



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación - ICONTEC

Fondo Colombiano de Modernización y Desarrollo Tecnológico para las Micros, Pequeñas y Medianas
empresas – FOMIPYME

**Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad a artesanos vinculados al
Programa Nacional de Cadenas Productivas - Proyecto K185**



**Diagnóstico de Calidad, Caracterización de Productos y Caracterización del Oficio
10.Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz)
en los Departamentos de Nariño y Putumayo.**

INFORME DE AVANCE

Septiembre de 2004

Tabla de Contenido

TABLA DE CONTENIDO	I
10 CADENA PRODUCTIVA DEL MOPA-MOPA (BARNIZ) EN LOS DEPARTAMENTOS DE NARIÑO Y PUTUMAYO	1
10.1 VISITA PRESENTACIÓN PROYECTO A LA COMUNIDAD.....	1
10.2 LISTADO ARTESANOS OPCIONADOS PARA OBTENER EL SELLO DE CALIDAD	2
10.3 DIAGNÓSTICO DE LA CALIDAD DE LOS PROCESOS Y PRODUCTOS	4
10.3.1 <i>Antecedentes</i>	4
10.3.1.1 Mapa de Localización Geográfica	4
10.3.2 <i>Proceso de Producción</i>	5
10.3.2.1 Aspectos verificables de Calidad en la Materia prima.....	5
10.3.2.1.1 Aspectos verificables en la madera.....	5
10.3.2.1.2 Aspectos Verificables en la Resina del Mopa – Mopa	6
10.3.2.2 Tinturado.....	6
10.3.2.2.1 Aspectos Verificables en el Tinturado de la Resina	6
10.3.2.3 Decoración.....	7
10.3.2.3.1 Aspectos Verificables en la Decoración de las Piezas.....	7
10.3.2.4 Acabados.....	7
10.3.2.4.1 Aspectos Verificables de Calidad en Acabados de las Piezas.....	7
10.4 CARACTERIZACIÓN DEL PRODUCTO	8
10.5 CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO ARTESANAL A SER CERTIFICADO.....	15
10.5.1 <i>Antecedentes</i>	15
10.5.1.1 Recuento Histórico del Oficio	15
10.5.1.1.1 Uso precolombiano del Mopa Mopa.....	15
10.5.1.1.2 Los cronistas de indias y el mopa mopa.....	15
10.5.2 <i>Proceso de Producción</i>	19
10.5.2.1 Diagrama del Proceso Productivo de la Mopa Mopa	19
10.5.2.2 Fase 1: Materia Prima	19
10.5.2.2.1 Composición Química Del Barniz	19
10.5.2.2.2 Elementos de Trabajo.....	20
10.5.2.2.3 Los Bosques de Mopa-Mopa.....	21
10.5.2.2.4 Estructura y Composición Florística de los Barnizales.....	21
10.5.2.2.5 Producción de la resina.....	21
10.5.2.2.6 Limpiar y Macetear.....	22
10.5.2.2.7 Hidratación.....	23
10.5.2.2.8 Homogenización y Maceración	24
10.5.2.2.9 Trituración.....	25
10.5.2.2.10 Pigmentación.....	25
10.5.2.2.11 Elaboración de la Película	25
10.5.2.2.12 Laminado	26
10.5.2.3 Fase 2: Producción	26
10.5.2.3.1 Decoración	26
10.5.2.3.2 Decoración Central.....	27
10.5.2.3.3 Subproductos y Desechos.....	27
10.5.2.3.4 Técnica Barniz Puro.....	27
10.5.2.3.5 Técnica Barniz Brillante.....	28
10.5.2.3.6 Acabado.....	28
10.5.2.4 Fase 3: Comercialización	29
10.5.2.4.1 Empaque.....	29
10.5.2.4.2 Transporte del producto	29

10.5.2.4.3	Canales de Comercialización.....	29
10.5.2.4.4	Atención a Reclamos.....	29
10.5.3	Anexos.....	29
10.5.3.1	Nivel de Escolaridad.....	29
10.5.3.2	Ubicación de los Núcleos Artesanales.....	29
10.5.3.3	Asociatividad.....	31

10 Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz) en los Departamentos de Nariño y Putumayo

10.1 Visita presentación proyecto a la comunidad

La presentación del Proyecto del Sello de Calidad para la cadena Productiva del mopa-mopa fue realizada por el D.I. Jorge Mejía Posada, asesor del Proyecto, el 21 de agosto de 2004 en las instalaciones del Laboratorio Colombiano de Diseño, Unidad Pasto.

A esta actividad asistieron 19 artesanos pertenecientes a la cadena productiva y representantes de diversas organizaciones artesanales y artesanos independientes.

Los contenidos desarrollados en esta presentación fueron los siguientes:

1. Presentación del Proyecto
2. Presentación de las entidades
3. Presentación Icontec
4. Presentación Artesanías de Colombia
5. Sello de Calidad "hecho a mano para la artesanía"
6. Alcance del certificado
7. Certificación
8. Tipos de certificación
9. Componentes de la certificación
10. Ventajas de la certificación de Producto
11. Diseño y aplicación del Esquema de certificación
12. Documentos referenciales
13. Referenciales Nacionales
14. Referenciales específicos
15. Proceso de Otorgamiento Sello de Calidad

10.2 Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO - UNIDAD PASTO
ARTESANOS CADENA DEL MOPA - MOPA

No	NOMBRE DEL ARTESANO Y/O TALLER	TELÉFONOS	OBSERVACIONES
1	Burbano Gallardo Jairo - Taller D' Barniz	7235165	Recomendado por calidad,
2	Burbano Jimmy Alberto - Arte Palo		
3	Cáez Martín	7224408	Recomendado
4	Caratar Giovanni	7205823	Recomendado
5	Caratar Pedro Antonio	7205823 3104051783	Recomendado
6	Castrillón Carlos Rodolfo - Arte Castrillón	7209092	Recomendado
7	Castrillón José María - Arte Castrillón	7209092	Recomendado Contactar
8	Ceballos Caguasango Jesús - Taller Ceballos	7296818	Recomendado Contactar
9	Ceballos Caguasango Oscar	7237945	Recomendado Contactar
10	Chávez Francisco	7298491	
11	Córdoba Burbano Wilson	7235162	Recomendado
12	Díaz López Willian	7211087	
13	Eraso Carlos Alberto	7238584	Recomendado Contactar
14	Escobar Mafla Sonia	7219889	
15	García German	7211087	Recomendado
16	Granja Gilberto - Taller G.G.	3104756314	Recomendado
17	Guerrero Clímaco		
18	Gustín G. Oscar Enrique	7211087	
19	Hormaza Francisco Martin		
20	Jojoa Silvio	7201485	
21	Lasso Guillermo Antonio - Taller Lasso	7201636 / 7238584	Recomendado Contactar
22	López Byron		
23	Mesías Julio Enrique	7294201	
24	Mesías Tito Hernando	7294201	
25	Muñoz Henry Rolando		
26	Muñoz Lora Eduardo	7230103	
27	Muñoz Oscar Evelio		
28	Narváez Jorge	7221404	Recomendado
29	Narváez Lester - Casa del Barniz	7238584	Recomendado Contactar
30	Narváez Mario		Recomendado

10.3 Diagnóstico de la calidad de los procesos y productos

10.3.1 Antecedentes

El barniz de Pasto es una de las técnicas más representativas no sólo de Nariño sino de Colombia, de proveniencia prehispánica, que constituye hoy en día parte muy importante dentro de la tradición de Pasto, cuyos vestigios de sus manifestaciones se remontan a tiempos pasados dentro de la cultura indígena de esta región del país. Desde entonces el barniz se ha venido presentando a través del tiempo, entre el periodo arqueológico y colonial donde hay manifestaciones que demuestran su uso en decoración en los últimos años del imperio Inca y comienzos de la colonia.

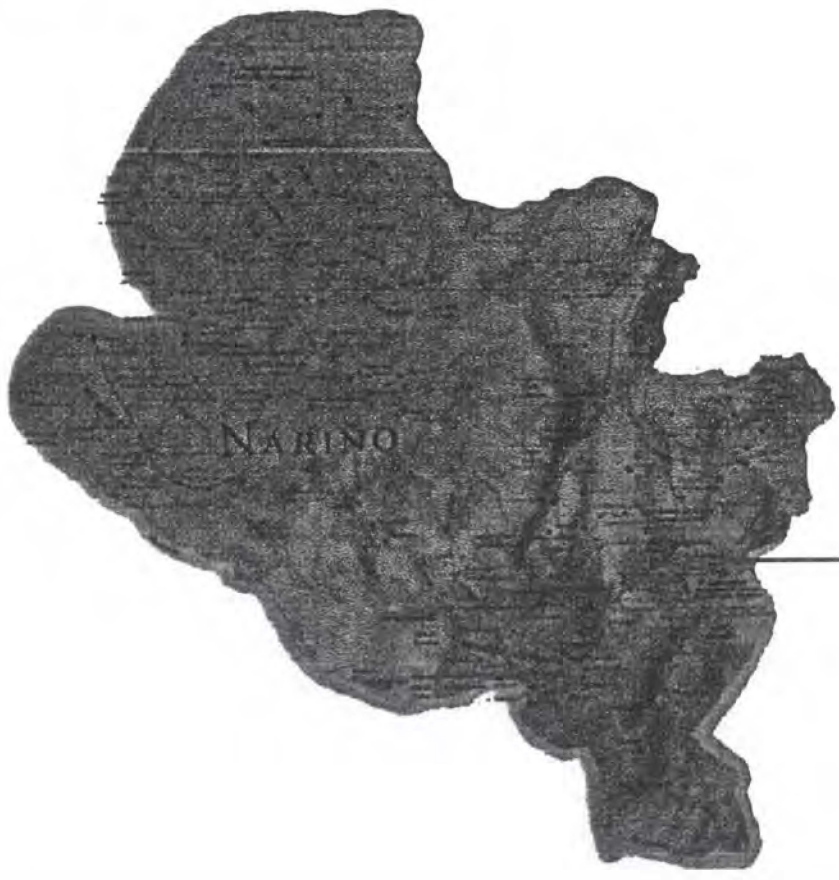
El gremio artesanal perteneciente a la cadena productiva del Mopa – Mopa que se ha dedicado a trabajar en la técnica de la decoración en Barniz de Pasto se caracteriza por mantener la tradición de la técnica en el núcleo familia, razón por la cual el sustento económico del artesano y su familia depende en gran medida de la comercialización de sus productos. Esta producción se encuentra enfocada en su gran mayoría a elementos decorativos para el hogar y la oficina. En el proceso de estructuración y fortalecimiento del oficio como Cadena, Artesanías de Colombia ha emprendido un arduo trabajo en el componente de diseño, ampliando la gama de líneas dirigida a otros ambientes, comprendido el desarrollo de mobiliario doméstico y objetos decorativos funcionales con un alto valor agregado. En el ámbito nacional la crisis económica del país ha afectado el poder adquisitivo de la población para este tipo de productos y en el ámbito internacional el volumen limitado de la producción no justifica su exportación. Por lo tanto, hay un estancamiento en la producción que afecta seriamente los ingresos de este gremio artesanal. Sin embargo el mercado internacional presenta una demanda que amerita mejorar la calidad de sus productos para su comercialización.

10.3.1.1 Mapa de Localización Geográfica

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, Miraflores, La Floresta, Corazón de Jesús, Lorenzo, El Obrero, Caracha, Chapal y Tamasagra.

El Censo artesanal desarrollado por Artesanías de Colombia en 1994 relaciona 74 artesanos dedicados al trabajo de aplicación sobre madera (que incluye el Barniz de Pasto y el Enchapado en Tamo), 71 de estos se encuentran ubicados en Pasto representando el 95.94% y los tres restantes en el municipio de la Cruz. Según estos datos los oficios de aplicación de madera se desarrollan en la capital del Departamento.

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



10.1.1.1 M

10.3.2 Proceso de Producción

10.3.2.1 Aspectos verificables de Calidad en la Materia prima

La consecución y preparación de la materia prima (Mopa – Mopa) constituye un aspecto de gran importancia, ya que el proceso de limpieza y homogenización de la misma, determina la calidad de producto final.

Una materia prima bien elaborada debe presentar la característica de estar libre de impurezas, tales como pedazos de tronco y desperdicios vegetales color natural homogéneo.

10.3.2.1.1 Aspectos verificables en la madera

- Las piezas fabricadas en madera que servirán como soportes para la decoración se elaboraran en madera seca e inmunizada, preferiblemente cultivada para evitar la condición de nudos, resultado de problemas de tipo genético.
- Antes de aplicar la película de barniz sobre los productos en madera, esta debe ser pulida con tres tipos de lija de diferentes calibres y se utilizará desde el mayor al menor para dar el acabado final.
- El proceso de lijado de la madera se hará de acuerdo al hilo de esta y con la misma dirección, con el objetivo de proporcionar un mejor acabado a la pieza durante la elaboración.

Antes de aplicar la película de barniz, los objetos deberán ser sellados contemplando tres capas



de sellador y lijados entre cada una de las capas, con el objetivo de sellar bien el poro de la madera en el caso de productos decorativos y utilitarios que no tienen contactos con alimentos.

Para productos que tienen contacto con alimentos como es el caso de los fruteros, centros de mesa y pasaboqueros se utilizarán sellantes de tipo natural que no contengan insumos tóxicos; el acabado final se hará en la película convencional de Barniz de Pasto protegida al menos con tres capas de barniz líquido o en otros productos se utilizarán ceras naturales como es el caso de la cera de laurel y la cera de abejas.

10.3.2.1.2 Aspectos Verificables en la Resina del Mopa – Mopa

- La semilla se cortará cuando tenga aprox. 7 mm. de tamaño y sus hojas dos cms.
- Las semillas deben separarse del tallo para evitar la concentración de impurezas en el momento de preparar la película.
- La materia prima debe presentar un color brillante semejante al del vidrio, esto permite el control de la resequedad del material. Esta cualidad toma importancia cuando empieza el proceso de cocción, el grado de frescura de la materia prima permite que la resina se homogenice de una manera más rápida.
- El recipiente con agua para la cocción del barniz deberá alcanzar una temperatura de aproximadamente 60°C., para que su ablandamiento sea mejor y más rápido.
- El recipiente en el cual se hace el proceso de cocción tendrá un ligero recubrimiento de teflón, para evitar la adherencia de la resina a las paredes del recipiente
- La maceración del barniz se debe realizar como mínimo tres veces, a la misma porción de barniz, con el objetivo de pulverizar los cuerpos extraños.
- En el momento de la trituración de las hojuelas del barniz es importante verificar que los fragmentos de mopa – mopa no superen el grosor de 5 milímetros, esto permitirá la rápida homogenización de la resina.
- El cepillado del barniz se realizará por lo menos tres veces, para que las partículas extrañas se separen.
- Se debe moler al menos dos veces para refinar la materia prima.
- Antes de añadir el color se sumerge en agua hirviendo para que el barniz vuelva a ser elástico y sea de fácil manipulación.
- Al estirar el barniz y formar las películas, deberán ser del mismo calibre o aproximarse al mismo grosor.
- Los filos de la película de barniz deberán ser retirados ya que éstos son demasiado gruesos.
- Para lograr un buen calibre de la película las dos personas que hacen el estiramiento, deberán trabajar en forma sincronizada en el momento del estiramiento de la materia prima. Es indispensable hacerlo a la mayor brevedad posible, para que la película no se endurezca por la pérdida de temperatura.

10.3.2.2 Tinturado

10.3.2.2.1 Aspectos Verificables en el Tinturado de la Resina

Antes de manipular un pigmento es necesario dispersarlo en un aglutinante. En este caso de la resina del Mopa – Mopa, para conseguir una pintura que es una suspensión completa y homogénea de un pigmento en un medio o agente aglutinante.

Las partículas no se disuelven en el aglutinante que lo humedece totalmente y lo envuelve.

El color de la pieza debe ser homogéneo, en el caso de trabajar grandes lotes de productos el tinturado de la resina se debe estandarizar para que todas las piezas manejen el mismo color.

Se utilizarán tintes que no afecten la salud para el caso de productos que tienen contactos con alimentos o en su defecto se utilizará la película de barniz con su color natural.

Para que la resina asimile el color, debe sumergirse de manera reiterada en el agua caliente, para que el color se homogenice y la película absorba el tinte en su totalidad.

10.3.2.3 Decoración.

10.3.2.3.1 Aspectos Verificables en la Decoración de las Piezas

El control del grosor de la materia prima se hace importante ya que cuando se decora productos con una película que sobrepasa los tres milímetros, el material tiende a cristalizarse provocando el desprendimiento y la rajadura de la película.

- Al poner la película de barniz sobre las piezas de madera, deberá estar libre de arrugas y acomodarse de manera perfecta a la superficie de la pieza de madera.
- El corte deberá ser llevado de tal forma que corte la película de barniz y no marque la madera.
- Los cortes deberán ser simétricos y de una sola línea evitando las asimetrías en la decoración.
- Terminado el trabajo de decoración el barniz deberá ser fijado sometiéndolo al acercamiento a un reverbero o serpentín aprox. a 30 cms. de distancia, en donde se encuentra a una temperatura promedio de 40 a 50°C aprox. para que la materia prima se adhiera a la pieza.
- Una vez terminado el trabajo de fijación del barniz este deberá estar libre de ampollamientos producidos por la sobre exposición de las piezas al calor.
- Para el acabado final se protegerá las piezas con laca sintética o barniz líquido dependiendo de la función de las piezas.
- Es muy importante mantener los productos alejados de la exposición de los rayos u.v. Estos decoloran la pieza y hacen que la película de barniz pierda el color o en su defecto utilizar tintes y anilinas que mantienen el color al estar expuestos a los rayos solares.

10.3.2.4 Acabados

10.3.2.4.1 Aspectos Verificables de Calidad en Acabados de las Piezas

Para productos decorativos se utilizarán lacas sintéticas estas piezas deberán presentar una capa de laca uniforme en todo el cuerpo del producto.

En productos utilitarios que tienen el contacto con alimentos, la capa de barniz líquido utilizada






para proteger el producto deberá ser uniforme en toda la pieza y mantener el mismo número de capas en la totalidad del producto. Esto aplica también para piezas con terminados en cera de laurel o de abejas.

Para el caso de la decoración en mopa – mopa, toda la decoración se dispondrá de tal manera que se fije perfectamente al producto evitando el levantamiento de la decoración en las esquinas.

10.4 Caracterización del Producto

(ver cuadro anexo página siguiente)

Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz)
 en los Departamentos de Nariño y Putumayo.
 Caracterización de los productos a certificar

OBJETO		Producto	FORMA			Decoración		
No	Nombre del producto		Forma	Dimensiones		Acabados naturales	Acabados sintéticos	Tema de la decoración
				Alto	Ancho			
1	Nombre: Virgen		Cónica	20cm	10cm		Si	Paisaje primitivista
2	Nombre: Bombonera		Cuadrada	7cm	15cm.		Si.	Motivos precolombinos
3	Nombre: Jarrón		Ovalada	30cm	20cm		Si.	Paisaje Nariñense
4	Nombre: Costurero		Ovalada	15cm	7cm		Si.	Hojas y flores en colores
5	Nombre: Pato		Ovalada	15cm	10cm		Si.	Guardas en diferentes colores

Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz)
 en los Departamentos de Nariño y Putumayo
 Caracterización de los productos a certificar

No	OBJETO Nombre del producto	FORMA Técnica			FUNCION		
		Talla	Torno	Ebanistería	utilitaria		decoración
					hogar	Ambiente	hogar
1	Nombre: Virgen	SI				Sala	SI
2	Nombre: Bombonera		SI	SI	SI	Sala	
3	Nombre: Jarrón		SI			Sala	SI
4	Nombre: Costurero		SI			Sala	SI
5	Nombre: Pato	SI				Sala	SI







Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz)
 en los Departamentos de Nariño y Putumayo.
 Caracterización de los productos a certificar

OBJETO		FORMA						
No	Nombre del producto	Producto	Dimensiones			Decoración		
			Forma	Alto	Ancho	Acabados naturales	Acabados sintéticos	Tema de la decoración
6	Nombre: Garza		Redonda	30cm	10		SI.	Guardas en colores
7	Nombre: Porta velas		Cilíndrica	30cm	10		SI.	Guardas en diferentes colores
8	Nombre: Bombonera		Redonda	5cm	20cm		SI.	Motivos precolombinos
9	Nombre: Máscara		Ovalada	20cm	10cm		SI.	Guardas en colores
10	Nombre: Guacamaya		Irregular	30cm	20cm		SI	Guardas en colores

Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz)
 en los Departamentos de Nariño y Putumayo.
 Caracterización de los productos a certificar

OBJETO		FORMA			FUNCIÓN		
No	Nombre del producto	Técnica			utilitaria		decoración
		Talla	Torno	Ebanistería	hogar	Ambiente	hogar
6	Nombre: Garza	SI				Sala	SI
7	Nombre: Porta velas		SI		SI	SI	
8	Nombre: Bombonera		SI		SI	Sala	
9	Nombre: Máscara	SI				Sala	SI
10	Nombre: Guacamaya	SI				Sala	SI

Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz)
 en los Departamentos de Nariño y Putumayo
 Caracterización de los productos a certificar

OBJETO		Producto	FORMA			Decoración		
No	Nombre del producto		Dimensiones			Acabados naturales	Acabados sintéticos	Tema de la decoración
			Forma	Alto	Ancho			
11	Nombre: Pavo real		Irregular	25cm	10cm		SI.	Guardas en colores
12	Nombre: Pato Chismoso		Irregular	10cm	10 cm.			Guardas en colores
13	Nombre: Máscara San Juan		Ovalada	30cm	20 cm.		SI.	Guardas en colores
14	Nombre: Pota Clips		Cilíndrica	10cm	5 cm.		SI.	Guardas en colores
15	Nombre: Porta Lápiz		Cilíndrica	15cm	7 cm.		SI.	Guardas en colores
16	Nombre: Búho		Plana, Irregular	20cm	15cm		SI.	Guardas en colores

Cadena Productiva del Mopa-Mopa (Barniz)
 en los Departamentos de Nariño y Putumayo.
 Caracterización de los productos a certificar

OBJETO		FORMA			FUNCIÓN		
No	Nombre del producto	Técnica			utilitaria		decoración
		Talla	Torno	Ebanistería	hogar	Ambiente	hogar
11	Nombre: Pavo real	SI				Sala	SI
12	Nombre: Pato Chismoso	SI				SI	
13	Nombre: Máscara San Juan	SI				Sala	SI
14	Nombre: Pota Clips		SI		SI	Oficina	
15	Nombre: Porta Lápiz		SI		SI	Oficina	SI
16	Nombre: Búho	SI				Sala	SI

10.5 Caracterización del Oficio artesanal a ser certificado.

10.5.1 Antecedentes

10.5.1.1 Recuento Histórico del Oficio

10.5.1.1.1 Uso precolombino del Mopa Mopa

De acuerdo con investigaciones arqueológicas realizadas por la antropóloga María Victoria Uribe (URIBE, Pág. 33), dentro de la parafernalia ritual asociada con la muerte entre los señores protopasto – fase piartal (abarca desde el siglo IX hasta el siglo XIII d. C.) se encontraron como productos exóticos:

- Caracoles marinos
- Cuentas de caracol y de concha
- Cuentas de Mopa mopa o barniz de Pasto

Esta categoría de objetos representa, dentro de los protopastos, la materialización de una extensa red de intercambios, durante los siglos IX y XIII d. C., objetos a los cuales sólo tenía acceso la élite cacical.

Este dato de la antropóloga comprueba el uso de la resina entre los indígenas de la zona andina del actual departamento de Nariño, donde su uso ha continuado invariable y sin interrupción hasta hoy.

10.5.1.1.2 Los cronistas de indias y el mopa mopa

La artesanía de barniz de Pasto, tiene asiento en esta ciudad, capital del departamento de Nariño, al sur occidente de Colombia, fundada en 1539 por Don Lorenzo de Aldana; tiene una altitud de 2.580 mts. s.n.m y una temperatura promedio de 14°. Según Rufino Gutiérrez, fue Hernán Pérez de Quezada el primer conquistador, quien dio noticia sobre el uso de la resina "el barniz" en el sur de Colombia, al encontrarla en este sitio en el año de 1543, cuando llegó por sibundoy "de su desastrosa expedición emprendida desde Santa fe, en busca del dorado". El padre Marcelino Castellví, refiriéndose a la misma expedición dice: *"al pasar por el valle de Mocoa, los conquistadores admiraron las varias pinturas de laca artísticamente dibujadas por los indios, o sea la misma industria que fue llevada a Pasto"*.

Juan Friede, en su libro "Los Andaqui", trae una cita de fray Pedro Simón (quién llegó a América en 1604) quien hablando de Timaná menciona el uso decorativo sobre la madera y dice:

"En estas tierras ciertos árboles echan una pelotilla de resina a modo de goma que si no la cogen antes, en pocos días se habrá la pelotilla y se convierte en hoja. Estas pelotillas cogen los indios y haciendo esta resina de varios colores embetunan bordones, tabaqueritas, astas de pendones, varas de palitos y otras cosas de palo... y echo con buena traza y disposición de varios colores parece bien".

Un segundo cronista, Lucas Fernández de Piedrahita (Pág. 195-196), nacido en Santafé de Bogotá en 1624, menciona las "extrañas curiosidades" de Mocoa que se hacían en Pasto, llamada por el autor "Villaviciosa" (Pág. 72 en el siglo XVI la ciudad de Pasto sé conoció también como Villaviciosa de Hatunllacta o Villaviviosa de la Concepción) en "donde se hacen extrañas

curiosidades de pinturas de humo y yerbas sobre calabacinos y maderas, que llaman comúnmente de Mocoa...”

Se suponía, que la artesanía del barniz existía ya en los siglos XVII y XVIII, también en Timaná, pero Friede advierte que no lo podía asegurar “por no haber encontrado prueba de ella en las excavaciones hechas, lo que a su vez podría explicarse, por la circunstancia, de que para este se usaron materiales vegetales, poco resistentes”. La realidad es que en ningún sitio de la región que estuvo bajo la influencia de Timaná se encontró alguna continuidad de este oficio, que por otra parte sí ha tenido en Pasto. La antiquísima e ininterrumpida presencia, el mayor y muy destacable florecimiento de esta artesanía en esta ciudad le dio su nombre: “Barniz de Pasto”. Sin embargo, cabe anotar que en épocas muy lejanas el oficio fue conocido por habitantes de otras regiones del sur occidente de Colombia, también en el Ecuador y en el Perú. Pero el hecho es que, a mediados del siglo XVIII, el barniz se consideraba, sino exclusivo, por lo menos característico de los habitantes de Pasto.

Así, el fraile Juan de Santa Gertrudis, quien nació en Palmas de Mallorca, España, y viajó por Colombia entre 1756 a 1767, registrado minuciosamente en su libro “maravillas de la naturaleza”, detalla:

Yolanda Mora de Jaramillo, Cambios en una artesanía popular Colombiana como reflejo de cambios socioeconómicos y culturales. 1980. Pág. 276 – 293.

a) Región donde se saca la “fruta del barniz” y los indígenas que la extraen (Santa Gertrudis, I, Pág. 233):

“De Mocoa a mano derecha hay un camino por aquella serranía todo de monte, y en cuatro días se sale a un pueblo de unos indios llamados sibundoyes. Es curato de Padres dominicos, y pertenece a la provincia de Quito. Estos indios son los que bajan a nuestra misión y van a Condagua a coger la fruta del barniz... y lo llevan a Pasto, que dista otros cuatro días de Sibundoy”.

b) Manera de adquirir la resina en Pasto (Santa Gertrudis, III, Pág. 110):

“En ese tiempo que me detuve en Pasto vinieron un día de Sibundoy unos indios y yo los encontré en la plaza. Yo les pregunté a qué habían venido y ellos me respondieron que habían traído espingo y barniz de Condagua. Yo les dije que quería ver el barniz y ellos dijeron que ya lo habían vendido. Con esto fui con ellos a la casa de los indios que con ello labran aquella loza de madera”.

Pedro Simón dice: “ciertos árboles echan una pelotilla de una resina al modo de goma que si no la cogen antes, en pocos días se habrá la pelotilla y se convierte en hoja”. Pero quien hace una descripción más completa y exacta del barniz y de sus usos, es don Luciano Herrera, quien al decir de Rufino Gutiérrez, escribe: “el barniz de Pasto se saca del cogollo de un arbusto que crece en las montañas del Caquetá, mejor dicho es el mismo cogollo a la raíz del pedúnculo de las hojas se trae seco y en bruto para su venta en Pasto”. El barniz en bruto es de un color oscuro sucio, y se vende en trozos de 1 a 2 libras de peso.

c) Proceso seguido en un taller en 1759:

“Mandan, pues, estos hombres labrar a los carpinteros varias piezas de cedro, platos, platonos, fuentes, vasos, pozuelos, cocos, vasos comunes, etc. La pieza la dibujan al cincel, y lo que quieren que salga dorado o plateado se lo ponen. Ya aparejada la pieza toman una pelotilla de ese barniz, aplastándola, la cantean a cuatro cantos, y al calor del fuego tiran de los cantos entre dos, y se va el barniz dejándose estirar y adelgazar, hasta hacerse del canto más delgado que un papel. Calientan entonces la pieza y la abrigan con este barniz, y al instante queda pegado. Sácale de pronto el

dibujo que tiene, y después se lo ponen de barniz del color que quieren, y así mismo, descubren lo plateado o dorado, pero con la advertencia que la pieza que labran no se llegue a enfriar, porque, al enfriarse, el barniz que una vez pegó ya no hay remedio de quitarlo, y por esto tienen allí siempre la candela los que labran, y de rato en rato calientan la pieza, que queda tan lustrosa como la loza de China, y China parece que no lo sabe”.

d) Testimonio del lugar de procedencia del árbol del Mopa mopa.

El arbusto crece en la vertiente de la cordillera oriental, y del macizo colombiano, Milciades Chávez en su estudio geo-económico de la entonces comisaría del Putumayo, da una idea de este medio geográfico diciendo: "en toda esta región las lluvias son abundantes durante todo el año. La línea de los 500 mts. sigue un curso sinuoso, por Santa Rosa de San Miguel, San Antonio de Guamués, Condagua, Florencia. En su mayoría esta zona pertenece al clima tropical húmedo, caracterizado por el ritmo continuo de temperatura durante el día y la noche; las amplitudes durante el año son mínimas a los que se suman la humedad del aire y las temperaturas continuas; toda esta región se encuentra poblada por un bosque virgen, donde las condiciones de vida se tornan difíciles y cuya principal característica es la exuberancia de la vegetación”.

e) Masticación de la resina en 1759:

“Es pues, este barniz la almendra de una fruta que dan unos árboles en toda aquella serranía del río llamado Condagua. Esta pepita un poco más gruesa que una almendra. Su color natural es entre amarillo y verde muy amortiguado. Estas las tiñen del color que quieren”.

f) Muestra de aprecio del producto al salir para España en 1759 (Santa Gertrudis, III Pág. 111):

“Yo mandé labrar para mi uso varias piezas, y cuando volví a entrar a la misión me las llevé, y aún cuando me subí para Lima, para venirme a España, traía algunas, pero en el camino unas repartí y otras me las hurtaron, y sólo ha quedado mi cajeta que también mandé embarnizar”.

g) La Comisión Corográfica y el barniz de Pasto en el siglo XIX.

La Comisión Corográfica, creada en 1849 que realizaría la descripción completa de la Nueva Granada, contó con el Nariñense Manuel María Paz, quien pintó, entre enero de 1853 y febrero de 1859, numerosas láminas, su escrupuloso y detallista dibujo muestra con gran claridad el trabajo que se realizaba en la época.

h) Misioneros y viajeros y sus comentarios sobre el Mopa mopa

Victor Manuel Patiño (Patiño, Pág. 301) cita diversos jesuitas quienes dentro de los informes a su compañía señalaron a Mocoa, Sucumbiós y Condagua como los sitios donde los indios sibundoyes extraían el barniz que se llevaba a Pasto en viaje de ocho días, saliendo de Mocoa, la huella que atravesaba aquellos bosques y que era transitada por los indígenas pasaba por el alto de La Cruz desde donde se divisa La Cocha, seguía por el cañón del Perro Caruncho, a 3.000 m. s.n.m., pasaba por “el camino de los monos”, la quebrada Yacuoi, la cordillera de El Tábano, el pueblo de la Laguna en inmediaciones de La Cocha y finalmente su llegada a la ciudad de Pasto, lugar donde los indígenas mocoas iban a comercializar sus productos, entre ellos el barniz mopa mopa (André, 1884, Pág. 762).

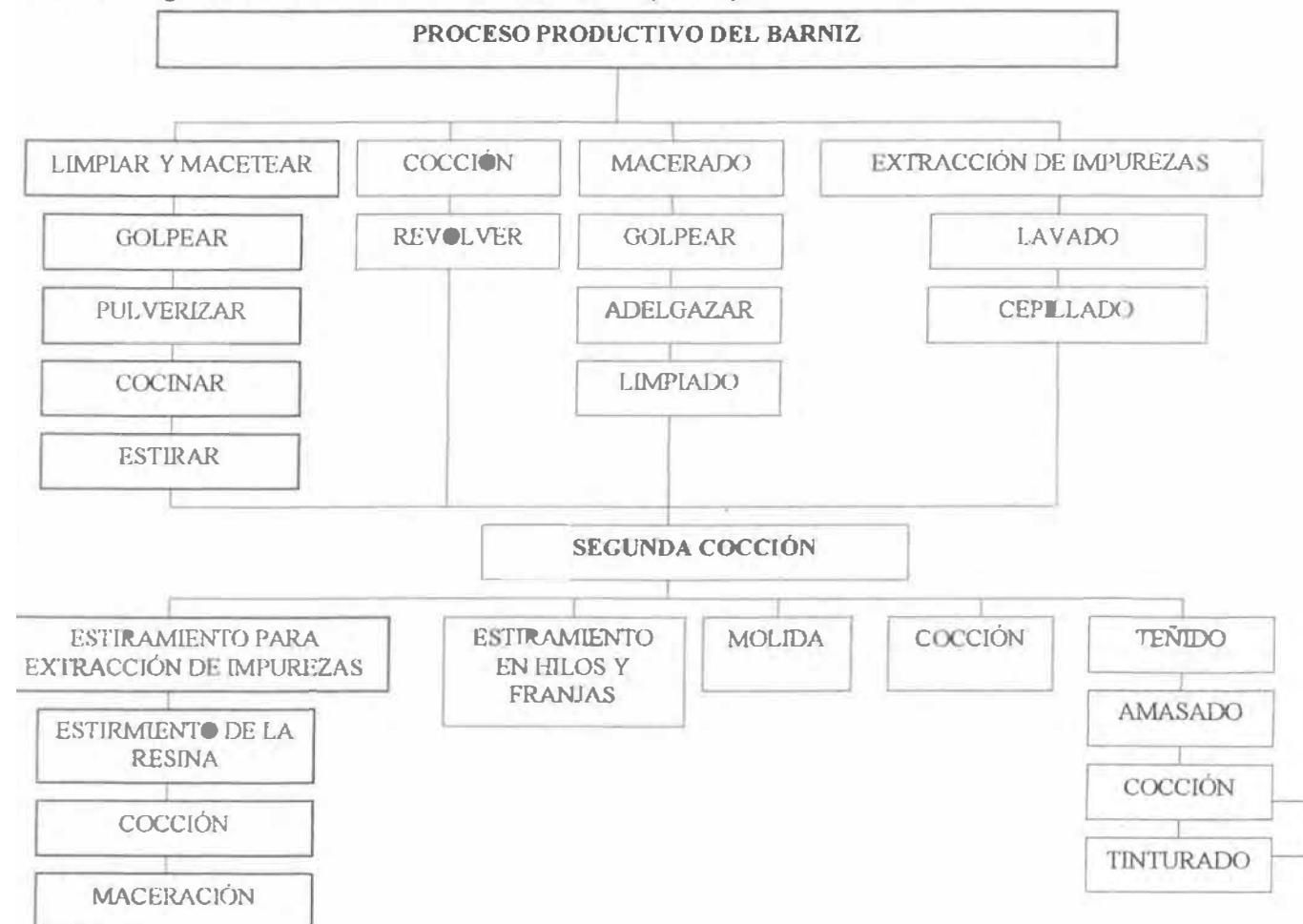
La visita de André en el taller de Pasto (1877), aproximadamente cien años después de la realizada por Fray Juan de Santa Gertrudis, aparece descrita con mucho detalle y al parecer la técnica no presenta contradicciones, ni cambios importantes, aún si se compara con los usos

actuales. Como se advierte, los autores alaban esta clase de manufactura, describen técnicas parecidas, mencionan la masticación de la resina, la tersura de las superficies, el brillo de los diversos colores, los tonos en oro y plata, y se asemejan aún en la comparación con productos orientales: “laca japonesa” en el caso de André y “Loza China” en el caso de Santa Gertrudis. Continúa André (Pág. 755):

“Al penetrar en un taller de obreros pastusos, me encontré rodeado de mesas, escabeles y estantes sobre los cuales sé veían numerosos objetos de madera pintados y barnizados, como vasos, cajas, cofrecitos, frascos, cuernos para aguardiente, platos toscamente tomados, pero en los cuales destellaba la luz del día. Dos hombres trabajan sentados en medio de una sala; cada cual tenía adelante un fogón o brasero encendido con una ollita llena de agua. A sus pies se veían trozos de carbón y barniz, unos alicates de forma especial y un abanico de junco destinado a avivar el fuego. Tomó él un trozo de barniz y lo tuvo algunos minutos sumergido en el agua hirviente; estróle luego por todos lados hasta convertirlo en una membrana delgada y transparente como el papel de estarcir; aplicó enseguida a la superficie ya pintada de gran copa, lo cubrió con un trapo y, con objeto de aumentar la adherencia, tomó con los alicates una ascua y la paseó por todas las partes abolladas o hinchadas; calentó luego todo el vaso y obtuvo una superficie lisa y brillante como la laca japonesa. El barniz de Pasto aplicado de esta suerte tiene una consistencia extraordinaria; resiste el frío, el calor y el agua y se adhiere fuertemente a la madera. Por medio de la masticación, como los niños hacen con la goma elástica, se reblandece también. Por regla general, es transparente y se presta a cubrir los colores vivos, realizados con oro y plata, y aplicados de antemano a los objetos; pero también puede mezclarse con diversos colores. El albayalde le da un tono verde perla muy fino”.

10.5.2 Proceso de Producción.

10.5.2.1 Diagrama del Proceso Productivo de la Mopa Mopa



10.5.2.2 Fase I: Materia Prima

10.5.2.2.1 Composición Química Del Barniz

El Mopa mopa desde 1831 tuvo un examen químico a cargo de Jean Baptise Boussingault (Boussingault y Roulin, Pág. 116-119), quien durante sus viajes por Venezuela, Colombia y Ecuador entre 1821 y 1832 hizo importantes estudios que aparecieron publicados por primera vez en París en 1849.

Luisa Rodríguez de Montes, Jefe muestra etnográfica del instituto Caro y Cuervo. El barniz de Pasto o Mopa mopa. 1995.

En Pasto, este renombrado investigador realizó un detallado estudio de las propiedades físicas y químicas del "... barniz que los pastusos aplicaban sobre la madera para hacerla impermeable a la humedad...". Sin embargo, no alcanzó a conocer el árbol ni la forma como produce la resina.

Observa que "... los utensilios domésticos de la provincia de los Pastos se componen por lo

común de calabazas barnizadas de color encarnado, y algunas adornadas de dibujos y figuras hechas con las hojas de oro o de plata”.

Entre las propiedades físicas anota las siguientes: sin olor ni sabor, y de color verde claro; consistencia elástica y blanda, sin ser líquida; al frotarlo apenas se electriza. Más pesado que el agua y de factura vidriosa.

Entre las pruebas de temperatura comprueba que se vuelve elástico a una temperatura de algo más de 100° y pierde su elasticidad al enfriarse para entonces adherirse fuertemente. Arde con llama fuliginosa sin producir el humo abundante que despiden las resinas.

Entre las pruebas químicas anota (Boussingault, Pág. 116-119):

“El ácido sulfúrico lo disuelve sin alterarlo, y de esta disolución ácida lo precipita el agua. Es insoluble en la esencia de trementina aun cuando se vierta a la temperatura de su ebullición. Si se calienta con aceite común, se ablanda y adquiere elasticidad pero no se disuelve. El éter sulfúrico priva al barniz de una pequeña cantidad de resina verde, y lo hincha, manifestando los fenómenos que muestra el caucho que se pone a dirigir en el petróleo. El alcohol priva igualmente al barniz de la materia resinosa verde...”

...es insoluble en el alcohol, en el éter, en la esencia de trementina, y en los aceites comunes. Aunque el éter no lo disuelve, le hace aumentar de volumen. Con el auxilio del calor la potasa disuelve suficiente cantidad de barniz para que la disolución pueda aparecer como masa de jabón al enfriarse. Esta especie de jabón se disuelve en el agua, y el ácido acético precipita entonces de su disolución en el barniz en el estado en que lo usan los indios de Pasto”.

Los análisis muestran la siguiente fórmula: C (12) H(8)O

Carbono.	0.714
Hidrógeno.	0.096
Oxígeno.	0.190

Se concluye que se puede formar un barniz alcohólico susceptible de muchas aplicaciones. (Esta misma propiedad llamó la atención del viajero francés André).

10.5.2.2 Elementos de Trabajo

La técnica de barnizar no requiere de elementos costosos para el taller, todo se reduce a una herramienta pequeña que es un cuchillo anteriormente elaborado de retazos de sierras utilizados para cortar hierro y hoy se usa bisturí o seguetas de un excelente filo. Antes se necesitaba un costal para envolver el racimo de barniz y ahora se almacena en contenedores plásticos como baldes y canecas. Las otras herramientas son: una maceta, una hornilla o fogón, una olla pequeña y un yunque; un molino de los usados en casa para moler maíz, el que vino a reemplazar a la masticada realizada por los antiguos barnizadores hace mas de 25 años. Una tabla liza aproximadamente de un metro de largo por 40 cm. de ancho, una regla para cortar con exactitud las tiras de barniz, sacabocados, plantillas y un compás. Se emplean recipientes para el aceite que se usa para fijar el barniz a la madera, brochas y pinturas.

Un reverbero eléctrico, el que es usado para dar fijación al barniz. Cada persona tiene sus herramientas incluido el propio cuchillo, elemento que es el alma y nervio del arte, con él realiza todas las figuras que son hechas a puro pulso, y que conservan siempre su simetría. Todo lo anterior es lo que constituye el equipo del barnizador.

10.5.2.2.3 Los Bosques de Mopa-Mopa



Aún cuando en Colombia el género *Elaeagia* wep, de las Rubiaceas (género del cual se deriva esta variación del “Mopa-Mopa”, se halla representando por un buen número de especies en los bosques subandinos. La franja altitudinal entre 1500 y 2000 m.s.n.m que se extiende desde las cabeceras de los ríos Mocoa y Putumayo en el noroeste del departamento del Putumayo, pasando por las cabeceras del río Putumayo y Guamués en los municipios de Mocoa, Villa Garzón y Orito, es el área de dispersión natural del barniz.

10.5.2.2.4 Estructura y Composición Florística de los Barnizales

Este barniz de tan especial singularidad y endemismo, puesto que no se le encuentra en estado natural fuera de esta franja boscosa, crece en sitios sobresalientes del nivel general del terreno, como laderas expuestas a la radiación solar, con vegetación relativamente poca, el árbol adulto puede llegar a medir 3 mts. de altura presentando un aspecto arbustivo, debido a que los troncos y ramificaciones inferiores crecen con mayor intensidad y emiten raíces caulinarias, que se hunden en la capa de humus y desarrollan plantas completamente independientes de la planta madre. Esta estrategia de supervivencia de las poblaciones naturales, que de otra manera se extinguirían, como quieran que el aprovechamiento de la resina para la obtención del “barniz de Pasto” implica la decapitación de los vástagos y, en consecuencia la destrucción de los capullos, flores, frutos y semillas.

10.5.2.2.5 Producción de la resina



La resina es un producto de secreción en forma de gano-resina, de los coléteres estipulares o yemas foliares, que se acumulan especialmente en los extremos de las ramificaciones y vástagos, en donde un casquete esférico que envuelve totalmente el capullo e impregna tanto a las hojas como el tallo y los ejes inflorescenciales, cuando a la planta pasa a la fase reproductiva. De tal manera que prácticamente toda la parte aérea de la planta está cubierta por una capa de resina, que puede alcanzar un espesor de 0.2 mm. Esta secreción es utilizada por la planta como mecanismo de protección contra la humedad, los hongos, e insectos, muy agresivos en este ambiente húmedo tropical.

El árbol de “Mopa-Mopa” presenta dos cosechas anuales de resina, la primera, entre los meses de marzo y abril; y la segunda, en la que hay una mayor producción de resina se presenta en el mes de noviembre; en la actualidad hay 2 cosechas al año

Por tradición el barniz fue traído por los indios sibundoyes una vez por cada cosecha. En la actualidad esta tradición ha ido desapareciendo poco a poco. El barnizador adquiere directamente en Mocoa algunos kilos de barniz los cuales atienden perfectamente la demanda de todo el año. El barniz solía traerse a Pasto envuelto en hojas, cada paquete pesa generalmente un kilo. Una vez llegado a Pasto, antiguamente el barniz, era colocado en agua casi siempre en una olla de barro la cual debía colocarse en un lugar fresco. El agua se cambiaba cada 8 días, con el objeto de que permanezca fresco, suave, y elástico, para que no se cristalice y no se torne quebradizo. Hoy en día se almacena en una nevera convencional a 3° bajo cero.

10.5.2.2.6 Limpiar y Macetear

Se envuelve la masa de barniz en un costal y sobre el yunque o una piedra plana, se le golpea con una maceta, ésto con el objeto de que quede libre de pedazos de cortezas o de hojitas que hayan venido adheridas.



10.5.2.2.7 Hidratación

Luego se sumerge el barniz en agua hirviendo (60°C en adelante), hasta que alcanza los 70°C durante 15 minutos, luego la resina emerge, formando una especie de nata junto con las impurezas en la superficie del agua, momento en el cual se retira del agua para homogenizarla y retirar las impurezas. Este proceso, para 1 libra de resina, dura entre 15 y 20 minutos, tiempo en el cual la resina “toma punto” es decir su consistencia es elástica lo que permite su manipulación.



El artesano para retirar la resina del agua, debe humedecerse las manos con agua fría, verter un poco de esta agua en la olla, y posteriormente sacar con los dedos la resina derretida. En este punto la resina tiene una temperatura promedio de 60°C. y es muy maleable (aplicación de calor mediante el agua).



Antiguamente no se maceteaba, sino que se masticaba. Expertos barnizadores aclaran que la masticación daba al barniz mayor brillo y resistencia. También se afirma que la masticación del barniz conserva la dentadura, le evita las caries y endurece las encías. Como se mencionó anteriormente, la maceteada y la masticada fueron reemplazadas por un molino, también se puede reemplazar el proceso de la molida con la acetona como disolvente de la masa resinosa. Con resultados muy buenos para su aplicación, puesto que se puede lograr transparencias y sombras.

10.5.2.2.8 Homogenización y Maceración

Acto seguido la resina se estira y se compacta continuamente, hasta que su consistencia lo permite. A medida que va perdiendo elasticidad por la pérdida de calor; el artesano la estira con las manos formando una película que sujeta con la boca, para que las impurezas grandes como hojas y tallos salgan a la superficie y puedan ser retiradas manualmente. Para que las impurezas al ser retiradas no se lleven adheridas una capa de resina, se comienza a retirar cuando la resina alcanza una temperatura de 50°C.

Cuando la resina ha perdido su elasticidad se vuelve a sumergir en agua caliente hasta que la recupere nuevamente. Esta operación dura entre una y tres horas dependiendo de la materia prima y se repite tres veces el mismo proceso para que la película adquiera un calibre homogéneo.

Como en la resina se encuentran también impurezas muy pequeñas que no pueden ser retiradas en forma manual, se opta por integrarlas golpeando la resina, para lo cual se forma un disco que se lleva al yunque donde se golpea con un mazo hasta que adelgace y sea más fácil la pulverización de las impurezas y su integración a la resina. Se sigue estirándola para poder ver los cuerpos extraños que pueda tener todavía, y liberarla de ellos. De vez en cuando se frota esta masa estirada contra un costal enrollado, para que en el contacto y rozamiento entre sí las impurezas se desprenden y quedan en el costal.

Después de este proceso, la resina se ha enfriado y perdido su elasticidad, por lo cual se vuelve a depositar en agua caliente hasta que ablande. Se retira el material nuevamente, y se repiten estas operaciones intercaladas entre 5 y 7 veces dependiendo de la cantidad de impurezas que la resina posea, buscando que la resina quede lo más limpia posible. (Estiramiento, Compactación y Compresión).



10.5.2.2.9 Trituración

Completamente limpia de sustancias extrañas la resina toma el nombre de barniz de “Mopa Mopa” se lo estira como una cinta de aproximadamente dos centímetros de ancho por 5 mm. de espesor. Reducido el barniz de esta forma, se comienza a moler lo más fino posible este cordón en un molino manual casero, para que el material mejore su elasticidad. El resultado de esta operación es una especie de pasta húmeda, la cual se sumerge en agua caliente hasta que esté maleable y se pueda compactar.



10.5.2.2.10 Pigmentación

Con esta pasta de color verdoso, sin impurezas y de gran ductilidad, se procede al teñido o pigmentación. Para lo cual se toman entre las manos, pequeñas porciones de resina compacta en su fase elástica, previamente expuesta a la llama (se adhiere a la resina, de lo contrario la resina no asimila el color), y se les agrega la sustancia colorante (anilinas o purpurinas), haciendo previamente un fondo en el material a manera de contenedor.

Esta “mezcla” se amasa hasta que el material tome la coloración del tinte. Posteriormente, se sumerge la pasta en agua caliente por un breve momento para que el color posea una mayor fijación. El barniz preparado (barniz de Pasto) se deposita en una olla con agua fría o en su defecto se guarda en la nevera para que se conserve.



10.5.2.2.11 Elaboración de la Película

Cuando se va a trabajar el mopa - mopa, se saca y se sumerge en agua caliente para que se ablande.

10.5.2.2.12 Laminado

Con la resina coloreada y elástica se procede a formar la película, para lo cual el artesano ayudándose de otra persona, toma una pedazo de resina, la cual ambos sacuden, estiran suavemente y van templando, tomándola con las manos y la boca mientras se retrocede, con este procedimiento se va formando la tela (película). El resultado del proceso son telas de forma rectangular de aproximadamente 1 mt. de largo por 70 cms. de ancho. Normalmente se trabaja con estas películas el mismo día que se las prepara, o a más tardar el día siguiente dejándolas guardadas entre papel periódico o laminadas de polietileno, de lo contrario se tornan quebradizas impidiendo su utilización



2.1.1 Cortada

Las películas se extienden sobre una tabla larga, teniendo cuidado que no se formen arrugas, para lo cual es necesario servirse de un reverbero eléctrico a manera de plancha, que se acerca con cuidado para ayudar a estirar las arrugas que hayan podido quedar. No se puede acercar mucho el reverbero a la película, porque de lo contrario por acción del calor, aparecerán una serie de burbujas que afectan su textura y la película se pega a la tabla. Una vez alisada, con un cuchillo y una regla se procede a cortar en rectángulos o tiras, según la necesidad del artesano.

10.5.2.3 Fase 2: Producción.

10.5.2.3.1 Decoración

Una vez preparadas las tiras, que según su grosor se clasifican, los objetos son pintados previamente antes de hacer la aplicación del barniz. Los objetos que se van a barnizar, se empiezan a “bordear” es decir aplicar las tiras en los bordes de los objetos estos bordes si van rectos se llaman guardas y si van en zig – zag se llaman quingos. Esta operación es lo primero que un aprendiz empieza a hacer. Luego se pone una lista paralela a la primera a 6 ó 7 cms. Dentro del espacio comprendido entre las dos tiras se pegan otras 3 ó 4 del mismo color. Con la punta de cuchillo el operario va haciendo cortes verticales en estas listas, para quitar ciertos pedacitos, que con el mismo cuchillo van siendo colocados entre las tiras, para formar así “grecas” y otras decoraciones, inmediatamente después, se acerca el reverbero con el objetivo de fijar algunas partes que estén levantadas. La película se adhiere a la superficie de la pieza mediante la aplicación de calor y la presión de las manos.



10.5.2.3.2 Decoración Central

Posteriormente se da inicio a la decoración central. Para hacer las momias o figuras antropomorfas grandes, que van generalmente en el espacio interno que ha dejado libre el bordeado, se pone un pedazo de película de barniz, y en ella, con la punta de un estilete o cuchillo, van dibujando una gran variedad de figuras bien sea tradicionales o que nacen de la imaginación del artesano. Directamente sobre la pieza se recortan las figuras levantando la película y retirando las partes de ella correspondientes a los vacíos de las figuras levantando la película y retirando las partes de ella correspondientes a los vacíos de las figuras y los “cupos”, lo cual deja un vacío que se cubre con las aplicaciones de tela de otro color.



10.5.2.3.3 Subproductos y Desechos

En este proceso productivo no existe subproductos, las películas de barniz se utilizan hasta el último pedazo, debido a que los retales del proceso de decoración se clasifican por color y con ellos se hacen nuevas.

10.5.2.3.4 Técnica Barniz Puro

Se denomina barniz puro a la técnica que utiliza las películas de barniz coloreadas con anilinas sin ninguna otra sustancia adicional. Últimamente se está implantando esta técnica, debido a que el proceso decorativo es más sencillo y menos costoso. Lo cual se traduce para los artesanos en una mayor producción e ingresos. Cabe anotar, que tras una serie de experimentos, está saliendo adelante y con buenas perspectivas para todos los mercados.

10.5.2.3.5 Técnica Barniz Brillante

Se denomina barniz brillante el que va en colores y con laminillas de papel metálico doradas y plateadas, generalmente sobre superficies negra y menos frecuentemente en otros colores; la técnica del barniz brillante fue muy admirada principalmente en la época de la colonia, pero se ha ido extinguiendo poco a poco. Y el por qué de esto, dicen los barnizadores, lo tienen los comerciantes e intermediarios quienes son los que manejan esta actividad; han dicho sin razón alguna, que el brillante no se vende y por lo tanto no lo ordenan ni lo compran. Han acabado, pues, con una técnica que fue muy importante, en el prestigio que tuvo esta artesanía en el pasado.

Para lograr el barniz brillante, la preparación inicial es idéntica en sus primeros pasos al barniz puro. Pero después de molerlo se trata de distinta manera. En este momento no se le agrega ningún color; sino que se le sumerge en agua caliente, se amasa y se estira hasta que quede más delgado que cuando se trabaja el puro. Muy delgado (inferior a 2 mm.), la película es transparente; de ahí, que el buen barnizador de brillante, lo estire al máximo de la posibilidad.

Entonces se estira la película sobre una tabla. Sobre ella se pone una capa de papel metálico dorado en plateado. En este papel metálico han sido sacadas varias figuras cuyos moldes guardan cuidadosamente. Esto en el caso que el operador no sea muy hábil, es el caso de un aprendiz. Pero los veteranos no necesitan molde, y con frecuencia extienden la laminilla metálica completa. Luego, sobre esta última se pone una nueva capa de barniz transparente ya teñido, los colores más utilizados son: amarillo, verde, rojo y ocasionalmente lila.

Una vez superpuestas las tres capas, dos de barniz y una de papel metálico en el medio, se corta y se trabaja lo mismo que el barniz puro. Esta operación no se hace directamente sobre la pieza a decorar, sino sobre una tablilla auxiliar. Cuando se ha logrado la figura con detalles y vacíos, entonces se traslada y aplica sobre ella. Para que el barniz no se adhiera a la tablilla se engrasa ésta con un poco de aceite. Luego para que el barniz se adhiera a la pieza, esta se calienta un poco con ayuda del reverbero.

Esta técnica necesita de mucha práctica y paciencia, puesto que el trabajo más esmerado, demanda más tiempo. Los artesanos estiman que el tiempo que se terminan cuatro piezas con la técnica del barniz puro, sólo se termina una con barniz brillante. Pero el acabado de esta técnica supera a la técnica del barniz puro, puesto que la belleza y vivacidad del color es resaltada por la brillantez de la plata y el oro que sirve de fondo.

10.5.2.3.6 Acabado

Una vez barnizada la pieza, se somete al calor acercándola a la hornilla teniendo cuidado de hacerlo de manera uniforme y a cierta distancia ejerciendo presión con las manos a toda la figura para que la tela no se levante. Por último, se aplica una capa de laca sintética o barniz líquido con una franela o brocha suave; la laca más utilizada es la brillante, pero también se utiliza mate, para que conserve en mayor medida las características del barniz puro.

10.5.2.4 Fase 3: Comercialización

10.5.2.4.1 Empaque

El empaque de los productos es manejado con envoltura de papel craf y aseguradas con bandas elásticas en algunos casos para evitar la ralladura o el rose con otras piezas, en el momento del transporte las piezas se apilan unas con otras tratando de evitar los espacios vacíos dentro de la caja o empaque secundario. Este tipo de cajas generalmente son adquiridas en tiendas o graneros, en la mayoría de los casos son cajas recicladas de otros productos. Estas cajas son pretejidas en su parte anterior y superior con una película de plástico con el propósito de disminuir los riesgos de humedad producidos durante el transporte, una vez protegidos los productos y depositados en la caja se sella la caja con cinta de seguridad y se rotula, generalmente a mano o con una hoja impresa en computador con todos los datos como a quién va dirigida, destino, dirección, teléfono como también su remitente.

10.5.2.4.2 Transporte del producto.

En la mayoría de los casos los despachos de las piezas artesanales se hacen por empresas de transporte de carga como: Transporte Comercial Colombia TCC, Servientrega, Coordinadora Mercantil, Rodritrans, Transnorvalle, Transoriente Ltda., Transportadora mercantil del valle, Transportadora Andes. Estas empresas se encargan del transporte y entrega de mercancías hacia el interior del país.

10.5.2.4.3 Canales de Comercialización

Funcionamiento de las formas de comercialización a nivel local, regional, nacional e internacional: participación en ferias, puntos de venta, clientes directos, intermediarios, etc.

10.5.2.4.4 Atención a Reclamos

Generalmente las piezas que tienen problemas de calidad en cuanto a la madera o al desprendimiento de la resina son cambiadas por el decorador, en la mayoría de los casos en la que el cliente devuelve una pieza vía correo para ser reemplazada, el taller evalúa si las causas del daño fueron por problemas en el secado de la madera, siendo así la pieza se reemplaza automáticamente y es enviada al comprador.

10.5.3 Anexos

10.5.3.1 Nivel de Escolaridad

Las condiciones de marginación económica y social del sector se reflejan en los bajos niveles de escolaridad. Un 12% de la población es analfabeta, cifra superior al promedio nacional que está por debajo del 5%, solamente un 2.6% ha tomado cursos universitarios y el 1.7% ha asistido a cursos de formación técnica. Y de quienes han asistido a la escuela, el 34.2%, no completó la primaria y el 9.6% hizo estudios secundarios.

10.5.3.2 Ubicación de los Núcleos Artesanales

Cobertura Geográfica: dos Departamentos del Sur occidente Colombiano (Nariño, Putumayo). Dos capitales de Departamentos: (Pasto y Mocoa)

30 Recolectores y cultivadores en el Putumayo

70 Artesanos Decoradores del Barniz en el municipio de Pasto

30 Ebanistas, Torneros y Talladores de la madera.

20 Comercializadores Regionales y Nacionales

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, Miraflores, La Floresta, Corazón de Jesús, Lorenzo, el Obrero Caracha, Chapal y Tamasagra.

El Censo artesanal desarrollado por Artesanías de Colombia en 1994 relaciona 74 artesanos dedicados al trabajo de aplicación sobre madera (que incluye el Barniz de Pasto y el Enchapado en Tamo), 71 de estos se encuentran ubicados en Pasto representando el 95.94% y los tres restantes en la Cruz. Según estos datos los oficios de aplicación de madera se desarrollan en la capital del departamento.

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



Eslabón de los recolectores ubicados en el municipio de Mocoa en el departamento del putumayo



Eslabón de los decoradores ubicados en el municipio de Pasto Departamento de Nariño.

10.5.3.3 Asociatividad

Eslabón de los recolectores y cultivadores ubicados en el municipio de Mocoa departamento del Putumayo, en este eslabón se han adelantado capacitaciones para conformar el grupo asociativo de resineros del Putumayo. Estas capacitaciones han enmarcado los temas de liderazgo, economía solidaria y formas asociativas.

Eslabón de los decoradores ubicados en el municipio de Pasto departamento de Nariño, fortalecimiento organizacional reestructuración de la cooperativa Casa del Barniz mediante la reforma estatutaria en el componente administrativo y financiero para el ingreso de socios nuevos.

Eslabón de la madera Capacitación en economía solidaria y formas organizativas, en procesos de conformación de una asociación.