 14). Los atados se introducen en principio desde el centro hacia las puntas. Así se rellena y se arregla un lado y después el otro.

Después de rellenar el atado se cierran las hendiduras arreglando los tallos de la chaqueta. Cuando no se puede cerrar la hendidura sin dejar huella, se interpone en la chaqueta un tallo nuevo, con las puntas para adentro.

Ahora puede empezar apretar otra vez la ligadura de los flotadores. Aquí necesita el fabricante de nuevo un ayudante.

Ambos aprietan, cada uno de su parte, de nuevo solamente con sus manos, utilizando la pierna como apoyo. Trabajan siempre uno frente al otro para apretar de manera equilibrada y mantener la forma y el tamaño de los flotadores lo más semejantes posible.

Después, cuatro hombres levantan la futura balsa, la llevan un poquito aparte y arreglan el terreno donde quieren ponerla; limpian el lugar y disponen bien la capa de totora. La futura balsa se lleva al lugar así preparado, la levanta de un lado, la da vuelta boca para abajo (fig. 15) y otra vez aprieta la atadura utilizando su pierna como apoyo. Esta fase del trabajo se llama HIIT'AÑA.

El volumen de los flotadores va disminuyendo poco a poco y los husos se hacen cada vez más duros (fig. 16). Las pitas se aprietan solamente tirando desde abajo del cilindro hacia arriba, mientras la pierna aprieta desde arriba, contribuyendo así para moldear los husos y aplanar la superficie (fig. 17). Así se comprueba por última vez si la dureza de la superficie es uniforme, utilizando de vez en cuando el palo y los restos de los atados CHILLAÑA de la manera antes mencionada. Con esto termina la parte principal del trabajo, sin haber utilizado aún las herramientas y empieza el uso del gancho llamado K'AJLLI para apretar la atadura cuando ya las solas manos no son suficientes. Con el gancho sigue el fabricante su trabajo tirando y apretando las pitas desde abajo hacia arriba; con el pico aplanado de su K'AJLLI agarra la pita; con media vuelta la enrolla parcialmente al gancho, para que no se deslice y después tira con toda su fuerza apretando con su pierna desde arriba. Para apretar utiliza habitualmente su mano izquierda; en la derecha mantiene la piedra MOROK'O con la cual golpea y aplasta la atadura y la superficie del botecito futuro para obtener una apretadura más fuerte (fig. 18). Cuando la pita se aprieta, húmeda, rechina ruidosamente. Este sonido junto con el golpeteo mate de las piedras MOROK'O forma un acompañamiento característico del día de trabajo, del día común del pueblo Suriqui.

Durante esta atadura todavía se pueden introducir, de vez en cuando, los últimos pequeños atados — según la necesidad — para aplanar y rellenar los lugares blandos que puedan haber aparecido durante la apretadura o sido omitidos durante el tra-

bajo anterior. Los fabricantes dedican también bastante esfuerzo a la formación de la balsa futura y muy especialmente a la de la proa siempre un poco más esbelta que la popa, más ancha, para soportar bien el peso del pescador.

Nuevamente el fabricante da vuelta los flotadores con la ayuda de sus amigos y pone debajo, de un lado, el cilindro duro de totora, firmamente ligado con la pita retorcida de paja brava. Este cilindro se llama CHIJMA y sirve para levantar un lado, una parte de la balsa y facilitar así el trabajo. El fabricante empieza ahora a apretar las pitas otra vez, dejando un pedazo (cca 60 cm) libre de la popa. Para hacer las puntas levantadas uniformemente esbeltas tiene que cortar la totora superflua de estas partes. Hay que hacerlo con mucho cuidado para cortar solamente la totora del interior y no hacerle daño a la chaqueta del huso.

Para el arreglo final de las puntas elevadas el trabajador necesita otro medio auxiliar. Utiliza para ello dos palos fuertes, de 100 a 110 cm de largo, preparados de antemano; a unos 15 cm de la punta los ata con pita de paja y así obtiene una especie de tijera, llamada NASA APTAÑA LAWA. Después saca la totora de la parte final de la balsa a lo largo igual (fig. 19) y ata esta parte provisionalmente en dos lugares con pedazos de pita retorcida.

Bajo esta punta así arreglada y levantada por el cilindro CHIJMA el fabricante se tiende de espaldas, con la cabeza para afuera y con las piernas hacia la CHIJMA, dobla las piernas, las apoya de abajo para arriba en el tronco de la balsa y la levanta (fig. 20). Su ayudante en este momento hace avanzar el cilindro más al centro de los flotadores y debajo de la punta levantada coloca el mencionado soporte de tijera. Así se levanta la punta en una posición favorable, para poder trabajar sobre y debajo de ella.

Otra fase del trabajo es la atadura provisional y apretadura de la parte sobresaliente del "corazón" CHUIMA que mientras tanto casi ha desaparecido o fué introducido a la fuerza en los lados de los flotadores y el último arreglo de posibles lugares blandos en el tronco. Después el fabricante puede dedicarse a apretar y darle forma a la punta levantada. Procede atando las dos puntas de los flotadores junto con la CHUIMA — hasta

la altura establecida (fig. 21), para hacer desaparecer la CHUI-MA también aquí y apretar bien la atadura utilizando siempre el gancho K'AJLLI y la piedra MOROK'O y con la ayuda de la pierna, que necesita levantar en alto en esta fase. En esta posición se cambia también la dirección del apretamiento; considerando que la punta está muy levantada el fabricante tiene que tirar la pita desde arriba hacia abajo y la pierna que apretaba hacia abajo ahora se apoya hacia arriba.

Después de terminar esta fase se saca el soporte NASA APTA-ÑA LAWA y el cilindro CHIJMA y se levanta, con ayuda de estos dos objetos, la segunda punta de la balsa. La primera punta baja así a una posición conveniente y el fabricante puede envolverla, apretarla y formarla otra vez. De esta manera termina el trabajo fundamental sobre la punta. Su extremidad que contiene de diez hasta treinta vueltas de pita — según el cuidado del trabajador — se llama NASA, i. e. nariz o pico.

El fabricante aprieta esta parte final con un lazo bien ceñido (fig. 22). La totora sobresaliente se corta con cuchillo en forma aproximadamente cónica (fig. 23). Así está terminada la popa, llamada en aymará HILA NASA TOKE, dejando pender libremente las extremidades de ambas pitas, todo, con aspersiones frecuentes de la superficie. De la misma manera se arregla también la proa, llamada ACHIULAU TOKE. Como trabajo último se lleva a cabo el nuevo apretamiento de toda la atadura para hacer la balsa más dura (fig. 24).

Otra etapa del trabajo es la preparación de dos husos delgados que forman la parte superior de los flotadores en un borde levantado llamado SAWI, una barrera baja en torno del espacio donde trabaja el pescador; estos husos son así el propio bordo de la balsa. Estos husos delgados se hacen del modo siguiente: el fabricante prepara un haz pequeño con totora de calidad mediana y lo aprieta firmemente con un cordel. Todo a lo largo ata el haz, en tres lugares, con tallos de totora verde. Un lado del haz queda abierto y por allí el trabajador rellena el interior con totora más corta i de calidad inferior, haciendo entrar las partes más gruesas primero. Así prolonga el largo del haz y lo ata otra vez. Las puntas delgadas sobresalen nuevamente y se sigue rellinando la parte abierta hasta tener dos husos convenientes.

El fabricante protege los husos con cubiertas exteriores, hechas de tallos largos de totora de mejor calidad, secados de la reserva del material (fig. 25). Empieza por la punta ligada y sigue introduciendo las puntas gruesas de los tallos bajo las ataduras provisionales dentro del huso, desplegando los tallos regularmente sobre la superficie del huso y atándolos provisionalmente con tallos de totora verde. Así se hace toda la cubierta del huso con excepción de la parte final, que dejan abierta. El campo nuevo de la cubierta siempre se introduce en el campo anterior cca de 50 cm desde la extremidad de los tallos donde son todavía bastante gruesos. Así lo hace hasta obtener el largo conveniente; las puntas delgadas del último campo se atan ligeramente de manera provisional (fig. 26).

El fabricante llega ahora a la última atadura y formación final del tronco de la balsa. Para este trabajo necesita mucha fuerza y también mucha sensibilidad para apretar la atadura bien y no romper la pita. Cuando la rompe a pesar del cuidado no puede ligarla; tiene que destrenzar las partes donde se rompió y trenzarlas de nuevo para que la rotura no se note y la pita pasa libremente bajo las vueltas, lo que no sería posible con uso del nudo.

Terminado el tronco el fabricante puede empezar con la añadidura de los husos del borde. Para este trabajo tiene necesidad de preparar por lo menos una parte de la atadura nueva. La prepara de manera que por debajo de una vuelta de la pita, en la parte final del tronco de la balsa, pasa con la parte plana del gancho K'AJLLI el fin de otra pita y la ata bien. La otra punta de esta pita la deja pasar bajo la vuelta siguiente de la atadura del tronco, dejando libre una malla no muy grande (fig. 27). Así hace tantas mallas como lo permite la pita. La última malla es siempre la menor y se hace doble. El fabricante después arregla las mallas extendiéndolas y estrechándolas según la necesidad para obtener una serie regular de mallas desde la pequeña hasta la grande (fig. 28).

Esta serie de mallas se rocía con agua para mantener suave la pita y la superficie de los flotadores y en las mallas se inserta la punta delgada del huso preparado de antemano para que la punta llegue hasta la última malla doble. Arregla cuidadosamente el huso en las mallas y después aprieta sucesivamente

las mallas para mantener el huso bien fijo (fig. 29). Después continua la apretadura del huso por las mallas siguientes de la pita; con ayuda del K'AJLLI pasa siempre la pita bajo las vueltas apretadas de la cubierta del flotador, envuelve el huso y lo fija pasándola bajo la vuelta siguiente sobre el flotador (fig. 30).

Cuando llega al fin de la pita, ata el resto del huso de manera provisional al flotador. El segundo huso lo fija de la misma manera. Después empieza a apretar sucesivamente la atadura para hacerla lo más firme posible (fig. 31); durante este trabajo acá y allá rellena el huso de la manera ya mencionada para hacerlo más proporcionado. Corta los restos libres de la pita y arregla las puntas de los husos con su cuchillo. Con esto se termina la fabricación del botecito (fig. 32).

La balsa así terminada de 5 m de largo pesa aproximadamente 250 kg y la más grande hasta 300 kg. Se dice que los Indios fabricaban antes los botes de totora mucho más grandes, según Brindley, tan grandes que podrían llevar un campesino con un par de bueyes.¹⁾

La vela de la balsa, llamada ACHJIWANA en aymará, se construyó hasta hace poco tiempo exclusivamente con los tallos largos de totora seleccionada, cosidos uno a otro con el hilo delgado. Hoy día la vela de este tipo es una rareza. Los Indios utilizan velas más prácticas y maniobrables de tela de algodón, hechas sobre todo de los sacos usados de harina o de azúcar. Los pescadores sin embargo, sobre todo los más viejos llevan siempre con ellos los pedazos de las cestas de totora, hechas de la misma manera que las velas antiguas para proteger sus espaldas contra el viento frío en los viajes a vela o apoyan esta cesta en el mástil bajo la vela, para aumentar así la superficie expuesta al viento y hacer un viaje más rápido.

Izan la vela al mástil de caballete que no es muy alto, (de 2 a 2,3 m), compuesto de dos palos adecuados atados arriba. Cada uno de estos palos del caballete está colocado en uno de los husos del borde, sobre arandelas en forma de tablillas de madera, atadas a los husos del borde SAWI. Las arandelas se utilizan para no deteriorar el huso del borde y no perforar la atadura. Las puntas del mástil son además amarradas al borde

¹⁾ Brindley H. H.: The Sailing Balsa of Lake Titicaca and other Reed Bundle Craft. Mariner's Mirror. Vol. 17, No 1, p. 7—19.

con pita de paja para mantenerlo firme en la posición justa aún bajo los golpes ocasionales de viento y para dar al pescador la posibilidad de maniobrar con el mástil según su voluntad.

El mástil se baja hacia adelante, hacia la proa de la balsa (fig. 33). Esta manipulación se facilita por medio de una soguita, llevada desde la cima del cabalette oblicuamente hacia adelante. Pasa en torno de la punta de proa hacia atrás, hasta el lugar donde está sentado el pescador. La vela está fijada a dos vergas; la verga superior está provista de un lazo para colgarla a la cima del caballete. Ésta se manobra por las soguitas desde el lugar que ocupa el pescador; las soguitas están atadas a los husos del borde al alcance de su mano. Ambas vergas se juntan en sus partes cortas y esta ensambladura se prolonga por dos soguitas que se apartan desde la verga inferior hasta las puntas inferiores del mástil, donde se amarran. La vela tiene la forma de un trapecio; tanto la verga inferior como la superior tienen 3 m de largo; la parte más corta cerca del caballete es de 0,7 m y la más larga entre las puntas de las vergas de 3,2 m (dibujo de la balsa).

1. el caballete — ACHIULAWA
2. la verga superior — PIKOLAWA
3. la verga inferior — HARPILAWA
4. la malla sobre el huso del borde para amarrar las sogas (dos piezas) — PATAPHALA
5. la soga para mantener el mástil — PHIRINPHALA
6. las mallas para mantener la vela a la verga — WATU
7. la ensambladura de la puntas de las vergas a las puntas inferiores del mástil — CHILLIRKHA
8. las arandelas del mástil — ZAPATO
9. la atadura de las puntas inferiores del caballete — ACHILO APKHATA
10. la malla para atar la verga superior — RONDANA
11. las riendas de las vergas (de puntas más lejanas) — PAKJA PHALA
12. la soga ensambladura de las puntas más cercanas de las vergas — MUKHU PHALA
13. la ligadura de ambos palos del caballete — ACHIULAWA YAPIÑA

14. el refuerzo del mástil — ACHIULAWA PHALA
la payaga doble — LLOKENA
el banquillo (un rectángulo de tabla) — UTJAÑA
el ancla de piedra — CHIJIYA

La vela trabaja de la manera siguiente: el mástil ACHIULAWA (1) se levanta desde su posición en la punta de la proa y el pescador lo baja del otro lado, en dirección a la popa (fig. 34); en el extremo del mástil pone la malla de la vela RONDANA (10) (fig. 35) y levanta el mástil con la vela tirando de la soga PHIRIN PHALA (5); después amarra la soga a la malla PATA PHALA (4). Amarra a las mallas WATU (6) la ensambladura CHILLIRKHA de las puntas más cercanas a las vergas; ambas riendas de las vergas PAKJA PHALA (11), como refuerzo del mástil ACHIULAWA PHALA (14) se amarran a la malla PATAPHALA (4) (fig. 36). Atrayendo la CHILLIRKHA ponen la vela en la posición deseada y sujetan las puntas de ambas sogas a las ataduras de las puntas inferiores del caballete ACHILO APKHATA (9).

Todas las sogas del manejo convergen hacia la malla PATAPHALA (4) derecha o izquierda, para que el pescador las tenga siempre a su disposición (fig. 37). El pescador baja el mástil con la vela aflojando la soga PHIRINPHALA (5). Después afloja el refuerzo ACHIULAWA PHALA (14), saca la malla RONDANA desde el mástil (10) y tirando de ella baja el mástil a la proa. Después afloja otras sogas y riendas de la vela, las dobla arrollándolas en torno de ambas vergas y las pone sobre la proa de la balsa.

Como ya fué comprobado los pescadores impulsan su YAMPU además de la vela, con la pagaya doble, llamada LLOKENA, de 2,5 a 3 m de largo. Está fabricada con un tablón estrecho y grueso de la madera llamada MARA o de una especie similar al pino europeo (fig. 38). Las hojas de la pagaya son largas y estrechas, relativamente gruesas y con puntas redondeadas. El cabo de la pagaya es bastante grueso en el centro, lo suficiente para agarrarlo con los dedos. La pagaya doble sirve para remar y para empujar la balsa desde el fondo o de las orillas. El tercer uso de la pagaya es el de timón cuando se usa la vela.

Los pescadores reman de pie (durante la pesca) o sentados

en un viaje más largo. Los isleños son buenos remadores, perseverantes y saben hacerlo muy rápidamente. Cuando utilizan el remo como el timón, pasan la pagaya por la malla de la pita, amarrada al borde del huso superior, según su costumbre y necesidad a la derecha o a la izquierda.

En lugar de la pagaya doble también utilizan para empujar la balsa la percha, llamada ÑOKHEÑA, de 3 a 4 metros de largo. No forma parte indispensable del equipo de la balsa y es reemplazada frecuentemente por el uso antes mencionado de la pagaya. Remando o empujando el botecito se puede alcanzar la velocidad de 3 a 5 km por hora, según la habilidad del pescador; utilizando la vela, la balsa puede alcanzar, con viento favorable, de 7 a 10 km por hora.

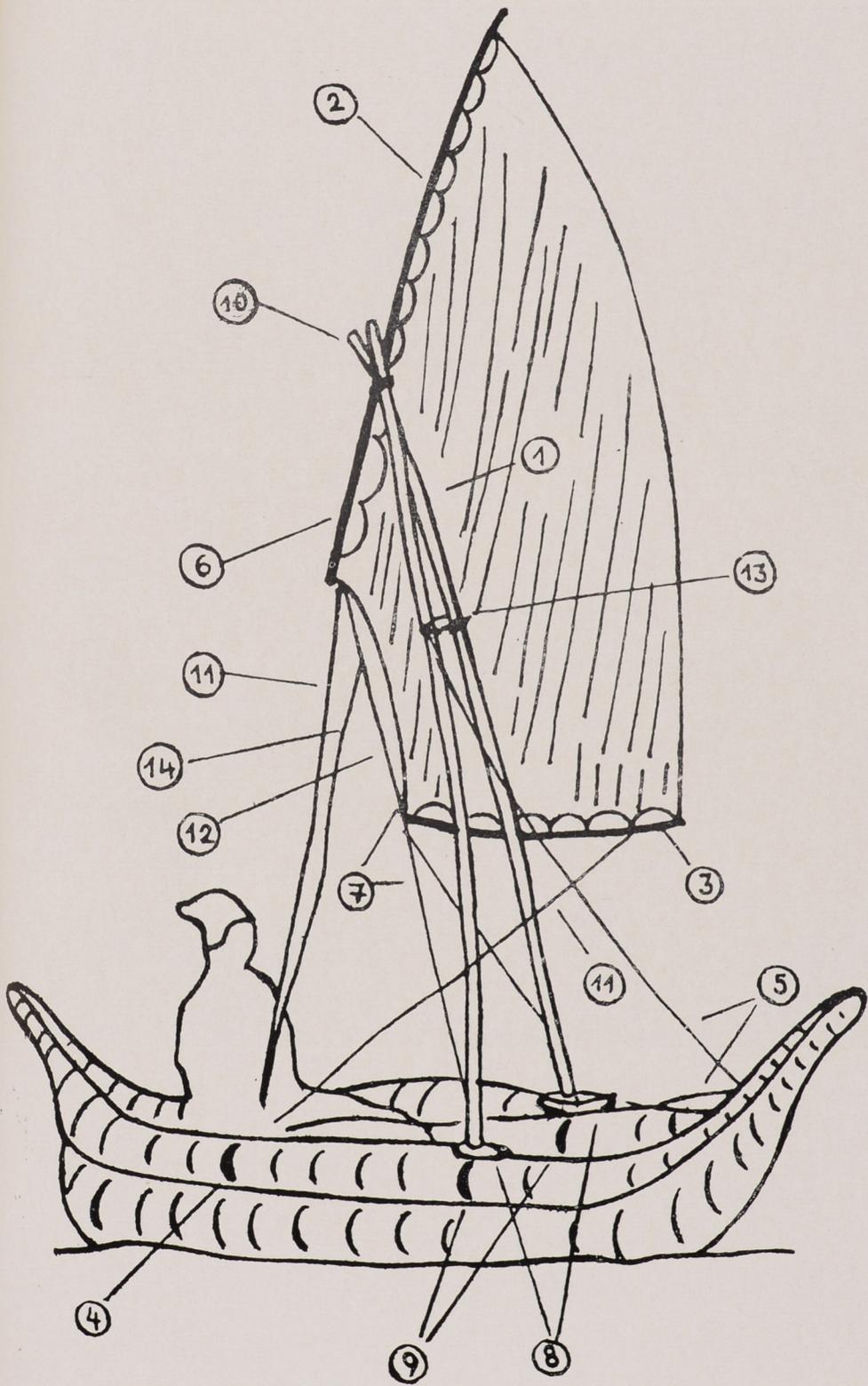
El botecito de totora puede llevar según su tamaño de 200 a 400 kg. Los isleños fabrican las balsas para su uso y para la venta. Las construyen durante todo el año, sobre todo desde mayo hasta agosto, en la estación en que prácticamente no llueve. La época de la fabricación más limitada es desde el mes de noviembre hasta febrero, cuando llueve bastante y sería muy difícil mantener el interior de los flotadores en seco. Desde mayo hasta agosto vienen a la isla los comerciantes en sus grandes botes de madera para comprar la superproducción de las balsas y las venden en los lugares donde no hay bastante totora. Algunos encargan las balsas directamente, otros compran las balsas fabricadas por acaso.

Una centena de jóvenes y hombres construye estas balsas en el pueblo Suriqui. Según la demanda de los botes YAMPU (sirven aproximadamente un año) podemos estimar su producción anual en 1200 balsas en Suriqui. Un 15 % de este número queda para el uso de los isleños y el resto para la venta directa o por intermedio de los comerciantes. El precio depende de la cosecha de la totora. Su escasez o abundancia está dirigida por el nivel del agua del lago Titacaca. Cuando el lago sube mucho después de las lluvias, la totora es escasa y de mala calidad. En este caso los fabricantes de las balsas tienen que comprarla en lugares lejanos, donde no hay tanta producción de balsas, en otras islas o en el Desaguadero. Como unidad de venta se utiliza la cantidad que cabe bajo el brazo. En la época de escasez esta cantidad vale hasta dos pesos (2000 bolivianos, 1963). En relación a esto

sube también el precio del YAMPU. En la época de la abundancia de totora el botecito cuesta, sin equipo, de 100 a 120 pesos (12 pesos = 1 dólar USA), en la época de la escasez de 180 a 200 pesos, algunas veces aún más.

Los fabricantes dejan los botes terminados en el agua hasta el último momento. El sol penetrante en esta latitud reseca mucho la totora y la torna frágil. Por eso protegen sus balsas mientras no las utilizan, contra los efectos de la radiación solar, tapando los costados con yerbas acuáticas verdes, sacadas del lago con un pedazo de madera.

Después de un año la balsa no se puede usar más. La totora es frágil, se descompone y la balsa se hunde mucho (fig. 39). Los pescadores la sacan del agua, la dejan secar en la orilla, la deshacen y utilizan la totora como combustible en sus cocinas.



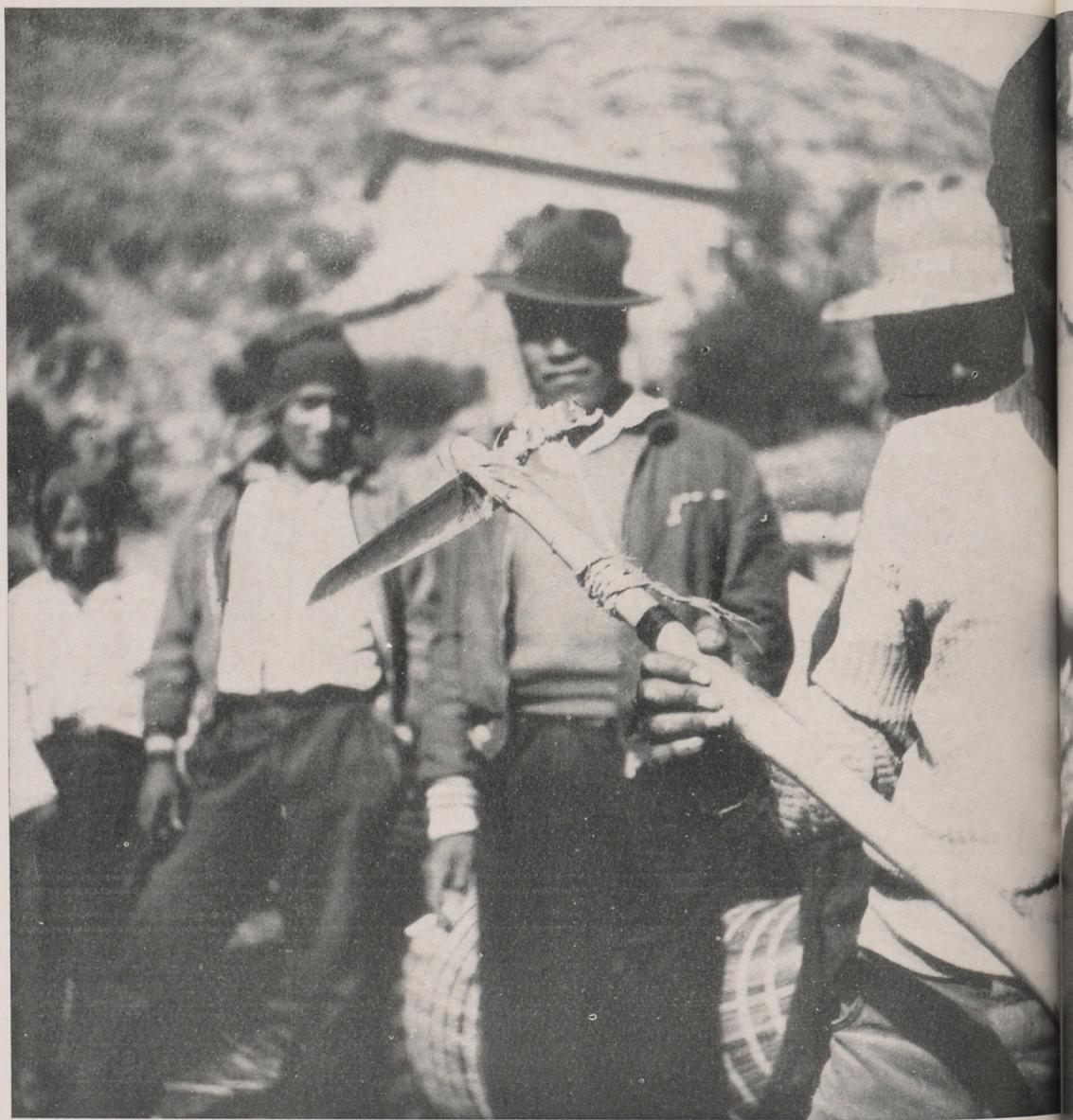


Fig. 1

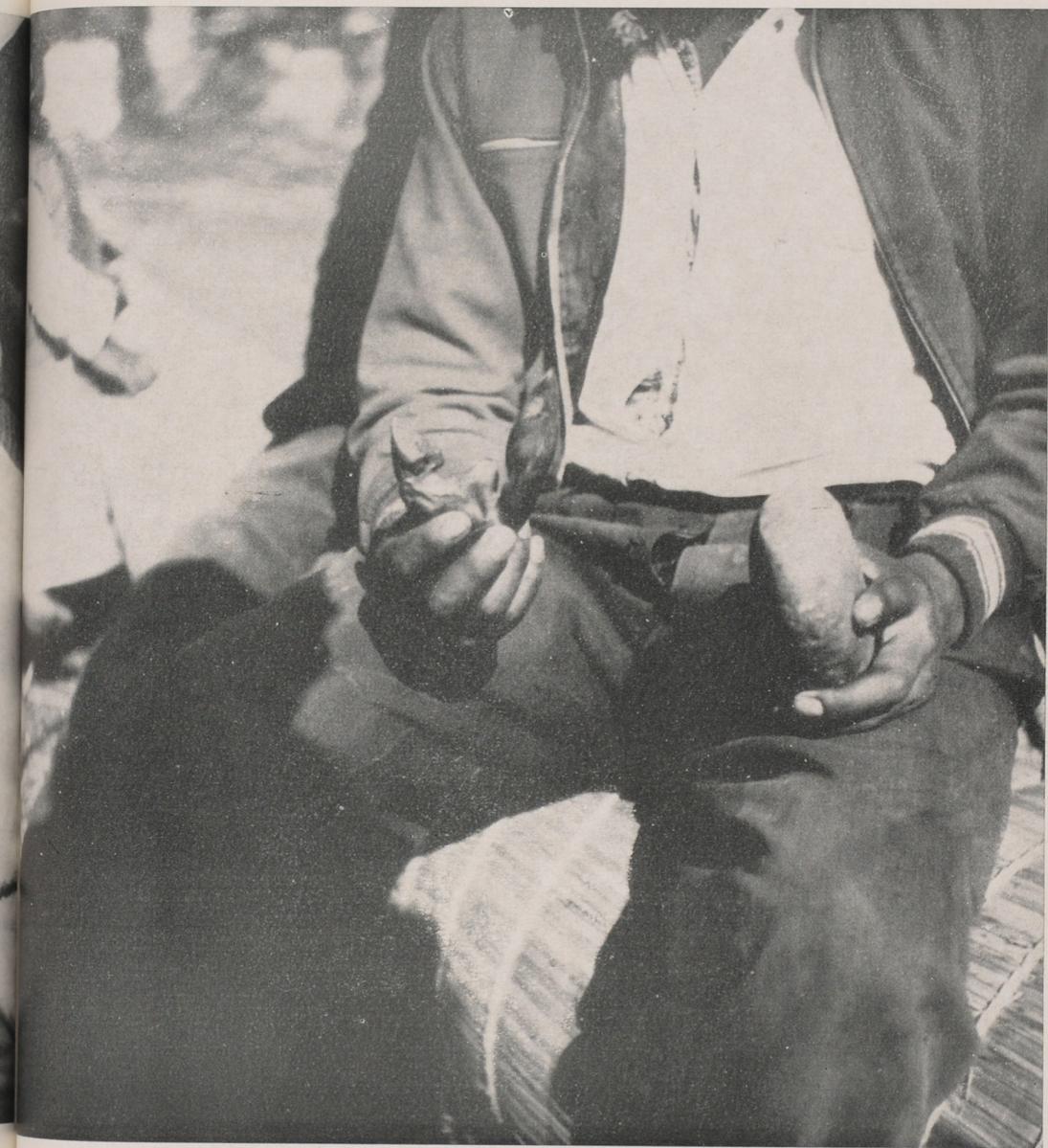


Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 0



Fig. 11



Fig. 12



Fig. 13



Fig. 14



Fig. 15

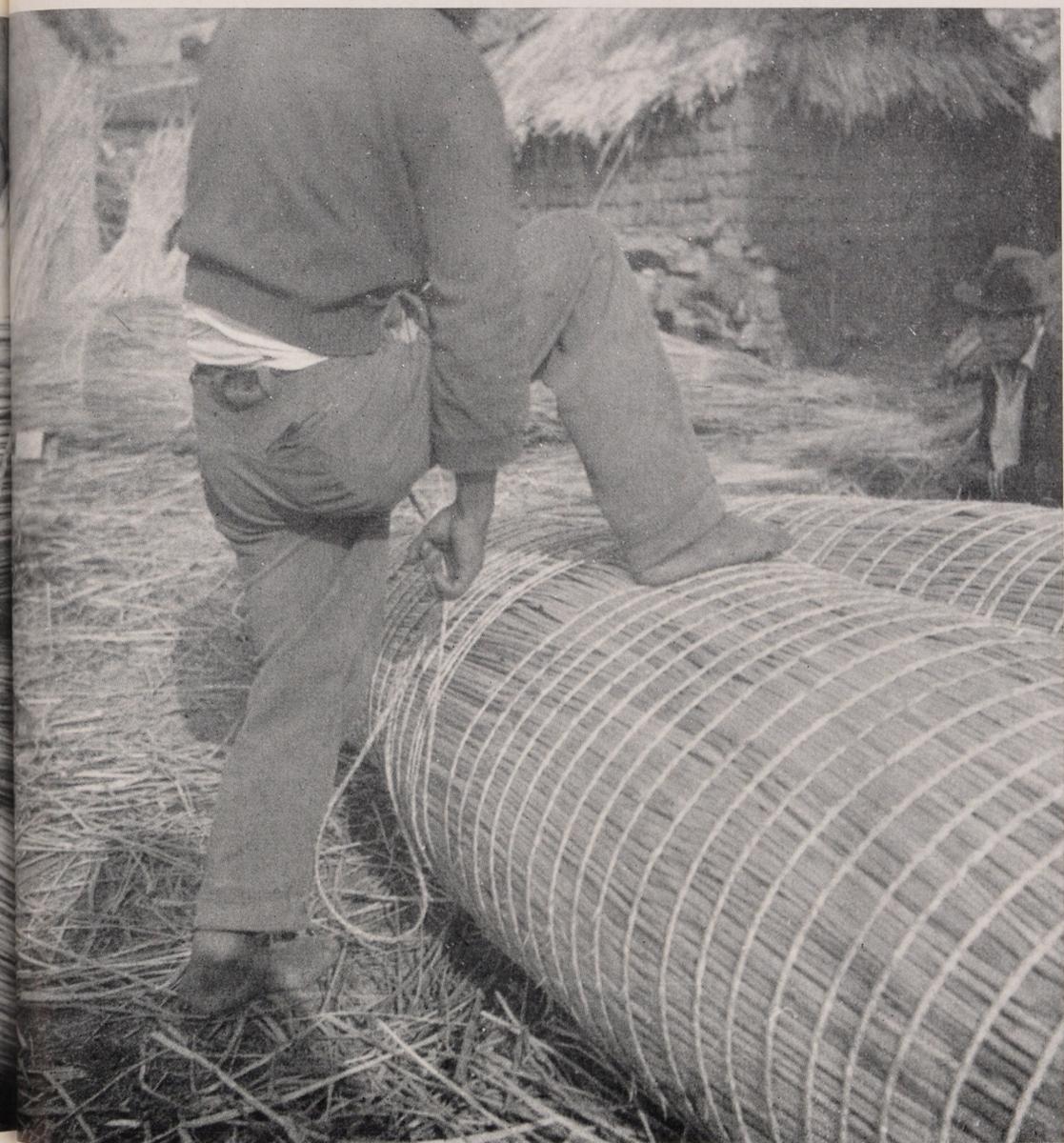


Fig. 16



Fig. 17

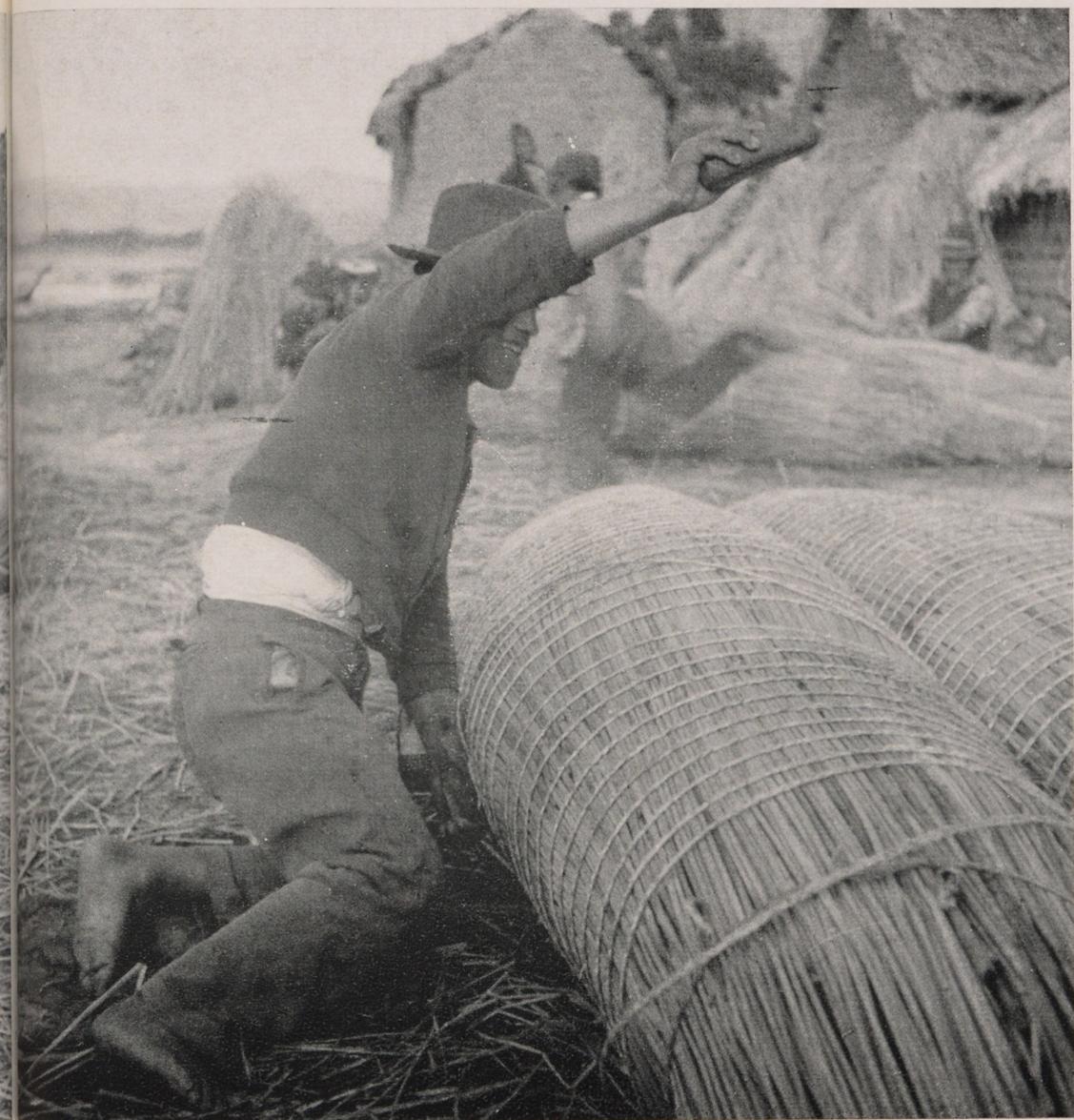


Fig. 18



Fig. 19



Fig. 20



Fig. 21

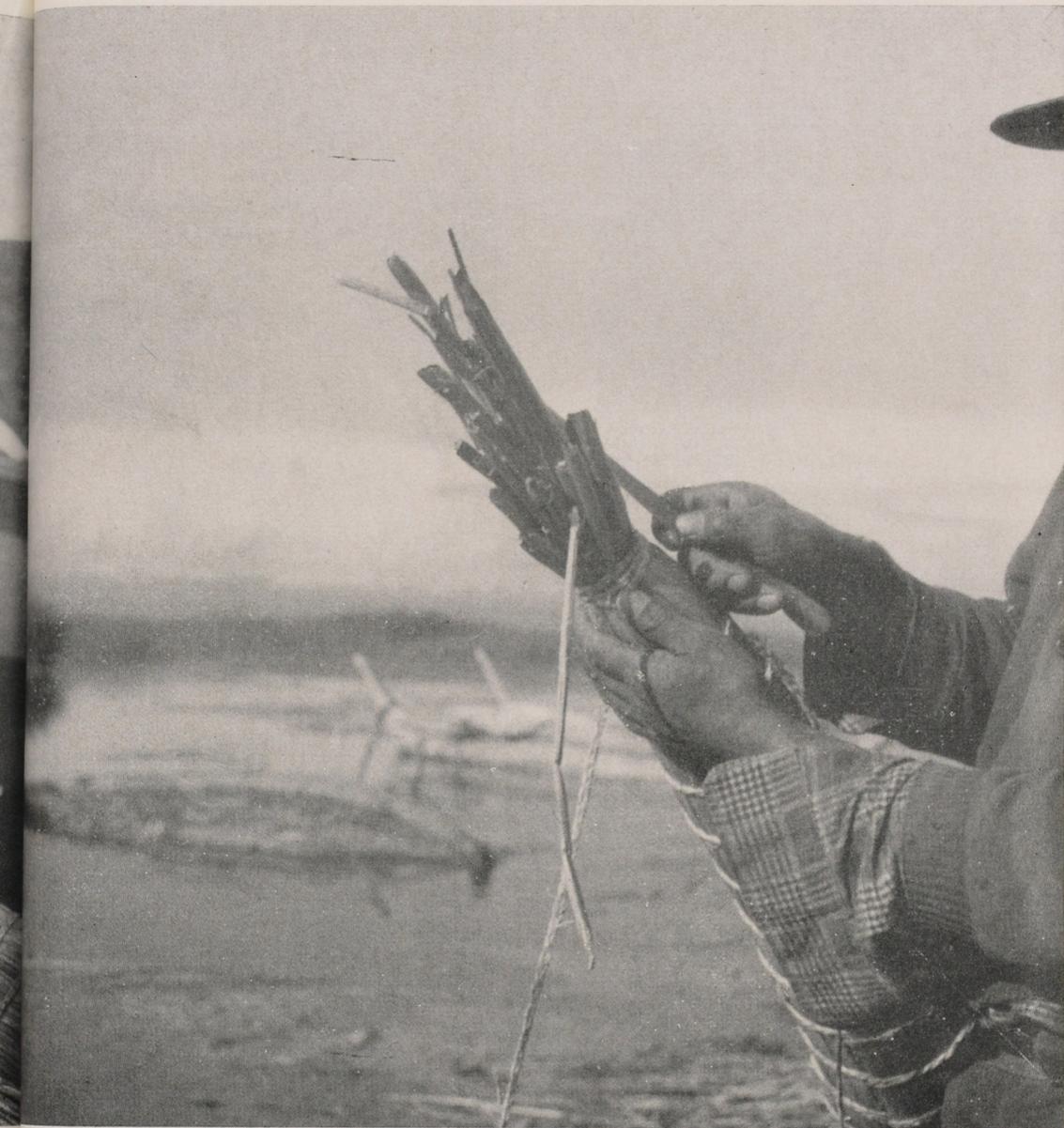


Fig. 22



Fig. 23

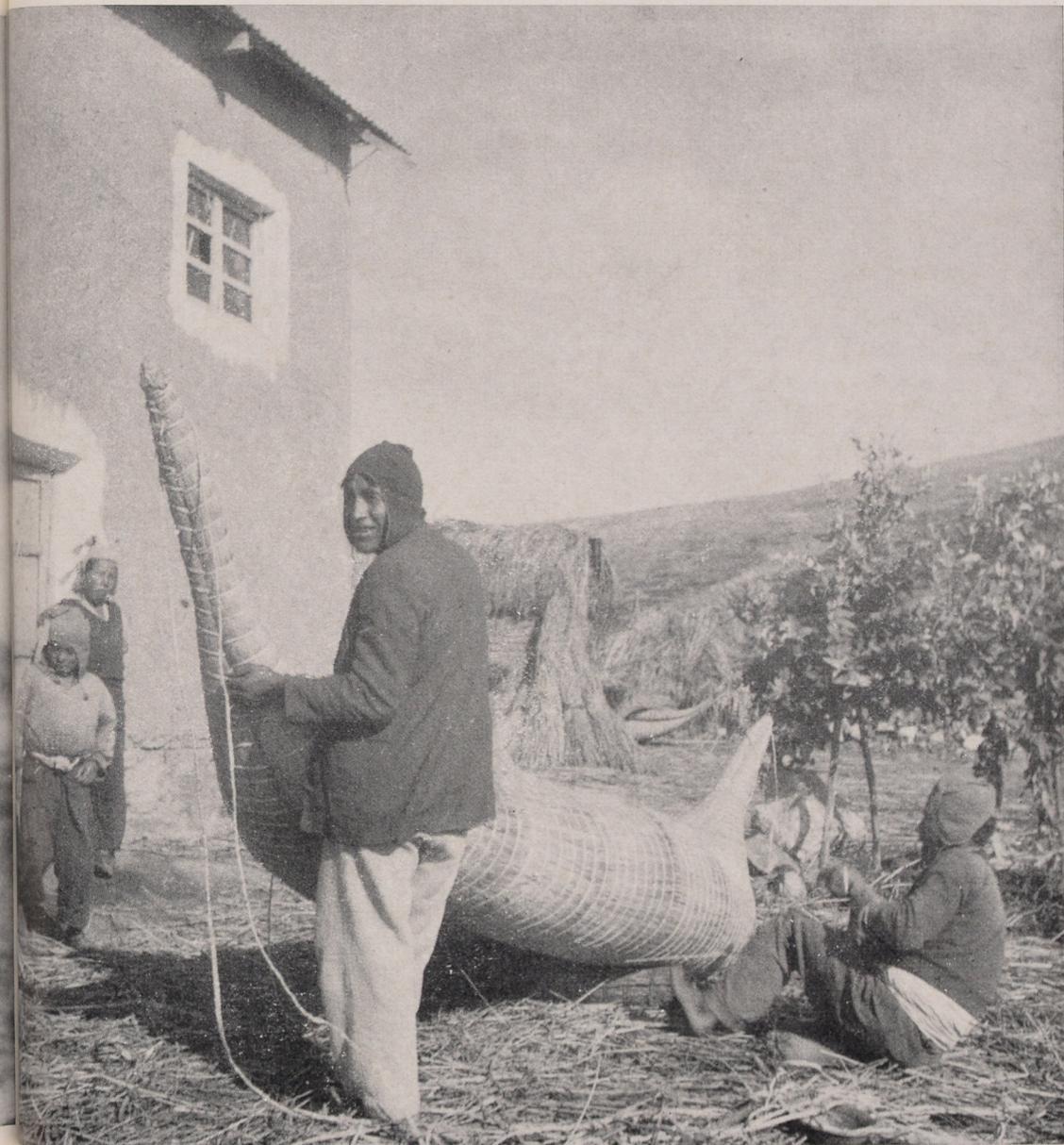


Fig. 24



Fig. 25



Fig. 26



Fig. 27



Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34

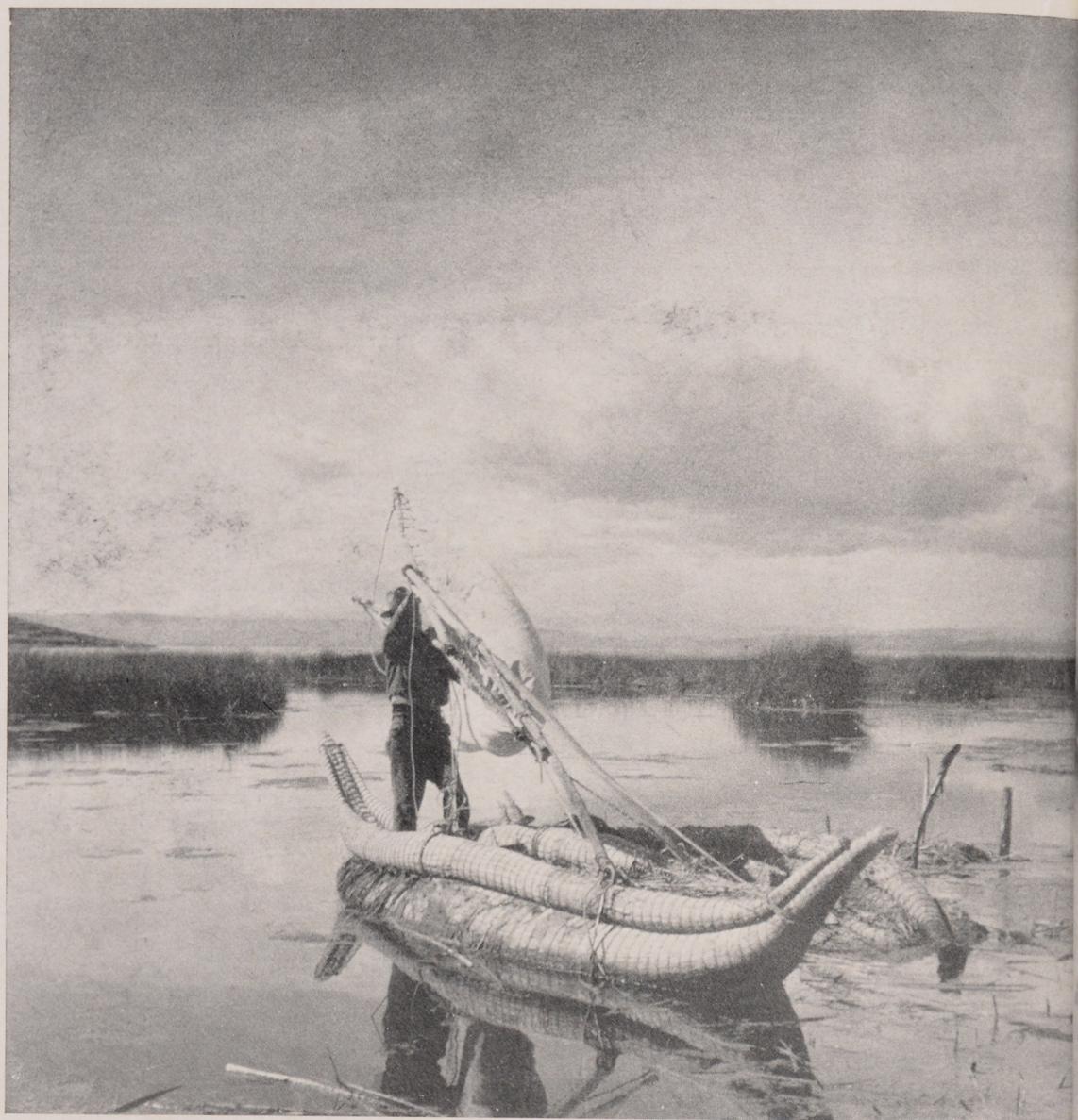


Fig. 35



Fig. 36



Fig. 37



Fig. 38



Fig. 39