



artesanías de colombia

CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. - MUSEO TAMINANGO

INVESTIGACION SOBRE ARTESANIAS EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO

INFORME GENERAL PRELIMINAR

Coordinador Investigación:

Carolina Cortés Forero

Equipo de Investigación:

Información Preliminar

Esperanza Aguilar Socióloga
Ana Lucía Ibarra Economista

Fase Final

Leopoldo Esteban Antropólogo
Rosario Betancourt I. Agrónomo
Eduardo Quijano Economista

Fotografía:

Leopoldo Esteban
Eduardo Quijano
Carolina Cortés

San Juan de Pasto, Abril 23 de 1.994

ANOTACIONES PRELIMINARES

El Informe que contiene el presente documento pretendía inicialmente dar cuenta de todo el trabajo desarrollado hasta el momento dentro de la Investigación, sin embargo y a pesar de haber dedicado todo el tiempo de trabajo tanto de la Coordinación como del Equipo Investigador durante los últimos diez días fue imposible cumplir con este objetivo.

La dificultad principal radicó en el hecho de tener una gran cantidad de información acumulada del trabajo de campo desarrollado tanto en Pasto como en las demás localidades visitadas. Como se verá posteriormente cada investigador poseía una información recolectada in situ por medio de entrevistas que no se habían transcrito ni analizado, por tanto, resultaba difícil que la Coordinación realizara un Informe consolidado solamente con los datos que tenía.

Por otra parte, y debido a que el objeto del convenio es muy preciso: "Aunar esfuerzos para adelantar la Investigación general e integral del sub sector artesanal de Nariño, de sus técnicas, tecnologías, su historia, características productivas, simbología, y potencialidades económicas y sociales, buscando así el logro de una caracterización precisa del artesano y la artesanía de Nariño" (Convenio pág. No. 1), el Equipo consideró pertinente presentar un Informe que aunque no contempla sino los oficios agrupados en Maderas (Ebanistería, Carpintería, Talla, Calado, escultura, Policromado, Barniz de Pasto, Enchapado en Tamo, Enchapado en Madera, Torneado, instrumentos musicales), pudiera ser una "muestra" clara de como se ha trabajado, que información se ha establecido, de que manera se ha analizado y procesado, cuales fueron los parámetros metodológicos y teóricos, y que resultados concretos se tienen. Queremos aclarar que resulta imposible presentar aquí todo el análisis e información obtenida ya que ni siquiera se alcanzaron a digitar todos los datos de los oficios que se pudieron trabajar en esta etapa (Cueros, alfarería, cestería, sombrerería, parafernalia del Carnaval, tejeduría en lana y en fique). Si hubiéramos dispuesto de un plazo más largo para la entrega de este informe o se nos hubiese informado antes la urgencia de su presentación quizá se habrían podido presentar unos resultados más consolidados.

Esperamos que quienes evalúen este documento tengan en cuenta estas limitaciones y nos comuniquen oportunamente sus observaciones a fin de concluir el trabajo satisfactoriamente dentro de los objetivos propuestos.

PRESENTACION

El presente Informe constituye el resultado del trabajo de Investigación que sobre Artesanías en el Departamento de Nariño viene desarrollando el Museo Taminango de Artes y Tradiciones Populares de Pasto mediante Convenio suscrito con Artesanías de Colombia S.A.

La Investigación debido a su objetivo central: "caracterizar de manera general e integral el sector artesanal de Nariño" ha desarrollado una serie de actividades destinadas a establecer todos los aspectos que tienen que ver con la elaboración de artesanías y la vida de sus productores, por tal motivo se complementó la recolección de información de fuentes secundarias (publicaciones, tesis, artículos, etc.) con la de las primarias (entrevistas con los artesanos en los lugares habituales de producción), intentando de esta forma tener una visión global del problema.

Conjuntamente con lo anterior, se visitaron las entidades encargadas de asistir a los artesanos en cuanto a capacitación, asesoría, comercialización, etc. y las diferentes organizaciones gremiales del sector.

La presentación de la información se realiza siguiendo la propuesta de organización presentada a Artesanías con anterioridad, trabajando los oficios y técnicas en donde se incluyen fotografías y mapas que ilustran los procesos productivos y los lugares en donde se elaboran los objetos, de esta forma se establecen textual y gráficamente los canales de comercialización, mercados, centros productores y centros de consumo, etc.

Vale la pena anotar que en este momento de la Investigación sólo se han visitado (parcialmente) los municipios correspondientes a las rutas 1 y 2 quedando pendientes los de las dos rutas restantes. Pensamos que es prematuro e inoportuno presentar un Informe Preliminar sobre la Investigación en estos momentos (debimos suspender en el municipio de Ancuya las salidas de campo, debido a la exigencia de presentar en este momento el presente Informe), puesto que carecemos de la información resultado de las visitas a los artesanos de todos los municipios previstos, sin embargo, el trabajo contenido en este documento contiene toda la información analizada hasta ahora en sus diferentes aspectos.

Estamos seguros que los resultados expuestos posteriormente permitirán el logro del objetivo central de la Investigación y recomendamos que sean tomados en cuenta por las entidades que tienen relación con el Sector artesanal, a fin de establecer metodologías, objetivos y programas acordes a las necesidades de los artesanos. Además creemos que el documento final cumplirá con los requisitos necesarios para ser la base de la formulación de un Plan de Desarrollo Artesanal.

Finalmente, quisiéramos subrayar que para este documento no se contó con los resultados del Censo Artesanal, por lo cual se presentan los

datos inicialmente establecidos a través de la consulta bibliográfica y las entrevistas con los artesanos.

Esperamos contar con dichos resultados lo más pronto posible a fin de integrarlos, compararlos y procesarlos con el contenido del presente documento y de esta manera, contemplar toda la información existente para el Informe Final.

Este trabajo no hubiera sido posible, sin la colaboración, ayuda, asesoría y acompañamiento de muchas personas y entidades a las cuales expresamos nuestro agradecimiento; en especial al Doctor Pablo Morillo Presidente de la Junta del Museo, a Rodrigo Figueroa de Corponariño, al personal vinculado al Museo, a la Junta Directiva y Asociaciones de artesanos agrupados en FEDANF principalmente a Luis Jaramillo, a las autoridades locales de los municipios visitados, a Alicia Muñoz, a Alcira Dueñas, a María Mercedes Ortiz, a Lyda del Carmen Díaz y a todas las demás personas que de una u otra forma colaboraron con el Proyecto.

Nuestro especial agradecimiento para todos los artesanos que dialogaron con nosotros y nos permitieron a través de su experiencia, conocimiento y destreza comprender su trabajo y su vida.

INTRODUCCION

El Departamento de Nariño se caracteriza por presentar una variada gama de actividades artesanales en las cuales se ocupan un número considerable de sus habitantes. La ausencia de actividades industriales unida a una habilidad casi natural para la realización de objetos elaborados manualmente, hacen que el Nariñense busque en la producción de artesanías una forma de ganarse la vida, quizá la actividad artesanal es a la vez un mecanismo de sobrevivencia a las precarias condiciones económicas y una forma de resistirse a la descomposición de los núcleos familiares a través de la migración a otras regiones con más oportunidades de empleo y mejores condiciones de vida.

Sin embargo, la habilidad no tiene su origen en un problema de carácter económico, probablemente se deba más bien a la laboriosidad de una población dedicada tradicionalmente a actividades artesanales desarrolladas al interior de una familia generalmente extensa, en la cual el niño aprendía mientras jugaba con los elementos con los cuales se elaboraban los objetos, y a medida que crecía con él iban creciendo sus objetos y convirtiéndose poco a poco en obras.

La cultura material de las poblaciones nativas que ocuparon el actual territorio del departamento de Nariño sirvió como mecanismo de resistencia y/o adaptación a la explotación y dominación española conservándose para algunos oficios y técnicas, sin embargo, al mismo tiempo que esto ocurría, florecían oficios introducidos por los españoles, como la carpintería y ebanistería.

Las razones por las cuales sobrevivió una actividad artesanal tan generalizada son múltiples, lo cierto es que los artesanos y sus productos existen, son, en una práctica cotidiana en la que en muchas ocasiones los bajos ingresos que genera la actividad no permiten una vida digna.

La artesanía de esta región es una de las más auténticas y tradicionales del país en donde se conjugan los elementos españoles, indígenas y negros que crean una identidad mestiza bastante arraigada. La artesanía constituye pues una fuente importante de identidad y reconocimiento de los Nariñenses para si mismos y para el resto de la nación.

Teniendo en cuenta lo anterior el trabajo expuesto a continuación pretende analizar la artesanía nariñense de una manera integral y general dando cuenta de los aspectos económicos, históricos, socio-culturales, tecnológicos, de diseño, simbólicos, etc., a fin de tener un conocimiento total sobre esta problemática y plantear propuestas de solución.

ASPECTOS GENERALES DEL DEPARTAMENTO DE NARIÑO

El Departamento de Nariño se ubica en el extremo suroccidental del país, entre el litoral pacífico y la vertiente oriental amazónica; se localiza entre los 0° 21' y 2° 40' de latitud norte y 76° 50' y 72° 02' de longitud occidental.

Con una extensión total de 33.268 Km², Nariño se define por ser un departamento de regiones con características geológicas y geomorfológicas específicas. Topográficamente, encontramos dos grandes zonas: la de la llanura del pacífico que abarca una extensión de 19.299 kms², representando el 52% del territorio, la cual se divide en tres subregiones; el andén aluvial, las llanuras bajas y las colinas terciarias, y la región andina que presenta subregiones como la occidental, la fosa del Patía y Guátara, la septentrional Mayo-Juananbú, la central de Pasto, la del altiplano Túquerres-Ipiales y la de la vertiente oriental y amazónica. Estas particularidades posibilitan que dentro de su territorio se presenten todos los climas, desde el calor tórrido ecuatorial con más de 30 c° en sus costas y lugares de menos de 500 msnm, hasta el frío glacial de los nevados con alturas mayores a los 4.500 msnm. El piso térmico cálido comprende el 56% del departamento, el templado el 17%, el frío el 18% y el páramo el 9%.

Hidrográficamente el departamento está conformado por dos vertientes: La occidental que vierte sus aguas al Pacífico, con el segundo río más caudaloso del litoral; el Patía, cuya longitud es de 360 km, con una hoya hidrográfica que cubre una extensión cercana a los 24.000 kms² y en cuyas orillas encontramos incansables a los mazamorreros en busca de una gramo de oro que luego los artesanos transformarían en laboriosas joyas; y la oriental con las aguas que van a la cuenca del Amazonas a través del Putumayo; en esta vertiente encontramos la laguna de la Cocha, fuente de fabulosas historias y antiguo asentamiento prehispánico.

Nariño, fiel a la tendencia nacional, concentra la mayor densidad de población en la zona andina, en donde existe un mayor desarrollo y dinamismo, una mejor calidad de vida y gran concentración de oficios artesanales; en tanto que la región de las llanuras del Pacífico como la vertiente oriental y amazónica, presentan unos bajos niveles de vida; una desarticulación considerable con los procesos económicos departamentales y un número de habitantes reducido en relación con su extensión. Es posible que este panorama se modifique debido a la política de apertura económica y a la importancia que en la actualidad tiene el Pacífico a nivel mundial.

El alto grado de analfabetismo predominante sobre todo en la zona rural, la escasa presencia del estado que se traduce en una deficiente cobertura de la educación, la poca difusión de las campañas de planificación familiar y el bajo desarrollo económico llevan a que Nariño sea una de las zonas más atrasadas del país; con una tasa de natalidad alta (11.1%) y una tasa de fecundidad de 5.5%, tales características hacen pensar que las perspectivas en cuanto al mejoramiento del nivel de vida no sean alentadoras; lo cual, unido

a la marginalidad socio-económicas de la región y los altos índices de desempleo (en ascenso en los últimos años), tiene como consecuencia que Nariño sea un expulsor permanente de población.

La migración se orienta principalmente a Cali, Popayan, Bogotá, Buenaventura, Bucaramanga y Barranquilla; fuera del país, los Nariñenses migran preferentemente hacia el norte del Ecuador (la zona de frontera es una región de constante desplazamiento de habitantes de los dos países). Dentro de este grupo de migrantes se encuentran (cuando pueden hacerlo) artesanos que salen en busca de mejores mercados para sus productos, de mayor valoración para su trabajo e incluso de una buena capacitación.

Nariño ha sido una de las zonas de menor desarrollo del país, presentando un escaso y lento crecimiento de la inversión tanto pública como privada. En los últimos años el desarrollo del departamento se ha dinamizado por el auge del comercio y el transporte, que junto con los sectores agropecuario, artesanal, pesquero, minero y microempresarial, se constituyen en los sectores básicos de la economía. En esta región, el sector que más empleo absorbe es el agropecuario con un 52.13% de la población económicamente activa, y con un 55% de los predios departamentales dedicados a actividades primarias; buena parte de los campesinos que dedican a labores del sector primario combinan sus trabajos rurales con la elaboración de algún tipo de artesanía.

El sector transporte es uno de los subsectores que mayor impulso ha dado al desarrollo económico, ubicándose por encima del rendimiento de los sectores básicos. El transporte marítimo está concentrado en el litoral pacífico, principalmente en el puerto de Tumaco, el servicio se presta en pequeñas embarcaciones de 12 pasajeros que movilizan un promedio de 31.044 pasajeros al año.

De otra parte el sistema financiero está integrado por 33 entidades que disponen de 80 oficinas de atención al público; no obstante, como lo veremos más adelante, de este número de entidades son muy pocas las que dentro de sus políticas contemplan la ayuda al sector artesanal.

Por otro lado, el sector industrial de Nariño tiene una participación muy baja dentro del P.I.B. nacional del orden del 1.46%; el aporte departamental al P.I.B. es de 7.3%. El bajo desarrollo agroindustrial del departamento se debe no a una ausencia de recursos sino a la falta de capacidad empresarial ya que la mayoría de empresas existentes son de capitales extraregionales, cuyos aportes a la zona son mínimos en cuanto a empleo, consumo e impuestos. Como resultado de esta situación, las pequeñas industrias nariñenses están en crisis por la competencia desigual de la industria vallecaucana altamente protegida y dotada de excelente infraestructura.

Para 1985 el crecimiento del sector comercial permitió captar parte de la oferta laboral, participando para el mismo año con el 16.98%, el sector privado genera el 8.91%, el oficial el 17.31% y el informal

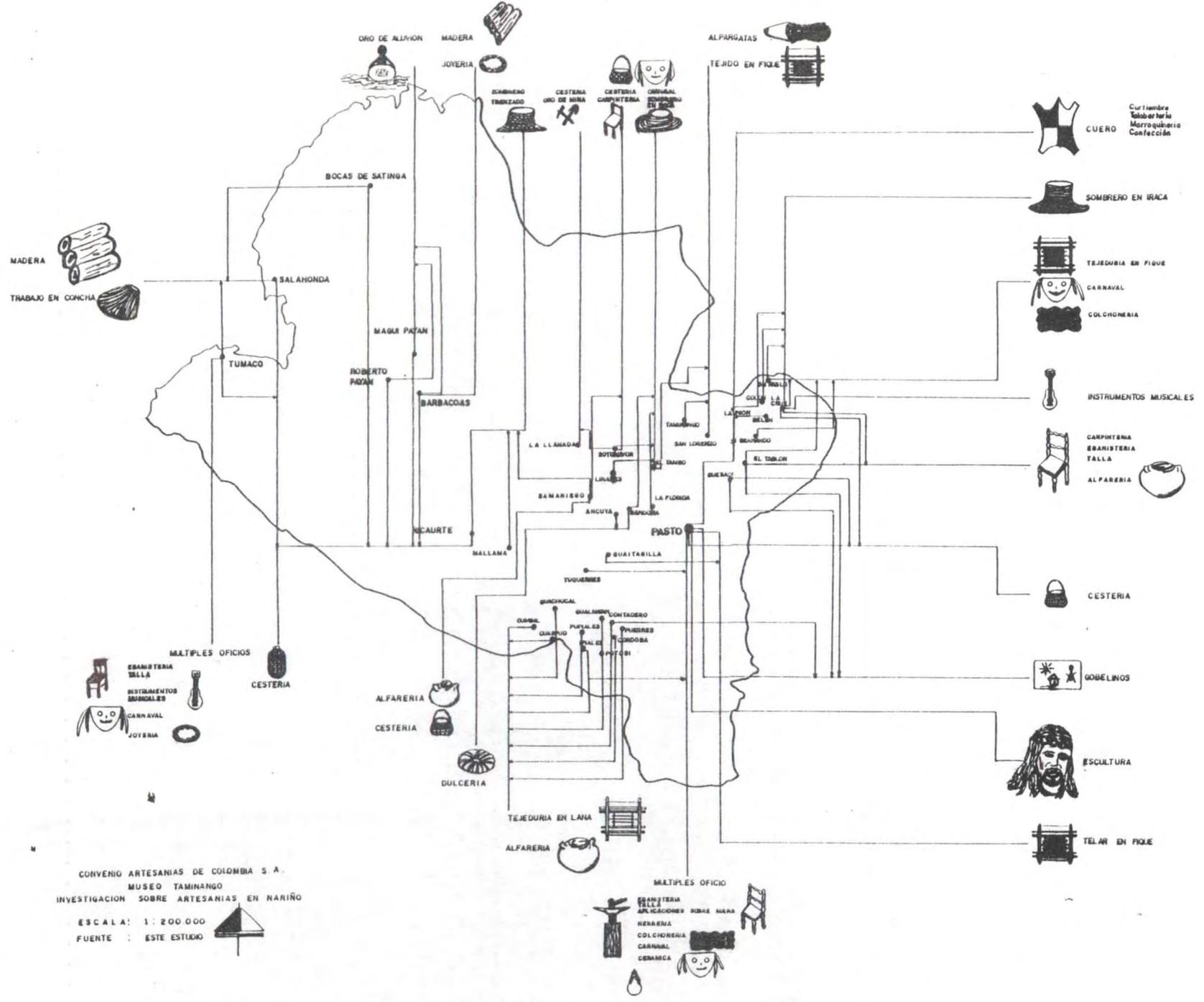
el 73.78%. El sector artesanal cobra su importancia en la economía regional por su alta participación en la generación de empleo, en el consumo de materias primas locales y ante todo en el mantenimiento y desarrollo de la cultura nariñense.

San Juan de Pasto, con una posición geográfica de 1° 13' de latitud norte y 77° 17' longitud oeste; esta ubicada en el Valle de Atriz desde 1.540, año en el que Pedro de Fuelles la traslada de Yacuanquer. Su topografía es realmente variada, la jurisdicción del municipio abarca terrenos desde los climas cálidos en la vertiente amazónica, hasta el frío páramo en donde encontramos el volcán Galeras con una altura de 4.276 msnm. El área del municipio es de 1.194 km² distribuidos de la siguiente forma: 5 km² para el piso térmico cálido; 167 km² para el medio; 610 km² para el frío y 412 km² para el páramo; presenta una temperatura media de 14°C y una precipitación anual de 841 mm.

Limita al norte con los municipios de Taminango y San Lorenzo; al oriente con Buesaco y el Departamento del Putumayo; al occidente con los municipios del Tambo, Florida, Tangua, Funes y Fuerres y al sur con Córdoba. Del total de su superficie en 1.981 se dedicaron a la agricultura 225 has., de las cuales 172 fueron para el cultivo de papa.

La capital del departamento presenta la más representativa y variada gama de oficios practicada por buena parte de sus habitantes, tradición proveniente de la colonia en donde se constituyó en una de las más importantes ciudades del antiguo Estado del Cauca. Pasto era autosuficiente, al interior del Cantón se producía desde una aguja hasta las más finas bayetas, bayetones y follados tejidos en telar de lisos o en guanga. Esta tradición se conserva hoy y se enriquece con nuevos oficios en donde el pastuso y el nariñense logran un puesto destacado.

En conclusión, Nariño es un departamento caracterizado por la pequeña producción dentro de la cual la actividad artesanal realizada en campos, pueblos y ciudades constituye una fuente importante de ocupación de familias y personas. El campesino artesano combina las labores agrícolas con la elaboración de objetos destinados a uso doméstico y habitual (jigras, cobijas tejidas en "guanga", morrales o morralillos, etc), en donde, los ciclos productivos como la siembra y la cosecha determinan la demanda de objetos artesanales (sombreros, canastos -chindes- para recolectar café, maíz o papa) o el abandono de la elaboración de artesanías para dedicarse a la recolección de productos agrícolas.



CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
 MUSEO TAMINANGO
 INVESTIGACION SOBRE ARTESANIAS EN NARIÑO

ESCALA: 1 : 200 000
 FUENTE : ESTE ESTUDIO



ASPECTOS TEORICOS Y CONCEPTUALES

Existen diferentes perspectivas de concebir, analizar y comprender la producción material de los diversos grupos humanos.

Estas concepciones analizan los aspectos técnicos, culturales e históricos definiendo la producción de artículos elaborados por hombres y mujeres de diversas sociedades, espacios y tiempos como "cultura material", "artesanía" o "arte"

Veamos algunas de estas concepciones a fin de contextualizar una definición precisa de como será considerada en este estudio la artesanía y cuales son sus diferentes clasificaciones.

Independiente de como se define la producción de objetos materiales siempre se concibe como una manifestación cultural cargada de identidad. En este sentido, es importante anotar que "la artesanía al ser la expresión de la cultura de un pueblo constituye uno de los mediadores para reafirmar los rasgos de identidad y pertenencia a un grupo social. Pero la identidad, al ser un discurso que se va creando en el transcurrir del tiempo, sufre cambios permanentes, alimentada o empobrecida por factores exógenos y en decadencia de factores propios, los que configuran una nueva imagen, que no deja de ser una reafirmación del "nosotros" (Vásquez, 1.992:pp 4).

Al igual que la lengua, el vestido, la territorialidad, la autoridad, etc., la artesanía hace parte de un complejo sistema de significados y símbolos que expresan la Cultura de un pueblo o grupo social determinado. La Identidad no es por tanto, la identidad étnica, (aunque también) existen otros espacios y contextos de identidad que se pueden inscribir al interior de un individuo, una familia, un barrio, una vereda, un municipio, una ciudad, una región o una nación. La identidad es pues, el descubrimiento de lo otro a través del reconocimiento de lo propio, el otro se "puede descubrir en uno mismo", " o bien puede ser un grupo social concreto al cual nosotros no pertenecemos. Este grupo puede estar a su vez, en el interior de una sociedad... o puede ser exterior a ella..." (Todorov, 1.982:pp 13).

La artesanía producida hoy no es un objeto sin significado al ser extraída del contexto socio-cultural en que es producida, solamente que adquiere otro, el artesano al producir "su objeto" lo carga de significaciones que ingenuamente no se pueden considerar las tradicionales, las "autóctonas", son las suyas en tanto realiza el producto de una manera determinada por sus conocimientos y tradiciones, pero son las de otro (el comprador) que busca en ese producto ciertos sentidos, ciertos significados, que no encuentra en la producción de objetos industriales realizados en serie, sin personalidad y totalmente enajenados del productor y el espacio donde se producen. El Consumidor de artesanías busca algo que no tiene en el objeto que adquiere: identidad y una evocación de los orígenes. Esta identidad perdida por el comprador que normalmente es un consumidor de ciudad, se inscribe

popular, como arte popular, es lo de los pobres, lo del pueblo, lo del ámbito rural que carece de "una cultura culta", elaborada y rica en originalidad y creatividad.

Hay cierto desprecio de la élite, por lo del pueblo que considera de menor categoría. Esta pudiera ser una herencia fruto del proceso de dominación y explotación impuesto por el español que convirtió los objetos indígenas más preciados y importantes en sinónimo de inferioridad no sólo desde su perspectiva sino desde la de los indios. "El odiaste a ti mismo, era también, odia todas tus cosas y objetos y aprecia y valora los nuestros".

Esta misma asociación existe entre los espacios geográficos, la ciudad (en donde se ubican buena parte de los consumidores de Artesanías) es lo civilizado, lo moderno; lo rural, lo campesino es lo tradicional, es el pasado, lo que se fue indefinidamente. "El pueblo se convirtió en el espacio del dominador, del blanco y el encomendero, en algunos casos. Este proceso histórico puede ser la raíz de las tensiones culturales y del menosprecio o desconocimiento de la cultura campesina. Hay que recordar, así mismo que los españoles instauraron el desprecio hacia los oficios manuales; eran los indios y los mestizos los encargados de realizarlos. Las labores antaño sagradas, se tornaron motivo de vergüenza" (Ortiz, 1.990:pp 18)

Sin embargo, la artesanía tomo su revancha. Lo popular se torno expresión de lo artístico (Picasso) y la identidad se busco en el campo, en lo rural otrora objeto de desprecio e inferioridad. Las más importantes expresiones artísticas de hoy como la literatura, la pintura y la música tienen inspiración en lo popular en donde podríamos ubicar lo artesanal. Los habitantes urbanos son los mayores consumidores de artesanías tanto utilitarias como decorativas. En que casa de las grandes ciudades del país no existe por lo menos una artesanía?. El mundo volteo sus ojos hacia lo que había perdido en el proceso de industrialización: la autenticidad, la solidaridad, el verde de los campos y la vida más tranquila y sosegada. Muchos de los diseños paisajistas evocan esta realidad perdida.

Además de lo anterior las separaciones entre arte y artesanías hoy día se redefinen y como anota García Canclini "en las cerámicas, los tejidos, y retablos populares se puede encontrar tanta creatividad formal, generación de significados originales y ocasionar autonomía respecto a las funciones prácticas como en el arte culto. Este reconocimiento ha dado entrada a ciertos artesanos y artistas populares en museos y galerías. Pero las dificultades para definir lo específico del arte y de las artesanías e interpretar a cada uno de sus vínculos con el otro, no se arreglan con aperturas de buena voluntad a lo que opina el

vecino. La vía para salir del estancamiento en que se encuentra esta cuestión es un nuevo tipo de investigación que reconceptualice los cambios del mercado simbólico tomando en cuenta no sólo el desarrollo intrínseco de lo popular y lo culto, sino sus cruces y convergencias. Al estar incluidos lo artístico y lo artesanal en procesos masivos de circulación de los mensajes, sus fuentes de aprovechamiento de

imágenes y formas, sus canales de difusión y sus públicos pueden coincidir. (García Canclini, 1.990:pp 225-227)

De otra parte, lo que hoy consideramos artesanía en un momento anterior a este fue la expresión hecha materialidad de la cultura de un pueblo; mientras muchas comunidades indígenas desaparecían se conservaban sus objetos cargados de significados, palabras y sabiduría que nadie quería escuchar, pero que siguieron siendo elaborados por las manos de mestizos que aunque no eran conscientes de su herencia los producían. La fiesta y el carnaval en donde también se utilizan artículos artesanales para la diversión sobrevieron mezclándose con los rituales católicos, al igual que muchos objetos indígenas.

Pero también lo que consideramos artesanía está constituido por oficios mediante los cuales se elaboran objetos cuyo proceso es fundamentalmente manual como herencia de los conquistadores y encomenderos españoles que necesitaban encontrar en América sus objetos, sus productos (los diferenciaban de los indios), que los hacían sentir tan lejos "como en casa". Entonces enseñaron a mestizos a producir artículos logrando muebles de gran belleza y virtuosismo elaborados por las manos diestras de los "naturales" que aprendieron a veces superando al maestro.

Sin embargo, también llegaron a estas tierras grandes barcos cargados de "oro negro" que por sus calidades para el trabajo y la escasez de mano de obra indígena fueron convertidos en esclavos y sometidos al dominio de un amo que no les pudo arrebatar su forma de hacer las cosas, sus objetos, hechos con la sabiduría de sus antepasados y resignificados en los lugares de destino por el intercambio con otras poblaciones con las que tuvieron que aprender como se vivía y hacían las cosas acá.

Esta diversidad de lo que se puede considerar artesanal alcanza su más máxima expresión en Nariño, es por ello que es necesario advertir que aunque consideramos la artesanía como una realidad integral que contiene significados y características específicas, existen varios tipos de ellas que es necesario establecer a fin de conocer sus diferencias.

Sintetizando se puede considerar artesanía a una actividad de producción de objetos elaborados mediante procedimientos fundamentalmente manuales en donde se combina el conocimiento técnico con la habilidad (aprehendidos tradicionalmente) expresando múltiples contenidos (culturales, económicos, sociales, históricos y geográficas) que están cargados de identidad individual, grupal o colectiva que permite reconocimiento. La identidad que genera lo artesanal está en constante construcción y se modifica adaptándose a cambios generados dentro o fuera del grupo social en que se produce.

El objeto artesanal contiene en sí una estética que define ciertos diseños, coloraciones, formas, calidades y sentidos que se establecen en el espacio de la comunicación entre productor y consumidor, dada en la dimensión de los mensajes masivos que establecen imágenes de

que es lo que desea un consumidor, y que dentro de sus contextos debe producir el artesano.

De otra parte la Artesanía como actividad productiva tiene como característica general que no se inscribe dentro del ámbito de la producción capitalista, pero esta dentro de ella y se justifica en tanto los demandantes de sus productos son normalmente consumidores urbanos inmersos dentro de la forma de vida y desarrollo del capitalismo.

El proceso productivo para la elaboración de objetos artesanales es realizado fundamentalmente de forma manual, en donde se utilizan herramientas y maquinarias elementales normalmente (dependiendo del oficio), fabricadas por los mismos artesanos. Es una actividad que no produce en serie porque las características de la producción no permiten alcanzar un volumen considerable de productos, por tanto, la producción aunque sea grande es limitada.

El artesano produce para un mercado local o regional que compra objetos utilitarios o decorativos, determinando diseños, colores, formas, calidades e incluso precios.

A pesar de que la mano de obra utilizada en el proceso productivo es fundamentalmente familiar, existe un sector creciente de artesanos que trabajan para un patrón, el cual le proporciona las materias primas y los materiales, y le paga por el trabajo.

El artesano ya no maneja totalmente el proceso productivo, existen especialidades y divisiones en los talleres en donde el jefe (normalmente el dueño o Maestro) controla la realización del producto, proporciona las materias primas y establece quien realiza que actividades.

En consideración de lo anterior, se ha adoptado la clasificación elaborada por Artesanías de Colombia S.A. para analizar los diferentes tipos de oficios artesanales que se presentan en Nariño.

ARTESANIA TRADICIONAL Y ARTE POPULAR

El Arte Popular se distingue por el predominio y creatividad que expresan diversos valores de la cultura. Son procesos tecnológicos practicados especialmente por grupos y comunidades rurales para la cual utilizan materiales del entorno. Su producción es utilitaria y funcional.

ARTESANIA ARTISTICA Y CONTEMPORANEA

Desarrollada en centros académicos y de diseño, donde priman la conceptualización y el conocimiento formal, cuyos resultados son obras de alto gusto estético.

ARTESANIA URBANA, NEOARTESANIA Y MANUALIDADES

Trabajada en talleres caseros con predominio manual aún cuando

pueda intervenir la máquina. Puede ser utilitaria, de servicios, artística y popular.

ARTESANIA INDIGENA

Manifestación de tecnología ancestral que utiliza materias primas del medio circundante para elaborar objeto utilitario, que sobresalen por su carácter artístico y funcionalidad. Satisfacen necesidades espirituales y materiales.

Aunque estas caracterizaciones resultan útiles para ubicar determinado oficio o técnica artesanal, la realidad desborda cualquier clasificación. Existen oficios en donde se presentan a la vez características de dos o tres tipos de artesanías. Esto hace que en el texto de análisis se presente una descripción del oficio y su caracterización.

Adicionalmente para el caso de Nariño es importante introducir la ARTESANIA DE LA COSTA, como manifestación artesanal de los grupos negros que tienen asentamientos en el litoral pacífico.

METODOLOGIA

Con el fin de recolectar la mayor cantidad de información referente al tema de estudio: la artesanía y sus productores, se estableció inicialmente la consulta de fuentes sintético documentales para posteriormente complementar con los datos extraídos de las entrevistas realizadas a los artesanos in situ.

En este sentido, se analizó en todas las bibliotecas locales el material bibliográfico existente sobre la temática a fin de establecer qué estudios existían, sobre qué oficios y técnicas, y en qué espacios geográficos. Con esta información básica se escogieron las localidades a visitar según las actividades artesanales que se desarrollaban.

Igualmente se realizó el trabajo de campo en Pasto, en donde, se aplicaron ciento ochenta entrevistas con artesanos de todos los oficios y técnicas existentes en la ciudad. Posterior a este trabajo se visitaron los municipios seleccionados, aplicando la misma entrevista y teniendo como experiencia inicial de trabajo la ciudad capital.

La información no sólo se limitó al espacio de la producción; los artesanos, también se analizaron los aspectos institucionales (gubernamentales y no gubernamentales) de las entidades que desarrollan programas de capacitación asesoría, apoyo, y asistencia a los productores, igualmente se visitaron las asociaciones o agremaciones en las cuales se encuentran organizados los artesanos y se realizaron entrevistas con comerciantes o dueños de tiendas artesanales, del mercado de Bomboná y de las plazas de mercado en donde se expenden artesanías.

De esta manera se intento contextualizar la producción artesanal dentro del plano regional y supraregional buscando determinar los centros de comercialización y circulación de materias primas y productos terminados.

La información recolectada en las entrevistas fue completada con el Diario de Campo, herramienta de trabajo fundamental que permite el análisis de información que no proporciona directamente el artesano, sino que es recolectada mediante observación directa. Se tiene previsto visitar 39 localidades de todo el departamento, de las cuales ya se trabajaron 16 que cubren las rutas del norte-oriente de Narifño.

Esta forma de realizar y organizar el trabajo ha permitido hasta el momento recolectar la información que presentamos seguidamente.

M A D E R A S



ARTESANOS Y OFICIOS ARTESANALES

1. MADERAS

La Madera ha sido utilizada por diferentes culturas como materia prima para la elaboración de diversos artículos tanto utilitarios como decorativos. Se llama Madera a la parte sólida y dura que compone el tronco y las ramas de los árboles y arbustos, este material ha sido utilizado tanto naturalmente como en una variada gama de formas procesadas.

"La mayoría de las especies de árboles son plantas gimnospermas y angiospermas, pero abundan más las pertenecientes a las angiospermas... Sólo las gimnospermas y dicotiledóneas tienen madera propiamente dicha. Esta sustancia es un tejido secundario permanente, compuesto por células de paredes lignificadas" (Pérez Arbeláez, 1.990;pp 42)

"Las especies madereras se diferencian por su disposición a dar palos redondos o tablas o material de torno; por su dureza y flexibilidad; por su color, visos y dibujos, por sus calidades de resistencia a la humedad, a los hongos, a las oscilaciones, a las flexiones, etc. por su aptitud para desecarse y dar subproductos de destilación" (1)

En Nariño, se utilizan gran variedad de maderas trabajadas en diversas técnicas para producir bellos objetos que van desde la mueblería (en el mejor estilo Luis XV, Isabelino, Reina Ana, barroco o colonial) hasta el "humilde" pirograbado.

A continuación se exponen las distintas formas de trabajar este noble material por los artesanos pastusos.

1.1 CARPINTERIA Y EBANISTERIA

1.1.1 DEFINICION Y CARACTERIZACION

Según Neve Herrera se puede definir la carpintería como un oficio dedicado a la "producción de una gran gama de objetos en madera de muy diversas clases y diferentes tipos de acabado, mediante los procedimientos técnicos de corte, talla, labrado, torneado, calado, cepillado, armada y pegado, donde el diseño sigue los imperativos de la funcionalidad del producto" (Herrera,1.989;pp 7). La ebanistería en cambio, es considerada por Herrera como una "especialidad del trabajo de la madera que mediante el corte, tallado, torneado, labrado, cepillado, ensamblaje y pegado se elaboran muebles en maderas finas, especialmente en ébano, de donde resulta su nombre. El diseño aplicado en sus productos se ciñe especialmente a los determinantes de la estructura de los objetos pero rebasa la rigidez funcional para destacar aspectos de tipo estilístico" (op cit. pp 7).

Aunque estos dos oficios se deberían considerar de manera independiente, en Pasto normalmente se encuentran asociados. Es decir, gran parte de la población que se dedica a esta actividad puede manejar ambas técnicas dependiendo de las demandas del mercado

y la habilidad personal desarrollada en un proceso de aprendizaje progresivo que lleva al artesano desde la más baja instrucción, aprendiz; pasando por oficial, hasta llegar a ser Maestro.

Esta situación observada en Pasto también se presenta en los municipios con importante actividad en este oficio como la Cruz, el corregimiento de las Mesas (Municipio de el Tablón), el Tambo.

Normalmente las diferencias entre los dos oficios se han centrado por una parte, en la calidad de los objetos que se elaboran (acabados más finos y artísticos en el caso del ebanista y más rústicos en el caso del carpintero) y en los objetos que se producen (el ebanista; mueblería fina, talla, enchapado, etc., el carpintero; puertas, ventanas, closets, gradas, estantes, etc). Sin embargo, tendemos a pensar que el ebanista a pesar de especializarse en producir objetos finos, es más un "todero", que esta en capacidad de manejar todas las técnicas y procesos de producción de los dos oficios (debido a la escasez de demanda), mientras que el carpintero maneja sólo lo referente a su especialidad.

La Ebanistería y Carpintería se podrían caracterizar como Artesanía Tradicional Popular

Los artesanos dedicados a estos oficios se denominan Carpinteros y Ebanistas.

1.1.2 UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA DEL OFICIO

La población de carpinteros y ebanistas de Pasto es fundamentalmente una población mestiza, que en la mayoría de los casos tiene un bajo nivel de escolaridad ya que se vincula desde muy temprana edad al oficio, normalmente a través de un familiar. Las familias de estos artesanos son de bajos recursos y por lo general viven en barrios populares. Existen numerosos talleres distribuidos por toda la ciudad, sin embargo, la mayor concentración de estos se presenta en los barrios Obrero, Santiago, Caracha, barrios Sur-orientales (chapel, pilar, la rosa, miraflores etc.) y en menor densidad las zonas aledañas al Centro como Bombona, los Dos Fuentes y la Avenida Santander. A pesar de los bajos ingresos que genera la actividad, el oficio se conserva e incluso se renueva vinculando gente joven como aprendices, debido a que Pasto no genera muchas fuentes de empleo.

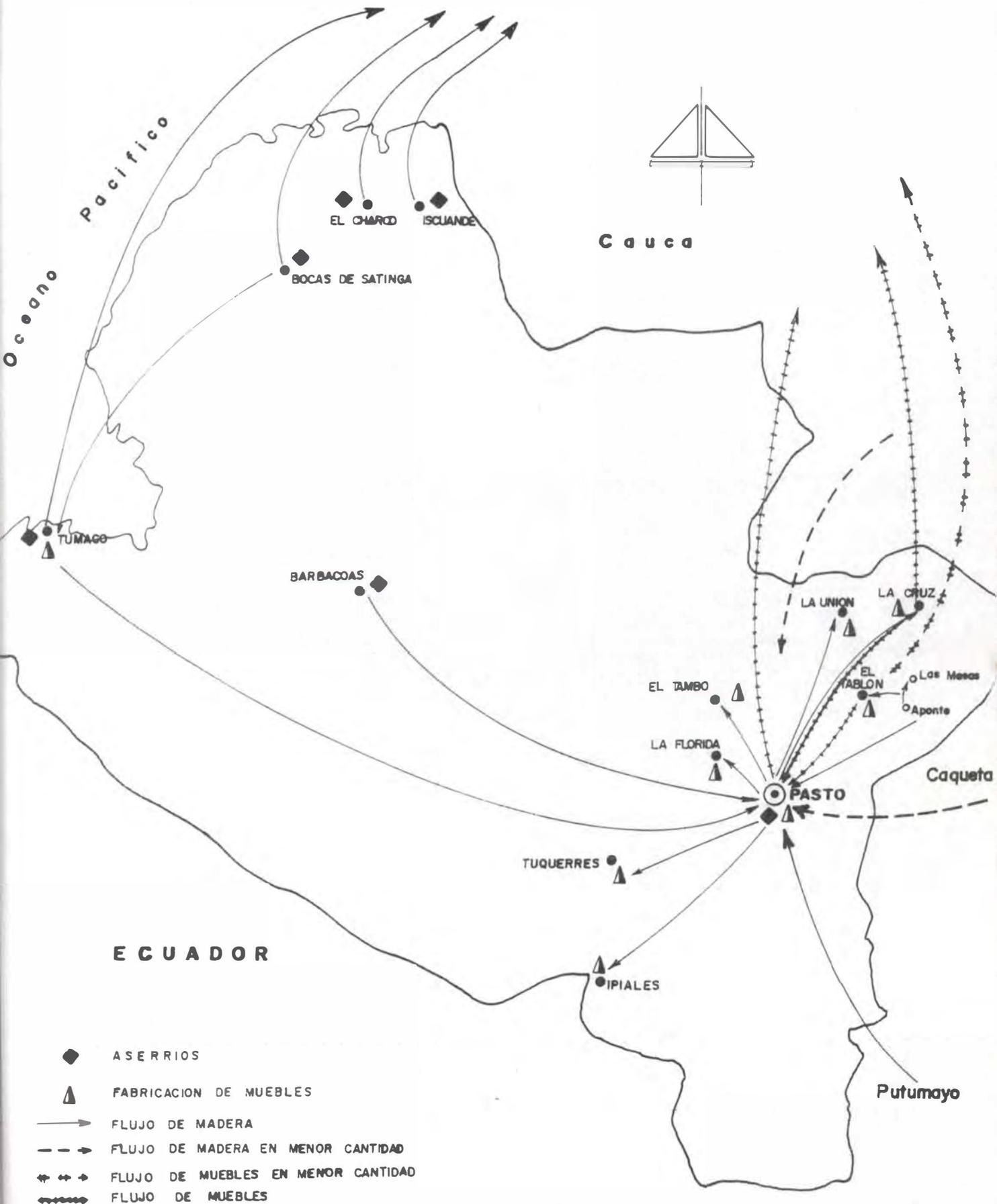
En el Municipio de la Cruz se encuentran dispersos por toda la ciudad, en el Tambo y las Mesas ocurre lo mismo

En los municipios visitados existe siempre un carpintero o ebanistas, pero sólo se tomaron en cuenta para este trabajo los lugares con mayor número de talleres

1.1.3 HISTORIA DE LOS OFICIOS DE CARPINTERIA, EBANISTERIA, TALLA Y ESCULTURA ARTISTICA, CALADO Y POLICROMADO.

"Aunque a su arribo los españoles trajeron muebles muy austeros y la

CENTROS DE PRODUCCION DE MADERA Y FABRICACION DE MUEBLES



- ◆ ASERRIOS
- ▲ FABRICACION DE MUEBLES
- FLUJO DE MADERA
- - - → FLUJO DE MADERA EN MENOR CANTIDAD
- ⇄ FLUJO DE MUEBLES EN MENOR CANTIDAD
- ⋈ FLUJO DE MUEBLES

FUENTE : Este estudio
 ESCALA : 1 : 200.000

talla estaba ausente en ellos, el gusto por los estilos Luis XV, Isabelino, Reina Ana y otros modelos ricos en formas y acabados, propios del siglo XVIII y XIX llegaron a nuestra tierra con los maestros españoles que formaron sus escuelas en Quito y Santa fe de Bogotá" (Escandon, 1.993:pp 4)

No podría decirse nada sobre estos oficios sin pensar inmediatamente en el afán español por dotarse de los elementos mobiliarios para sus viviendas y la habilidad de los mestizos nativos que asumieron y desarrollaron los oficios ampliamente hasta generar cierto tipo de identidad entre pastuso y oficiante de carpintería, ebanistería y talla. Como afirma Pablo Solano "los europeos apremiados por la escasez de mano de obra necesaria para la erección de sus ciudades, se preocuparon desde un comienzo en enseñar e inculcar las nuevas modalidades y técnicas, y numerosos "obradores" surgieron en Tunja y otras poblaciones del Nuevo Reino [Quito y posteriormente Pasto], donde se practicaba la ebanistería y la decoración en madera desde comienzos de la colonia" (Solano, 1.974:pp 276)

En Pasto, maestros españoles enseñaron el oficio a finales del siglo pasado fundando talleres de donde surgieron los grandes ebanistas, escultores y pintores de principios del siglo XX. (Op. cit. 4)

Los oficios no establecían categorías de especialistas puesto que en el taller que funcionaba más como una escuela de oficios que como un espacio específico de producción, se formaban maestros que conocían todas las técnicas para el trabajo con maderas; el calado, la talla, la ebanistería, la carpintería, el enchapado en maderas, la técnica del dorado al fuego o pan de oro, etc.

Nariño históricamente estuvo más unido al sur que al norte, por ello la influencia de Quito ha sido definitiva. La famosa escuela Quiteña de arte colonial tuvo también su extensión en Pasto en donde muchos ecuatorianos pusieron sus talleres difundiendo sus riquísimos conocimientos.

Esta producción estaba determinada por el clero quien imponía el arte religioso como expresión artística de la colonia, por ello, las obras más importantes y representativas de estos artistas artesanos fueron las realizadas en artesonados, atrios, retablos, biombos, imágenes de santos policromadas en laminilla de oro, cristos y en general todo tipo de figuras religiosas. Ver fotos 2 y 3

Quizá esta característica y el hecho de que "se fueron fundando conventos, tantos que a la postre vino la de Dios es Cristo, con la guerra de los conventillos y llegaron innúmeras comunidades religiosas que se extendieron tanto, que casi todas las tierras de Nariño fueron suyas, cuando no se medían las haciendas por hectáreas sino por coordenadas geográficas" (Guzmán 1.985:pp 13), llevaron a que hoy los artesanos expresen un gran fervor y devoción por la religión católica.

Las obras de los talladores pastusos cruzaron la frontera de lo regional y se convirtieron en sinónimo de calidad, habilidad y



2



3

virtuosismo.

A pesar de que la llegada de los maestros talladores se ubica a comienzos de siglo es probable que mucho antes hubiera existido el oficio unido a la creciente demanda de encomenderos y españoles que exigían de sus "naturales" todo lo necesario para vivir bien. Un caso interesante es el de Garci Zambrano, español de la provincia de Extremadura, encomendero en el año de 1.571 de Mocoa, quién era carpintero y negociante de maderas (Op.Cit.:pp 9). No se saben las calidades de los maestros españoles que llegaron a Pasto pero suponemos que el oficio tenía cierto prestigio y nobleza. Los pintores y escultores como Capiscara y Legarda (Quiteños) gozaron de gran prestigio y admiración, siendo apreciados por sus obras y sus calidades.

Adentrado el siglo XX fue el momento en que estos oficios se difundieron más surgiendo los talleres independientes, en donde, a medida que un aprendiz ascendido a oficial conocía el oficio, buscaba su independencia, este proceso se irradiaba a centros cercanos a Pasto hasta que finalmente cada pueblo tuvo su carpintero-ebanista.

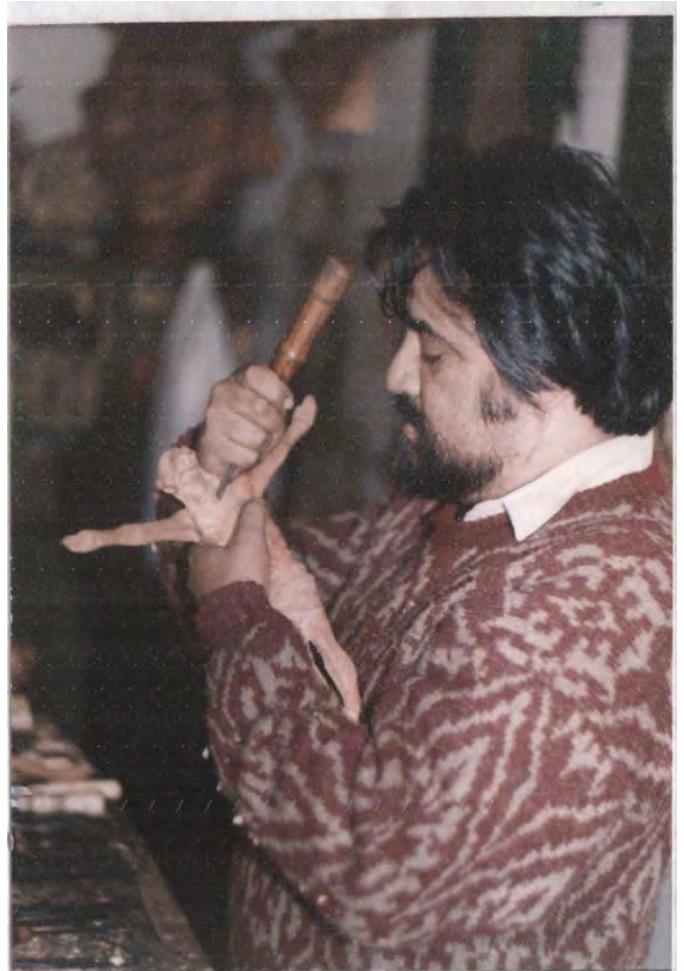
La talla que se aprendía también en los talleres se estilizó en obras magnificas como las del fallecido Maestro Alfonso Zambrano quién perteneciendo a una familia de artesanos y después de aprender en talleres de ilustres maestros entró a la escuela de Bellas Artes de la Universidad de Nariño dedicándose posteriormente a la talla y la pintura inspirada en motivos típicos.

Las calidades artísticas de Zambrano lo llevaron a crear obras de arte cargadas de originalidad en las que se podía identificar su marca. Con él no desapareció su obra se conserva en las manos de sus hijos Matilde, Parménides y Alvaro que aprendieron del padre, en el hogar, la destreza, la inteligencia y el amor a la talla, al arte de hacer figuras que van adquiriendo vida por el sagrado oficio de esculpir. Los Zambranos se dedican hoy a la talla y policromado en obras de imágenes religiosas fundamentalmente coloniales. Ver fotos 4 y 5.

Así pues "Pasto es un pueblo de talladores tradicionalmente, pertenecen al eje de artesanos que conjuntamente con aquellos de Tunja, Santa Fe de Bogotá, Popayán y Quito son responsables de la fastuosa herencia del arte colonial, representado en la imaginería criolla y el trabajo de altares destacados en la cultura de Hispanoamérica.

Las obras de talla en madera se caracterizan por la ingeniosa creatividad que en ellas manifiestan los artesanos, quienes son muy hábiles para su trazado y realización. Son varios los estilos trabajados en Pasto, siendo el "colonial o popular" el que más acogida tiene debido al costo.

Estos son algunos de los carpinteros, ebanistas y talladores que por su habilidad y calidad en sus trabajos quedarán en la historia.
MANUEL MONTERO escultor y tallador de origen ecuatoriano, gran



maestro de mediados del siglo pasado.

APARICIO MONTERO hermano de don Manuel, tallador y embutidor de gran estilo. Tallo el altar de la iglesia de Santiago, su hermano Antonio fue también tallador.

ANTONIO Y JULIO BASTIDAS famosos talladores del siglo pasado, alumnos del maestro Manuel Montero.

JESUS FERDOMO de origen payanés, tallador de los balcones de San Andrés.

ANTONIO ERAZO Y MIGUEL MONCAYO tallador del siglo pasado. Alumno de don Jesús Ferdomo.

JUAN MOLINA E HIJOS tallador de balcones de finales del siglo pasado y comienzos de este siglo.

JUAN ZAMBRANO Y RAFAEL NARVAEZ a finales del siglo pasado tallaron el altar de san Felipe, el cual fue dibujado por los maestros José María Esparza y Jesús Ferdomo, bajo la dirección del padre Juan Bautista Bucheli, arquitecto y director de talla el altar San Andrés.

OTONIEL NARVAEZ tallador de los años 20 y 40, especialista en talla de rosas en alto relieve.

RAFAEL FERDOMO tallador de escritorios, tallo el altar de Maridiaz y reside en Bogotá.

LUCINDO ESPINOZA arquitecto del santuario de las lajas, tallo los altares de la catedral, la Visitación, la Merced. En esta última tallo la escalera en caracol u "ojo de buey. En los años 40 tallo el altar central y los dos laterales de Cristo Rey.

LUIS ESPINOSA hijo de don Lucindo a quien colaboró en la talla del altar de la Merced, tallo el altar de la capilla de San Rafael.

JOSE RAFAEL ERAZO Alumno del tallador Jesús Ferdomo y del ebanista Ricardo Forero, fino tallador de marcos, camas y armarios.

ELIECER MUÑOZ tallo las mamparas de la iglesia de la Merced y de la basílica de Fátima, las andas del Ecce Homo y de la Dolorosa y la pila bautismal de Cristo Rey.

RAFAEL VILLAREAL tallo los altares laterales de la Merced, de Cristo Rey, de la Panadería y los confesionarios de San Juan.

ALFONSO ZAMBRANO maestro de maestros y artífice de la talla y la escultura de madera, poseedor de fama nacional e internacional. Tallo el altar de la capilla de San Ignacio y realizó la decoración general de la misma. Fino escultor de cristos e imágenes. Ya desaparecido.

BERNARDO ZAMBRANO escultor y tallador de madera, goza de fama internacional. Especialista en pesebres y decoración artística de muebles en todos los estilos.

ALIRIO MIDEROS Discípulo del maestro Alfonso Zambrano. Excelente y fino escultor y tallador de fama nacional. Reside en Bogotá.

RICARDO FORERO Y LUIS BORRAS el primero de ellos es considerado como fino ebanista y el segundo fino tapizador de muebles Luis XV Bogotanos, se radicaron en Pasto a principios del siglo y ejercen como profesores de sus artes.

ANTONIO BASTIDAS Y ROGERIO ARGOTI Y HNOS. fabricaban finas guitarras y otros instrumentos de cuerda, en los años 20.

LOS MAESTROS ARCE fabrican guitarras e instrumentos de percusión en el barrio "el churo". (Información del maestro Jose Rafael Erazo, Abril de 1988, Museo Taminango) (2).

1.1.4 EL OFICIO EN LA ACTUALIDAD

1.1.4.1 PROCESO PRODUCTIVO

1.1.4.1.1 Unidad productiva

El taller como unidad productiva, se presenta en una gran variedad de formas, los hay desde una pequeña pieza en donde apenas si tienen cabida el banco de trabajo, las materias primas, los productos en proceso de elaboración, los terminados o las reparaciones; hasta las empresas en donde se encuentra un número considerable de empleados con toda la maquinaria requerida para agilizar la producción. En casos muy eventuales el local donde funciona el taller es de propiedad del artesano, puede encontrarse en la misma casa de habitación (dependiendo si el taller está en un lugar periférico, o la casa no posee un lugar adecuado, se acondiciona la parte de atrás de la vivienda como taller) o ser arrendado en casa viejas cuyo alquiler es muy bajo (de cinco a quince mil pesos dependiendo de la ubicación), el estado del local, el tamaño, las condiciones sanitarias etc.

En términos generales, los pequeños talleres, sobre todo los ubicados cerca al centro, tienen iluminación deficiente, mala ventilación, son húmedos, y no poseen adecuados servicios sanitarios. En algunas ocasiones es subarrendado.

Las empresas tienen amplias instalaciones en donde se distinguen claros espacios de labores; los bancos y al lado las herramientas, las máquinas en donde se desarrollan las diferentes partes del proceso de producción, las materias primas, los productos en proceso, y finalmente bodegas para los artículos terminados pendientes de entrega, laca o pinturas.

1.1.4.1.2 Organización de la Producción

Los medianos y pequeños talleres se caracterizan por poseer un número reducido de personal empleado como fuerza de trabajo, siendo a menudo una sola persona la que labora en dicho lugar; en los casos en que sobrepasa este número, los miembros del taller normalmente se encuentran emparentados de alguna forma, en otros casos se contratan obreros dependiendo de la demanda. Un porcentaje muy reducido de talleres son conformados en sociedad.

En las pequeñas unidades productivas, el Jefe del taller es el Maestro que contrata como obreros a oficiales y aprendices a quien se les paga por obra semanalmente, por lo general los sábados. Parte del proceso de producción de los objetos se realiza fuera del taller por otros especialistas como torneros, pintores, talladores o tapiceros.

Cada oficial o maestro es responsable de la obra que esta realizando y debe entregarla lista para enviarla a otro proceso, que puede ser el de talla, torneado, pintura o tapizado que normalmente se realiza

teniendo la necesidad de ensamblar) Muchos oficianes combinan la madera natural y la procesada porque es más adecuada para algunas partes del producto y reduce los costos. Los tipos de madera procesada más usadas son: madeflex (puede ser utilizado para cielo rasos), triplex, tablex, madeform, y tablemac que adquieren en los almacenes distribuidores, la mejor calidad es la de Pizano aunque también se consigue ecuatoriano a más bajos costos, normalmente estas maderas se traen de Bogotá o Cali. Las maderas naturales se compran en los depósitos y aserríos en las siguientes dimensiones:

DENOMINACION	GROSOR	ANCHO
Tablilla	1.4 cm.	20-24 cm*
Tabla	2 cm.	20-24 cm*
Tajillo	3 cm.	20-24 cm*
Tajo	4 cm.	20-24 cm*
Listón	4 cm.	9-10 cm*
Barenga	4 cm	4 cm
	3 cm	4 cm
	5 cm	4 cm

* depende de la madera

El ancho y el largo dependen de la madera, las más cortas son la pandala y el cedro que tienen 2.40 mts., las demás tienen un promedio de 2.70 a 3 mts. Se pueden comprar piecitas o bloques que pueden tener 2, 3, y 4 tablas. En la mayoría de los casos las maderas las entregan húmedas, aunque existen depósitos que tienen hornos de secado. (estas maderas secas son más costosas). En algunos lugares en donde se expenden maderas, se elaboran closets, cocinas integrales o puertas, los listones se denominan "machihembrados" porque tienen pestañas ensamblables en escopladuras.

La madera se trae a los depósitos y aserríos en camiones de 8 a 10 toneladas, y debe pagar impuestos a Corponariño y a la Policía Vial. La mayor y mejor parte de la producción de madera del departamento se envía hacia "el norte" por vía marítima o terrestre.

Los costos de las maderas más comúnmente utilizadas son:

Madera	Valor* (1a Tabla)	
	Húmeda	Seca
Sajo	\$1.700	\$2.000
Pandala	2.000	2.500
Pino	2.200	3.000
Granadillo	4.000	6.000
Cedro	3.800	8.000
Chanul	2.000	5.000
Guasi	900	2.000
Amarillo	1.600	2.500
Achapo	2.200	3.000
Popa	2.200	3.000
Laurel o caracoli**	900	2.000

* El precio de una madera puede variar de una semana a otra, debido a los impuestos que se deben pagar, el bodegaje y otros costos que surgen a la hora del transporte. Estos precios fueron cotizados el 8-03-94, y corresponde a promedios cotizados en varios depósitos.

** Todas las maderas ordinarias valen húmedas \$900

El transporte utilizado comúnmente usado para desplazar la madera de los aserríos a los talleres es el de carreta de caballos, piaggio y camionetas.

La madera ha dejado de ser una materia prima abundante y barata, poco a poco se ha convertido en un bien escaso y costoso debido a la tala indiscriminada de bosques de vegetación primaria que no se recuperan y a la ausencia de políticas efectivas de conservación y control sobre explotación de los recursos naturales. Cada vez se reducen los espacios de bosques de árboles maderables, la presión por la tierra y el implosivo minifundio de las zonas andinas hace que se expulse población hacia zonas selváticas intentando expandir la frontera agrícola interna a través de la colonización (son las únicas disponibles) por ende, se desforesta para cultivos de pan coger. Instituciones como la CVC y Corponariño, han impulsado la reforestación de árboles maderables no nativos como el pino, trayendo como consecuencia el desgaste del suelo, pérdida paulatina de nutrientes, la destrucción de la fauna y flora asociada y de esta manera desequilibrando los ecosistemas.

1.1.4.1.4 Herramientas y Maquinarias

Las herramientas en términos generales son de propiedad del carpintero o ebanista. Así se lo contrate como obrero en un taller en donde puede disponer de éstas, él utiliza sus propias herramientas, llegando a establecer incluso una relación afectiva y ritual con ellas; la herramienta más importante es el cepillo.

Las herramientas más comunes utilizadas en el oficio de carpintería y ebanistería son las siguientes: Cepillo de plantilla y de vuelta, muñequín, garlopas, formones, alicates, brocas, serruchos, seguetas, escuadras, martillos, destornilladores, billamarquín, limas, pulidoras y gubias. Las máquinas que más se utilizan son: la Circular, el torno, la sinfín, la planeadora o canteadora, el compresor, el taladro, y la caladora. Ver fotos 6 y 7

1.1.4.1.5 Insumos

Entre los elementos complementarios para la elaboración de muebles más utilizados encontramos: pintura, lacas, tiner, lija, cinta de enmascarar, sellador, espuma, colbón, recorte, espiral, cinta de llanta, masilla, pasta de resanar, pulimento, cintillo dorado, clavos, pegantes, velas de cebo para la segueta y el cepillo. Todos los insumos utilizados se los compra en los almacenes de la ciudad.

1.1.4.1.6 Proceso de Producción

Sería bastante dispendioso y extenso detallar el proceso de producción de cada uno de los artículos elaborados por carpinteros y ebanistas, por ello, y teniendo en cuenta que los productos generalmente más trabajados son los muebles,



6



7

describiremos su confección.

En la elaboración de muebles y otros productos, el cliente elige el diseño y la madera según sus gustos y presupuesto disponible, (dependen mucho de la moda, aunque siempre lo clásico como los Muebles Luis XV, tiene demanda) teniendo como base para la elección del diseño álbumes de obras realizadas por el carpintero o ebanista, modelos de revistas o catálogos; normalmente el artesano se siente en capacidad de realizar cualquier diseño.

Posteriormente a la elección del diseño se procede a trazar con lápiz y escuadra sobre la madera según las medidas requeridas las líneas que señalan los cortes, luego se cortan con la máquina sinfín, circular y/o el serrucho los trozos de madera necesarios, si por alguna razón la madera está torcida se empareja con el cepillo; si el mueble es torneado o tallado, se corta y se talla o tornea según el caso (normalmente se lo envía a un tornero o un tallador especialista en esta actividad), después que se tiene la madera cortada en trozos, y según el modelo tallada o torneada, se "escoplea": se le hacen los huecos (a las partes verticales o "patas" y las pestañas a los travesaños para el ensamblaje, se procede a ensamblar o armar, se pulen y liján las imperfecciones y se aplica colbón a las partes respectivas; (escopladuras y pestañas) para colocar en prensas (algunos carpinteros y ebanistas utilizan puntillas en vez de prensas, o "pegan" escopleaduras y pestañas con puntillas, este procedimiento sólo se realiza para muebles con acabados ordinarios que le restan calidad al producto). Ver Foto 8

Seguidamente se vuelve a lijar, y según el acabado se lo sella y laca (si es mueble en el color natural de la madera), o se lo masilla con el fin de preparar la madera para la pintura (Ver fotografía 9), se lija con lija de agua, se le aplica fondo para observar las imperfecciones, si las hay se lo masilla o resana y pule de nuevo de esta manera se corrigen los defectos que pudieran quedar, luego se le aplica pulimento para emparejar la pintura, "para que todo quede brillante", se le aplica la pintura del color y calidad deseado (si el mueble es tallado y pintado, se aplica pintura de un color para el fondo y se "sombrea" con otra) y si se quiere lograr un acabado más duradero se le aplica una capa final de laca, se deja secar y se entrega al cliente. Para el terminado de muebles pintados en laca china la duración del proceso de acabado es más larga, se requieren varias manos de pintura, laca y lija de acuerdo al brillo deseado.

El tiempo de elaboración de un mueble depende de la complejidad del diseño, de la calidad de la madera y los acabados, de la cantidad de trabajo que tenga el artesano y de la disposición de herramientas y maquinaria.

En las fábricas hay un estricto control de calidad, mientras que en los pequeños talleres éste se deja a discreción del cliente, a las necesidades de venta del producto y lo que el artesano "tenga a bien hacer", según su habilidad, destreza y responsabilidad.



8



9

1.1.4.1.7 Subproductos y Desechos

En los oficios de ebanistería y carpintería existen una serie de subproductos aprovechables para otros oficios. Cuando sobran pedazos o retazos de madera se los puede utilizar para hacer otros objetos como mesas canasta, consolas, marcos para peinadores, juguetes didácticos, enchapados o aplicaciones sobre madera. El aserrín y la viruta (virusa) se regalan o venden para ser utilizados como combustible de fogones domésticos, hornos para quemar ladrillo o alfarería, también para limpiar los pisos o para usar en los galpones de pollos. Ver foto 10

1.1.4.1.8 Productos Artesanales

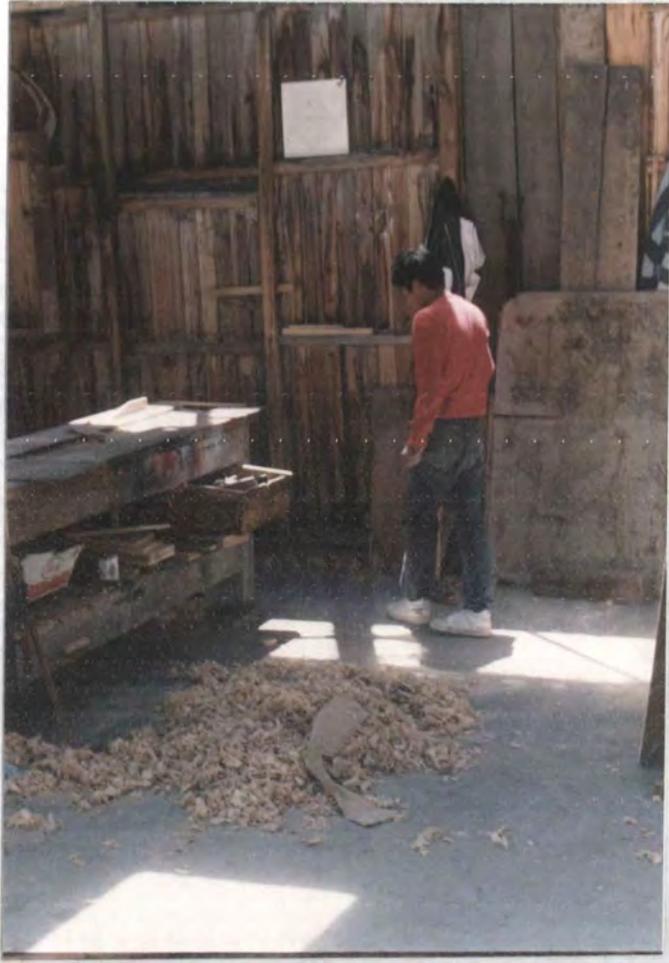
Los productos más comunes que realizan los carpinteros y ebanistas son: muebles (de variados estilos Luis XV, Artecto y coloniales), juegos de alcoba, sala y comedor, escritorios, armarios, sillas para colegios, bifés, bibliotecas, cocinas integrales, closets, biombos, urnas, juguetes didácticos, estantes, pasamanos de escaleras, archivadores y objetos decorativos como baúles, cofres, estuches, pokeras, bargueños, etc.

Un producto menos usual pero muy importante son los cajas mortuorias o ataúdes. Se elaboran como "un mueble de lujo", una artesanía para la muerte que ha perdido vigencia y prestigio por el cambio de valores en torno al "buen morir"; ahora se prefieren objetos muy sencillos, con poca decoración, elaborados con maderas ordinarias.

1.1.4.1.9 Costos de Producción

Los costos de una obra en carpintería o ebanistería dependen del diseño, de la madera, de la dificultad del modelo y de los acabados: (los acabados finos y pulidos son los más costosos). La forma de establecer los costos de producción es muy intuitiva, no se lleva una relación escrita o contable entre lo invertido en materias primas, insumos, la depreciación de maquinarias y herramientas, pago de la mano de obra, los servicios públicos, arrendamiento, en caso de que el mueble sea tallado o torneado el valor que se paga a los oficiantes por estas labores y/o el costo del alquiler de las maquinas para realizar parte del proceso como escoplar y cortar, ni el precio de venta del producto a fin de establecer la ganancias netas. El pequeño carpintero o ebanista, establece los costos a ojo, hace las cuentas en la cabeza y fija los precios. No se tiene contabilidad, ni ninguna otra forma de cuantificación de los gastos, exceptuando el valor fluctuante de la materia prima y los insumos, los carpinteros y ebanistas manejan los demás costos como fijos durante un periodo de tiempo determinado (un año).

El precio de venta, ya que se trabaja por pedido, depende de los factores expuestos anteriormente (la madera, el modelo, las dimensiones, los terminados, etc), sin embargo se establece dependiendo de la relación con el cliente y la necesidad de dinero; "según el indio". Juega un papel importante el regateo, en donde consensualmente se llega a un acuerdo sobre el precio. Se trabaja



10



11

sobre pedido, normalmente con un 50% del valor de la obra al comenzar (para compra de materias primas e insumos) y un 50% al terminar, cuando la obra es de bajo costo el contrato se hace verbal, de lo contrario se lo puede realizar por escrito. En muchas ocasiones el valor del adelanto no alcanza para cubrir los costos de la producción, por tanto, se endeudan o solicitan al cliente un nuevo adelanto.

El costo de la mano de obra es bajo, un promedio 5 a 25 mil pesos, aún así como los ingresos son en general bajos, en muchas ocasiones el jefe de taller o maestro opta por no contratar obreros y realizar el trabajo solo.

Las compras de materia prima se hacen de contado, en casos especiales se da crédito dependiendo de la confianza y el tiempo de negociar con el depósito o aserrío.

A pesar de la resistencia de los artesanos a dar información en cifras, se estableció que el tallado de un mueble puede costar en promedio de 7 a 20 mil pesos dependiendo de la calidad, el tamaño de la obra, el estilo (normalmente son flores, arabescos y hojas), etc., y el torneado de 2 a 5 mil dependiendo de los mismos factores que en el caso de la talla.

1.1.4.1.10 Características de la mano de obra

La remuneración de un obrero es muy baja (un promedio de 5 a 25 mil pesos), por ello, existe una población flotante que trabaja eventualmente en el oficio, y lo maneja como una reserva de empleo para las épocas difíciles cuando no consigue trabajo en otras labores que le reportan más ingresos.

Los obreros sólo son contratados cuando se tiene suficiente obra, por lo tanto, cuando un maestro u oficial se vincula a una empresa prefiere ser empleado porque tiene la seguridad del salario, que aunque poco (algunas veces no llega al salario mínimo) es fijo.

El ingreso semanal de un obrero depende del tiempo que utiliza en la elaboración de una obra, si la hace rápido ganará más.

La mayor parte de los carpinteros y ebanistas independientes propietarios y obreros de los pequeños y medianos talleres no tienen ningún sistema de seguridad social.

Los carpinteros y ebanistas se cotizan de acuerdo a la calidad de su trabajo, su cumplimiento y su seriedad. Sin embargo, la necesidad lleva a algunos carpinteros a vender sus obras a muy bajos costos.

1.1.4.1.11 Mercados y Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos

En general, los pequeños carpinteros y ebanistas tienen dificultades en la venta de sus productos en relación a los precios ya que estos les significan solo una mínima ganancia. La demanda de los artículos

a los pequeños y medianos talleres es local, exceptuando algunos casos todo se vende en Pasto. Existen comerciantes que mandan a hacer las obras y se las llevan "al norte" (Bogotá, Cali, Medellín, Bucaramanga) en donde los precios son sustancialmente mayores, ganando esta diferencia el comerciante. En otros casos hay almacenes que compran la producción de los pequeños ebanistas, y la revenden directamente a los clientes en el "punto de venta". Como no hay capital de trabajo, los talleres no tienen stock de mercancías para vender directamente al cliente, lo que se va haciendo se va vendiendo, más bien lo que encargan es lo que se elabora y entrega. Los más beneficiados de este tipo de producción son los intermediarios, que buscan mercados extraregionales en donde el valor de los muebles se puede triplicar.

Los ingresos de los pequeños y medianos talleres no alcanzan los niveles del salario mínimo (este es un ideal) porque la demanda no es constante. En una semana se puede tener trabajo y en las dos o tres siguientes no. En términos porcentuales un maestro propietario de taller, puede tener una ganancia neta del 15 al 25%, dependiendo de la obra.

Generalmente los productos de la ebanistería y carpintería son de larga duración, (un juego de sala, comedor o alcoba puede durar toda la vida), lo que implica que no exista una demanda cautiva o constante, el trabajo es escaso y la competencia grande. Adicionalmente a esta situación, los ingresos de la población local y regional que pueden demandar los productos son reducidos, lo que hace que los precios sean bajos.

Existe una competencia desleal muy generalizada que lleva a que se coticen los productos a bajos precios, con tal de ganarse el cliente y arrebatárselo al vecino que le impuso un precio mayor. Esta es una forma habitual de captar demanda. Por otra parte: "los artesanos somos copistas", copian los modelos y los sacan más baratos que el productor inicial.

Un grave problema de los oficiantes es que no tienen capital de trabajo, por ello, se trabaja con adelantos que se exigen para realizar la obra encomendada, sin embargo, en muchas ocasiones este valor sirve para terminar una obra anterior que no ha podido ser concluida y la actual se queda pendiente. Estas características de los artesanos y su forma de producir, hacen que los demandantes potenciales decidan comprar en un almacén en donde puede tener crédito, garantía, cumplimiento, y escoger los modelos, la calidad, los terminados y los detalles a partir de obras realizadas. El carpintero y ebanista se encuentran en desventaja frente a esta competencia, sin embargo tienen a su favor el que se puede supervisar el proceso de producción y exigir calidades y estilos en el modelo, de alguna forma el cliente participa en la elaboración del producto, en el almacén encuentra obras terminadas, hechas probablemente en línea y sin "personalidad".

Los precios de venta promedio que se pudieron establecer para las pequeñas y medianas ebanisterías son los siguientes: un juego de

sala, puede valer entre \$150.000.00 y \$600.000.00, uno de alcoba de \$150.000.00 a \$500.000.00, y uno de comedor entre \$150.000.00 a \$700.000.00

A pesar de que existe mucha competencia (hay una gran cantidad de carpinteros y ebanistas en la ciudad), se puede lograr capacidad de ahorro e inversión con el oficio, esto depende de la disciplina, seriedad y cumplimiento del artesano.

Algunos maestros consagrados, disciplinados y serios alcanzan cierta estabilidad económica elaborando productos de excelente calidad y buen precio, aunque la mayoría prefiere hacer muebles de combate porque tienen mejor salida, a pesar de que se gana menos es un mercado más seguro que el de objetos mejor terminados.

1.1.4.1.12 Créditos

Los programas de crédito normalmente no se sustentan en adecuados estudios de mercados que permitan expandir la demanda y de esta manera cancelar el préstamo. En muchas ocasiones los trámites y requisitos exigidos por las entidades crediticias para asignar préstamos hacen que el artesano renuncie a esta posibilidad, viéndose en la necesidad de recurrir a préstamos de familiares o amigos, o en su defecto a un agiotista que lo somete a la usura. Sin embargo, ha habido casos en que se han asignado créditos irresponsablemente, sin exigir requisitos para su devolución o garantizar las condiciones de demanda y producción para que estos se pudieran cancelar, normalmente los créditos son para maquinarias o materia prima, lo que implica que sea necesario aumentar la demanda normal para lograr producir ganancias suficientes y cancelar el préstamo.

En años anteriores entidades como la Corporación Financiera Popular realizó préstamos a asociaciones de carpinteros y ebanistas como la Cooperativa de Productores de muebles y similares (ya desaparecida) para materias primas y maquinarias. Sin embargo, los altos intereses, la dificultad para realizar los pagos, y la ausencia de mayor demanda que garantizara la cancelación del crédito, hizo que esta entidad retirara la maquinaria como una medida para recuperar la deuda.

1.1.4.2 ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION

1.1.4.2.1 Proceso de Aprendizaje y Socialización

El aprendizaje en el caso de los pequeños y medianos talleres es gratuito, quien desea aprender se vincula al taller como aprendiz realizando las labores más elementales, a medida que va avanzando se convierte en oficial y cuando se perfecciona y alcanza el dominio de las diferentes técnicas, herramientas y máquinas, logra convertirse en Maestro.

Los aprendices entran a los talleres siendo muy jóvenes, alrededor de los 12 años (normalmente por recomendación de un familiar o amigo), esta situación obedece a que no tienen posibilidad de seguir

estudiando porque su familia tiene recursos económicos precarios viéndose obligados a laborar para colaborar con el presupuesto familiar. El aprendizaje se realiza en la práctica y a través de un conocimiento empírico; mirando, haciendo y practicando, de esta manera se adquiere destreza en el oficio y en el uso de herramientas; quien dirige y supervisa el aprendizaje es el maestro, si el aprendiz resulta fiel, es tratado con más consideración y confianza.

El taller es por excelencia el espacio de socialización, allí se aprende, pero también se discute sobre política, el partido de fútbol, los problemas familiares o afectivos, se toman los tragos del fin de semana o se galantea a una cliente. La instrucción es más regulada por formas tradicionales de aprendizaje que por conceptos formales o académicos, no hay pupitres, tableros o tiza, hay bancos, herramientas, máquinas y madera para trabajar.

Los carpinteros y ebanistas en su gran mayoría y debido en parte a un escepticismo ganado con los años de dedicación al oficio sin que pudieran mejorar sustancialmente las condiciones de vida propias y las de sus familias, no "desean" que sus hijos continúen con el oficio, piensan que sería mejor que elijan una profesión distinta, que estudien, que sean doctores y que ganen más sin "joderse" tanto. Por esta razón se resisten a enseñarles el oficio.

Los carpinteros y ebanistas en general no toman ningún curso de capacitación sobre el oficio en instituciones de educación formal o no formal, esto obedece a que no disponen de tiempo y no tienen medios para realizarlos. Según los artesanos, el éxito del aprendizaje radica en la destreza y habilidad desarrollada individualmente y no por los cursos que se realicen. Hay una gran valoración por el trabajo empírico y cierto "desprecio" por la instrucción formal en el oficio artesanal.

Otro tipo de aprendizaje diferente al tradicional es el que se desarrolla por medio de la instrucción impartida por entidades como el SENA a través de cursos de capacitación o en los colegios con modalidades industriales como el Instituto Nacional de Enseñanza Media Diversificada "INEM" y el Instituto Técnico Superior Industrial "ITSIN". Aunque no todos los estudiantes que ven estas áreas en los colegios se dedican al oficio, se observa que los que lo hacen o los que han tomado cursos en el SENA, manejan mejor las relaciones costo-beneficio, la comercialización, y elaboran los artículos con más técnica.

1.1.4.2.2 Agremiaciones y Asociaciones

Existen varias asociaciones de ebanistas y Carpinteros fundamentalmente en la ciudad de Pasto. Estas asociaciones son Ecopasto, Asociación de Artesanos de Pasto (que congrega artesanos de otros oficios) y la recientemente desaparecida Coonarte. Estas asociaciones han tenido varios problemas relacionados con el mercadeo y la comercialización pero también organizativos y sobre todo de liderazgo.

El problema de la disposición de tiempo y recursos es una limitante bastante generalizada para que los carpinteros y ebanistas se asocien. El tiempo y la dedicación que exige una asociación o agremiación impiden que se participe activamente, la motivación a organizarse es muy coyuntural; por un auxilio, para la asignación de un crédito, o para festejar alguna fiesta patronal o religiosa. Mientras la motivación existe también la organización, una vez se logra el objetivo, la organización desaparece como tal así siga existiendo formalmente con personería jurídica, actas de reuniones y una junta directiva. La agremiación nace más como una exigencia para adquirir servicios (capacitación, o asistencia técnica) o para canalizar recursos (créditos, donaciones, auxilios) que por iniciativa espontánea de los asociados.

El trabajo es muy individualizado, el artesano no desea perder tiempo en actividades que considera improductivas como reuniones o cursos de capacitación en los que según su opinión no se les enseña nada nuevo o les quiere hacer aprender lo innecesario como sacar costos, o manejar escuadras o moldes.

Los líderes con más experiencia tienen una concepción bastante paternalista de las organizaciones, creen que el estado o sus instituciones son los encargados de darles auxilios, capacitación, asistencia, etc., en consecuencia, el líder antiguo, "el mayor" es muy escéptico, sólo lo convencen los hechos cumplidos, son muy desconfiados y manifiestan estar cansados de escuchar la misma "carreta" durante tanto tiempo y que no se cumpla con nada.

No existe una organización gremial sólida y estructurada, sólo se entra en actividad cuando hay intereses muy precisos y específicos. Pueden operar formalmente como gremio, pero en la práctica producen individualmente, por ejemplo no se asocian para la compra de materia prima. Por esta razón no hay conciencia de grupo, no existen como colectivo, las relaciones se presentan en medio de una competencia desleal muy generalizada, los grupos no tienen capacidad de convocatoria.

Un problema adicional es que no existe un liderazgo fuerte al interior de los grupos, hay mucha envidia y chisme, lo que hace que sean difíciles de manejar, por esta razón normalmente los asesores de entidades como el SENA, FUCIE o CORPONARINO, se convierten de hecho en los líderes del grupo, a pesar de que en principio se aceptan por necesidad, ya que son impuestos por las instituciones que asignan préstamos o brindan servicios.

La responsabilidad, autoridad y representación de las asociaciones o grupos la asumen generalmente una o dos personas pertenecientes a la Junta Directiva, los demás miembros delegan su responsabilidad en ellos (los dejan solos) a la espera de que trabajen para todos, por tal razón, si existe un problema o surge una dificultad no se resuelve grupalmente ya que se considera que se debió a la mala administración o proceder de alguno de los encargados.

1.1.4.3 CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

La carpintería ebanistería son de las actividades más representativas la laboriosidad y virtuosismo del artesano nariñense.

La destreza y habilidad tradicional del artesano nariñense se combina con la necesidad de trabajar para sobrevivir haciendo que exista una gran valoración del tiempo que se dedica a la labor, por ello, siempre están ocupados, (una de las razones por las cuales no se asisten a las reuniones gremiales), generalmente no tienen derecho al descanso. Los fines de semana que coinciden con los días de pago, se dedican a consumir alcohol departiendo con amigos o vecinos en tiendas, cantinas, bares o billares en donde es posible la socialización y comunicación con otras personas que no son los compañeros de trabajo.

Existe cierto "ocultamiento" de información, en últimas la gente siempre dice lo que desea decir, no habla mucho de cifras o números que tengan que ver con ganancias e ingresos, creen que cuando alguien va a hacerles preguntas es para aumentar los impuestos, para competir o para quitarles el negocio. En relación con las encuestas o estudios, son muy reticentes por que pierden mucho tiempo sin ninguna retribución a cambio.

En general el artesano siempre espera algo a cambio de la información que suministra, y suele preguntar a quién va con una encuesta; "usted viene con algún programa de apoyo?, nos va dar alguna platica?, esto para qué es?", etc. Es una forma de pedir y dar, ellos dan información, yo que les doy, así funciona la "reciprocidad" que se maneja con los políticos en campaña; "se les da el voto según lo que ofrezcan", sin embargo, en muchas ocasiones se les promete, se les recibe y el voto se reserva. Es una forma de actuar "muy indígena": "A mi me enseñaron a no decir todo lo que sé, a no mostrar todo lo que hago, hay que ser un poco egoísta no hay que contar todo". El ocultamiento es una forma de reservar la información importante para sí, de resistirse a el poder de la palabra que tiene un gran importancia, más vale un comentario, una frase, que un documento, todavía la oralidad vale más que el documento. Un chisme puede desestructurar proyectos y organizaciones.

El ebanista y carpintero y en general los artesanos, reconocen objetivamente sus deficiencias para organizarse "somos egoístas, copistas y hablantinos", pero el reconocer no modifica sus actitudes, más bien se vuelven escépticos, necesitan resultados en el corto plazo, en lo concreto, no creen en proyectos grandes de larga duración, cuando una organización, un programa, o una persona no cumplen con sus expectativas, se van, se alejan, "la asociación es una perdedera de tiempo, las reuniones son muy largas y solo se habla carreta"

Los oficios artesanales son por lo general heredados, si bien puede ser que los hijos no se dediquen exactamente al mismo oficio que los padres, si desarrollan alguna actividad manual y mantienen lazos con

las actividades de sus familiares. En una familia extensa se puede encontrar una amplia gama de oficios o especializaciones alrededor de una actividad; esto hace que la parentela forme una especie de agremiación tácita e incluso presente alguna forma de asociación, casi que la forma de asociación básica es la que se realiza con un familiar o pariente, "a la final todo se queda en familia".

Esta característica constituye un herencia venida de la colonia en donde la adscripción a un gremio se hacía familiarmente, constituyéndose casi en castas endogámicas en las cuales el acceso por parte de miembros de otras familias o parentelas estaba prohibido. No hay que olvidar que Pasto a finales del siglo XVIII era la ciudad más importante del departamento del Cauca, presentando una economía autárquica en la cual todo lo que se necesitaba se conseguía en la misma ciudad.

Los artículos artesanales se van convirtiendo con el paso del tiempo y de las generaciones en marcas de identificación de un grupo, en signos de identidad tanto para las personas conocedoras del oficio, como para los neófitos, es suficiente con "echarle una ojeada" a un objeto determinado para saber quien lo hizo. La tradicional habilidad y destreza de los nariñenses y especialmente de los pastusos, es reconocida tanto nacional como internacionalmente, los muebles estilo Luis XVI, los motivos coloniales y especialmente toda la gama de mueblería tallada o labrada identifican la industria nariñense de ebanistas y carpinteros. Ellos lo reconocen así y siempre se sienten subvalorados por sus paisanos, quienes les pagan precios bajos porque negocian con su necesidad.

La dedicación a un trabajo independiente como la ebanistería y carpintería a pesar de ser una solución al problema del desempleo es a la vez una forma de resistencia a la proletarización en donde el ebanista es un obrero y en donde no maneja todo el proceso productivo, tal vez esta sea una de las razones por las cuales les cuesta tanto trabajo asociarse. Prefieren trabajar independiente "sociedades ni con mi mamá", en donde son autoridad, "se manda uno mismo", disponen de las herramientas, los horarios y realizan el trabajo según sus ritmos y necesidades. Cuando un ebanista se convierte en obrero de fabricas abandona casi totalmente la elaboración de obras propias, lo que lleva a que dependa totalmente de un salario que en muchas ocasiones no le alcanza para sus necesidades básicas.

En este sentido, el carpintero o ebanista no sólo pierde el control y manejo de los procesos productivos, sino que entra dentro del contexto de la producción capitalista en donde su producto es totalmente enajenado, ya no se tiene la misma relación con la obra, ni se la puede identificar como suya, tampoco maneja una relación personalizada con el cliente puesto que el sólo produce no vende y probablemente tampoco vera a los clientes que compran su producto. La mayoría de estos artesanos reconocen sus obras e incluso pueden reconocer las de otros carpinteros o ebanistas famosos o amigos por los estilos y la calidad, existe cierta identidad con el producto que se pierde cuando se produce para un patrón. calidad de obrero.

Un problema preocupante de la población de ebanistas y carpinteros de Pasto es que se encuentran "enfamiliados" (tienen muchos hijos, en diferentes mujeres) y consumen bastante alcohol, estas características hacen que sea incumplido (en algunas ocasiones "se bebe" el dinero de los adelantos destinado a la compra de materias primas), no trabaje con la calidad necesaria y no pueda tener los suficientes recursos para sus gastos.

1.1.4.4 POLITICAS INSTITUCIONALES GUBERNAMENTALES Y NO GUBERNAMENTALES

A pesar de que algunas entidades como el SENA y CORPONARIÑO, han realizado programas con la población de artesanos carpinteros y ebanistas, no existe continuidad en los programas, y estos tienen una cobertura bastante reducida.

Los programas de asistencia tanto en capacitación como en crédito y organización, no obedecen a una adecuada política de apoyo al artesano, no existe coordinación interinstitucional y los programas no se sustentan en una atenta planeación de las necesidades del sector.

Las políticas institucionales están casi totalmente orientadas hacia los grupos organizados y el resto de la población, que es la mayoría, ni siquiera llega a enterarse del trabajo institucional.

Esta falta de "interés" por la inversión social en el sector artesanal obedece a los recortes que sufren los presupuestos de las entidades dedicadas a su atención fruto de las políticas de modernización del estado y apertura económica en donde las actividades que no son rentables no tienen asignación de recursos.

1.2 TALLA, CALADO, ESCULTURA Y POLICROMADO

1.2.1 DEFINICION Y CARACTERIZACION

La talla en madera se trabaja sobre una pieza a la cual se le extraen bocados por percusión o cincelado, fricción y pulimento hasta diseñar la figura o cuerpo del objeto deseado. "en general se trata de una actividad especializada en la producción de objetos cuyos diseños corresponden a la representación de figuras antropomorfas, zoomorfas, fitomorfas o geométricas basadas en el manejo de superficies y volúmenes mediante alto y bajo relieve. Dentro de esta actividad se encuentra la escultura que representa la talla artística por excelencia. Los bienes pueden ser objetos acabados o partes de otro al cual sirven de elemento decorativo, tal como columnas, barandas, puertas, ventanas, esculturas e imágenes, etc." (Herrera, 1.989;pp 8) Los oficiantes reciben el nombre de talladores, incluso cuando son maestros consagrados en la talla artística o escultura. Reciben el nombre de escultores quienes han realizado estudios universitarios en artes y se dedican al oficio.

Según Neve Herrera el Calado es una de las especialidades de la Carpintería y Ebanistería que consiste en la decoración de los objetos de madera mediante la hechura de cortes transversales en las tablas donde se elaboran como elemento decorativo, principalmente cortes de partes que se hacen siguiendo el diseño gráfico de una figura elaborado directamente sobre la madera o preestablecido. (Op.Cit: pp 8) Se llama caladores a los artesanos dedicados a esta actividad. Ver foto 12

En Pasto, la Cruz, San Pablo, y las Mesas existe una asociación de oficios que utilizan como materia prima la madera, los oficiantes manejan varias técnicas y especialidades, es el caso de la talla y el calado y de la escultura y el policromado. Generalmente los objetos que se calan también se tallan, las decoraciones estilo barroco y diseño colonial de las iglesias de la ciudad son muestra clara de esta conjunción de labores heredada de la escuela quiteña de arte colonial. La escultura por su parte normalmente se encuentra asociada con el policromado, de alta calidad, costo y riqueza artística.

El tallador de muebles puede ser ebanista o carpintero, cuando no lo es combina el tallado de mobiliario con el de otros objetos decorativos que vende como productos finales a comerciantes o barnizadores y entamadores. En este sentido, un producto final de un artesano como uno objeto tallado se convierte en materia prima o insumo para otro.

La talla se elabora en diferentes modalidades que van desde el labrado de camas y muebles hasta la más compleja escultura artística policromada con laminilla de oro y plata.

Estas modalidades se podrían caracterizar de la siguiente manera:

a.- Labrado de mueblería. Ver foto 13





13



14

- b.- Talla de imágenes religiosas. objetos decorativos o utilitarios que se realizan en gran cantidad, pueden ser terminados en color natural o policromados con pinturas y barnices o destinados a ser insumos de otras actividades como el enchapado en tamo o el barniz de, Pasto. Ver foto 14
- c.- Escultura artística donde los oficiantes son maestros consagrados con gran perfección en su trabajo y que combinan esta actividad con otras como pintura, policromado, elaboración de réplicas de arte colonial e imágenes religiosas de gran belleza y virtuosismo. Son artesanos artistas. Ver foto 15 y 16

1.2.2 UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA DEL OFICIO

Los talladores, escultores y caladores tienen en general un nivel educativo diverso, encontrándose que entre los artesanos de este grupo los de más baja escolaridad son los que realizan el labrado de muebles, el calado y talla de objetos destinados a ser insumos de otras actividades. Los hijos de familias con una gran tradición artística (en este oficio existen autodidactas que se han consagrado como maestros, se convierten en artistas) tienen la posibilidad de acceder a educación profesional, en disciplinas diferentes a las de sus padres sin embargo, después de tener un título suele ocurrir que se dedican al trabajo familiar. Esto demuestra como el peso de la tradición familiar en el oficio y el haber crecido entre materiales y obras que también aprendieron a realizar es definitivo en la dedicación a una actividad artesanal. En algunas ocasiones los maestros desean que sus hijos continúen en el oficio para lo cual "les aconsejan" estudiar en institutos o facultades de artes en donde pueden aprender más teoría ya que poseen el conocimiento empírico que da la práctica. Esto se podría traducir en que se trata de legalizarse como artistas y no ser simplemente artesano, un "cartón" permite ese "ascenso".

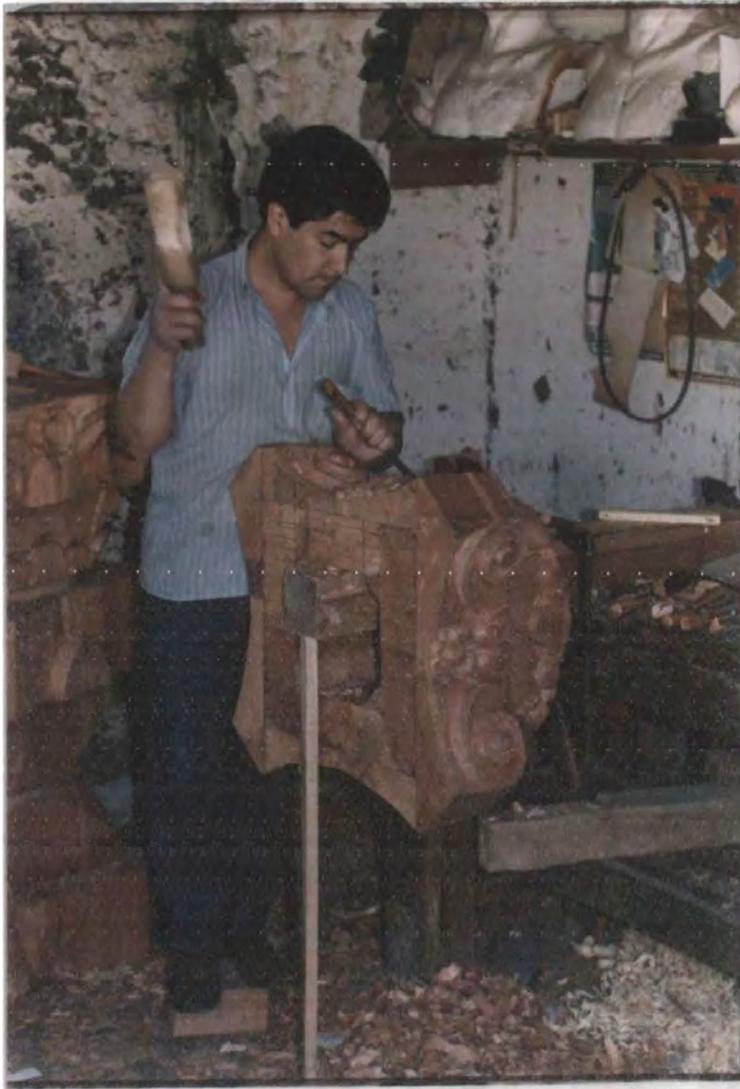
Mientras los escultores ubican sus sitios de trabajo cerca del centro de la ciudad, a los caladores y especialmente a los talladores se les puede encontrar esparcidos por toda la ciudad, incluso en los corregimientos cercanos.

Existe cierto tipo de jerarquización en estos oficios, los oficios "nobles" o "artísticos" son los de escultura y/o policromado, y los ordinarios, de menos calidad y costo son la talla de muebles, objetos decorativos o utilitarios elaborados casi en serie.

1.2.3 HISTORIA DEL OFICIO. Ver numeral 1.1.3 de capítulo sobre Ebanistería y Carpintería

1.2.4 EL OFICIO EN LA ACTUALIDAD

1.2.4.1 PROCESO PRODUCTIVO



15



16

1.2.4.1.1 Unidad productiva

Los talladores de objetos destinados a ser insumos de otras actividades como el enchapado en tamo y el barniz de Fasto trabajan dentro de sus casas, en mesas, sin la luz necesaria, con poca herramienta y reducido espacio. En muchas ocasiones no existe un espacio especializado dentro de la vivienda para el taller, normalmente las casas son arrendadas, y no cuentan con los servicios domiciliarios básicos. El tamaño de los talleres es reducido ya que no se dispone de espacio suficiente y probablemente la actividad no lo requiere.

Existen carpinteros y ebanistas especializados en hacer muebles tallados en cuyo caso las características del taller son las consignadas anteriormente para estos oficios.

El taller de los escultores es bien dotado con suficiente luz y disponibilidad de espacios; se maneja un lugar apropiado para talla con todos los elementos necesarios, otra para reconstrucción y restauración de imágenes y otro para policromía. Estos trabajos por lo general se combinan con la pintura y con la enmarcación de cuadros tallados y dorados al fuego. Suele ocurrir que estos talleres se identifiquen con un aviso que hace conocer su oficio. Ver foto 17

1.2.4.1.2 Organización de la Producción

En el caso de la talla de muebles son los dueños del taller los que realizan la labores de administración y las productivas (el labrado), se poseen pocas herramientas; la labor de lijado la realiza en ocasiones la mujer del artesano, de lo contrario se contrata a un aprendiz.

Para el caso de talladores de figuras profanas como las zoomorfas (búhos, patos, mariposas, etc.) o los "viejitos" e imágenes talladas, es común encontrar mano de obra básicamente familiar (hermanos, tíos, primos, etc.). La madre es quien a veces negocia los productos en los almacenes y ayuda en sus ratos libres a tallar, lijar, etc. Estas labores las pueden realizar también los hijos. Un aspecto importante a tener en cuenta es que los artículos que se tallan en el taller pueden ser decorados por el padre con tamo, o aplicarles barniz el hijo u otro integrante de la familia y posteriormente ser negociados en conjunto con los objetos en blanco o lisos. Ver foto 18

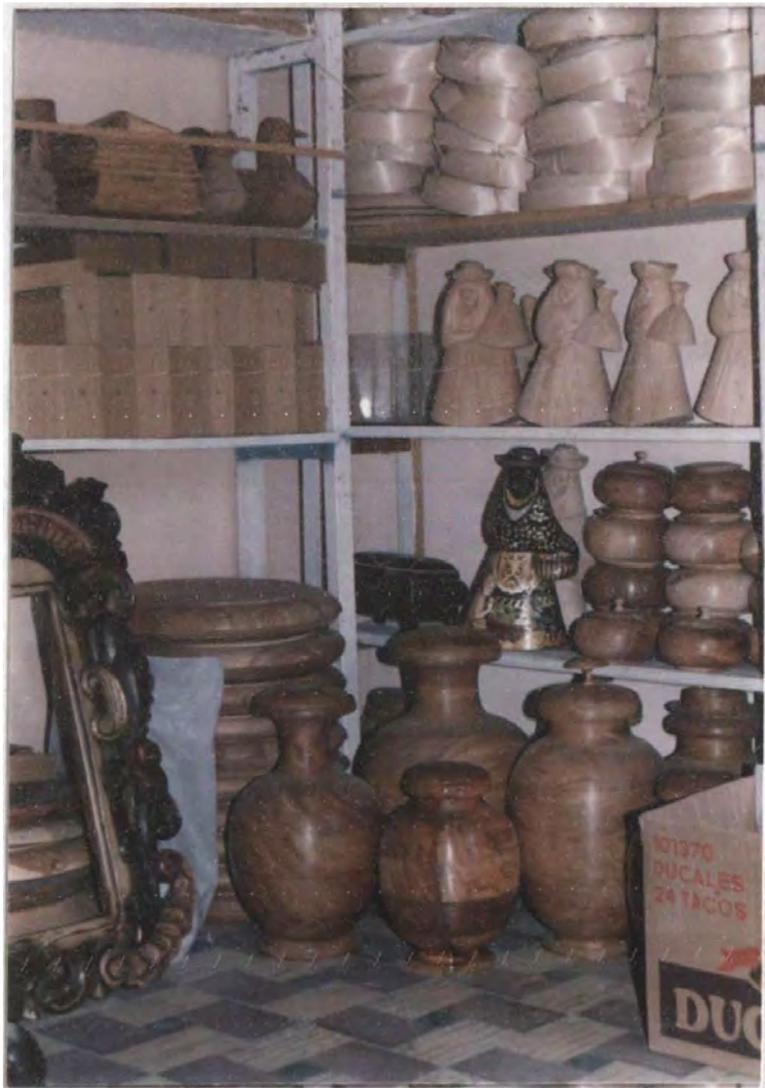
El taller de los artesanos artistas involucra procesos diversos como la talla, la escultura, la policromía, la pintura y la restauración. Emplean gente joven (entre 17 y 30 años), los obreros llegan sin saber tallar o han estado en talleres similares y tienen conocimiento en el oficio. Se recomiendan por su habilidad

La mujer desarrolla un papel importante en el taller, por su paciencia y habilidad se le pueden encomendar las labores de policromado y restauración de imágenes.

17



18



El jefe de taller es el escultor quien contrata a veces mano de obra adicional cuando los pedidos aumentan.

Como en el caso de ebanisterías y carpinterías, existe la jerarquización de los oficiantes en aprendices, oficiales o maestros.

1.2.4.1.3 Materias Primas

Este grupo de actividades artesanales tienen estrecha relación con la carpintería y ebanistería por ser parte o complemento en el proceso de realización de un determinado artículo, de tal manera que la materia prima es básicamente la misma. La madera para la elaboración de estas actividades artesanales se obtiene de diferentes formas dependiendo del grado de especialización que tenga el artesano; el tallador de muebles recibe las piezas de madera de manos del ebanista ya recortadas y en ocasiones dibujados los diseños requeridos; en circunstancias muy especiales el artesano tallador compra o adquiere estas maderas en bruto.

La madera más utilizada para la talla de figuras e imágenes finas es el cedro, que se distingue de las otras por sus suavidad y calidad aunque también se utilizan otras maderas como palo de rosa, naranjo y sajo que por sus calidades son bastante apetecidas. Al igual que en el caso de carpinteros y ebanistas la materia prima se compra a comerciantes que la traen del Futumayo, costa pacífica y zonas con producción maderable del departamento, o se compra en depósitos y aserrios por pulgadas.

La materia prima para la elaboración de objetos decorativos calados son productos terminados de otras actividades artesanales tales como bomboneras, portalapices, cigarilleras, corta papeles, jarrones, placas, letreros, etc.

1.2.4.1.4 Herramientas y Maquinarias

En general, los talladores utilizan la mayoría de herramientas y máquinas aplicadas a la carpintería y ebanistería

El artesano posee en su pequeño taller herramientas de mano como formones, gubias, serruchos, patecabra, pulidores y buriles.

Los escultores y policromistas además de éstas herramientas poseen maquinarias eléctricas como circular, cepilladora, canteadora, sierra sinfín, sierra caladora, torno, tupí, (para hacer la moldura) soplete, taladro y lijadora.

Otra son espátulas, pinceles, bruñidores (que son las piedras de agata para dar el acabado), bisturís, cuchillos, lápices.

Para el calado de muebles se utilizan básicamente taladros sierras, seguetas, máquinas caladoras y en algunas ocasiones sinfines. Para el calado de otros objetos decorativos se utilizan cuchillos, lezna, gubias, caladoras manuales, sierra espiral, formones, limas finas y agujas. Muchas herramientas son elaboradas por los oficiantes.

1.2.4.1.5 Insumos

En el proceso de tallar se requieren pocos insumos: la lija, barnices, betún, charol, lacas y pegantes o aglutinantes.

Para el proceso de policromía se utilizan yeso, vinilos, lacas, oleos, acuarelas, hojilla o laminilla de oro: "pan de oro", laminilla de plata, ojos de vidrio, piedra de ágata, cola, bol (producto a base de tierras minerales y cola que se compra preparada), colbon, vejiga o tripa de ovejo para brillar, craquelador, carey o brea (para el proceso de envejecimiento), lija.

Los anteriores productos se adquieren en el comercio a excepción de la laminilla de oro que la traen de Medellín y es un producto alemán.

1.2.4.1.6 Proceso de Producción

Los procesos productivos según los tipos de talla enunciados son los siguientes:

a.- Para la talla en madera de muebles (o piezas de muebles) se parte de la consecución de la pieza, que por lo general la entrega el ebanista recortada y calada; seguidamente el tallador procede a "emplantillar" (calcar una plantilla dibujada en cartón o cartulina) sobre la pieza de madera del modelo o dibujo previamente establecido (el cliente es quien selecciona el tipo de talla); luego procede a "puntear" es decir acentuar las líneas con formón o gubia según el trazado; posteriormente se vacían los bajos relieves, se arreglan o emparejan con formón los bordes dejados por la caladora y se labran los altos relieves. para pulir la talla se la lija y posteriormente se la entrega al ebanista quien realiza el control de calidad necesario. En algunos casos los ebanistas deben terminar de pulir las piezas.

Hay muebles que combinan la talla con el calado, en cuyo caso el calado se realiza previamente a la talla, dibujando sobre la madera el corte deseado, que puede ser realizado por el tallador u otra persona.

Los diseños de las tallas normalmente son flores, hojas y figuras de animales (tigres, pavos reales, pájaros) Se conservan los mismos estilos que se realizaban hace muchos años, heredados de la actividad desarrollada para el oficio en la colonia.

b.- La talla de figuras zoomorfas, antropomorfas y religiosas que se hacen en gran cantidad se realizan de acuerdo al modelo que seleccione el cliente con base en lo cual se corta la madera y se coloca sobre ella las plantillas con las figuras a realizar. Con ayuda de las herramientas de mano se van sacando los trozos de madera y dejando las partes que van a dar la forma a la talla deseada, al terminar se procede a corregir las imperfecciones y a lijar o pulir. El nombre con el que se

conocen estas tallas son "blancos o lisos" denominación que probablemente se derive de que no se le han aplicado pinturas, barnices o elementos decorativos que le den coloración o relieve. Sin embargo, algunos de estos objetos se terminan "al natural" aplicando barnices transparentes, betún o charol.

En la elaboración de Cristos (objetos muy representativos que identifican la talla elaborada en Pasto) se establece la clase de Cristo que se va a sacar según el gusto y presupuesto del cliente. se realiza una plantilla del modelo, que se dibuja y recorta para pasar a la madera. La madera se corta con máquinas que se alquilan en un taller de ebanistería o carpintería, luego se empieza a tallar extrayendo los bocados primero de lo que constituirá el cuerpo y luego por separado los brazos que se ensamblan posteriormente, (este proceso se debe a que se requiere que los brazos se realicen de tal forma que la madera conserve la misma línea de la utilizada para el cuerpo, pues de lo contrario se puede quebrar por ir la talla contraria al hilo de la madera), se lija y se le da el terminado que puede ser lacado, sombreado o pintado. Por último el Cristo "se sube a la cruz".

Para la producción de objetos como cucharas el proceso varía teniendo en cuenta si la producción es totalmente manual o si por el contrario se emplean máquinas; en el primer caso se recorta la madera puede ser con machete o serrucho y se empieza a dar la forma con el machete y luego con el muñequín, por último se vacía con un formón de falla la parte cóncava de la cuchara y se pule, algunos talladores entregan sus obras sin pulir y el comprador se encarga de hacerlo o encargarse a alguien. Ver fotos 26 y 27

Cuando se emplea maquinaria el proceso es más largo, se empieza desde la selección de la madera, se procede a plantillar, se recorta al tamaño del objeto deseado, se toca con una contraplantilla, se realiza un corte en los quiebres, se hace un perfil con los muñequines plano y redondo, se vacía con una fresa y se perfila con otra, se lija para desbastar y pulir (dos lijadas), si hay imperfecciones se vuelve a perfilar y pulir.

c.- En el caso de esculturas o tallas finas el policromado se puede realizar en el mismo taller donde se elaboró el objeto o la imagen o artículo a pintar llega al taller ya tallada

La forma como se realiza el policromado varía según el maestro, la siguiente es una descripción del proceso que contempla todas las variantes en materiales y sus formas de aplicación.

Teniendo el objeto ya tallado se le aplican varias capas o "manos" de yeso preparado (al yeso calidad extra se le agrega agua en una proporción de 90% para que no se frague, se

agua) mezclado con cola animal rebajada (pegante que se elabora de la carnaza de las pieles de ganado) formando una base o fondo. En algunos talleres se utiliza vinilo ordinario (coloración mate) como fondo pero requiere lijar el objeto antes de aplicarlo, el vinilo permite una mejor adherencia de las pinturas y laminillas, en algunas ocasiones previamente a la aplicación del vinilo se puede aplicar colbon. En caso de que el objeto se recubra con yeso, después de estar seco se le aplica bol, producto a base de tierras minerales y cola que se consigue preparado. Sobre el bol se aplica una película delgada de cola. Sobre esta se pone la laminilla de oro (debe dejarse un día al sol para conseguir un acabado metálico), posteriormente se bruñe con una piedra de ágata y al gusto del cliente se deja brillante, superbrillante o se le puede dar acabado de "envejecimiento". A las partes que se han levantado o tienen "carachas" se les aplica más laminilla, tapando las correcciones y se brillan. Una vez que se ha logrado una textura uniforme se aplica laca para que el pan de oro no se desprege. Para el terminado las partes a las cuales no se les ha aplicado laminilla se pintan con vinilos para que resalte el dorado o plateado, se deja secar y para "darle envejecimiento" (estilo colonial o antiguo) se le aplica brea (previamente derretida con gasolina) con una brocha. Se deja secar por 15 días y se quita la brea con gasolina a fin de que queden partes oscuras. Este es uno de los procesos de "dar la vejez", otros pueden ser enterrando los objetos, ahumándolos, quemándolos, al "baño maría" con colores sucios (colores naturales extraídos de tierras), aplicándoles carey o craqueladores (sustancias que cuarteán las pinturas. Para el proceso de fondear y pintar se aplican varias capas tanto de vinilo como de color, procedimiento que se alterna con el lijado, a discreción del maestro que realiza el policromado. Ver foto 19

En la aplicación de laminilla de plata se prefieren los colores claros (grises) y para la de oro los amarillos.

En este trabajo se expresa la dedicación, el gusto y la personalidad del artesano artista.

Cuando se presentan casos de restauraciones de imágenes de madera que estén "apolilladas" o "carcomidas", lo primero que se hace son inmunizaciones aplicando con una brocha petróleo, la pieza se coloca al sol para que el petróleo penetre fácilmente, en otros casos se inyectan en los huecos insecticida con jeringa se procede luego a se tapar los daños y se pinta. En el caso de figuras antiguas solamente se restaura la parte deteriorada para no dañar la originalidad y belleza de la obra.

Los diseños realizados en esta actividad siguen los patrones establecidos por el cliente, se elaboran principalmente objetos con destino a iglesias de diferentes cultos, sin embargo, se pueden hacer obras originales de diseños únicos, en el caso del "Fesebre Mestizo" elaborado el año anterior por la

familia Zambrano.

Si bien el cliente escoge el diseño existe una demanda cautiva de artículos de réplicas coloniales en donde el diseño no requiere actualización o modificación alguna ya que es el establecido del original.

Para el proceso de elaboración de artículos calados destinados a usos decorativos, se utilizan como insumos productos torneados a los cuales se les dibuja el diseño comenzando del centro hacia afuera, de acuerdo a los gustos del cliente (para que llame la atención), el dibujo se realiza por partes, lo cual se debe a que se puede borrar el diseño, con un cuchillo se línea o puntea el dibujo (con el fin de hacer un grabado superficial), seguidamente se utiliza una lezna para abrir los huecos en donde se mete la segueta para calar (sacar los pedazos de madera que quedan entre dibujo y dibujo) y se cortan con cuchillo los bordes del orificio para ir borrando las huellas de la caladora o la segueta, este proceso se va realizando por partes. El proceso se realiza hasta que se termine de calar todo el diseño. Luego, se limpia el objeto con trapo y cera, para luego proceder a pulir con lija los bordes (pieza por pieza haciendo las correcciones de los errores que se encuentren) y tallar. Ver foto 20.

El proceso requiere gran destreza y habilidad. Según el terminado y calidad de la obra el proceso de elaboración es más prolongado, se pueden demorar en una obra hasta seis meses, caso en el cual se alterna la realización del objeto con otras actividades.

Los diseños pueden ser figuras fitomorfas o antropomorfas, los maestros consagrados realizan sus propios diseños pretendiendo calcar la realidad en motivos paisajistas o precolombinos.

Existen trabajos calados que se realizan en triplex para la elaboración de biombos, lámparas, repisas y otros objetos decorativos.

1.2.4.1.7 Subproductos y Desechos

Cuando en el proceso de talla de imágenes quedan astillas o pedazos grandes, estos se utilizan como combustible, cuando es aserrín o virusa se venden o regalan según la cantidad para ser usados en galpones de pollos, relleno de muñecos "años viejos" u hornos para quemar ladrillo.

1.2.4.1.8 Productos Artesanales

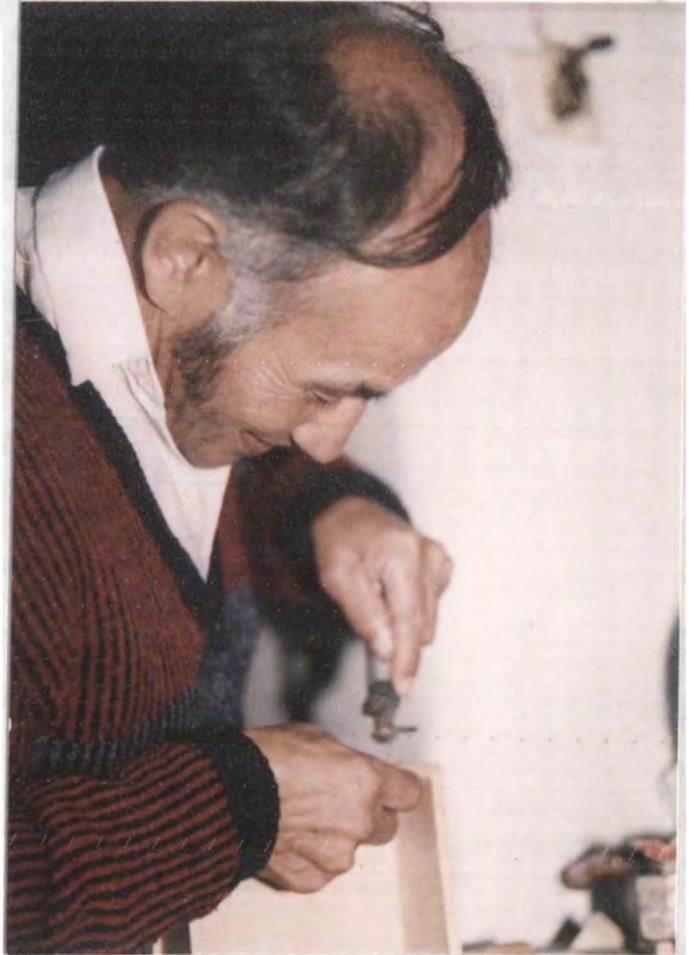
Los objetos que se realizan en el caso del labrado son muebles de estilos curvos como el Luis XV, el reina Ana y los elaborados en diseños barrocos o coloniales.

En la talla de figuras religiosas, decorativas o utilitarias producidas en gran cantidad se elaboran una variada gama de objetos entre los que se encuentran, crucifijos, rostros de cristo (divinos rostros), cuadros de "la última cena", patos voladores (planos),



19

20



datos-cofre, patos en tres dimensiones, campesinas, viejos, borrachos, mendigos, delfines, pavos reales, elefantes, ángeles, mariposas, cofres, cuña libros, quijotes y sanchos, búhos, sapos, pelicanos, bandejas para comida con figuras de animales como pescados, vacas, cerdos, y gallinas (diferentes tamaños con terminados al natural) Ver foto 18.

En los oficios de escultura y policromado se elaboran, retablos, estaciones de viacrucis, urnas, columnas, imágenes de Santos vírgenes danzarinas o inmaculadas concepciones (virgen quiteña), marcos tallados estilo Luis XV y coloniales, atrios, altares (destinados a iglesias o coleccionistas individuales) y demás artículos réplicas de obras de estilo colonial. Ver fotos 22 y 21.

Los escultores o artesanos que han logrado la maestría en la talla, realizan obras acabadas al natural pero hermosamente terminadas como quijotes y sanchos, cristos, crucifijos o viejos.

Los artículos decorativos que se producen o elaboran calados y/o tallados son los siguientes; placas, letreros calados (nombres), porta-lápices, bomboneras, medallones, jarrones, cigarrilleras, porta platos, corta-papeles, pipas, botones y miniaturas (serruchos, guitarras, dagas, etc).

1.2.4.1.9 Costos de Producción

Los costos fijos de la talla para muebles se incluyen en los de ebanistería y carpintería, el tallador no incurre en mayores gastos de producción exceptuando el valor de la lija y el de las herramientas.

Los precios que cobran los talladores de camas, nocheros, armarios, etc. dependen de la calidad, del tamaño y de la complejidad del modelo, pudiéndose pagar precios de \$1.500 pesos por el labrado de la gaveta de una mesa de noche hasta \$ 30 o 40.000 pesos por el tallado de una cama.

Los costos de elaboración de una talla destinada a ser objeto decorativo varían según la madera, la calidad y el acabado, lo que gasta quien elabora el producto es el valor de la madera, lijas, barnices, pinturas, o insumos etc. La madera se compra por pulgadas, el cedro cuesta por pulgada \$400 a \$500, la pieza vale \$4.500 y el bloque de \$10.000 a \$13.000. La cantidad de madera que se gasta depende del tamaño de la talla.

En la producción de figuras policromadas los costos son altos debido al valor de los insumos que se utilizan, el tiempo para la elaboración del producto es largo y el proceso dispendioso. La compra de maderas se realiza de contado por pulgadas o bloques.

El pago a los obreros se realiza por obra según el valor acordado previamente o el trabajo desempeñado, se tienen obreros que tallan y aprendices que lijan.



21



22

El precio de la laminilla de oro es variable, depende de los comerciantes, se compra por cientos, y la unidad cuesta de \$300 a \$500 pesos.

Para el caso de el calado de objetos decorativos, el mayor costo esta representado por los artículos que compra como materia prima para trabajar tales como bomboneras, placas, etc. Ver foto 23

1.2.4.1.10 Características de la mano de obra

Es común encontrar niños vinculados a los talleres como lijadores, ya que la mano de obra es fundamentalmente familiar. Los niños realizan los trabajos más elementales como hacer "mandados", ayudar a pulir o lijar.

Los artesanos dedicados a este oficio no tienen ningún tipo de seguridad social, su trabajo no es reconocido como arte, son anónimos.

En los talleres grandes donde la contratación se hace a personas jóvenes probablemente porque son más fáciles de manejar, aprenden más rápido y "no tienen resabios". Normalmente el jefe de taller realiza adelantos con lo cual el obrero esta comprometido a trabajar con el patrón un período de tiempo considerable a fin de pagar lo que se ha adelantado. Por lo general siempre viven "endeudados", cuando logran cierta solvencia económica, salen del taller y a trabajar independientemente sin un patrón que los "endeude" que lo supervise o controle.

La remuneración es baja no alcanza el salario mínimo (pero como se paga por obra el salario depende del trabajo desarrollado), aunque en casos excepcionales suele ocurrir que a los empleados con más antigüedad se los trata de una manera preferencial, se los afilia a un seguro y se les paga un salario por encima del mínimo. Cada trabajador maneja sus herramientas.

De otra parte, los talladores pastusos son apreciados en otras regiones del país por la calidad de su trabajo, periódicamente vienen dueños o empleados de empresas a reclutar trabajadores para las fabricas de muebles. Esta migración de artesanos a zonas del interior del país (Cali, Bogotá, Medellín) obedece a las mejores condiciones salariales y de vida que pueden encontrar otras en las ciudades.

1.2.4.1.11 Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos

La comercialización para los muebles tallados se ilustró en el capítulo sobre Ebanistería y Carpintería.

Los talladores comunes van a ofrecer sus productos a almacenes, tiendas artesanales o al mercado de Bombona, en donde el comprador determina los precios y la forma de pago. El tallador esta sometido a la competencia desleal y a la explotación de los comerciantes quienes aprovechando la gran cantidad de oferta que tienen, juegan

a la competencia desleal y a la explotación de los comerciantes quienes aprovechando la gran cantidad de oferta que tienen, juegan con la necesidad de vender del productor, pagándole precios irrisorios. Ver foto 24

Las tallas de figuras religiosas, o decorativas hechas en serie se venden a precios muy bajos. Un sapo o búho tallado de tamaño pequeño puede venderse de \$ 500 a \$ 600 pesos.

Los escultores son los que establecen los precios de venta de acuerdo a la calidad de sus productos, la fama y consagración, obtenida por su trabajo. El precio de obras de maestros afamados es proporcional a su prestigio.

Los clientes de los escultores y policromistas son quienes establecen contactos con dueños de anticuarios de otras ciudades como Bogotá, Cali y Medellín, son intermediarios que negocian con el arte religioso. Otros clientes son los poseedores de antigüedades y coleccionistas. Algunos compradores hacen elaborar obras con envejecimiento para venderlas como antigüedades.

Los períodos del año en que los escultores tienen más mercado para las imágenes religiosas son navidad, semana santa, agosto y épocas de vacaciones.

El contacto con un cliente se hace telefónicamente cuando el pedido es de otra ciudad y personalmente si es en Pasto, cuando la obra no se reclama no hay problema porque se vende a clientes que llegan al taller, cuando el comprador es conocido se le da plazo de lo contrario la venta se realiza de contado.

Los cuadros y obras de escultores famosos han sido enviados a países europeos, asiáticos, Estados Unidos, Canadá y de América Latina. Las exposiciones en ferias y galerías nacionales e internacionales son una vitrina para hacerse conocer y vender.

Cuando una obra terminada se envía a otra ciudad necesariamente debe ir una persona del mismo taller a realizar los ensambles y revisar en el trayecto del viaje el estado de la obra. La escultura se transporta en un guacal especial de madera, en el caso de cristos la cruz se lleva aparte.

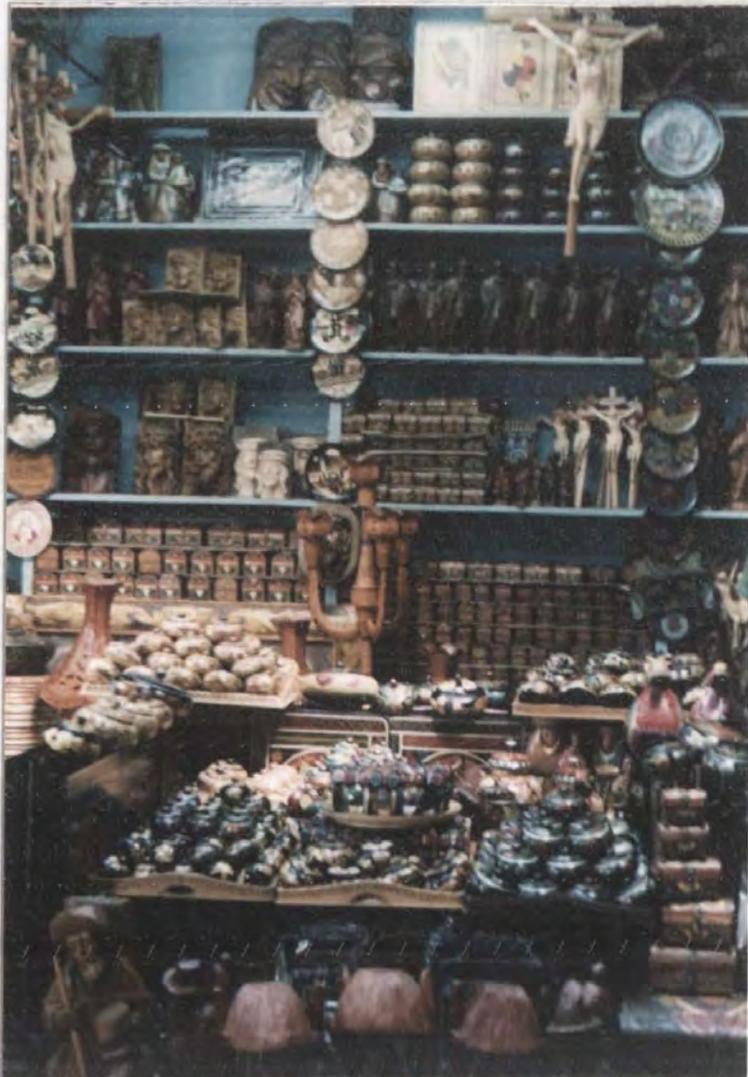
El valor cobrado por una restauración depende del material en que se realice (si es en madera costará más que en yeso) y del estado en que se encuentre la obra a restaurar.

Un Cristo finamente tallado al natural puede costar de \$ 40.000 a \$ 1.500.000 dependiendo del tamaño; un marco policromado de tamaño mediano \$ 40.000.00, y de 1 m. x 70 cms. \$250.000.00.

Una Virgen Danzarina (Inmaculada de Quito) policromada de 30 cms. con los accesorios de alas y diademas de plata, cadena y piaña (base o soporte) cuesta alrededor de \$450.000.00.



23



24

De lo anterior se concluye que los ingresos de un tallador que produce objetos decorativos en serie son bastante reducidos y se encuentra sometido a las leyes de un mercado manejado por intermediarios y comerciantes que lo explotan y se llevan los mayores beneficios, los artesanos-artistas tienen ingresos muy superiores y un clientela más o menos fija que aprecia su trabajo y lo paga a buen precio.

Los artesanos que se dedican a realizar objetos decorativos calados, trabajan por pedido y venden directamente a los clientes no realizan ventas a almacenes, ni dejan productos en consignación porque no se cumplen con los precios pactados. Los ingresos al comenzar la actividad artesanal son muy bajos, después que un maestro logra prestigio se cotizan sus trabajos y logra mejores ingresos.

1.2.4.1.12 Créditos

Los artesanos independientes que no pertenecen a ninguna organización gremial, no tienen posibilidad de acceder a créditos para maquinarias, herramientas o materias primas. Algunas entidades crediticias como Caja Agraria y Corporación Financiera Popular habían desarrollado programas dirigidos a artesanos hace varios años, pero la cartera de difícil cobro que significaron estos préstamos para las entidades crediticias, hizo que las instituciones financieras o no presten a artesanos o exijan demasiados requisitos y garantías.

Un tipo de crédito diferente es el que ha implementado Artesanías de Colombia S.A. en el cual el artesano cotiza la maquinaria o materia prima requerida al proveedor, entrega la cotización y Artesanías realiza la compra. El pago se hace mediante entrega de productos terminados por parte del artesano hasta pagar la deuda.

1.2.4.2 ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION

1.2.4.2.1 Proceso de Aprendizaje y Socialización

Los talladores y escultores aprenden en sus casas viendo a sus padres o familiares realizar las obras. Algunos como el fallecido maestro Alfonso Zambrano Payan son autodidactas que lograron calidad, originalidad y reconocimiento en su trabajo.

Los hijos de los talladores crecen al lado de la gente del taller "embarrados en el arte", con la madera, la pintura, las herramientas, los pinceles, por tal motivo y al hacerse de fama reconocida, sienten orgullo de su gente, de su habilidad, de llevar la vena artesanal del sur de Colombia, ya que es en este departamento donde se encuentran los buenos escultores y artesanos .

Los niños aprenden jugando con herramientas o elementos apropiados a su tamaño, realizan sus primeras tallas para utilizarlas como juguetes con los pedazos sobrantes de madera que han quedado de los trabajos de su padre.

El aprendizaje de muchos escultores se ha realizado en las





26



27

instituciones de educación formal de la ciudad como la Facultad de Artes de la Universidad de Nariño, sin embargo, la mejor escuela es el taller porque en él se puede crear, dar rienda suelta a la imaginación y profundizar los conocimientos.

La gente joven de clase social baja y que tiene inclinaciones por el arte, la pintura, recibe capacitación en la Casa de la Cultura, el COMFAMILIAR, el SENA, sitios a los que pueden acceder por los bajos costos de las matrículas; cabe destacar aquí que el proceso de aprendizaje de quien se dedica a la talla es más demorado que el de carpintería.

En el taller los fines de semana se da un espacio para la recreación, los juegos de ajedrez, cartas, mientras se toma un trago.

1.2.4.2.2 Agremiaciones y Asociaciones

La Asociación de Talladores y Escultores de madera de Pasto, ARTEP, organiza una pequeñísima parte de la mano de obra dedicada a esta actividad. Los objetivos de la asociación están encaminados a favorecer al artesano pequeño productor para lo cual se posee aserrío o centro de acopio de materias primas en donde se consiguen maderas a más bajo costo que el comercial. La Asociación esta constituida por 11 socios todos familiares. (familia extensa), lleva ocho años de funcionamiento. La Fundación Interamericana donó \$30.000.000.00 para desarrollar el proyecto de aserradero. Existen dificultades entre los miembros de la Asociación sobre todo en contra de quienes reciben un salario porque piensan que son los únicos que se están beneficiando de la agremiación. ARTEP hace parte de FEDANP, que presta el servicio de comercialización al exterior pagando un porcentaje del 3%.

La mayoría de artesanos que trabajan en talla, no tienen ningún tipo de organización y se encuentran por fuera de la cobertura de las instituciones encargadas de atender al sector.

Además, este tipo de artesano esta más acostumbrado a producir sólo y le es muy difícil asociarse en tanto existe un mercado competitivo bastante desleal, no confían en los demás.

Los escultores anotan no haber recibido mayor apoyo de las instituciones a las cuales un importante maestro artesano calificó como elefantes blancos que no sirven para nada. "lo que pueda hacer uno sólo, lo demás, quien sabe".

El pequeño productor siempre está en las manos del intermediario que lo manipula y explota.

1.2.4.3 CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

Como se vio anteriormente, los oficios que se agruparon aquí tienen un origen más español que indígena, sin embargo, los nativos ya tallaban algunos objetos decorativos y utilitarios al momento de la llegada del europeo. La habilidad casi natural de los artesanos hizo que rápidamente se extendiera el oficio redefiniéndose como mestizo.

Pero lo importante no son los principios, sino los procesos en que los objetos se redefinen en el ámbito de lo cultural. En principio el mueble tenía unos estilos extraordinariamente decorativos y barrocos, en los que el dorado era símbolo de riqueza, prestigio y sobre todo de poder. Era un objeto de dominación que con el tiempo se convirtió en un artículo abandonado por las fuerzas de la historia y la modernidad. Un objeto del pasado. Las sillas bicéfalas (Dos águilas) primorosamente decorados en el más exquisito barroco hacían parte del mobiliario de encomenderos y "nobleza" española en América.

Sin embargo, los objetos también adquieren su propia identidad y se integran a la realidad americana en la que los frutos como el maíz van apareciendo en donde antes sólo se encontraban hojas de vid y trigo. El mestizo logra recrear en su producto su realidad a pesar de las limitaciones que le imponía la hegemonía dominante sustentada por la iglesia y reproducida en todos los aspectos de lo social. De esta forma extraordinaria de apropiación de los objetos del invasor, del conquistador, el maestro artesano mestizo va mezclándose con lo europeo hasta lograr rostros de vírgenes mestizas, la pintura va adquiriendo la temática costumbrista, se desliga de la religión y su iglesia para la cual producía y se torna propietario de plasmar en una obra su entorno. El arte es pues una expresión cultural de lo estético dentro de un grupo básico de identidad. Nada como la exquisitez de una obra de Caspicara o Legarda para mostrarnos tan profunda apropiación.

La obra artesanal, el mueble, la talla de un cristo, o la figura estilizada de una virgen son objetos cargados de simbología (que se da no sólo en lo religioso sino en lo profano. Ver foto 28), de un lenguaje tácito que aunque no se verbalice existe en el universo icónico mediante el cual los hombres comunicamos mensajes. Los productos españoles fueron ante todo y sobre todo objetos a través de los cuales se ejerció poder y dominación.

Teniendo en cuenta la realidad expuesta anteriormente sobre el pequeño productor de tallas que se fabrican serialmente y sin identidad, sería importante anotar que el artesano produce para vivir y no le está permitido que manifieste su originalidad, él produce para un mercado para un comerciante que es quien en últimas decide que desea que se produzca, como y donde. El artesano le está prohibido dedicarse a la satisfacción de expresar en su obra su originalidad o riqueza creativa o artística, trabaja para vivir, sino vende una talla por más elaborada que sea él y su familia no comerán.

Vale la pena, finalmente llamar la atención sobre la poca demanda que tienen hoy día los muebles tallados otrora tan apetecidos. Los gustos, la moda y la funcionalidad van modificando las preferencias de los clientes que gustan más de un mueble acabado al natural, en laca china y liso. "Todo pasa y todo queda", quizá los gustos de la moda se modifiquen y se vuelvan a demandar los muebles tallados como se hacía antes.

Un oficio en vía de desaparición es el calado que ahora se realiza en el mejor de los casos sobre tríplex y sólo se conserva en algunas



28



29

réplicas de arte religioso colonial, su uso es meramente decorativo.

1.2.4.4 POLITICAS INSTITUCIONALES GUBERNAMENTALES Y NO GUBERNAMENTALES

En general, la población de los artesanos de estos oficios no reciben mayor apoyo de las instituciones del sector, sin embargo quienes se encuentran asociados han logrado créditos y apoyo en capacitación de entidades como Artesanías de Colombia, Corfas, el Instituto Popular de Capacitación IPC, Fucie, y el Museo de Artes y Tradiciones de Nariño. La labor de artesanías de Colombia se ha centrado en apoyar los cursos que a veces son dictados por los mismos artesanos. El Sena les ha dictado cursos de seguridad industrial.



1.3 APLICACION SOBRE MADERA

1.3.1 BARNIZ DE PASTO

1.3.1.1 DEFINICION Y CARACTERIZACION

El Barniz de Pasto es un recubrimiento o aplicación de telas elásticas elaboradas con la resina vegetal denominada Mopa-Mopa sobre artefactos generalmente de madera. La resina extraída de las bellotas del árbol debe ser preparada mediante procesos de macerado, molido, cocción y estiramiento para su transformación en laminillas de coloración transparente a las cuales se les tinte a fin de pegarlas sobre los objetos a decorar. La aplicación del barniz se realiza combinando diferentes colores adheridos sobre un diseño previamente dibujado en la superficie del objeto a barnizar. Los artículos a decorar pueden ser planos o en relieve elaborados por talladores, ebanistas o torneros en "blanco o lisos". Ver foto 30

Los productos terminados de otros artesanos sirven como insumo para realizar el barniz ya que su exclusividad como oficio radica en la materia prima con la cual se realizan los apliques a los objetos.

Los oficiantes son llamados Barnizadores.

El barniz de Pasto se puede clasificar como Artesanía tradicional popular.

1.3.1.2 UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA DEL OFICIO

Geográficamente la producción de esta artesanía se localiza en la ciudad de Pasto, la mayor parte de los barnizadores viven en barrios populares como el Calvario, el Barrio Obrero, la Floresta, Corazón de Jesús, Caracha, Chapal y Tamasagra.

La población dedicada a esta labor es mestiza, la mayoría con bajo nivel de escolaridad, y de fuerte tradición artesanal en el oficio.

1.3.1.3 HISTORIA DEL OFICIO

El Barniz de Pasto es una artesanía de origen claramente prehispánico que sobrevivió a la colonización y conquista española y que se ha conservado con modificaciones secundarias.

En el texto "Barniz de Pasto, una artesanía colombiana de procedencia aborígen" escrito por Yolanda Mora de Jaramillo (Mora de Jaramillo, 1.963:pp) la autora expone las primeras alusiones que se realizan sobre el oficio del Barniz. "Según Rufino Gutiérrez fué Hernán Pérez de Quesada quien dió por primera vez noticias sobre ella, al encontrarla en este mismo sitio en 1.543 cuando llegó por Sibundoy de su desastrosa expedición emprendida desde Santa fé en busca de "El Dorado". De manera similar el padre Marcelino de Castelví dice: "Al pasar por el Valle de Mocoa los conquistadores admiraron varias pinturas en laca artísticamente dibujada por los Indios..." Juan

Fride (citado por la autora) en su libro de "Los Andaki" se refiere a Fray Pedro Simón quien hablando de la tenencia de Timaná una pelotilla de una resina al modo de goma, que si no la cogen antes, en pocos días se abre la pelotilla y se convierte en hoja; estas pelotillas cogen los indios y haciendo esta resina de varios colores embetunan bordones, tabaqueritas, astas de tendones, varas de tallos y otras cosas de palo, porque en barro ni otra cosa pegan bien". El mismo Fride refiriéndose a Juan de Velasco según noticias del siglo XVIII dice de la Tenencia de Timaná "...trabajan los indios una especie de barniz no muy fino, pero permanente y estimado con que cubren varias especies de utensilios de calabaza y madera".

Al respecto anota Luis Eduardo Mora Osejo que "Probablemente fueron los indígenas de la región del Putumayo quienes por primera vez utilizaron la resina pues de otra manera no podría entenderse por qué Pérez de Quesada la hubiera llevado a Pasto. Esta hipótesis se apoya también en el hecho mencionado por Herrera (1.893), según el cual inicialmente la tinción del Barniz se hacía utilizando un colorante vegetal rojo, extraído de una planta del Putumayo, a la cual los indígenas de esta misma región dan el nombre de "bija". Cabe anotar en este contexto que algunas cerámicas indígenas del alto Putumayo y Nariño ostenta dibujos que podrían haber sido elaborados empleando la misma técnica" (Mora-Osejo 1.978:pp 36)

Es difícil entender que paso con la elaboración de artículos barnizados por los indígenas de Timaná el hecho es que este oficio no sobrevivió, y según Fride no se encontraron muestras de objetos barnizados en excavaciones arqueológicas, lo que podría obedecer (anota el mismo autor) a que no fué elaborado sobre materiales resistentes. Es probable que la elaboración de objetos decorados en barniz fuera bastante generalizada, pero con los procesos de colonización y coquista fué concentrándose en Pasto en donde la "industria" del Barniz floreció hasta convertirse en la artesanía más representativa de los nariñenses.

A este respecto anota Mora de Jaramillo que "a mediados del siglo XVIII, el barniz se consideraba sino exclusivo, por lo menos característico de los habitantes de Pasto" (op. cit:). En este sentido Fray Juan de Santa Gertrudis (citado por la autora) en su obra "Maravillas de la Naturaleza" dice a propósito de su viaje de 1.756 a 1.767 "...y los indios de Pasto lo componen y con ello embarnizan loza de madera con tal primor, que imitan al vivo la loza de China... En adelante diré el puesto en donde hay dicho barniz, y en llegando a Pasto diré el modo como lo van los indios beneficiando".

A que se debió que sobreviviera en Pasto y desapareciera en Timaná, las razones no se han establecido con claridad pero nos parece que pudo deberse a que Pasto tiene una población con clara herencia aborigen que seguramente conservó el oficio mientras en la zona crecía y se desarrollaba una clase artesanal muy fuerte unida a la producción de objetos religiosos como extensión de la famosa Escuela Quiteña de Arte Colonial realizados todos con la misma materia prima; madera. La madera se trabajaba desde finales del siglo XIX con gran

habilidad y primor, y los utensilios elaborados en este material y barnizados eran probablemente objetos de uso doméstico cotidiano con gran demanda. Independientemente de cuales sean las razones para la continuidad o desaparición de este oficio, es indiscutible que en Pasto ha tenido una ininterrumpida y antigua presencia que hizo que se tomara la referencia de esta localidad como nombre del oficio; Barniz de Pasto.

Nina S. Friedemann plantea que en 1.850, la Comisión Corográfica, incluyó dentro del registro de recursos de que disponía el país, al barniz y a los barnizadores de Pasto. (Friedeman 1.985;16)

A pesar de que la técnica y la materia prima se han preservado han existido cambios sustanciales en diseños, coloración, objetos barnizados y la masticación. Estos cambios signifiaron el abandono del barniz brillante, los diseños precolombinos o de "momias", la utilización de colores negros, rojos, y cremas sobre fondos blancos o negros, la decoración de bateas, cucharas y mesas (rendondas, pequeñas y de cuatro patas) y la introducción de molinos.

Sobre la masticación del Mopa-Mopa se logro establecer que se realizaba a fin de darle cierta textura a la resina para que se adhiriera mejor al objeto (la masticación del mopa-mopa es un proceso mediante el cual seguramente se extraían las impurezas del barniz, además de darle una consistencia de chicle debido a la temperatura de la boca), procedimiento que se conserva hoy para el "pegado" en donde se le aplica saliva a la pieza a barnizar. Esta "técnica" se ha modificado en los talleres en donde se produce a gran escala aplicando charol de muñeca

Después de comprado el mopa-mopa se conserva en neveras o lugares muy fríos para que no se pierdan sus calidades, "el calor le hace mal", en un clima cálido no se puede barnizar (se requieren ventiladores o aire acondicionado), en estos casos el barniz no se adhiere, se daña porque se seca.

Los barnizadores anotan las calidades medicinales de la masticación en el cuidado de los dientes. Sin embargo, es probable que esta "costumbre" no se limite sólo a la técnica, pudo tener un sentido ritual mucho más profundo si nos atenemos a que en la mitología de algunas culturas la saliva es un símbolo de creación del universo ya que mediante ella los "dioses creadores" daban origen al agua. En algún sentido se trata de someter el material a un proceso de preparación realizado dentro del cuerpo para domesticarlo, para humanizarlo. Ocurre lo mismo con la masticación del maiz para la chicha?

1.3.1.4 EL OFICIO EN LA ACTUALIDAD

1.3.1.4.1 PROCESO PRODUCTIVO

1.3.1.4.1.1 Unidad productiva

Los pequeños productores de objetos barnizados tienen sus talleres

en la vivienda, por las cuales pagan arrendamiento.

Los artesanos que producen en serie tienen talleres más grandes, con buena iluminación y disposición de materias primas, productos terminados y en proceso. Se tiene todo lo necesario. Ver foto 31

1.3.1.4.1.2 Organización de la Producción

El Jefe de taller es quien cumple todas las funciones administrativas, de comercialización y supervisión del proceso productivo es el dueño que además de ser un maestro normalmente es el de más edad. En el oficio el liderazgo se ejerce por la autoridad que da la posesión de un taller, pero también por la habilidad y destreza para realizarlo, en donde juega un papel muy importante la experiencia. Las labores elementales como la elaboración de guardas son realizadas por los aprendices o las personas más jóvenes, mientras que la decoración del motivo central la hace el maestro.

Existen algunas mujeres que barnizan, pero sobre ellas hay más presión porque son menos diestras en el oficio. De todas formas la mujer siempre participa en el proceso productivo (quien ayuda a al estiramiento del barniz generalmente es la esposa o madre del artesano) sobre todo si el taller es familiar, ella y los hijos son mano de obra necesaria. (ver fotos 32 y 33) Generalmente en los pequeños talleres no se contratan aprendices, se trabaja con los familiares.

Los aprendices son asalariados y sólo se les permite participar en el proceso productivo en ciertas actividades como las de limpieza de la materia prima, cuando adquieren destreza van recibiendo de parte del maestro el encargo de labores adicionales como la elaboración de algunas partes principales y ciertas funciones de tipo administrativo, convirtiéndose de esta manera en oficiales que podrán apoyar más eficientemente.

En los talleres grandes hay hasta 7 oficiales u obreros que se dividen el proceso productivo, uno prepara la materia prima, otros elaboran los productos en blanco o lisos (sólo se realizan los objetos de ebanistería y carpintería, los de talla deben comprarse), los demás se dedican a barnizar. Aún así todos los miembros de la familia trabajan en el taller, se contrata mano de obra cuando la familiar no es suficiente dado el volúmen de demanda.

1.3.1.4.1.3 Materias Primas

El Barniz de Pasto o Mopa-Mopa es la resina secretada por una especie denominada Eleagia pastoensis Mora, reponde al Typus: Colombia, intendencia del Putumayo. Pasando el río Mocoa en el punto denominado Palmira. A 50 kms de Mocoa. alt. 1.700-2.000 mts. clasificada en 1.973. Sus principales características consisten en la abundante resina que envuelve los capullos terminales de las ramificaciones sino toda la planta incluyendo flores y frutos, además, se destaca por el gran tamaño de sus flores. Esta es una de las variedades más utilizadas, pero existen otras como las siguientes:



31



32

Eleagia patoensis fma. Acuminata Mora.

Typus: Colombia, Comisaría del Putumayo, cerra de Tasaloma. Al sur de Mocoa. MUnicipioge Mocoa. Alt. 1.700 mts. 1.963. Su característica principales que es un arbolito de 4 mts. de altura sin flores ni frutos.

Para-Typus: Colombia, intendencia del Putumayo, Municipio de Mocoa, vereda del Afán, 1.200-1.450 mts. en bosque pluvial tropical arbolito de 2 a 3 m. Renuevos vegetativos a partir de los muñones de las ramas verticales decumbetes. (Mora Osejo; 1.978 pp 32)

Eduardo Mora Osejo menciona el género Eleagia Wedd de las rubiáceas que se halla representado en Colombia por un buen número de especies; la más común en nuestro país la Eleagia utilis (Goudot) Wedd; también se refiere a las regiones y nombre vulgares como se conoce a esta especie. Estas son: "palo de cera" o "azuceno ceroso" en el departamento del Valle, río Calima; "guayabillo", en el departamento de Cundinamarca, provincia del Guavio; "lacre" o "barniz de Pasto", en el sur del país, departamento de Nariño, antigua provincia de Túquerres. El hecho de que esta especie se encuentre distribuída ampliamente en Colombia y sin embargo no se realicen actividades encaminadas a obtener la resina para su posterior aprovechamiento lleva anotar al autor que "... hubo de ponerse en duda el que fuera realmente la resina de esta especie la que se utiliza desde la época de la conquista española, o aún antes, como materia prima del material "barniz de Pasto", empleado en la decoración de muebles utensilios y otros objetos de madera cuero y metal" (op. cit. pp37)

Es interesante la alusión hecha por el maestro José María Obando en relación con el empleo de lacre, materia prima parecida al barniz utilizada por su padre con el propósito de hacer más maleable el barniz cuando éste se endurecía, sin embargo, la lámina así trabajada adquiriría una consistencia quebradiza. Llama la atención el maestro Obando sobre la importancia de realizar una investigación específica sobre esta materia ya que la recolección del mopa-mopa se hace cada vez más difícil, en primer lugar debido a la escasez de la producción y en segundo lugar, a la influencia de factores como la existencia de grupos guerrilleros que presionan a los recolectores para que se unan a sus filas.

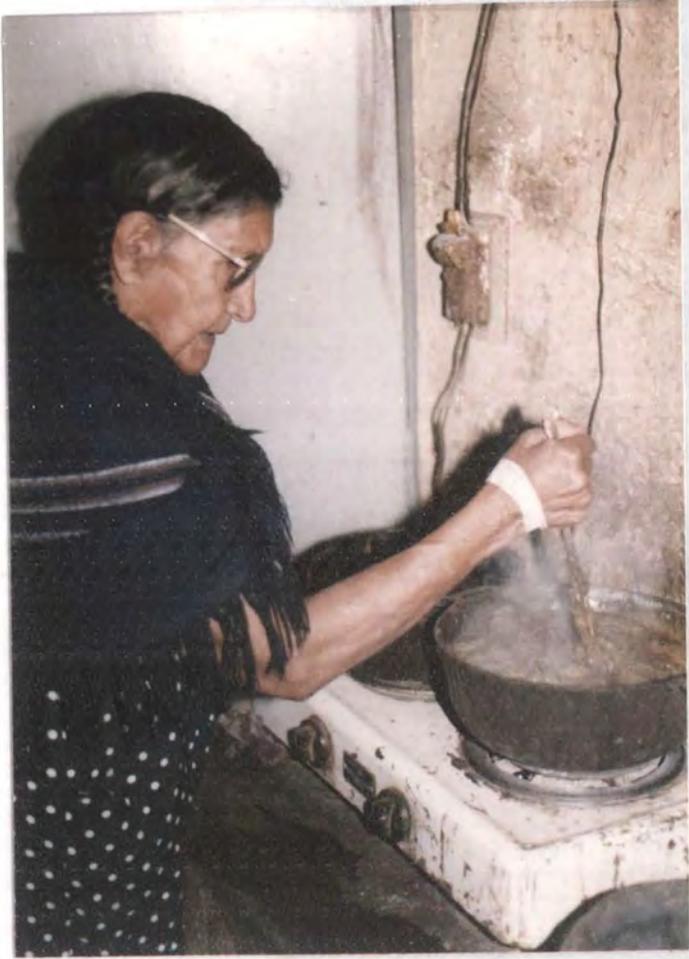
Además del mopa-mopa se puede considerar materia prima o insumo a los productos "en liso o blanco" que se utilizan para realizar el enchape o aplicación en barniz.

1.3.1.4.1.4 Herramientas y Maquinarias

Las herramientas más utilizadas son espátulas o cucharas, tijeras, cuchillas, cuchillos, piedras de afilar, reverbero (ver foto 34), pinzas, macetas.

1.3.1.4.1.5 Insumos

En el proceso de preparación de la materia prima se utilizan platos, ollas, platonos, perol, cepillos, pliegos plásticos o periódicos, lijas, brochas, botellas.



33

34



1.3.1.4.1.6 Proceso de Producción

El procesamiento de la resina de mopa-mopa se ha conservado de tal manera que el procedimiento parece ser el mismo que describiera en 1789 el Padre Juan de Velasco en su libro "Historia del Reino de Quito": "Barniz. Se llama así por antonomasia un árbol bastante grande y su fruto, que es pequeño, poco más de un dedo, color pajizo. Su médula cristalina blanca, sin gusto ni color alguno, es el barniz más exquisito y bello que produce la naturaleza. Se trabaja con él solamente en la Provincia de Pasto y por eso vulgarmente se le llama Barniz de Pasto, bien que la fruta se lleva desde la Provincia de Mocoa y Sucumbíos confinante. No se une con ningún otro espíritu ni oleo. Se masca el meollo de la fruta, que es glutinoso, y cuando está en proporcionada consistencia se mezclan separadamente todos los colores claros, oscuros, media-sombra y medias-aguas y se extienden en hojas grandes, mucho más sutiles que el papel más delgado de la China. Se hacen así mismo hojas de plata y oro batido con el barniz por ambas partes. Estas hojas las aplican los oficiales diestros en diversas figuras, tamaños y proporciones, que se colocan en cajoncitos diversos; y estando preparado, se pinta lo que se quiere sobre cosas de madera o de calabazas sólidos o de metales... Se barnizan utensilios, cajas y cuanto se quiere..." (citado por Mora Osejo pp 37-38)

El proceso realizado hoy ha modificado ciertas prácticas como la masticación y ha introducido nuevas herramientas como el molino, pero básicamente se conserva la técnica ancestral. La manera en que se elabora la materia prima es la siguiente:

El mopa-mopa puede conservar en la nevera (o en un sitio bastante seco y frío) uno o varios años sin que pierda sus calidades, cuando se lo va a utilizar se lo saca y se procede a realizar el siguiente proceso:

a. Como el mopa-mopa viene en estado sólido se debe majar con un mazo a fin de desmenuzarlo.

b. Se procede a cocinar los trozos de barniz en una olla el tiempo que sea necesario a fin de que "tome punto" hasta adquirir una consistencia melcochosa . Ver foto 33

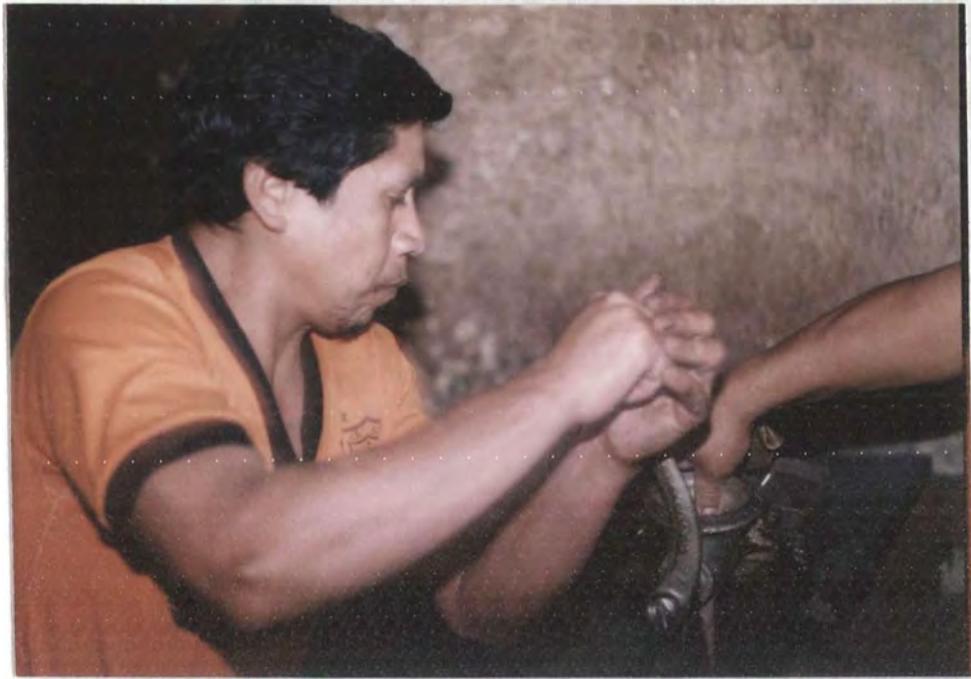
c. Posterior a este proceso se machaca de nuevo despues de sacarlo de la olla para lo cual es necesario mojarse las manos. La masa se lleva al Yunque a donde se golpea nuevamente con un mazo hasta que adelgace para que sea más fácil la extracción de las impurezas. Despues se lava el material con suficiente agua y un cepillo duro y se vuelve a depositar en un olla para que hierva de nuevo. Ver foto 35. Hecho esto se muele en molino a fin de que la sustancia mejore su elasticidad, Ver fotos 36 y 37

d. Después del procedimiento anterior se tiene una masa elástica, la cual es estirada repetidamente para extraer todas las impurezas.

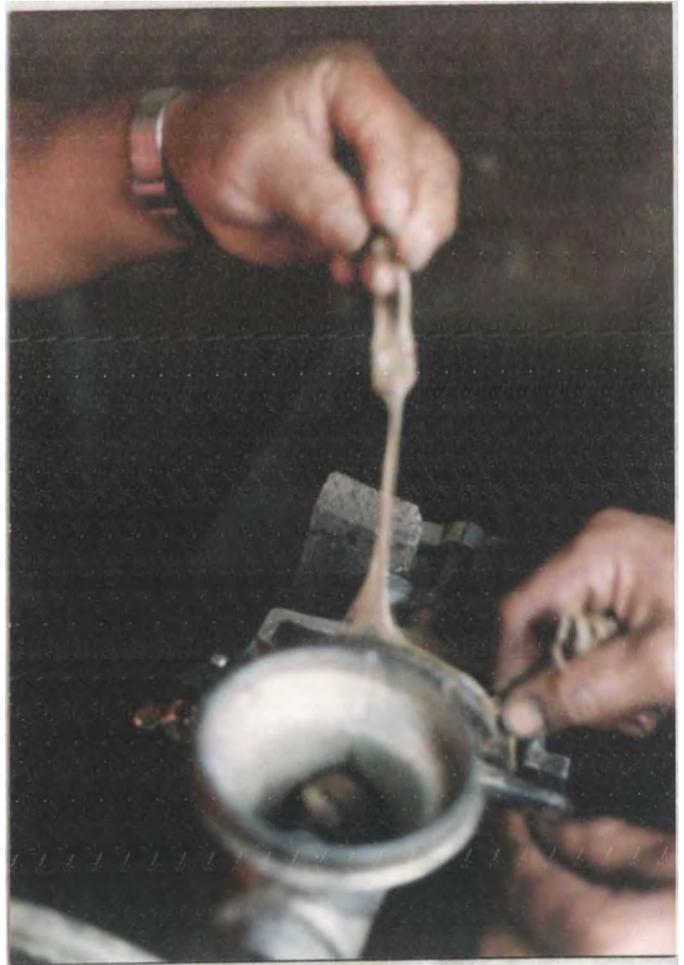
Este proceso generalmente lo realizan los oficiales y obreros



36



37



Anteriormente en este punto de preparación de la materia prima se masticaba el barniz a fin de conseguir una mayor calidad, una mejor textura.

e. Posterior a la limpieza del barniz, se procede a estirarlo entre dos personas formando telas que alcanzan un diámetro de aproximadamente 1 m. Se utiliza un banco de madera para apoyar el material y evitar que caiga al suelo y se ensucie.

f. Con esta masa ya sin impurezas, y de gran ductilidad, se procede al teñido. Se toman pequeñas porciones entre las manos y se le aplica tinte natural, haciendo previamente un fondo en el material a manera de recipiente, en donde se deposita tierra mineral. Esta "mezcla" se amasa o revuelve hasta que el material toma la coloración del tinte.

Posteriormente, la masa se vuelve a hervir a fin de que el color quede más fijo. Los colores más utilizados para la tintura son el rojo intenso, el naranja, verde fuerte, verde dorado, azul, negro, gris, blanco y café. En los últimos tiempos los colores mezclados con bronce, plata o dorado, hacen que las piezas cobren las características de estos últimos.

g. El barniz ya preparado se deposita en una olla con agua fría para que se conserve. Cuando se va a trabajar se lo saca y coloca en agua caliente para que se ablande; ayudándose de otra persona (la mamá, un oficial o su mujer) el artesano y su ayudante proceden a estirar el material tomándolo con manos y boca y echándose hacia atrás, de esta manera se va formando una tela muy delgada y ancha. Se logran telas en forma rectangular que alcanzan unas dimensiones de 1 m. por 70cm. de ancho. Normalmente se trabaja con estas láminas o telas, el mismo día que se las prepara, si se guardan para el día siguiente se lo coloca entre periódicos u hojas de polietileno.

Para pegar el barniz sobre los objetos a decorar se procede primero a aplicar cola (pegante de origen animal) sobre la superficie, luego se fondea dándole una base de pintura (puede ser de agua, aceite o vinilo), posteriormente se le aplica charol como aglomerante, con este proceso se busca que el barniz se adhiera sin mucho tiempo de calentamiento.

Posteriormente, el oficiante va tomando pedazos de tela y los va aplicando siguiendo un diseño. Los pedazos de tela cortados en largas tiras se denominan según su grosor "guangas, señoritas o listas (antes guaguas listas), con estas tiras se decoran los bordes de los objetos a barnizar, estos bordes se denominan guardas y el proceso de pegarlas guardear. Los ayudantes toman las guaguas realizan diseños en zig-zag sin cortarlas. Los adornos en esta forma se denominan quingos (Ver foto 39). Estos bordes sólo tienen la función de crear un marco para el diseño central que tiene más espacio e importancia.

Estos diseños los saben de memoria, "los tienen en las manos", cuando requieren de uno distinto lo inventan con la ayuda de un prototipo o plantilla que también elaboran en barniz.



38

39



Anteriormente era frecuente el uso de plantillas en las que se habían elaborado previamente los modelos a manera de guía, luego se fue imponiendo la improvisación y la creatividad.

Para realizar el motivo central el artesano toma un pedazo de tela (Ver foto 39) y lo aplica con calor presionando con las manos recubriendo la superficie del objeto. Con una cuchilla recorta sobre la pieza realizando un diseño mediante el cual corta y deja espacios que posteriormente cubre con otros colores de barniz.

Para la decoración de figuras volumétricas se calienta la pieza y después se lo cubre con la tela de barniz aprisionando con un trapo que se calienta constante en la hornilla. (ver foto 14) Luego se procede a cortar dejando vacíos a rellenar con barnices de otros colores.

El objeto barnizado es colocado en la hornilla para que reciba calor uniformemente oprimiendo con las manos para que no se levante el material.

Como terminado se le aplica a la pieza barnizada una mano de laca transparente con brocha o estopa. Esta laca puede ser brillante o mate, semejando las características del barniz puro.

Para el barniz brillante se utiliza papel metálico. (antes se compraba en cuadernillos, luego se utilizó el que viene en las cajetillas de cigarrillos). Para esta técnica se preparan cuatro colores: verde, rojo, amarillo y en mayor cantidad negro.

El barniz negro ya guardado, se coloca en una ollas con agua caliente, una vez que se ablanda ayudado de otra persona, se tiembla y forma una tela bastante amplia, cuidando de que no se formen pliegues, se extiende sobre una tabla y con un trapo que se calienta previamente en la hornilla se ejerce presión y se alisa (ver foto 42). Sobre esta base negra se colocan los pliegos de papel metálico de los cuatro colores utilizados. Con el trapo caliente se aseguran de que queden bien adheridos, después se recortan los rectángulos formados y retira el resto de la tela de barniz negra. Con el barniz de color previamente estirado se pega sobre el pedazo de papel metálico, luego se aprisiona y oprime con ayuda de trapo caliente. Después de pegar esta segunda tela de barniz se recorta para que de el mismo tamaño de los rectángulos (tienen el mismo tamaño del papel que traen las cajetillas de cigarrillos).

Los colores obtenidos mediante este proceso son: Dorado (amarillo montado en papel metálico); Plateado (barniz puro montado en papel metálico); verde brillante (verde montado en papel metálico) y Rojo (conserva fundamentalmente su propio color). El procedimiento para aplicar el barniz brillante es el mismo que el del común. Las guardas se hacen uniendo varias tiras del mismo color. Algunas figuras se recortan aparte y se van pegando sobre la pieza. El barniz brillante se debe aprovechar al máximo porque no sirve para ser utilizado de nuevo (ver foto 43).

El sombreado es una variante que ya no se practica, se hacía sombreado los diseños con anilina o colorante de tono azul violáceo ayudado de un pincel, dando la sensación de claro oscuro.

Otra técnica es la oro-mopa, que consiste en la aplicación del barniz conjuntamente con la hojilla de oro la cual se utilizó especialmente en el enchapado de artesonados y relieves en los interiores de las iglesias. En museos y colecciones privadas se encuentran muestras de este tipo de trabajo. Mediante esta técnica se elaboraron bargueños, costureros, barriles, cofres platos y bandejas con decoración naturalista, elaboración de guardas en las que sobresale el trabajo en barniz dorado y barniz policromado como ocurre en los casos en que se observan flores rojas, verdes, etc.

En los diseños del barniz se destacan las formas autóctonas que con el mestizaje fueron cediendo el paso a la producción de artefactos como atriles, bargueños, baúles, bateas, cofres, muy propios de la cultura europea. Según Nina Friedemann a partir de los cuarenta adquieren mucha importancia las figuras decoradas con momias y la producción de objetos funcionales como mesas bandejas, cofres, que en muchos casos adquieren carácter decorativo. Los diseños de las guardas (nombre debido probablemente a la función que desempeñan en relación al motivo central) son generalmente precolombinos. Existen varios tipos de guardas: de pambazo, de granito, de grano, de T lisa, de T inclinada, de P y guarda de P unida. A partir de las guardas "típicas" o básicas el artesano puede crear gran variedad de ellas; de quingos: recto, doble, corona, corona de dos, corona de tres, con lazo, con palo cruzado, estos se pueden mezclar para crear nuevos.

El haber perdido el miedo a utilizar varios colores e introducir diseños paisajistas en vez de los típicos de flores hizo que el mercado para el barniz de Pasto creciera, esto significó un auge importante de esta artesanía, pero modificaron los contenidos culturales y de identidad que se tenían antes. Se pasó de una artesanía producida como objeto que identificaba claramente al nariñense elaborado con fines decorativos y/o utilitarios, a una artesanía que utilizando el mismo material, la misma materia prima, produjera para un mercado cada vez más exigente y competido. En últimas o se "adapta o desaparece".

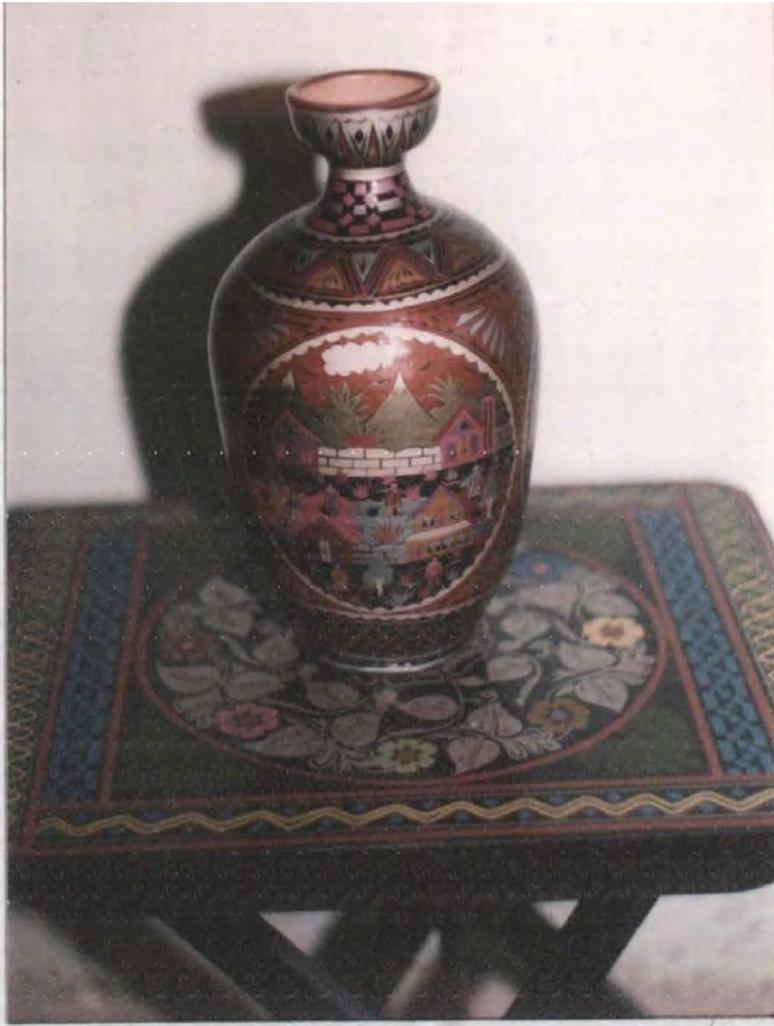
En relación al tiempo de elaboración de los productos, un pequeño productor decora en promedio dos juegos de bandejas y mesas en cuatro días.

1.3.1.4.1.7 Subproductos y Desechos

En este proceso productivo no existen subproductos, todas las laminillas del barniz se utilizan hasta el último pedazo. El barniz es una materia prima escasa que debe ser aprovechada al máximo.

1.3.1.4.1.8 Productos Artesanales

Existe una variada gama de artículos que se producen con aplicación de barniz, (son algunos de los productos elaborados por ebanistas,



40



41



42



43

torneadores y talladores); mesas canasta, cofres, platos (diferentes tamaños), máscaras sibundoyes, bomboneras, ánforas o jarrones, cucharas, pokeras, delfines, patos, pavos reales, elefantes, mesas redondas, ceniceros, saleros, mariposas, ñapangas, campesinas, ángeles, servilleteros, portapapeles, portalápices, gallinas, mesas de té, bargueños, botones, hebillas, cigarrilleras, pulseras, etc. La calidad del barniz depende directamente del oficiante, pero la calidad de sus productos están en proporción directa con la calidad de las maderas y del trabajo de ebanistas y carpinteros. La versatilidad del barniz le permite ser aplicado sobre una gama muy amplia de materiales, se puede encontrar en lienzos formando parte de elaborados cuadros, en objetos de vidrio, en placas de metal o incluso sobre piezas de barro en donde la diferencia con la madera es difícilmente apreciable como lo demuestra la fotografía 40.

1.3.1.4.1.9 Costos de Producción

Los costos están determinados por el valor de las materias primas, (resinas del mopa-mopa y productos en liso o blancos para aplicar el barniz) y cuando se tiene obreros el pago a éstos. El pequeño productor adquiere la materia prima generalmente en su propio domicilio, a donde es llevada por comerciantes, cuando hay escasez o se necesita, se compra a otros artesanos o se desplaza a Mocoa. Estos artesanos consumen en promedio un kilo de barniz al mes, mientras los que producen en cantidad pueden gastar de 8 a 10 kilos.

Los productos que más se decora son los que tienen más salida como patos y otros artículos tallados, pues "se decoran más rápido y también se venden más". Cuando produce para un patrón este es quien le proporciona los productos en blanco. Por la decoración de un juego de mesas con motivos de paisaje le pagan \$11.000.00 y con motivos de flores \$9.000.

1.3.1.4.1.10 Características de la mano de obra

Una limitación a la creatividad de los oficiantes es que se encuentran sometidos a las leyes de la oferta y la demanda, por tanto, producen para el mercado que es quien impone los diseños que se fabriquen impidiendo la creatividad y originalidad de las obras.

Esto obedece a que el barnizador como en el caso de otros artesanos vive de su trabajo, "si no trabaja no come", no se puede poner a jugar con sus ingresos dedicándole tiempo a producir objetos que no se le van a vender o en los cuales pierda demasiado tiempo. En algunas ocasiones se produce en serie para un patrón que proporciona los materiales a barnizar y las materias primas para realizarlo, ellos son solamente obreros que trabajan en sus casas y se les paga la decoración de los objetos.

Un barnizador que trabaja para un patrón puede ganar en promedio a la semana de \$50.000.00 ("cuando el trabajo está bueno") a \$30.000.00, si ha contratado obreros o aprendices paga de esta suma \$2.000.00 semanales por jornadas de trabajo de 6 horas diarias en promedio.

1.3.1.5 CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

El barniz de Pasto como se ilustró anteriormente es un oficio con fuerte arraigo cultural proveniente de poblaciones prehispánicas que lo practicaron con destreza y primor. Este oficio se ha mantenido como una expresión del profundo significado que tiene la producción de objetos materiales en las sociedades prehispánicas en donde lo mítico se mezclaba con la realidad en una conjugación todavía poco explorada, en este sentido llama la atención la conservación no sólo de la técnica sino de los diseños precolombinos de las guardas. Símbolos que se encuentran en una buena parte de las manifestaciones de cultura material de toda la América española. Estas guardas se clasifican como se expuso anteriormente en güaguas (palabra quechua que quiere decir infante, -niño o niña- que tiene una difusión que va desde el sur de Colombia hasta Chile), señoritas y güaguas listas denotando el tamaño, unas son más pequeñas a medida que maduran se convierten en señoritas y después adquieren la madurez y se transforman en listas, esto demuestra seguramente por un lado cierta sexualidad de los elementos que denota el mismo proceso que tendría una mujer u hombre, es decir, el objeto se personaliza adquiriendo las mismas características de maduración de un ser humano, siguen el mismo proceso de crecimiento de un niño.

Lo anterior es una clara muestra de humanización del objeto en donde por analogía con lo humano lleva a que el diseño crece o madura. De otra parte parece interesante que se hubiera conservado estas guardas de diseños precolombianos unidas o motivos paisajistas. De todas maneras el objeto conserva siempre cierta identidad con su origen, o bien como en este caso en la técnica y el diseño o bien en su utilización o finalidad.

Los artesanos con más experiencia dicen tener las medidas y diseños en las manos, "nosotros somos poco hablantinos las que hablan son las manos", la tradición y la herencia hacen posible que se desarrolle una destreza tan profunda que el oficio se aprende de memoria, pero las que lo saben son las manos no la cabeza, no el pensamiento, son las manos como entidad "casi" aparte del cuerpo las que trabajan prácticamente solas, no se puede olvidar el significado mítico de esta parte del cuerpo, con las manos se designa, con las manos se crea, con las manos se ordena, es el lenguaje del cuerpo y de la acción por encima de el de la palabra.

Es claro que el barniz fué primero un oficio de indios y después de mestizos, que adaptándose a las nuevas condiciones impuestas por encomenderos y clero españoles conservaron este oficio en donde seguramente existen contenidos hasta ahora no descifrados.

1.3.1.6 POLITICAS INSTITUCIONALES GUBERNAMENTALES Y NO GUBERNAMENTALES

En Nariño existen una serie de instituciones que se han preocupado por la capacitación de los artesanos del barniz: entre ellas tenemos la Escuela de Artes de la Universidad de Nariño, la Escuela de Artes Populares de la Casa de la Cultura, Artesanías de Colombia, el Museo

1.4.2 ENCHAPADO EN TAMO, EN MADERA Y PIROGRABADO

1.4.2.1 DEFINICION Y CARACTERIZACION

El enchapado en tamo "consiste en el trabajo de revestimiento decorativo, total o parcial, con fibras vegetales, especialmente el tamo o tallo de la espiga de trigo, arreglado en laminillas y aplicadas con pegantes directamente sobre las superficies de los objetos que se desean decorar. El material se puede disponer previamente en láminas soportadas sobre papel. Para el arreglo o decoración aprovechan sus tonos naturales o se someten a procedimientos de sombreado alcanzando resultados tipo dibujo o fotografía mediante la utilización del calor a través de planchas y/o pirograbadores. Con todos estos procedimientos técnicos se obtiene una gran gama de figuras que requieren grandes cualidades para el dibujo, lo cual lo hace un trabajo de carácter decorativo. Estos trabajos corresponden a la tecnología general de la taracea de la que todos modos se distingue por no ser un sistema de incrustación sino de pegado (Herrera, 1.989; pp 11) Ver foto 44

Sus ejecutantes reciben la denominación de Enchapadores en tamo.

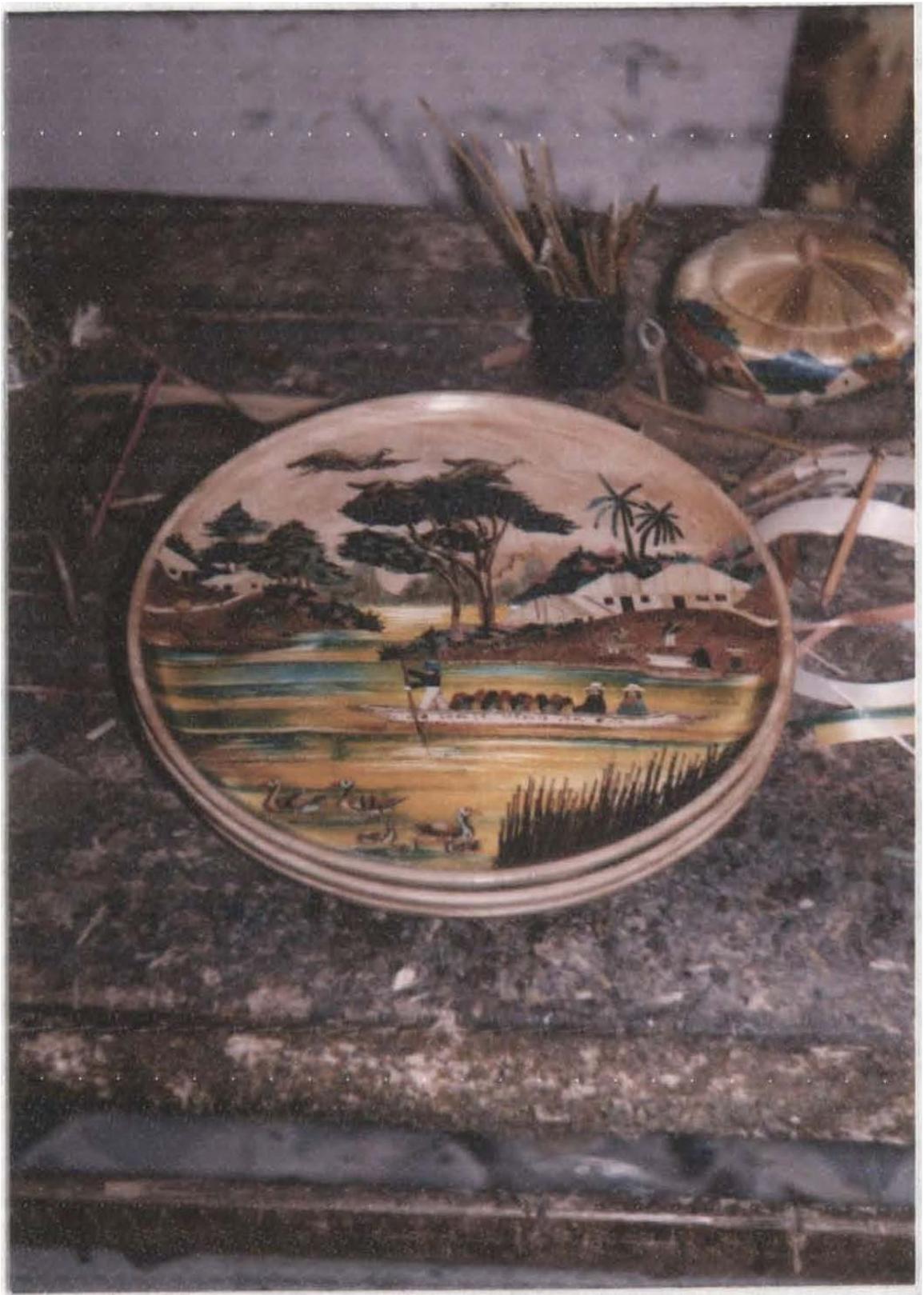
El pirograbado consiste en realizar figuras sobre superficies de madera con hierros al rojo o pirograbadores, elaborando diseños geométricos, zoomorfos o antropomorfos.

Existen pocos artesanos que relicen solamente el pirograbado, generalmente esta técnica se combina con el enchapado en tamo, en donde se utiliza para la realización de figuras sobre los materiales aplicados (tetera o virusa). Mediante esta técnica se realizan los rostros, las manos, los contornos y los detalles y siluetas zoomorfas o antropomorfas. Ver foto 45

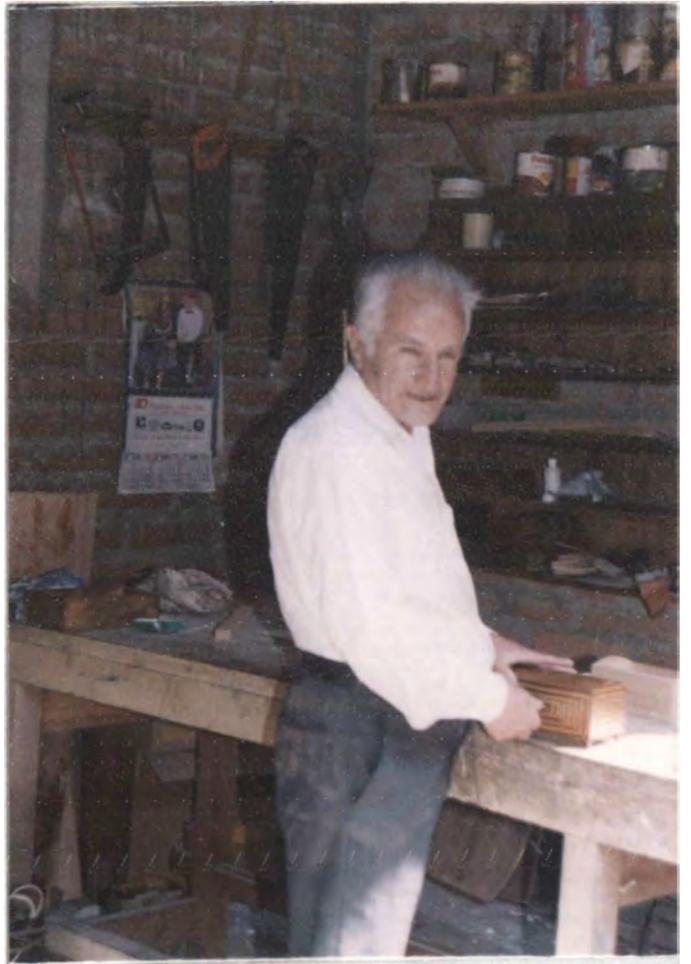
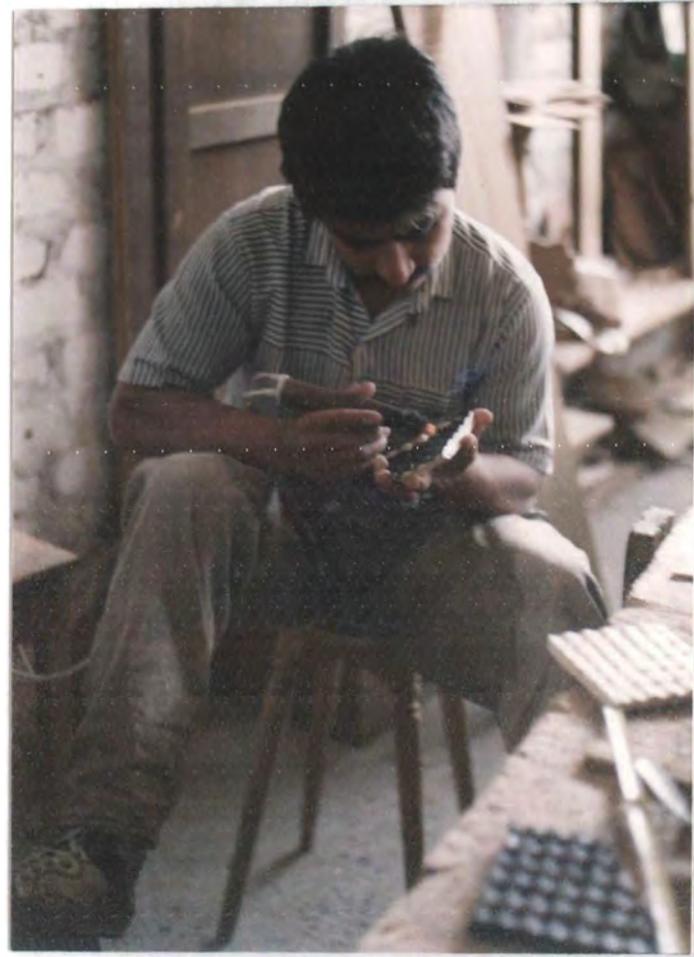
Otra técnica de enchapado es la realizada sobre maderas con otras de diferentes clases y colores mediante el acuñamiento de piezas que calzan en hendiduras realizadas previamente, a las cuales se les aplican pegantes para que adhieran a las ranuras realizadas siguiendo un diseño determinado, los diseños son generalmente flores y hojas. A esta técnica se le llama también embutido. Una derivación de este tipo de enchapado es la realizada con virusas de maderas que alternadas dan visos de colores, con las cuales se elaboran laminillas que se pegan sobre los objetos a decorar, los diseños de este tipo de enchapes son geométricos y lineales. Ver foto 46

Aunque existen algunos artesanos que realizan estos oficios, hoy están prácticamente desaparecidos, en épocas pasadas se utilizaron para la decoración de muebles y objetos decorativos tales como cofres y repisas, y en el enchape de armarios. Estos trabajos no eran especialidades como tales, sino que las realizaban los carpinteros y ebanistas.

1.4.2.2 UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA DEL OFICIO



45



Al igual que como otros oficios artesanales el enchapado en tamo es practicado por una población marginal, con reducidos ingresos económicos, y niveles de escolaridad bastante bajos. Muchos artesanos se hacen por necesidad, sin tener un conocimiento básico de lo que es la artesanía, se dedican al oficio por que no tienen otra opción para sobrevivir.

Sin embargo, hay algunos artesanos que han logrado cierta estabilidad económica después de años de dedicación al oficio y de buscar su propio estilo y forma de expresión en el material.

La ciudad de Pasto concentra la mayor parte de los artesanos dedicados a este oficio, que generalmente se ubican en los barrios populares, ya sean reconocidos o los que están iniciando en el oficio.

El barrio Caracha posee una buena cantidad de entamadores y en los surorientales se ubican numerosos talleres de los cuales el más reconocido es el de Carlos Sánchez.

1.4.2.3 HISTORIA DEL OFICIO

"La historia de esta artesanía, se remonta hacia las épocas de la Colonia, pero no figuran nombres ni apellidos de quienes lo introdujeron. Lo cierto es que muchas reliquias de este tiempo, tales como pinturas al óleo, crucifijos tallados en madera, se ven siempre rodeados de elegantes marcos decorados con ese elemento natural que es el tamo.

En Pasto su uso como artesanía es reciente, no tiene más de 30 años. Se conoce como iniciador de ésta a Don Guillermo Molina, y como continuadores a los señores: Luis Eduardo Burbano, Luis Alfonso Villota, Carlos Sánchez y Javier Jurado.

La utilización en otros menesteres si era conocida, así por ejemplo en la industria de la colchonería, en pequeñas comunidades de antaño para el cubrimiento de los techos de las viviendas por las calidades impermeables que posee" (Espinosa, sin fecha, pp 25)

"Originalmente los decorados se hacían con motivos geométricos, más tarde se reemplazaron estas figuras por el tema del paisaje costumbrista pastuso. En la actualidad a partir de la investigación de los maestros artesanos, se han iniciado en una nueva técnica de aplicación utilizando madera, cortezas de árbol y pencas." (10)

Cuando el oficio en el año 1.970 se difundió el trabajo era más grueso, rústico y tosco, con el tiempo se ha desarrollado más destreza y se ha mejorado" (3)

1.4.2.4 EL OFICIO EN LA ACTUALIDAD

1.4.2.4.1 PROCESO PRODUCTIVO

1.4.2.4.1.1 Unidad productiva

El taller donde el entamador trabaja es pequeño debido a que se requieren pocos elementos para el oficio; una mesa sobre la cual apoyar los productos a entamar, una silla o banco donde sentarse, las materias primas y las herramientas. En algunas ocasiones se tienen vitrinas o escaparates en donde se colocan los materias primas y los productos terminados.

Generalmente, los talleres se ubican en la vivienda en donde se adecúa un rincón o una habitación con buena iluminación o son arrendados.

En los talleres grandes hay una división de los espacios y aunque el taller esté dentro de la vivienda se tiene un lugar para las materias primas (jarrones o ánforas, tallas, portalápices, platos, bomboneras, todos en blanco o lisos y el tamo la tetera y demás materiales a aplicar) y otro para elaborar los productos.

1.4.2.4.1.2 Organización de la Producción

Quien ejerce las funciones administrativas, de autoridad y supervisión del proceso productivo es el dueño del taller. Este se encarga del control de calidad de los productos terminados (hace despegar y realizar de nuevo la parte que está mal), la preparación de los materiales, el suministro de los insumos (pegantes, barnices, etc) y objetos a decorar. Esto ocurre en el caso de que se contraten aprendices u obreros, cuando la mano de obra es familiar es el padre o jefe de hogar quien ejerce la dirección del taller.

Aunque la mayoría de los oficiantes son hombres, las mujeres también participan realizando procesos de acabado o aplicación del tamo, siempre supervisadas por un hombre. Según el maestro Carlos Sánchez es difícil el aprendizaje femenino porque son bastante independientes, necesitan mucha supervisión y dirección, "no tienen iniciativa, toca estar encima de ellas". Sin embargo, en muchos talleres familiares es la mujer quien se encarga de opinar sobre la calidad de las obras y los detalles.

1.4.2.4.1.3 Materias Primas

Como ya se vio anteriormente existe un flujo de producción de artesanías que hace que el producto final de unos artesanos sea la materia prima para otros, en el caso del enchapado en tamo en donde se utilizan objetos terminados de torneros, talladores y ebanistas. Los objetos utilizados para la aplicación del tamo son: bomboneras, platos, patos, bargueños, retablos, campesinas talladas, ánforas, jarrones, cofres, elefantes, mesas canasta, pokeras, cigarrilleras etc. Todos estos objetos se utilizan en "liso o blanco", las maderas utilizadas son anotadas para los oficios de talla, torno y ebanistería.

Los materiales utilizados para el enchapado son vegetales como tamo (tallo del Trigo y cebada), totora, tetera, corteza de árboles como el eucalipto, viruta de madera, plumas de aves, tallos de paja silvestre, pencas, "látigo" o corteza de plátano y amero de maíz.

Para algunos objetos artísticos como los retablos se utilizan marcos tallados, calados y policromados, que incluyen partes de tríplex.

1.4.2.4.1.4 Herramientas y Maquinarias

Se utilizan herramientas elementales como cuchillos, martillos, bisturís, cuchillas, reglas, tijeras, brochas, varillas para sacar el pegante, costa (hueso de res para "aplanar" o aplanar el tamo), piedra para afilar el cuchillo, moco (bola de pegante con la cual se quiten las manchas producidas por el exceso de boxer).

Cuando el entamador realiza obras artísticas utiliza la caladora para hacer cortes de piezas pequeñas en tríplex o madera.

1.4.2.4.1.5 Insumos

Anilinas minerales, pegantes, (boxer y colbón), alumbre, lápices barnices, lacas, lija, sal y limón.

1.4.2.4.1.6 Proceso de Producción

El tamo para enchapar debe ser seleccionado previamente teniendo en cuenta el color, visos y calidad (que no este rajado).

Algunos artesanos permanecen fieles al sistema tradicional en la elaboración del enchapado en tamo, mientras otros maestros que han logrado consagrarse incorporaron colores y otros materiales que sirven de complemento decorativo a sus obras.

Por lo tanto se pueden diferenciar tres formas de preparar la materia prima para realizar el enchapado:

- a. Enchapado en tamo en coloración natural y pirograbado
- b. Enchapado en tamo natural y quemado con plancha
- c. Enchapado en tamo tinturado
- d. Enchapado en tamo combinado con diversos materiales tinturados.

a. El tamo previamente escogido se parte con un bisturí o con una cuchilla hecha de segueta, se abre y aplanar con la misma herramienta, con una piedra de río, con una costa (hueso de pata de res) o con la parte contraria al filo de una tijera; luego se pega el tamo uno tras otro con boxer; en ocasiones se hace el dibujo en un papel o directamente en el artículo a decorar, se recorta y posteriormente se delinea la figura con un pirograbador, hecho esto se limpian los residuos del pegante con un "borrador" del mismo boxer que algunos entamadores llaman "moco", cuando se quiere un acabado fino, se laca (esta forma se emplea más para figuras geométricas). Ver foto 47

b. Al tamo preparado se lo dispone uno tras otro en un papel de seda en el cual se ha elaborado un dibujo formando una lámina que después se recorta, se puede disponer también sobre un dibujo al que se le colocan tallos uno tras otro para con él formar un rompecabezas, cuando se ha delineado la figura se sacan los tallos que se van a

someter al planchado y nuevamente se disponen pegándolos con boxer en su sitio definitivo, se sigue limpiando los sobrantes de pegante y se aplica laca.

c. Por lo general al tamo se lo tintera con anilinas minerales, aunque algunas veces se emplean sustancias vegetales. Para darle la coloración requerida el tamo es sometido a un proceso de cocción en donde se le aplica la anilina o sustancia colorante con limón y sal para afirmar el color. El proceso para decorar un objeto es similar a cuando se utiliza tamo natural, también se puede disponer en láminas o pegar directamente. El tamo de colores se combina con el de coloración natural. Ver foto 44

d. Ultimamente y debido a que se quiere innovar se han ideado nuevos diseños en los que se combina tamo y materiales como tetera, totora, cáscara de eucalipto, penca de cabuya, plumas, virusa y maíz molido. Este método es más trabajado por los maestros que tienen más aptitudes para el dibujo. Cuando se ha ideado el paisaje el pintor dibuja su creación y los oficiales empiezan a disponer el tamo y los otros materiales de acuerdo a la instrucción impartida por el maestro, por lo general hacen el fondo (camino, montañas, partes verdes, casas, puentes, árboles, etc.). El pirograbado lo realiza el jefe de taller o la persona que tenga más habilidad para pintar, (dar forma a los rostros, dibujar las nubes, aves). Ver foto 45

El maestro Carlos Sanchez trabaja los materiales así:

El tamo lo abre con la mano, se lija la parte interna o sea la parte que se va a pegar para adelgazarlo un poco, se aplanan con la tijera, se dispone directamente sobre el artículo, la tetera viene de la costa por rollos, esta se la tiñe, se lija por la parte a pegar, y después de pegar se recorta.

La cáscara de eucalipto se remoja, se desdobla y aplanan, se coloca algo pesado encima para ayudar a aplanar. La penca se coge seca, también se remoja y raspa, se sacan las partes torcidas, defectuosas y las espinas. La penca no se tiñe sino que se la utiliza en la elaboración de rocas y fondos para trabajos grandes. El látigo (cáscara de plátano) se tiñe. Las plumas se las escoge y coloca secas. La totora se consigue en los pantanos, algunas veces se deja al natural y otras se tiñe; se corta y espera que se seque, se abre, raspa y lija por la parte interna. La viruta de madera se consigue en carpinterías, se tiñe de color rojo para techos o se deja natural para las partes que requieran el color de la madera. El maíz molido se utiliza a veces para formar las piedritas en los caminos.

El material a utilizar se va disponiendo de acuerdo al dibujo, dejándolo unos minutos con boxer y utilizando martillo para que quede bien firme; se friccionan con la pelotica de boxer los excedentes, se aplica sellador y finalmente se laca.

El control de calidad lo hace el maestro, cuando los trabajos se van a otros departamentos se despachan dentro de cajas.



47



48

1.4.2.4.1.7 Subproductos y Desechos

El entamador casi no deja desperdicios, cuando se utiliza tamo tinturado los pedazos pequeños que quedan se vuelven a emplear en las partes que lo necesitan. Los sobrantes que no sirven se desechan.

1.4.2.4.1.8 Productos Artesanales

Jarrones, bomboneras, platos, pavos reales, búhos, ánforas, cuadros, cristos, fruteros), portalápices, la virgen campesina, bargueños, portaretratos. Ver foto 50

1.4.2.4.1.9 Costos de Producción

La materia prima es de fácil adquisición; el tamo lo regalan después de cosechar el trigo o cebada, la tetera se compra en rollos que traen de Ricaurte o la Costa, la totora de la Cocha y los demás materiales se adquieren regalados o comprados a bajos precios. Cuando el tamo se trae de sitios distantes se tiene en cuenta el costo del transporte y el tiempo utilizado para seleccionarlo.

Los costos de los insumos varían según se compran al detal o al por mayor; las anilinas valen \$300, el colbón por media \$600, el boxer por media \$1.500, etc

La talla es más costosa que los productos planimétricos que se adquieren para entamar. Los costos de esta materia prima representan un 25% al igual que la mano de obra, del valor de los objetos terminados.

Cuando un taller es grande el costo más representativo es el de la mano de obra a la cual se le paga por productos realizados, ejemplo, por un plato grande se paga a \$4.000, el máximo salario que puede tener un obrero es en el mes de Diciembre \$ 47.000.

1.4.2.4.1.10 Características de la mano de obra

Los entamadores de los barrios populares se vinculan al oficio por la dificultad que existe en el medio de conseguir empleo, aunque los que trabajan independientes en los talleres manifiestan que el oficio no es muy competitivo y que como el costo de la materia prima e insumos es bajo, se logra alguna utilidad; es frecuente observar en las puertas de las casa de barrios como Caracha mujeres que enchapan cofres, para venderlos en los mercados de Bomboná.

En los talleres donde se necesita mano de obra se contrata generalmente a gente joven, que tiene aptitudes para el oficio, y se deja dirigir (Ver foto 49). Algunos oficiales o aprendices alternan el trabajo con el estudio, hacen su bachillerato o siguen estudios superiores en la noche, por tanto el horario de trabajo se debe acomodar al tiempo de estudio. Según el volumen de demanda se trabaja los sábados, festivos y horas extras.

Cuando un trabajador tiene necesidad de dinero se realizan adelantos, el jefe de taller va descontando de las obras que el oficial haya realizado el valor de la deuda.

1.4.2.4.1.11 Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos

En el caso de que se produzca en cantidad, el artesano vende a intermediarios, comerciantes o dueños de almacenes que aunque pagan precios bajos generalmente realizan la compra de contado. De acuerdo a las necesidades de vender del artesano, la confianza y el volumen se pueden pactar ciertos plazos, los arreglos siempre se realizan verbalmente.

La calidad de los trabajos mejora con la experiencia que tenga el artesano, de esta manera se cotiza y se recomienda, los ingresos aumentan y por consiguiente busca ampliar su taller y contratar obreros para que agilicen el trabajo.

Cuando el artesano pertenece a una Asociación vende directamente a esta quien maneja la comercialización de los productos, la asociación hace encargos de acuerdo a los pedidos hechos en otras ciudades del país o en otros países. Los meses de más demanda son diciembre y mayo, los artesanos más cotizados tienen demanda todo el tiempo, sobre todo cuando hay ferias o exposiciones de artesanías.

1.4.2.4.1.12 Créditos

Los créditos son poco accequibles a los pequeños productores por la cantidad de requisitos que se exigen para su asignación, los artesanos se quejan por la cantidad de trabas que ponen los bancos para concederles préstamos.

1.4.2.4.2 ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION

1.4.2.4.2.1 Proceso de Aprendizaje y Socialización

El aprendizaje se da en el ámbito de lo familiar, en donde el niño aprende por contacto y necesidad.

Entidades como el SENA, Casa de la Cultura y Artesanías de Colombia han dictado cursos de capacitación que pueden durar de 1 a 3 meses.

Los aprendices hombres o mujeres inicialmente hacen cosas pequeñas, luego se van perfeccionando en el oficio y logrando calidad en sus objetos.

1.4.2.4.2.2 Agremiaciones y Asociaciones

A los entamadores independientes no les interesa estar asociados por que no tienen una buena disposición para asociarse debido a los problemas que se presentan al interior de los grupos, sin embargo son concientes de que estar asociados les permite ciertos beneficios.



49



50

Lo referente a ARTEP ya se expuso anteriormente

&1.4.2.4 CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

Este oficio es de reciente aparición en el contexto regional, por tanto sus características en este sentido son las generales expuestas anteriormente para los oficios de madera. Llama la atención que los oficiantes y aprendices son bastante jóvenes y se dedican como actividad principal al entamado. Esto probablemente obedece a que Pasto carece de oportunidades de empleo para la población joven.

Los diseños paisajistas en donde se logran diferentes tonalidades y contextos recrean la realidad local en la cual el artesano se inspira.

1.4.1.4.4 POLITICAS INSTITUCIONALES GUBERNAMENTALES Y NO GUBERNAMENTALES

El artesano individual si no es muy sobresaliente, pocas veces recibe el apoyo de las instituciones gubernamentales. Los maestros consagrados son los que más posibilidad tienen de acceder a las políticas institucionales. El artesano "medio y raso" normalmente no conoce las instituciones y sus objetivos. La situación en términos generales es la misma que para los demás artesanos urbanos.

1.5. TORNEADO

El trabajo elaborado con torno puede ser una especialidad de la ebanistería y carpintería y se encuentra asociada a estos dos oficios. Por esta razón este trabajo no se analizará según la matriz que se viene trabajando para todas las actividades artesanales estudiadas en el presente documento sino que se hará una síntesis de lo que caracteriza este tipo de artesanía.

Este oficio se puede definir como un trabajo especializado en el arreglo de la madera, mediante el cual se elaboran piezas o productos circulares, que pueden entenderse como partes de otros objetos (muebles fundamentalmente) o ser productos finales como columnas, vajillas, recipientes, juguetes, bomboneras, ánforas. Ver foto 52. A este tipo de oficio se lo puede considerar como tradicional popular y a sus especialistas se les dá la denominación de torneros.

En relación a este oficio se comparte la misma historia y ubicación cultural y social de los carpinteros o ebanistas.

Antes se usaron tornos de pedal y de cimbra, no giran la vuelta completa; estos aún existen en algunos talleres, pero por obsoletos se los mantiene arrinconados, son ya piezas de museo.

Existen talleres que van desde pequeños donde se puede encontrar un sólo torno, hasta los que poseen 10 tornos o más junto con sinfín, circular y otras máquinas donde la mano de obra es toda capacitada.

Dentro de los talleres de torno no se encuentran mujeres ni niños talvez por los peligros y accidentes que conlleva el uso de éstas máquinas.

La materia prima básica es la madera comprada en aserríos o depósitos, las más utilizadas son el pino romerillo, el pino blanco, la pandala y otras de calidad. En muchas ocasiones son los clientes los que le llevan al maestro la madera, y éste solamente cobra por el torneado.

La maquinaria imprescindible es el torno eléctrico, a partir del cual se dan formas circulares y redondeadas a los objetos.

Otras maquinarias utilizadas son la sinfín y la circular para cortar los trozos que se van a trabajar y perforar.

Las herramientas utilizadas para dar forma al artículo son: canecillos, buriles, formones, cuchillas, gubias, llaves pico de loro, llaves de boca fina, llave inglesa y serrucho.

Los tornos son de dos clases estático y móvil.

Los accesorios del torno son: uña, copa, plato, prensas, acoplamientos, esmeril, banda y guía. Ver foto No 51.

Los insumos más utilizados son la lija y los pegantes para ensamblados (colbón).

El proceso empieza seleccionando la madera a utilizar y también la forma (bloque, pieza, etc.) que se va a trabajar según el artículo



51



52

que se vaya a hacer. Ej. Para tornear jarrones se seleccionan bloques, para cofres y artículos de cocina tablas.

El procedimiento a realizar para torneear un jarrón es como sigue: Se traza sobre la madera las medidas a utilizar para ensamblar si es necesario. Si el taller no posee sinfín, se manda a cortar y se empieza a trabajar sobre las piezas recortadas empezando el jarrón desde la base hacia arriba o del cuello hacia abajo en partes. Hecho esto se ensambla utilizando colbón para pegar y se vuelve a meter al torno para formar la pieza en su totalidad. El terminado final se lo hace con lijas y pulimentos. Se puede entregar así para someterlo a pintura, barniz, enchape en tamo, etc.

Las piezas como cofres, platos pequeños se realizan colocando hasta 8 o 10 en un mismo eje..

Los accesorios de los juegos didácticos se entregan separadamente para que un carpintero u otro artesano dé el acabado final, los clientes son profesoras de jardines infantiles y madres de familia. Cuando los muebles pasan de moda el tornero intenta realizar nuevos diseños para poder dar satisfacción al cliente.

Los subproductos del proceso son virusa, aserrín y trozos pequeños de madera que se regalan o venden según la cantidad producida.

Los productos artesanales que el tornero produce son:

Artículos para decoración, artículos para oficina. para cocina (tablas para picar, molinillos, cucharas, rodillos, etc.), ganchos para ropa, repisas, reglas para modistería, trompos, cocas, balcones, miniaturas, ensaladeras, patas para asientos o muebles, juguetes didácticos, (carretas, carros, trenes, ábacos, payasos), platos, ánforas, pocillos, cofres, jarrones, candelabros, bolillos, copas, juegos de ajedrez, bolones y bastones. Se da a veces el caso de especialistas en realizar miniaturas que difícilmente se pueden tomar entre los dedos. Foto No. 53

Por lo general los lugares donde tienen servicio de torno son arrendados, una pieza en un lugar más o menos central puede costar de \$15 a 25.000oo mensuales, algunos suelen trabajar en huertos y las maquinarias se tienen debajo de caedizos: los servicios los paga el tornero (el pago de energía puede variar de acuerdo al número de tornos que tenga el taller).

Por lo general los torneros se caracterizan por poseer en las horas de la tarde, después de su jornada de trabajo una apariencia "polvosa" resultado de las partículas de polvo que al efectuar la labor quedan suspendidas en el aire y caen al cabello, pestañas, ropa, etc, que a la larga pueden desembocar en problemas respiratorios para



que han tenido experiencia en talleres, debido a los accidentes que se pueden presentar al manejar la máquina, ya que su control exige ligereza de movimiento, destreza y máxima concentración.

Según el artículo a realizar el cliente lleva la madera al tornero y éste le cobra por su trabajo. Cuando trabaja dentro de su casa se ve en la necesidad de ir a ofrecer sus artículos a los almacenes de artesanías donde le ofrecen precios muy bajos. Otros poseen mostradores para exhibir sus artículos y así se los vende a precios justos.

Las ventas se hacen a intermediarios, a asociaciones, a los clientes y a almacenes por docenas o por unidades.

De un bloque sale un juego de jarrones (grande, mediano y pequeño) y cuesta \$30.000oo

De una tabla se puede sacar 10 platos en un día que se venden cada uno a \$ 500oo.

Las ventas se realizan de contado, sobretodo porque se venden muchos accesorios individuales.

En el oficio hay épocas malas y buenas. Las malas son los primeros meses del año, en ese tiempo se tornean artículos de decoración para muebles.

Por torneear una pata de una silla se cobran \$ 250oo si el cliente lleva la madera.

El tornero aprende en talleres de torno pagando para que le enseñen. En el SENA, el ITSIN, se imparte instrucción. El aprendizaje de el oficio obliga a permanecer siempre de pié, lo que produce cansancio.

1.6 INSTRUMENTOS MUSICALES

1.6.1 DEFINICION Y CARACTERIZACION

Este oficio es una derivación del de ebanistería, se puede comenzar después de tener una gran experiencia en la elaboración de muebles finos. La motivación del artesano para elaborar instrumentos musicales obedece a que el oficio es más lucrativo y hay menos competencia, sin embargo, si un cliente solicita un mueble también se hace. Los instrumentos musicales son elaborados en madera, mediante corte, cepillado, calado, torneado, ensamblaje, armado, pegado, lijado y lacado. En Pasto existe una escuela de artesanos que siendo ebanistas y músicos se convirtieron en fabricantes especialmente de instrumentos de cuerda y percusión. ver foto 54.

1.6.2 UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA DEL OFICIO

En Pasto existen varios artesanos que se dedican a este oficio, sin embargo, los Arces son los más reconocidos por la elaboración de instrumentos de percusión y cuerda, sus talleres se ubican por la calle Santander y los alrededores de la iglesia de la Panadería.

En otros municipios del departamento como la Cruz, Ipiiales, Túquerres y Tumaco también se elaboran instrumentos pero son de menos calidad, reconocimiento y tradición.

1.6.3 HISTORIA DEL OFICIO

La elaboración de instrumentos musicales por ser un oficio derivado de los de Ebanistería y Carpintería fue fruto del mismo proceso histórico que estos. Sin embargo se mantuvo muy unido a las agremiaciones de músicos que durante la colonia se fueron estructurando unidas al desarrollo administrativo de la ciudad.

1.6.4. EL OFICIO EN LA ACTUALIDAD

1.6.4.1 PROCESO PRODUCTIVO

1.6.4.1.1 Unidad productiva

Los talleres donde se producen instrumentos musicales son de regular tamaño, en ellos se tienen las herramientas, las máquinas, los moldes, los productos en proceso, los terminados y los pendientes de entrega, las maderas, los insumos y las reparaciones. Los espacios son dispuestos para cada actividad. Se dispone de buena iluminación y los servicios públicos básicos.

Los talleres generalmente son propios y se ubican en la vivienda o cerca de ella.



1.6.4.2.2 Organización de la Producción

El jefe del taller es el maestro más viejo o con más experiencia, supervisa, maneja las materias primas, y las compra. La mano de obra casi siempre es familiar, y se constituye en un gremio, los trabajos los recibe el maestro o puede encargarse de ellos y arreglar el precio alguno de los integrantes del taller.

La mujer no se involucra directamente en el proceso de producción sólo realiza actividades complementarias como la cocción de los alimentos, aunque a veces puede realizar algunas actividades inherentes al oficio como lijar, taponar o aplicar pinturas. Los hijos o familiares por lo general han alcanzado un nivel de estudios, trabajan en actividades diferentes que a veces complementan con la fabricación de instrumentos.

1.6.4.2.3 Materias Primas

La madera utilizada para la fabricación de instrumentos musicales es por lo general la de mejor calidad; Para instrumentos de percusión es el roble y la popa y para instrumentos de cuerda es el granadillo, el cedro el roble, el pino romerillo como también la madera prensada que viene de Canadá en guacales con artículos importados. La madera debe estar libre de defectos como torceduras, nudos y que no presente deterioro por la presencia de plagas, para evitar estos problemas se seleccionan cuidadosamente y se adquieren secas. Para las guitarras se emplean diferentes tipos de maderas en el mismo instrumento como chonta y pandala; las claves se hacen de los sobrantes de la madera fina.

Además de la madera y para la elaboración de otros instrumentos se utiliza conchas de armadillo para los charangos, calabazos para los güiros, cuero o puros pequeños para las maracas. Los puros los traen del Tambo, Peñol, Ricaurte, Puerto Asís, Mocoa, Buesaco. La concha de armadillo los campesinos de diferentes veredas del departamento.

1.6.4.2.4 Herramientas y Maquinarias

En el taller se utiliza todo el equipo de mano necesario como prensas, cepillos, garlopas (Nos. 2, 4, 6), garlopines, serruchos, sierras, muñequín, formones, gubias, rutiadores, guillámenes. Las máquinas más utilizadas son circular, canteadoras, sinfín, taladro, radiales (para cortar los bloques de madera), pulidoras, compresor, doblador (tubo metálico con una resistencia en el centro).

1.6.4.2.5. Insumos

La mayoría de insumos son de fácil consecución en el mercado, el único que toca importar es el colbón que tiene características diferentes al existente en el mercado local, éste para los instrumentos de percusión, los de cuerda utilizan colbones de marcas nacionales, también pinturas, barnices, embutidos para hacer las incrustaciones, cuerdas, etc..

1.6.4.2.6 Proceso de Producción

Para los instrumentos de percusión es como sigue: Después de la escogencia de la madera se corta el bloque con la dimensiones requeridas y sobre estos trozos se traza las medidas de las serchas (que son pedazos de madera con formas convexas) para la formación de los timbales. Estas se ponen a secar al aire libre y en el plazo de un mes se siguen elaborando los instrumentos, esto para que la madera se seque.

Se procede a ensamblar con un pegante especial denominado "lanco" (colbón importado capacitado par pegar maderas finas, este colbón es la base para que las serchas no se despeguen al colocarlo a las velocidades y potencia del torno).

Después de pegado se destronca con cepillo las partes que no han quedado uniformes y se lleve al torno para pulir y que quede liso. Hasta aquí llega el proceso realizado por el maestro José María Arce, después el instrumento " en crudo" se va para Cali donde una persona que distribuye a nivel nacional e internacional se encarga de colocar herrajes, pulir y colocar las marquillas de la empresa donde terminan el instrumento y no donde inicialmente lo hacen, (no se le dá ningún tipo de reconocimiento al maestro Arce. Foto 54

Los instrumentos se exportan a otros países como los Europeos por lo tanto su calidad debe ser óptima ya que en dichos lugares existen cuatro estaciones, por esta razón si no estan bien hechos se desbaratan, tienen que soportar temperaturas tan bajas como de 50 grados bajo 0 y altas como de 40 a 50 grados centígrados.

La forma de elaborar instrumentos de cuerda como guitarras, requintos, triples, marcantes es muy similar; las diferencias se pueden encontrar en los tamaños y formas de los modelos y en la calidad de los acabados; sin embargo se pueden diferenciar dos maneras de construir instrumentos: el que se realiza para los instrumentos finos y el realizado para los ordinarios. Para ilustrar mejor esta afirmación describiremos el proceso de construcción de una guitarra ordinaria y de una fina.

Para la fabricación de una guitarra corriente se debe seleccionar en primer lugar la madera a emplear; luego se sacan las chapas de madera en la sinfín con un grosor cercano al medio centímetro, un anchor entre diez y quince centímetros y el largo varía según el tamaño de instrumento; para una guitarra se ensamblan hasta cuatro chapas por cada tapa tratando formar diseños con las betas de la madera a fin de que quede más presentable; se pule un poco y se le pasa la garlopa para que no se sientan los ensamblajes; hecho esto se pone el molde de la tapa y la trastapa (este molde puede ser de cartón o en su defecto se puede utilizar una tapa ya recortada) se traza y se recorta con una caladora manual (foto 56); luego a la tapa se le colocan los armónicos (siete puentes que representan los tonos del instrumento) con el fin de que la guitarra no se tuerza con la fuerza del encordado, se colocan de la base de la tapa hacia la boca en forma vertical; en la trastapa se colocan dos o tres puentes en forma

horizontal para que se sostenga; en los bordes de las tapas se colocan unos dientecitos que forman ángulo de noventa grados o un arrillo para que sostenga el aro, al que para darle la forma se lo remoja bien y le da la figura de la guitarra a pulso con un doblador. En la fotografía 55, podemos apreciar una forma condensada de la elaboración de los instrumentos desde que se obtienen las chapas hasta que se encorda la guitarra.

El brazo se ensambla con el clavijero; para luego lijarlo y pegarle los aros, después se le pone la tapa y por último la trastapa y se amarra con un resorte de plástico vulcanizado por un espacio mínimo de cuatro horas.

Por más que la caja esté bien ensamblada, si no se tiene cuidado con la elaboración del diapazón el instrumento puede llegar a "carrasquiar" (disonar, no dar todos los tonos de la forma debida); en el diapason va la entrastadura y su repartición tiene que hacerse de forma matemática para que no falle, se pueden usar unas reglillas a las que se les denomina " reglamento", en sus filos tienen unas muescas que indican el sitio donde se deben colocar los trastes o se puede calcular tomando el ancho del brazo, enderezándolo con una regla y escuadra para que quede a nivel, luego se traza una línea recta sobre el borde inferior y otra cruzada , traza una línea a los tres centímetros perpendicular a la recta y coloca el compás en el extremo de la línea cruzada y lo abre hasta donde dá el sesgo, esa medida la va transportando sobre la línea cruzada marcando la posición de los trastes. Hay doce trastes entre el puente y la base superior del aro que debe estar justo en el centro entre el puente y la puentezuela. Una vez marcado el diapazón se procede a colocar el clavijero; éste, a pesar de no tener una medida estipulada no debe quedar ni largo ni corto por que se pueden arrancar las cuerdas.

Una vez armada la guitarra se pule bien, se le echa una capa de sellador lijable para madera que se mezcla con thinner; se le hacen adornos con rapidógrafo o marcador tanto en la boquilla como en los bordes, se aplica varias capas de laca con soplete (esto por que la madera absorbe) en las últimas capas se mezcla la laca con un catalizador para que seque rápido, se hacen las cejas (hastillas de hueso) para el puente y la puentezuela y se coloca el encordado.

Para la guitarra fina la tapa y la trastapa se fabrican de la misma manera que para la ordinaria pero colocándole unos embutidos de madera fina tanto en la boquilla como en el clavijero los bordes y el centro de la trastapa (las boquillas se hacen de un sólo bloque colocando tiras de madera de diversos colores alrededor de un tubo o palo hasta formar la figura deseada, luego se recortan con un grosor de entre 2 y 3 mm). Los aros se amoldan y se ponen en una formaleta (foto 57), sobre el aro se mete el brazo por un espacio de la formaleta por donde se coloca el "ombligo", tablilla que agarra los aros; hecho esto, se le coloca la tapa y quita la formaleta, se colocan unos puntales para que no se cierre el aro y mide con una tabla la distancia entre la tapa y la trastapa a fin de colocar esta última luego se prensa la caja con aproximadamente doce prensas o en



55



56

su defecto con horqueta de madera con cuñas para ir amoldando, le aplica el pegante y lo deja secar entre cinco y seis horas y empareja los bordes de las tapas con cepillos de vueltas, traza la entrastadura.

Tanto violines como contrabajos se hacen vaciando una tabla de 2 cm de grosor; tapa y trastapa se labran por dentro con una hachuela, se hace el batiente donde encaja el aro, se tallan las eses donde va el puente y se le coloca el diapasón en granadillo. El clavijero es elaborado con madera torneada o talladas (foto 58) y las cuerdas que antiguamente eran de tripa de cordero ahora se hacen de nylon. La cuerda del arco que antes era de cola de caballo blanco ahora también se fabrica de nylon.

1.6.4.2.7. Subproductos y desechos

La virusa se recoge cada tres días y se utiliza para la quema de ladrillo, se regala o vende.

1.6.4.2.8 Productos Artesanales

Los instrumentos de percusión producidos son Batá (sonido de Cuba), tumbadoras, bongó, tamboras, caja vallenata. También claves, güiros, maracas, guitarras (de diversos tamaños), triples, requintos, violines, contrabajos, bandolas.

1.6.4.2.9 Costos de Producción

Se tienen en cuenta los gastos en madera, en insumos y en pago de servicios; cuando el maestro paga a sus oficiales se incluyen los gastos en pago a mano de obra.

Cuando los integrantes el taller reciben trabajos a su nombre se ponen de acuerdo en los precios y la forma de pago.

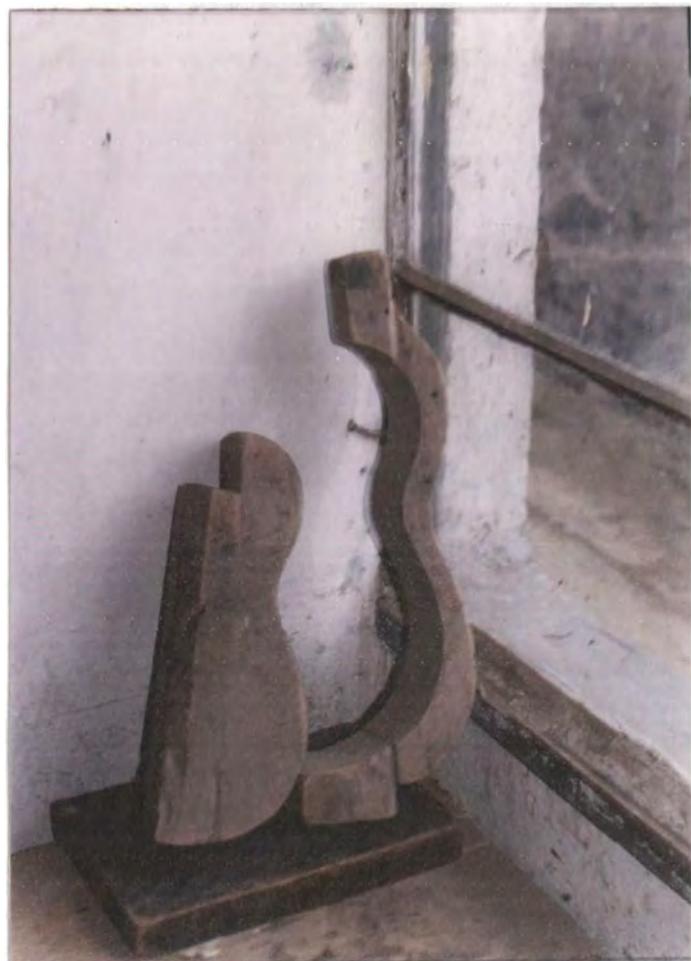
La madera se compra en bloques de 30 y 40 pulgadas. El granadillo es más caro que el cedro y éste más caro que el roble. Las 30 pulgadas de granadillo valen \$ 12.000, las 30 de roble \$ 7.500 y las 30 de cedro \$ 10.000. El galón de colbón cuesta \$ 80.000.

1.6.4.2.10 Características de la mano de obra

Es común que el maestro de instrumentos musicales se le conozca por "incumplido". Suele suceder que haya pertenecido a alguna agrupación musical que con el paso del tiempo dejó para que las reuniones sociales y el licor no continuaran dispersando su vida. Sus hijos han adquirido algún nivel de estudios o trabajan complementando el trabajo con el oficio de su niñez.

Además cuando el hijo se siente capaz de colocar su propio taller se independiza y empieza a tener sus propios clientes, muchos de los cuales conocen la imagen de su padre.

El espíritu egoísta del maestro hace que en taller no haya aprendices diferentes a sus familiares, posiblemente para que la tradición de la familia no desaparezca o para que los oficiales no coloquen su taller aparte y le hagan competencia. Conservan muy guardados los



57

58



"secreticos" impartidos por sus padres o los aprendidos a través de su conocimiento empírico

1.6.4.2.11 Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos

Es notoria la forma cómo negociantes y comerciantes de otras ciudades se "aprovechan" de los artesanos, ya que compran los instrumentos en crudo y en su ciudad lo revisten, les colocan herrajes y cuero y los comercializan arguyendo que pertenecen a su taller.

Los instrumentos de percusión son distribuidos por una empresa de Cali a Estados Unidos, Costa Rica, Venezuela, Europa y Perú. Los productores comercializan solamente con el Ecuador, se dá a precios más cómodos.

El artesano de instrumentos de percusión manda los instrumentos terminados a vender a los almacenes de la ciudad, obtiene algo de ganancia; únicamente en dos almacenes tiene exclusividad.

A nivel de Nariño hay poca salida de instrumentos por que los músicos de acá tratan de sacarle el mayor provecho a un instrumento viejo, en cambio en otras ciudades (norte) los grupos cambian constantemente el instrumento.

Los meses de mayor demanda son noviembre y diciembre. Por lo general a los amigos se les vende más barato, estos se aprovechan para servir de intermediarios, de contacto o enlace para el negocio.

Se tiene pedidos de instrumentos cada dos meses, cada pedido consta de tres o cuatro pares de bongoes (\$100.000.00 cada par) veinte pares de claves (\$1.500,00 cada par), seis pares de maracas (\$14.000.00 cada par), diez campanas (\$8.000,00 cada uno) diez güiros (\$6.000,00 cada uno). Estos pedidos se hacen por teléfono en forma verbal.

"En Colombia hay 3 o 4 talleres dedicados al mismo oficio nuestro, pero no tenemos competencia por que tenemos experiencia de 28 años trabajando en el oficio".

1.6.4.2.12 Créditos

Los maestros artesanos manifiestan no haber recibido créditos de entidades financieras, pero algunas casas vendedoras de muebles les dan la herramienta o la maquinaria a plazos.

1.6.4.2 ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION

1.6.4.2.1 Proceso de Aprendizaje y Socialización

En algunas ocasiones el aprendizaje de los creadores de los instrumentos musicales, es de padres a hijos, o sea tradicionalmente, sus padres empezaron con oficios afines y fueron ellos quienes impartieron los primeros conocimientos, al ver que sus hijos poseían

habilidad.

Como en las demás especialidades de los trabajos en madera el proceso de aprendizaje es en la familia, en donde el padre actúa como jefe de taller y mientras juegan les enseñan.

Cuando los padres no puede terminar la enseñanza el hijo mayor se encarga de repartir la instrucción a los demás. sin embargo, la instrucción en el oficio es muy seleccionada, existe mucha resistencia tanto del padre pero sobre todo de la madre para que sus hijos no sean músicos, puesto que el oficio los "obliga" a ser muy "tomadores". El maestro Luis Arce expresaba que se necesita ser músico para poder realizar un instrumento.

1.6.4.2.2 Agremiaciones y Asociaciones

No existe asociación o agrupación de maestros realizadores de instrumentos musicales, que no sea el grupo básico de socialización; la familia.

1.6.4.3 CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

El oficio esta caracterizado por la integralidad en habilidad y destreza de los oficiantes, manejan varias técnicas de la ebanistería y carpintería que dependiendo de la oportunidad y el mercado vuelven a retomar. Como la mano de obra es familiar, cuando los hijos crecen o se casan forman su propio taller, sin embargo, no se alejan mucho del taller paterno al que acuden en busca de herramientas, maquinarias o asesoría.

Este oficio como es obvio está muy relacionado con la música alrededor de una familia se organiza una especie de orquesta ya que todos los miembros saben tocar por lo menos un instrumento, se reúnen y realizan fiestas en las que la animación esta asociada a la música.

Los maestros de antes eran contratados para fiestas "de ricos" en que se bailaba y bebía durante ocho días, mientras esto era así los habitantes de los pueblos a donde iban a tocar en navidad o semana santa les pagaban en especie con gallinas o cuyes. Es de todos conocido la gran habilidad musical de los nariñenses, en donde por lo menos existe una persona que sepa por familia tocar un instrumento.

1.6.4.4 POLITICAS INSTITUCIONALES GUBERNAMENTALES Y NO GUBERNAMENTALES

No se tuvo información a este respecto, sin embargo los artesanos expresan requerir el apoyo y la colaboración del estado y las instituciones para que les ayuden en la consecución de seguridad social y sobre todo para la asignación de préstamos. Aunque los maestros no se asocian entre sí, algunos han pertenecido a grupos religiosos o barriales.

FOTOGRAFIAS

Número	DESCRIPCION
1.	Explotación maderera de pino ciprés en Pasto.
2.	Altar de la Iglesia San Felipe de Pasto. Elaborado por Juan Zambrano y Rafael Narváez.
3.	Escalera en forma de caracol en la iglesia la merced de Pasto.
4.	Virgen Danzarina, obra de los Zambrano.
5.	El maestro Alvaro Zambrano tallando un cristo en su taller.
6.	Herramientas tradicionales de la carpintería.
7.	Materias primas y maquinaria usada en carpintería.
8.	Parte del proceso para la elaboración de un mueble, cepillando.
9.	Aplicación de masilla sobre el mueble, proceso realizado por medio de una espátula.
10.	Desechos de la carpintería.
11.	Algunos productos finales en blanco. Corregimiento de las Mesas- Municipio El Tablón.
12.	Marco calado y tallado. Pasto.
13.	El tallador de muebles plasma en la madera toda su creatividad. Corregimiento de Las Mesas, Municipio de el Tablón.
14.	Elaborando en una talla el enchapado en Barniz. Pasto.
15.	Tallado de una pieza para escultura. Pasto.
16.	Pesebre Mestizo, obra de la Familia Zambrano.
17.	Taller de policromado y escultura. Pasto.
18.	Artículos en blanco o lisos listos para el enchapado en tamo o el trabajo en barniz. Pasto.
19.	Repisa y cuadro en laminilla de oro. Taller del Maestro Coral en Pasto.
20.	Maestro Fidencio Miranda trabajando en calado y talla artística,

corregimiento de Obonuco. Municipio de Pasto.

21. Talla y policromado de figuras religiosas en la Cruz.
22. Talla y policromado de figuras religiosas en el Municipio de San Pablo.
23. Artículos calados por alumnos del maestro Fidencio Miranda
24. Productos artesanales encontrados en el mercado de Bomboná.
25. Variedad de productos tallados. Pasto.
26. Elaboración de cucharas de madera en el corregimiento de La Cabaña, Municipio de La Cruz. Proceso manual.
27. Elaboración de cucharas en madera en el corregimiento de Obonuco. Municipio de Pasto. Proceso por medio de máquinas.
28. Detalle de la puerta de la anterior Alcaldía municipal de Pasto.
29. Biombo de la Iglesia La Merced. Autor Eliécer Muñoz, 1960.
30. Materia prima para el barniz de pasto.
31. Mano de obra trabajando en un taller grande de la ciudad.
32. Participación de la mujer en la unidad familiar productiva.
33. Participación de una mujer de avanzada edad en la preparación del barniz.
34. Utilización del reverbero como elemento importante en el proceso de terminado.
35. Proceso de majado y ablandamiento.
36. Molido del barniz.
37. Consistencia del barniz después de molido.
38. Preparación del objeto (máscara) para la aplicación del barniz.
39. Aplicación del barniz sobre una mesa, la mujer en el oficio.
40. Jarrón de cerámica decorado con barniz de Pasto..
41. sObjetos utilitarios en barniz brillante.
42. Forma de asentar el barniz en papel brillante, por el maestro Segundo Mejía.
43. Maestro Segundo Mejía decorando con barniz brillante.

44. Plato de madera enchapado en tamo.
45. Utilización del pirograbado en el proceso de fabricación de balcones.(Cárcel Judicial de Pasto).
46. Enchape en madera con virusa, por el maestro Bolívar Argoty.
47. Muñeca negra enchapada en tamo con coloración natural.
48. Cuadro enchapado en tamo y diferentes materiales tinturados
49. Oficial de taller de enchapado en tamo caracterizado por su juventud.
50. Barqueño enchapado en tamo combinado ntural y tinturado.
51. El torno.
52. Las manos del tornero creando una pieza
53. Una miniatura (trompo) torneado
54. Diversidad de instrumentos musicles terminados
55. Proceso de fabricación de la Guitarra Pasto
56. Corte de Tapa para Guitarra
57. Formaleta para fabricación de una guitarra fina
58. El Maestro Luis Arce tallando un Contrabajo