

ESTUDIO DE LA CADENA PRODUCTIVA DE LAS ARTESANÍAS EN NARIÑO



Pablo Emilio Hernández Moreno
Economista

CÁMARA DE COMERCIO DE PASTO
SAN JUAN DE PASTO
FEBRERO DE 2013

CONTENIDO

	Pág.
INTRODUCCION	7
1. EL SECTOR ARTESANAL COLOMBIANO	9
1.1. Factores Sociales	9
1.1.1. Localización Geográfica	9
1.1.2. Nivel de Escolaridad	10
1.1.3. Organización Gremial	10
1.2. Factores Económicos	10
1.2.1. Los Oficios Artesanales	10
1.2.2. Mano de Obra	11
1.2.3. Materias Primas	11
1.2.4. Tecnología	11
1.2.5. Diseño	11
1.2.6. Organización de la Producción	11
1.2.7. Comercialización	12
2. SECTOR ARTESANAL EN NARIÑO	14
3. CADENAS PRODUCTIVAS	15
3.1. Concepto de Cadena Productiva	15
3.2. Estructura Básica de la Cadena Productiva	17
3.3. Generalidades de la Cadena Productiva De las Artesanías en Nariño	18
4. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA	20
4.1. Descripción de la Materia Prima Empleada	20
4.2. Proceso productivo (Sombrero)	21
4.3. Principales Productos	23
5. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LA ORFEBRERÍA Y JOYERÍA	25
5.1. Proceso Productivo para Joyería Artesanal	26
5.2. Técnicas	28
5.2.1. Técnicas de Separación	28
5.2.2. Técnicas de Construcción	28
5.2.3. Técnicas de Ensamblaje	29
5.2.4. Técnicas de Engaste	29
5.2.5. La Joyería Hecha en Fundición	29
5.3. Acabado de Piezas	29

6. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA	32
6.1. Precisiones Conceptuales	33
6.1.1. Alfarería – Cerámica	33
6.2. Ocupaciones en el Área de Cerámica y Alfarería	34
6.3. Proceso Productivo	34
6.4. Tipos de Arcillas	36
6.5 Proceso de Elaboración de una Pieza	36
6.6. Acabados de la Pieza	39
6.7. Control de Calidad en el Proceso Productivo	41
6.8. Esmaltado	41
7. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LAS ARTESANÍAS EN MADERA	42
7.1. Talla en Madera	42
7.2. Proceso Productivo de los Objetos en Madera	43
7.3. Elaboración de Objetos Artesanales en Madera	44
8. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA DE LA MINI CADENA PRODUCTIVA DEL ENCHAPADO EN TAMO	50
8.1. Unidad Productiva	50
8.2. Proceso de Elaboración	51
8.3. Utilización de Diferentes Técnicas Para Cambiar la Apariencia del Tamo	53
8.4. Utilización de Otros Materiales	53
9. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DEL MOPA – MOPA	55
9.1. Unidad Productiva	55
9.2. Proceso Productivo	56
9.3. Aplicación del Barniz	58
9.4. Realización de la Decoración	59
10. COMERCIO INTERNACIONAL Y POSIBILIDADES DE ACCESO	60
10.1. Aspectos a Resaltar de Estados Unidos Como Potencial Receptor de Exportaciones de Artesanías de Colombia	61
10.2. Modalidades de Venta Internacional	62
10.3. Características Tenidas en Cuenta Para la Compra de Artesanías	62
10.4. Exportaciones Artesanales de Nariño	63
BIBLIOGRAFÍA	64

LISTA DE TABLAS

	Pág.
Tabla No. 1. Población de Artesanos por Oficios	10
Tabla No. 2. Tipos de Arcillas	36
Tabla No. 3. Tipos de Materia Prima en Madera	44
Tabla No. 4. Productos Artesanales Enchapado en Tamo	53
Tabla No. 5. Productos Artesanales en Barniz de Pasto	59

LISTA DE GRÁFICOS

	Pág.
Grafico No. 1. Diagrama Simplificado de una Cadena Productiva	18
Grafico No. 2. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva de la Iraca	24
Grafico No. 3. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva de la Orfebrería y Joyería	31
Grafico No. 4. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva de la Cerámica	41
Grafico No. 5. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva del Tallado en Madera	49
Grafico No. 6. Diagrama Simplificado Mini cadena Productiva del Enchapado en Tamo	54
Grafico No. 7. Diagrama Simplificado Mini cadena Productiva del mopa – mopa	60

LISTA DE FOTOGRAFIAS

	Pág.
Fotografía No. 1. Registro Fotográfico Productos Elaborados en Fibra de Iraca (Sandóná Nariño)	23
Fotografía No. 2. Registro Fotográfico Joyas Elaboradas en Oro y Plata (Joyería de Pasto)	28
Fotografía No. 3. Registro Fotográfico Productos Elaborados en Arcilla (San Juan de Pasto)	39
Fotografía No. 4. Registro Fotográfico Productos Elaborados en Madera (Tienda San Juan de Pasto)	47
Fotografía No. 5. Registro Fotográfico Productos Enchapados en Tamo (Tienda San Juan de Pasto)	52
Fotografía No. 5. Registro Fotográfico Barniz de Pasto (Tienda Bomboná y Casa del Barniz de Pasto)	58

INTRODUCCIÓN

El presente estudio se basó en un análisis riguroso de la bibliografía existente acerca del sector artesanal colombiano y de Nariño, mediante la revisión de material escrito y virtual, para proponer un documento basado en la metodología utilizada por el Departamento Nacional de Planeación (DNP), para la presentación de perfiles de las cadenas productivas existentes en Colombia; es así como se manejan temáticas referentes a los siguientes aspectos:

En primera medida se muestran las generalidades de la cadena productiva a nivel nacional y departamental, refiriéndose a factores e indicadores sociales y económicos, que revelan la situación actual del sector; seguidamente se hace referencia al concepto de cadena productiva, y a su estructura básica, siempre aportando datos importantes de la cadena productiva artesanal en el departamento de Nariño; para pasar en una tercera instancia, a describir la estructura de cada una de las mini cadenas estudiadas (Iraca, mopa – mopa, orfebrería y joyería, cerámica, tallado en madera y enchapado en tamo). Como cuarto componente se imprime una visión general del comercio internacional que involucra a nuestras artesanías.

Se decidió estudiar las seis (6) mini cadenas nombradas anteriormente, debido principalmente a su grado de conformación, organización e importancia; además de considerar que son aquellas que utilizan en mayor medida el trabajo manual y conservan las tradiciones ancestrales y culturales de Nariño, de allí que no se estudiaron las mini cadenas del cuero y del fique, las cuales manejan sus productos en etapas más industrializadas y hacia la obtención de objetos en serie y más contemporáneos; y tampoco se estudiaron otras como: Lana de oveja, artesanías en coco, artesanías en croché, artesanías en tagua, bordados etc. De las cuales se posee poca información.

En cada una de estas mini cadenas productivas se hace énfasis en la identificación de todas aquellas actividades que rodean a cada eslabón, desde la obtención de la materia prima, pasando por el transporte la utilización de insumos, el procesamiento artesanal, la innovación y el diseño y la comercialización hacia el consumidor final, resaltando de sobre manera, el eslabón de la producción y elaboración de la artesanía, en el cual se muestra la sacrificada labor del artesano nariñense, para lograr un producto de buena calidad que la demanda actual requiere, pero además con todo el contenido cultural, tradicional y ancestral que caracteriza a la región. Gráficamente se simplifica además cada una de las mini cadenas propuestas para imprimirle un sentido más didáctico y visual al estudio.

Se plasma también una serie de estadísticas acerca del comercio internacional de la artesanía colombiana y nariñense, y se hace referencia a las posibilidades de

acceso y a las bondades de promocionar y comercializar nuestros productos artesanales, especialmente con Los Estados Unidos y con otros países.

Por último se muestra fotográficamente algunas de los productos elaborados por el artesano nariñense con el fin de dar a conocer de manera grafica la riqueza cultural y artística existente en la Región.

1. EL SECTOR ARTESANAL COLOMBIANO

Colombia actualmente se encuentra inmersa en el mundo de la globalización que le impone grandes retos, comenzando por mejorar las condiciones económicas y sociales al interior del país, para constituir y construir relaciones comerciales y culturales con otras naciones; es así como ha surgido un enorme interés en incursionar en las dinámicas culturales mundiales considerando al sector artesanal como uno de los sectores de mayor proyección nacional ante el mundo. Las manifestaciones artesanales colombianas poseen un altísimo grado ancestral que hay que cuidar, perpetuar y rescatar, sin embargo el mercado internacional, se constituye en una vitrina para exponer nuestra cultura, con lo cual el sector artesanal adquirirá aun más relevancia a nivel internacional, logrando que este sector prospere y no desaparezca.

Se estima que las artesanías representan cerca de la cuarta parte de las microempresas en el mundo en desarrollo, vinculando a diversos tipos de población y con variedad de manifestaciones étnicas, demostrando el efecto social multiplicador del sector que genera empleos en el corto plazo y fortalece la identidad cultural¹.

De acuerdo al documento de análisis del Programa Nacional de Cadenas Productivas en el Sector Artesanal de Colombia², se estima que 260.000 personas están vinculadas directamente al sector artesanal en calidad de artesanos y que 1.200.000 están relacionadas con el sector, ya sea como artesanos de dedicación temporal o como agentes comerciales, de prestación de servicios, de desarrollo y otros aspectos de la actividad artesanal. En 1994 Artesanías de Colombia realizó el Censo Económico Nacional del Sector Artesanal (Actualizado en 1998), en el cual la cifra de censados ascendió a 58.821 artesanos, de aquí se desprende la siguiente información socioeconómica del sector:

1.1. Factores Sociales

1.1.1. Localización Geográfica: La distribución de la población artesana en el país resalta al departamento de Nariño, el cual concentra el 14.3% de la población total de artesanos del país, seguido en su orden por el departamento de Sucre 10.06%, Córdoba 9.34%, Boyacá 8.43%, Cesar 6.95%, Atlántico 6.52% y Tolima 5.15%; destacando la alta participación de la mujer, especialmente en los departamentos de Nariño, Córdoba, Cesar y Bolívar.

¹ **ARTESANÍAS DE COLOMBIA, MINISTERIO DE COMERCIO INDUSTRIA Y TURISMO.** Política de Turismo y Artesanías. "Iniciativas Conjuntas Para el Impulso y la Promoción del Patrimonio Artesanal y el Turismo Colombiano. Bogotá D.C. Diciembre de 2009.

² **NACIONES UNIDAS, CEPAL, W.K KELLOGG FUNDACIÓN.** Programa Nacional de Cadenas Productivas en el Sector Artesanal de Colombia. Experiencias en Innovación Social. Documento de Análisis, Marzo de 2009.

1.1.2. Nivel de Escolaridad: El grado de analfabetismo en la población de artesanos de Colombia, en el año 1998 ascendía a 17%, cifra superior al total del país (13%), y cuya mayor concentración se ubico en los departamentos de Córdoba, Sucre, Guajira, Cesar y Bolívar, este análisis muestra además que la mitad de la población artesanal no ha completado la primaria, en mayor medida en los departamentos de Nariño, Sucre, Boyacá, Tolima y Córdoba y únicamente 8% ha logrado cubrir la educación secundaria.

1.1.3. Organización Gremial: La organización gremial ha sido mínima, solamente el 17% de la población artesanal de Colombia participa en ella. Actualmente el modelo grupal más representativo corresponde a la asociación productiva que representa el 21.26% de los artesanos que se encuentran organizados en el país.

1.2. Factores Económicos

1.2.1. Los Oficios Artesanales: La actividad artesanal contribuye únicamente con aproximadamente el 0.04% del PIB del país, en contraste se constituye en uno de los oficios de más congregación de fuerza de trabajo; entre los oficios artesanales se destaca la tejeduría como la que aglomera mayor proporción de artesanos con 57,52%, seguida de los trabajos en madera con 13,48% y la cerámica - alfarería con 7,37%. Otros oficios artesanales que se destacan son el cuero y productos lúdicos, los cuales señalan una relativa importancia poblacional de 8%.

El aprendizaje de los oficios artesanales generalmente se realiza en el ambiente familiar a través de su descendencia. Solo 7% de la población recibe capacitación en las técnicas artesanales a través de cursos y talleres. En los municipios de gran influencia rural, se observa una tendencia a la mono producción especializada mientras los municipios de mayor tamaño presentan diversidad de oficios.

Tabla No. 1. Población de Artesanos por Oficios

Descripción	Porcentaje
Tejeduría	57,52%
Madera	13,48%
Cerámica	7,37%
Productos lúdicos	4,14%
Artes manuales	3,52%
Cuero	3,45%
Alfarería	2,41%
Técnicas intermedias	2,30%
Metales	1,88%
Trabajos decorativos	1,42%
Estampados	1,04%
Trabajos líticos	0,49%
Vidrio	0.38%

Fuente: Artesanías de Colombia

1.2.2. Mano de Obra: Las características más importantes sobre la mano de obra son; la escasa división del trabajo y la vinculación del núcleo familiar a los procesos productivos, que revisten una gran tendencia a la informalidad y de

inestabilidad laboral, es decir, alta rotación de personal y aguda tendencia hacia otras actividades económicas.

1.2.3. Materias Primas: La ubicación de los grupos artesanales corresponde en alto grado con el origen de las materias primas naturales básicas (Cada vez más escasas), el desabastecimiento es notorio cuando las materias primas proceden de procesos biológicos vegetales, dada su naturaleza estacional que obliga a los artesanos a practicar técnicas de adecuación y almacenamiento. Las materias primas de origen mineral, o de procesamiento industrial están condicionadas por el precio y volumen de compra, que chocan con la limitada capacidad financiera e iliquidez de capital de trabajo del artesano. El 71% de los artesanos utiliza la modalidad de compra y venta al de tal.

1.2.4. Tecnología: El proceso tecnológico de producción artesanal se fundamenta en el trabajo manual y el uso de herramientas relativamente simples, ya que el 84% de la población artesanal usa de forma predominante herramientas con bajo agregado tecnológico. Las razones que dan origen a esta situación son: La baja inversión de capital fijo, dificultades para acceder al crédito, falta de investigación, sobre adaptación y adecuación de procesos apropiados que permitan la competitividad de la artesanía. En las zonas rurales la dispersión de los talleres dificultan las soluciones comunitarias.

1.2.5. Diseño: La aplicación de los principios del diseño e inspiración propia es un recurso del 20% de los artesanos; el 47% de los talleres revelan la tendencia a la imitación de modelos que se transfieren en las regiones por observación directa y algunos utilizan la copia de diseños de revistas y solicitudes específicas de clientes.

1.2.6. Organización de la Producción: Otra característica de la producción artesanal es la escasa organización de los talleres; no existe una división funcional del trabajo, ni presenta especialización en las etapas básicas de los procesos productivos; pero existen lugares con marcada dedicación a un oficio artesanal específico, que dan lugar a la división local del trabajo en grandes campos de la actividad (Sandóná).

1.2.7. Comercialización: La dinámica comercial del sector, en el ámbito nacional, se distribuye en 85.16% de ventas en el municipio de origen, 8.18% en otros municipios y solamente el 3.45% en otros departamentos.

Cabe destacar el apoyo de entidades a nivel nacional y departamental, fundamentalmente el papel que ha desempeñado Artesanías de Colombia, mediante su exitosa labor en la promoción y desarrollo integral de los artesanos del país, en cuanto a la promoción y desarrollo de todas las actividades económicas, sociales, educativas y culturales que rodean esta labor.

Artesanías de Colombia viene contribuyendo al progreso del sector artesanal mediante el mejoramiento tecnológico, la investigación, el desarrollo de nuevos productos y la capacitación del capital humano, impulsando la comercialización de artesanías tanto a nivel regional, nacional e internacional; además de cualificar el potencial profesional del artesano, propendiendo siempre por la sostenibilidad del medio ambiente y la preservación y el rescate del patrimonio cultural de los pueblos. En los últimos años esta entidad ha conseguido la firma de convenios interinstitucionales con entes territoriales, ONG, fondos mixtos, universidades, empresas privadas, gremios y asociaciones productivas de artesanos, para cofinanciar iniciativas y proyectos de organización administrativa, producción, diseño, gestión comercial, exportaciones entre otros. Artesanías de Colombia ha impulsado además la consolidación del sistema de información para la artesanías, los laboratorios de diseño e innovación artesanal, las cadenas productivas, concursos, ferias y exposiciones para que el artesano se empape de todas las tendencias artesanales y pueda exponer y vender sus artesanías y compartir experiencias en busca de la mejora de la calidad y competitividad del sector.

Por su parte los Laboratorios de Diseño Artesanal, se constituyeron gracias a la labor de Artesanías de Colombia en la regiones, en búsqueda de elevar la competitividad del sector, con el objetivo de ayudar al artesano en todas las etapas de la cadena productivas, así como en la formación del capital humano, la transferencia tecnológica vital para mejorar la competitividad, investigación pertinente en el campo de las materias prima y usos adecuados de los recursos naturales, el desarrollo de nuevos productos, la asistencia técnica, la promoción y difusión del diseño. Cabe destacar la descentralización de estos centros ubicados en las regiones, Pasto en la actualidad cuenta con un Laboratorio Artesanal que ha contribuido enormemente al desarrollo del sector en el departamento.

Otro de los gratos avances, para el apoyo del sector artesanal colombiano es la certificación “Hecho a Mano”, el cual es una iniciativa formulada entre Artesanías de Colombia S.A. y el Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación ICONTEC, quienes en el año 2003 firmaron el convenio de cooperación para la gestión, el desarrollo y la competitividad de los artesanos; este sello genera confianza en el comprador acerca de la calidad y el adecuado proceso productivo artesanal llevado a cabo. Este sello de calidad es una certificación permanente otorgada a los productos artesanales elaborados a mano, con rigurosos parámetros de calidad y tradición, que permiten la perfecta diferenciación de otros productos artesanales elaborados mediante procesos industriales y de producción en serie.

2. SECTOR ARTESANAL EN NARIÑO

La actividad artesanal en Nariño posee una gran relevancia a nivel nacional e internacional, gracias a la laboriosidad y originalidad del trabajo de las manos artesanas de la región, una de las muestras significativas es el barniz de Pasto; de acuerdo al estudio del sector artesanal en Nariño³, existen 10 mil artesanos que trabajan 21 oficios artesanales en diferentes técnicas ancestrales y otras adquiridas a través del tiempo.

Técnicas como el barniz de Pasto agrupan a un número de 100 artesanos, el repujado en cuero agrupa a 20 artesanos, tejido en tetera 20 artesanos, artesanías en cerámica 49 artesanos, alfarería 20 artesanos, torno 50 artesanos, talla en madera 150 artesanos y carpintería 150 artesanos.

La amplia variedad de artesanías en el departamento de Nariño se encuentra distribuida en los siguientes territorios: Orfebrería Barbacoas, Tumaco y Sotomayor; sombreros y otros objetos elaborados en iraca principalmente en Sandoná, La Florida, Ancúya, Linares y La Unión; productos en cuero en Belén y Pasto; el fique en El Tambo y Chachaguí; tetera en Ricaurte; paja de paramo en Túquerres y Berruecos; lana de oveja en Cumbal, Guachucal, Carlosama, Aldana y El Contadero; cerámica, arcilla, madera, barniz y tamo en Pasto.

Cabe destacar que el potencial de la región es muy grande debido principalmente a factores que tiene que ver con la cultura y la tradición indígena de los pueblos del departamento, además de la variedad de costumbres y manifestaciones desde la costa a la sierra nariñense; además el amplio número de personas dedicadas a labores artesanales es una muestra del capital humano con que se cuenta, siendo este territorio considerado como un núcleo artesanal de Colombia y centro de cultores y maestros de los oficios artesanales, generando empleo (Principalmente femenino).

En Nariño existen tres (03) cadenas productivas debidamente organizadas y estructuradas: La iraca, mopa - mopa y la del fique, pero existen otras mini cadenas productivas en la región como la de la madera, lana virgen, tagua, coco entre otras, en búsqueda de apoyo para su consolidación.

A pesar de todo este reconocimiento local, regional, nacional e internacional de la artesanía del departamento de Nariño, existe un gran contraste con la calidad de vida del artesano, el cual se ve avocado a sufrir grandes necesidades desde hace ya muchos años y a pesar de los múltiples esfuerzos de diferentes entidades a

³ **BONILLA MORA** Harold. Plan Estratégico de Ciencia Tecnología e Innovación de Nariño, Proceso 21. Artesanías. San Juan de Pasto, 2012.

nivel regional y nacional, el artesano aun no ha salido de la situación de pobreza que lo rodea y de las limitadas condiciones de trabajo.

3. CADENAS PRODUCTIVAS

3.1. Concepto de Cadena Productiva

La cadena productiva es un concepto proveniente de la escuela de la planeación estratégica, según Jairo Guillermo Isaza Castro, en su estudio “Cadenas Productivas Enfoques y Precisiones Conceptuales”⁴, la competitividad de una empresa se explica no solo a partir de sus características internas a nivel organizacional o microeconómica, sino que está determinada por factores externos de su entorno; es decir el estado, los clientes, proveedores, distribuidores entre otros, estos generan estímulos y generan sinergias que permiten la creación de ventajas competitivas.

Así, la cadena productiva puede definirse como un conjunto estructurado de procesos de producción, que tienen en común un mismo mercado y en el que las características tecnoproductivas de cada eslabón afectan la eficiencia y productividad en su conjunto.

Las cadenas productivas se subdividen en eslabones, los cuales comprenden conjuntos de empresas con labores específicas dentro del proceso productivo (Entidad, institución u organización en general), es posible que cada uno de los eslabones se pueda subdividir, a su turno en otros tipos de empresas.

Simplificando el comportamiento de una empresa, se pueden identificar los siguientes componentes:

- Factores de producción (Tierra, trabajo y capital) pero además agregando otros como la tecnología, innovación y conocimiento.
- Un proceso de abastecimiento, a través del cual la empresa se relaciona con un mercado proveedor de insumos, de materias primas y de servicios, con el cual se intercambia dinero por bienes, este proceso incluye el propio stock o inventario de tales bienes.
- Un proceso de producción, en el cual se incorporan los insumos y materias primas y se utilizan los factores de producción, el resultado son los productos intermedios y finales.
- Un proceso de distribución, con su propio stock, a través del cual la empresa se relaciona con un mercado de compradores y consumidores, con los cuales intercambia los productos intermedios y finales por dinero.

⁴ ISAZA CASTRO Jairo Guillermo. Estudio “Cadenas Productivas Enfoques y Precisiones Conceptuales”.

- Suele existir además un mercado de financiamiento para aquellos productores que necesitan capital para el desarrollo de su actividad.

Es importante señalar la interdependencia de los procesos y factores, la situación de cualquier elemento o su debilidad relativa, afecta a los otros y a la empresa en su totalidad, de esta manera puede decirse que el eslabón está vivo.

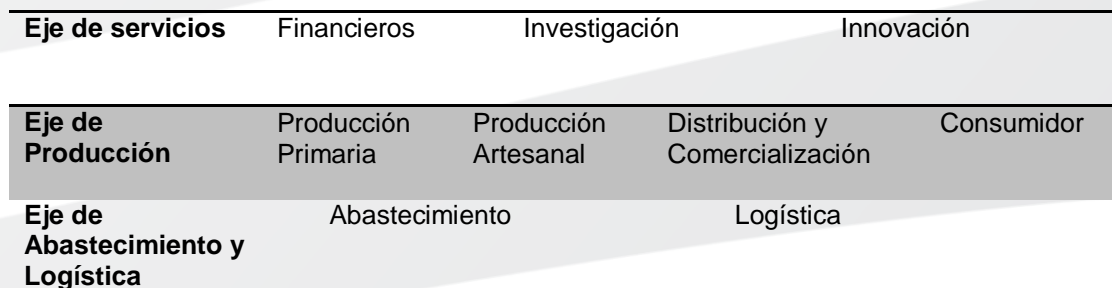
En el año 2009 el programa de cadenas productivas del gobierno nacional desarrolla en Colombia (Doce) 12 cadenas productivas en 59 municipios de quince (15) departamentos, logrando aumentar la calidad y cantidad de la materia prima disponible, de acuerdo a las necesidades actuales tanto del lado de la oferta como el de la demanda; con el programa de cadenas productivas se pretende mantener aquellos conceptos ancestrales que rodean a la artesanía colombiana, pero adaptándose a las nuevas tendencias y a la demanda actual del mercado; mediante un modelo conceptual, operativo, institucional y financiero pertinente, que en principio fue aplicado al sector industrial pero que fácilmente fue posible adaptarlo para el sector artesanal; de este proceso se han derivado los acuerdos regionales de competitividad para aquellas cadenas productivas reconocidas en la región con la participación de todas las entidades e instituciones directa o indirectamente relacionadas con la cadena productiva; con el fin de identificar y buscar soluciones pertinentes a los problemas que surgen en los eslabones de materias primas, proceso productivo, diseño y comercialización.

3.2. Estructura Básica de la Cadena Productiva

Para simplificar la cadena productiva se asume que alrededor de del eje de producción, se ubica un eje de servicios (Financieros, de investigación, innovación, de capacitación etc.) y otro de abastecimiento de materias primas e insumos (proveedores, logística y transporte).

La cadena debe adoptar una estrategia que la oriente hacia la consecución de propósitos comunes a todos sus integrantes, dándole coherencia a las actuaciones individuales, se armoniza así un conjunto de acciones y relaciones entre sus miembros; aquellas derivadas de la gestión integral de la cadena (en valores, calidad, en relación con el medio ambiente, en el campo laboral, respecto a la eficiencia productiva, a la investigación e innovación, a la relación con los mercados, a la comunicación e información, con la imagen institucional y con la formación de líderes) y aquellas que tienen que ver con las relaciones entre partes (como servicios de atención al cliente, precios y costos, contratos mesas de negociación) Y aquellas que se deriven de políticas públicas pertinentes.

Grafico 1. Diagrama Simplificado de una Cadena Productiva



Fuente: Esta Investigación

En el presente estudio se enfatiza en la relación entre los agentes de la producción (productores y extractores de materias primas, procesadores, comercializadores y consumidores) y de los servicios (Todas aquellas entidades facilitadoras del proceso productivo), ya que al multiplicarse el enlace, el conjunto debe optimizar su desempeño, comportándose como un sistema, definiendo una ruta clara, buscando que todos crezcan juntos en el marco de valores comunes, es decir que todas las empresas relacionadas, deben adoptar una estrategia común de comportamiento y propósito. A pesar de que la cadena productiva de las artesanías en Nariño posee varias mini cadenas, cada una de ellas con particularidades que la diferencian de las demás, se ha pretendido esquemáticamente mostrar la estructura de cada una de ellas, sin tratar de estandarizar la estructura ya que cada una posee características diferentes.

3.3. Generalidades de la Cadena Productiva de las Artesanías en Nariño

La cadena productiva de las artesanías en Nariño, está conformada por varias mini cadenas productivas, entre las que se pueden mencionar: Iraca, mopa – mopa, orfebrería y joyería, cerámica, artesanías en madera, enchapado en tamo, cuero, fique, tejidos en lana, tejido en tetera, tejido en croché, manualidades, trabajos en coco, bisutería, marroquinería, bordados, carpintería, cestería y otras técnicas innovadoras con diferentes materiales. En el presente estudio se profundiza sobre seis (6) mini cadenas, las cuales se encuentran mejor estructuradas y sobre las cuales se cuenta con mayor información: Iraca, mopa – mopa, orfebrería y joyería, cerámica, artesanías en madera y enchapado en tamo.

Se ha pretendido realizar una descripción detallada de cada uno de los eslabones que componen la mini cadena, desde la etapa de producción y extracción de la materia prima, el transporte de aquellas materias primas desde el lugar de cultivo o extracción hasta los talleres de producción artesanal, pasando por la adquisición de insumos para el procesamiento, así como la etapa principal sobre la cual se enfatiza que es la de producción artesanal, eslabón en donde se elabora el producto para su comercialización hacia el consumidor final.

Se involucra en cada una de estas etapas todas aquellas labores indispensables para que el producto salga al mercado local, regional, nacional y/o internacional, destacando que el proceso a pesar de esquemáticamente ser considerado lineal, posee un gran sinnúmero de labores que en muchas ocasiones se desconocen por los compradores y por muchas personas del común, los cuales no valoran ya en el costo del producto final. Es triste reconocer que el mercado de las artesanías no es propiamente local, ya que el comprador generalmente es proveniente de otras partes fuera del departamento y del país, quienes si aprecian y valoran el trabajo arduo del artesano y de todas aquellas personas que rodean el proceso para la consecución de un producto llamativo y de calidad.

De acuerdo a los lineamientos del Departamento Nacional de Planeación (DNP), para la presentación de informes de las cadenas productivas a nivel nacional, se desarrollaron diagramas simplificados de cada una de las mini cadenas, productivas artesanales estudiadas, tratando de hacer más didáctica la comprensión de las mismas por el lector.

4. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA

Una de las principales actividades artesanales de tejeduría en Colombia y en el departamento de Nariño, son los tejidos en iraca, de acuerdo a la encuesta Nacional realizada por Artesanías de Colombia S.A, para el oficio de la sombrería, encontró que el 97,5% de artesanos que desarrollan este oficio en paja de iraca, se encuentran en Nariño y el 77% son del área rural, esta labor agrupa a unos 6.720 artesanos y artesanas, representando el 80.21% de la población artesanal del departamento, así como a unos 500 cultivadores de palma de iraca, 500 rpiadores, 25 talleres de terminados y acabados de sombreros, que generan trabajo a unos 108 operarios artesanales.

Los tejidos de las artesanías con fibra de iraca, se realizan principalmente en el sector rural de trece (13) municipios: Sandoná, Linares, Ancúya, Consacá, La Florida, Sapúyes, Ospina, Pupiáles, Colón – Génova, La cruz, La Unión, San Pablo y los Andes Sotomayor; en los cuales se encuentran asentadas 17 organizaciones asociativas que integran a 1.516 personas, de las cuales 884 personas realizan la labor artesanal en la actualidad. La actividad artesanal en fibra de iraca está siendo realizada mayoritariamente por un gran número de mujeres, cuya edad oscila entre los 18 y 50 años, de estrato socioeconómico bajo.

Las artesanas generalmente venden sus productos en el mercado local, a los propietarios de los talleres de terminados y acabados en una proporción aproximada al 90% y a diferentes intermediarios; algunos de ellos, principalmente mujeres, se encuentran asociadas y venden sus productos directamente en pequeñas tiendas ubicadas en las cabeceras municipales y algunas entregan su producción a tiendas de artesanías ubicadas en la otras ciudades del departamento, del país y otras exportan, agrupando al 10% restante⁵.

4.1. Descripción de la Materia Prima Empleada

El material empleado es la “Iracá Carludovica palmata ciclantanea”, del orden de las sinatas, llamada vulgarmente jipijapa, toquilla, lucaina, lucua, palmiche, cestillo nacuma, rabihorcado, murrayo y alagua, planta silvestre de tallo fibroso y delgado de hojas abiertas en forma de abanico con cuatro divisiones cada una de ellas, con un número de segmentos que varían de seis a once, la parte aprovechada es el cogollo, es dócil fuerte y resistente.

4.2. Proceso productivo (Sombrero)

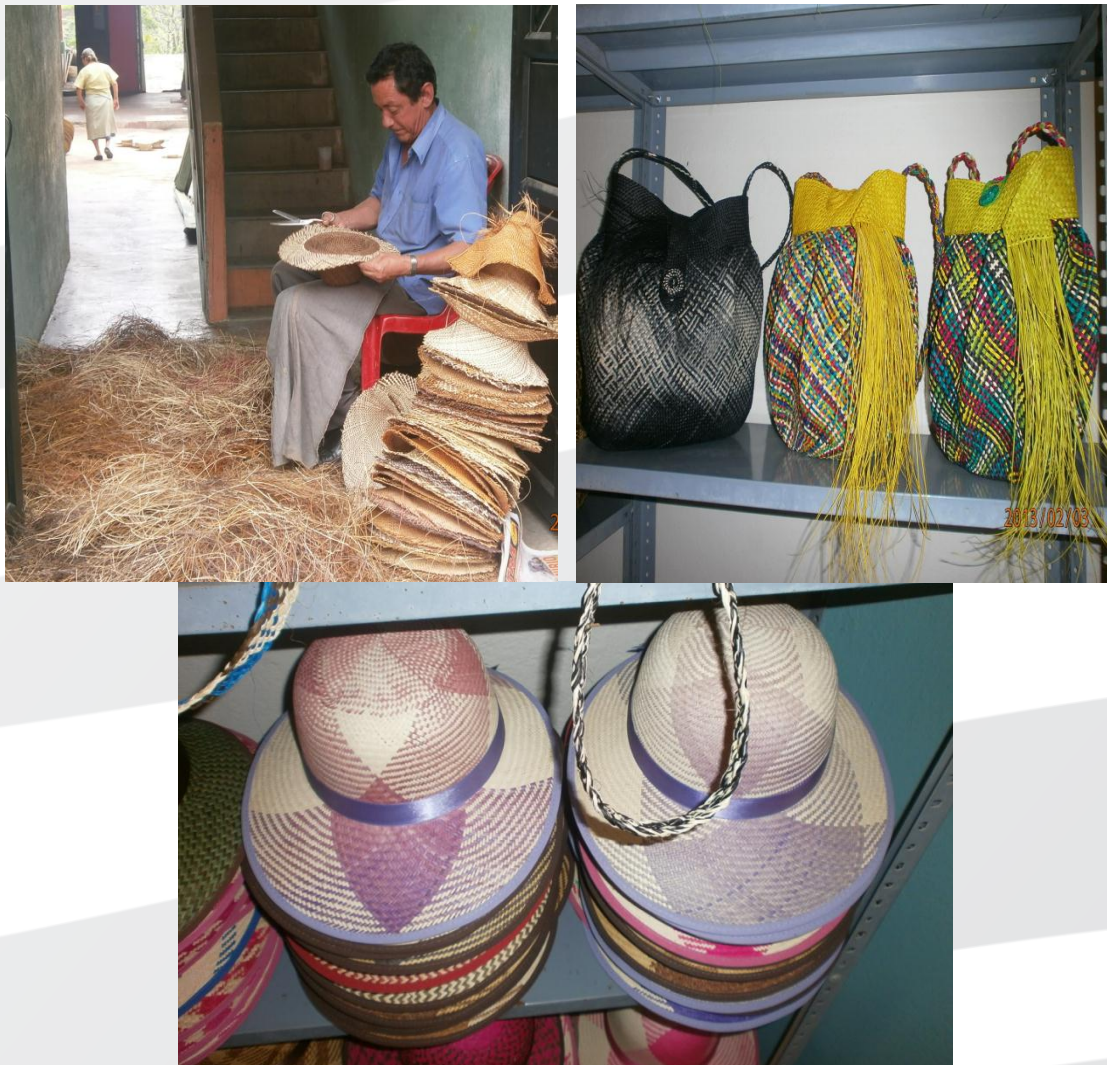
⁵ CABRERA BASTIDAS Gabriel Nicolás. Investigación de Mercados de Sombreros de Fibra Natural para Caballeros en el Municipio de Retiro Antioquia para la Mini Cadena Productiva de la Iraca del Departamento de Nariño en el año 2004. Universidad de Nariño. Facultad de Ciencias Económicas y Administrativas. Comercio Internacional y Mercadeo. San Juan de Pasto, 2005 paginas 33-62.

- **Recolección:** Con el machete o cuchillo se cortan los cogollos, se usa una tarja o ripiado (Constituida por dos agujas o puntas de metal afiladas y separadas por un trozo de madera) que sirve para abrir la hojas, el cogollo es cortado dejando una porción de tallo de 10 a 15 cm.
- **Desorillada:** El cogollo se abre nuevamente con las manos y se arranca las hojas más maduras y oscuras interiores y exteriores.
- **Ripiado y Desvenado:** Utilizando la tarja se separan las cintas centrales con un movimiento rápido y continuo, se rasgan las hojas separándolas en tres porciones, con las manos se prolonga el corte hasta encontrar el coto y luego desprenden los ripios o cintas laterales, se unen los cogollos por pequeños paquetes de una a veinte unidades llamada manojos, amarrándolos con corteza de la misma paja.
- **Cocción:** Los manojos se enrollan formando un círculo, para depositarlos en una olla donde se ha colocado agua a hervir, en ocasiones se introduce el ripio o residuos de palma para que no se queme al cocinarse, durante la cocción se mueve la iraca en forma circular y uniforme.
- **Desagüe:** Termina la cocción y se retiran los manojos y se extienden en el suelo para enfriarlos, más tarde son limpiados y se enjuagan toda la noche.
- **Entorchada y Tostada:** Los manojos se colocan en cuerdas o alambres extendidos al aire libre donde se escurren y se secan, las cintas se entorchan formando muy delgados cilindros.
- **Chirliada:** Durante la etapa del secado se toman los manojos por los extremos, se abren y se cierran en un movimiento brusco para separar completamente las fibras.
- **Teñido:** Es dar color a la paja de iraca, se utiliza la estufa de fogón y se adiciona la tinta o anilinas, realizando un continuo movimiento circular para un teñido uniforme.
- **Tejido:** La herramienta utilizada es una rueca, una horma y un banco y se utiliza una piedra y el agua para remojar la paja.
- **Empiece o Curado:** Es la parte plana o centro de la plantilla del sombrero, es manual como se empieza el tejido.
- **Copa:** Es el tejido vertical que forma la parte cóncava del sombrero.

- Ala o Falda: Parte inferior del sombrero que sobresale de la copa en forma de disco.
- Remate: Los artesanos utilizan sus manos para rematar el sombrero.
- Cierre: Los artesanos utilizan una aguja grande para cerrar costuras o tejido de sombrero.
- Apretado: Los artesanos ajustan el sombrero.
- Despuche de Copa y Ala: En este momento la artesana utiliza las tijeras para quitarle los sobrantes de paja al sombrero.
- Desencoque: No se utiliza ninguna herramienta, Los artesanos quitan las ondulaciones del sombrero.
- Remojado: Los artesanos proceden a remojar los sombreros.
- Estufado o Azufrado: Los artesanos utilizan un artefacto elaborado en triplex, enciende el fuego y deja los sombreros en contacto con el azufre.
- Lavado: Los artesanos proceden a dejar los sombreros en una pozeta con agua corriente para quitar el sobrante de azufre.
- Majado: Con la utilización de un mazo Los artesanos realizan la actividad de darle un acabado uniforme al tejido durante aproximadamente cuatro (4) horas.
- Blanqueado: Los artesanos utilizan peróxido de hidrogeno como blanqueador químico altamente corrosivo.
- Hormado: En este momento se utilizan las maquinas hormadora y prensadora, para darle forma a la copa y ala del sombrero.
- Ribeteado y Encintado: Utilizando maquinas de coser comunes Los artesanos colocan el ribete y se encinta el sombrero⁶.

Fotografía No. 1. Registro Fotográfico Productos Elaborados en Fibra de Iraca (Sandóná Nariño)

⁶ CHAVES RIVAS Andrea. Las Tejedoras de Sueños en Iraca "Mujeres que Tejen un Retazo de Vida". Universidad de Nariño. Facultad de Artes. Programa en Artes Visuales. San Juan de Pasto, 2009, Pág. 47-56.

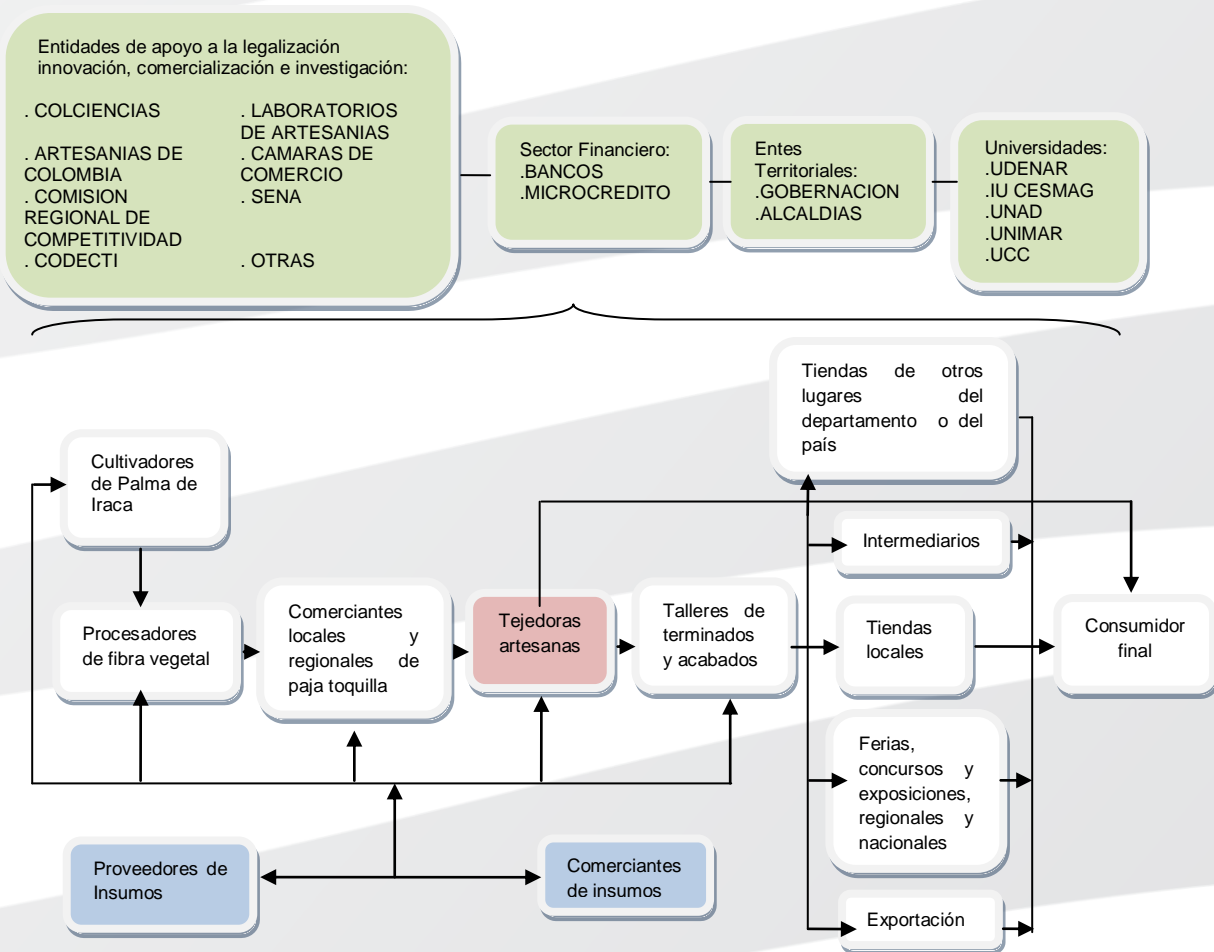


Fuente: Esta Investigación

4.3. Principales Productos

Los principales productos elaborados por los artesanos nariñenses de la iraca son: Sombreros, cestas, escobas, tapetes, palmetas, individuales, bomboneras, cigarrilleras, bolsos y adornos.

Grafico No. 2. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva de la Iraca



Fuente: Esta Investigación

5. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LA ORFEBRERÍA Y JOYERÍA

En anteriores épocas la joyería o la orfebrería, era el arte de transformar los metales preciosos, con el objeto de otorgar un estatus social a quienes la portaban; este oficio acompañaba los rituales más importantes del diario vivir indígena, además de ser signo de poder; éste se convertía a rituales funerarios, de donde se ha rescatado la mayor parte del patrimonio artístico y cultural de nuestros pueblos. Los principales asentamientos orfebres de mayor tradición y desarrollo tecnológico se ubicaron siguiendo una ruta indígena, en donde la cultura giraba en torno al culto funerario así: La cultura de Tierradentro con la orfebrería Quimbaya, los Chibchas en el altiplano cundiboyacense, los Zenúes y Mompós (Filigrana Momposina). Actualmente las técnicas ancestrales empleadas en la orfebrería se han especializado captando tecnología importada principalmente de Italia y Alemania, apropiación de modelos organizacionales y la búsqueda continua de variados canales de comercialización.

Colombia se encuentra dentro de los principales 20 productores de oro del mundo, cuya producción se encuentra distribuida en diferentes ciudades del país, más del 95% de la manufactura de la joyería es artesanal, constituida por pequeños talleres de carácter familiar.

El censo económico de 1998, registra una proporción similar entre la orfebrería (45.6%) y la joyería (45.3%) contemplando la platería con un 9%. El total de artesanos registrados en los tres oficios en Colombia es de 432, es de aclarar que éste número ha aumentado, especialmente en Bogotá. Nariño, participa con 78 artesanos repartidos en las poblaciones de Pasto, Cumbitara, Tumaco, La Llanada, Barbacoas y Sotomayor⁷.

La ubicación de núcleos artesanales en Colombia para el caso de la bisutería destacan a los departamentos de Magdalena, Cesar, Bolívar y Chocó (Resguardo Indígena EmberaChamí) así como varios municipios del departamento de Cundinamarca y en especial Santafé de Bogotá, como los más importantes; mientras que para la joyería por casting se destacan Bucaramanga, Bogotá y Popayán y para la fundición en arena, Popayán, Quibdó y Chocó.

La orfebrería definida por el trabajo en oro y su principal producto es la joyería armada. Entre los núcleos artesanos se destacan: Bolívar con la técnica de la filigrana momposina, Santa Fe de Antioquia (Antioquia) y Barbacoas (Nariño) en su orden. Dado que la joyería artesanal posee altos ingredientes de mano de obra, la incursión tecnológica más especializada se encuentra en el sector del eslabón

⁷ BONILLA MORA Harold. Plan Estratégico de Ciencia Tecnología e Innovación de Nariño, Proceso 21. Artesanías. San Juan de Pasto, 2012.

de producción y específicamente en la fundición o casting, siendo esta técnica empleada en los centros joyeros de mayor producción como Bucaramanga, Medellín y Bogotá.

En el suroccidente colombiano, la mini cadena está conformada por los departamentos del Valle del Cauca, Cauca y Nariño, jalonada por el mercado de Cali, la tradición orfebre de Popayán y el comercio fronterizo con el Ecuador, las minas del pacífico y la región andina de Cauca y Nariño son los principales abastecedores de la materia prima.

En el departamento de Nariño, especialmente en el municipio de Tumaco la joyería inicia en los años 40, donde varios joyeros del municipio del pie de monte costero de Barbacoas deciden trasladarse a Tumaco. Desde entonces la joyería Tumaqueña empezó a tomar fuerza y los jóvenes de la época empezaron a interesarse por el manejo del oro convirtiéndolo así en verdaderas obras de arte.

Una de las técnicas más representativas dentro de este trabajo artesanal es la filigrana, técnica que ha marcado la pauta y ha identificado a través de los tiempos al joyero Barbacoano, Tumaqueño y en general al de la Costa Nariñense.

La Asociación de joyeros de Tumaco cuenta con cerca de 43 asociados que día a día se han empeñado en mejorar la técnica y capacitar a gente joven en el oficio. A pesar de no tener herramientas y equipos adecuados, la producción individual es de muy buena calidad. Se puede considerar que se ha tenido un gran avance en lo que concierne a la comercialización e iniciativa asociativa para asumir el gran reto que implica la demanda actual de oro procesado para industria joyera.

A continuación se retoma la joyería elaborada con técnicas artesanales y con su correspondiente respaldo cultural; así como otras manifestaciones artesanales con materiales preciosos y no preciosos.

5.1. Proceso Productivo para Joyería Artesanal

El proceso para la transformación de metales en piezas artesanales es siguiente:

- **Obtención de la Materia Prima:** La gran mayoría de artesanos no extrae ni refina el oro, este proceso se hace en los núcleos artesanos en donde se extrae el oro, es realizado por una unidad minera, tanto para el oro en aluvión, como el extraído en la mina. Para los artesanos contemporáneos, el oro generalmente lo proveen las diferentes fundiciones comerciales que existen en cada región.
- **Pesaje de Materia Prima:** En la mayoría de los casos este proceso se realiza con la ayuda de una balanza de precisión o quilatera.

- Aleación: Proceso mediante el cual se mezclan dos o más metales; el objetivo de este proceso es mejorar las propiedades físicas y mecánicas de los mismos. Para realizar una aleación, se requieren conocimientos respecto a los diferentes tipos de metales y su comportamiento en composición con otros, es decir requiere experiencia e investigación.
- Fundición: Proceso que permite transformar el metal de un estado sólido a uno líquido, con la ayuda de la exposición a altas temperaturas, aplicadas de manera local a través de un soplete (El combustible empleado depende del tipo de metal).
- Vaciado: Proceso que permite copiar una pieza a partir del metal fundido que es vertido en moldes, algunas veces este proceso se realiza con la ayuda de una fuerza centrífuga (Puede ser mecánica o manual), conectada con los moldes que en su mayoría van desde la cera hasta la arena.
- Maquinado: Comprende la transformación de la materia prima mediante fuerzas de compresión y tensión.
- Laminado: Proceso mecánico de compresión que proporciona al metal estructuras más homogéneas, compactas y densas; generalmente es realizado con ayuda mecánica. Este proceso permite obtener productos de mejor calidad.
- Trefilado: Proceso mecánico de elongación del metal precioso, sus productos están determinados por el calibre de los hilos.
- Recocido: Proceso térmico, que permite reorganizar internamente los cristales del metal; consiste en calentar el metal a una temperatura y tiempo determinados y enfriarlo a un tiempo determinado.

Fotografía No. 2. Registro Fotográfico Joyas Elaboradas en Oro y Plata (Joyería de Pasto)



Fuente: Esta Investigación

5.2. Técnicas

Se clasifican las operaciones de acuerdo al tipo de pieza a elaborar, de esta manera se determinan tipos de productos en joyería armada (Se parte de láminas o hilos para construir formas compuestas con la ayuda de soldaduras con puntos de fusión diferentes, para hacer armados en cera o plastilina) y en joyería por micro fundición o casting. Los pasos del procesamiento de materia prima son los mismos para los diferentes tipos de joyería.

5.2.1. Técnicas de Separación: Proceso que permite cortar, calar, limar y taladrar el metal para obtener las secciones requeridas en la elaboración de la pieza. En algunos casos es realizada con ayuda mecánica, pero la gran mayoría de veces es realizada a mano y con la ayuda de seguetas y caladoras manuales, se requiere control sobre la dirección de las mismas (cortes que se ajusten a los requeridos).

5.2.2. Técnicas de Construcción: Labor que permite configurar la pieza. Dentro de los procedimientos contemplados están:

- *Forja*: Golpeteo del material sobre molduras especiales y temperatura.
- *Repujado*: Copiar la textura o el volumen de una pieza con la ayuda de presión y un molde, algunas veces se ayuda de movimiento circular, empleado en platería.
- *Armado con Técnica de Filigrana*: Construcción de un volumen o una placa a partir de hilos retorcidos.
- *Moldeado o Troquelado*: Consiste en estampar un grabado hecho en un bloque de acero, sobre una lámina.
- *Torno*: Consiste en labrar el material en movimiento circular.
- *Extrusión*: Generalmente desarrollado de manera mecánica y a diferentes temperaturas, sus productos son perfiles de diferentes formas.

5.2.3. Técnicas de Ensamblaje: Como su nombre lo indica, permite configurar toda la pieza. Para este propósito, se cuenta con varias aplicaciones así: De soldadura, remaches, fusiones, articulaciones (bisagras, articulaciones solapadas, cierres).

5.2.4. Técnicas de Engaste: Comprende el monte y desmonte de una piedra a la joya, sus posibilidades van de acuerdo al tipo de joya y a la forma de la piedra así: Al bisel, de uñas, al grano, invisible, carré, tablas, de tensión, encajado de baguette, de engarce y chatón.

5.2.5. La Joyería Hecha en Fundición: Es desarrollada cuando se necesitan copiar piezas en grandes volúmenes, consiste en modelar un metal precioso en estado líquido obligándolo a solidificarse dentro de una cavidad creada en material refractario; posteriormente de esta pieza se realiza un molde de caucho en donde se copian las piezas necesarias en cera, estas piezas en cera se recubren de yeso

(moldes para copiado de las piezas) y se procede a ubicarlas conectadas al crisol en donde se funde el metal, todo esto es ubicado dentro de un equipo de casting, a través de un movimiento centrífugo hace verter el material en los moldes para obtener el número de piezas requeridas.

Dentro de esta modalidad se encuentran: La fundición en cocha de sepia (Para piezas únicas) y la fundición gota a gota (Se realiza en agua y provee figuras aleatorias).

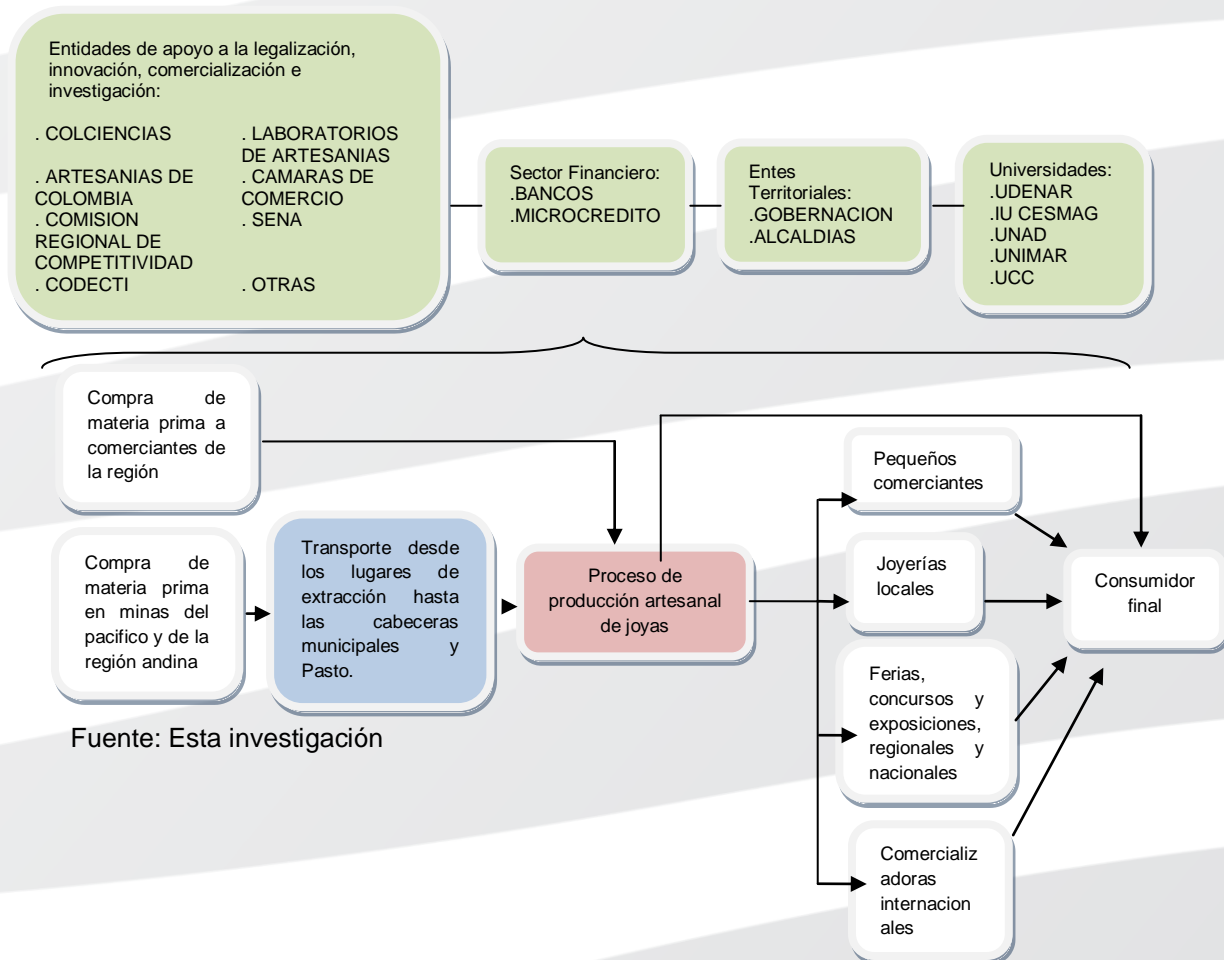
5.3. Acabado de Piezas

Se determina de acuerdo con el tipo de joya a elaborar, dentro de esta etapa, se considera el pulido que proporciona brillo o los diferentes tratamientos químicos, que van desde los recubrimientos hasta acabados mates para el metal. Este proceso se realiza tanto en etapas intermedias (Decapado) como finales (Brillado).

- Decapado de la Pieza: Proceso mediante el cual se retira la capa oxidada de las piezas o partes que se alteran después de ser calentadas o soldadas. Este proceso se realiza tanto en etapas iniciales de producción, como finales, puesto que es requisito para toda joya antes de ser brillada que sea decapada previamente.
- Pulido: Este proceso se lleva a cabo con lijas de agua, que disminuyen progresivamente su grado de abrasión, es realizado generalmente a mano. Dentro de esta modalidad está la lapidación que consiste en pulir una superficie con aristas vivas, se hace a mano y con lija inicialmente y un trapo impregnado de crema pulidora.
- Brillado o Avivado: Consiste en lustrar la pieza para sacarle brillo, se hace manual y mecánico con la ayuda de felpas.
- Arenación: Técnica utilizada para piezas en las que no se requiere brillar. Se realiza de manera mecánica con la ayuda de un rodillo que obliga a pasar todas las partes de la joya por el chorro de Arena.
- Nielado: Proceso para dar un acabado de apariencia envejecido a la pieza, realizado de manera manual en solución y con ayuda de la temperatura.
- Recubrimientos: Son baños electromagnéticos que se le dan a la pieza para mejorar sus cualidades estéticas, otorgándole un color y una apariencia de mejor calidad que la de la composición de la joya, este también puede hacerse soldando una chapa de metal más fino a la pieza.

- Esmaltado: Proceso en el cual se le da color a una joya, fundiendo vidrio para ser aplicado sobre una superficie metálica, requiere de un horno para esmaltar y herramientas para tal fin⁸.

Grafico No. 3. Diagrama Simplificado de la Mini Cadena Productiva de la Orfebrería y Joyería



⁸ SENA. Caracterización ocupacional del Sector Artesanal. Mesa Sector Artesanal San José de Cúcuta. Agosto de 2003.

6. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA

La alfarería y la cerámica en Colombia, tienen su asiento en las raíces indígenas y sus referentes objetuales eran vasijas de barro en donde se transportaba agua o se almacenaban alimentos. Los objetos tenían diferentes categorías, desde objetos de uso, a objetos rituales de connotaciones religiosas (urnas funerarias, figuras zoomorfas o antropozoomorfas). Su distribución a lo largo del territorio colombiano obedece a la ruta Indígena que trazaba caminos alfareros, así, en el altiplano cundí boyacense con los Muisca y los Guane, en el Litoral Atlántico con los Zenúes, en el Sur occidente con los Pijaos y en el Occidente con los Quimbayas en Tierradentro.

De acuerdo al Censo Económico Nacional del Sector Artesanal los departamentos ceramistas y/o alfareros por excelencia son Tolima, Huila, Bogotá, Boyacá, Cesar, Atlántico, así como, Córdoba, Guainía, Sucre, Nariño y Cauca, se tiene que el 59.3% de los ceramistas de los anteriores 11 departamentos realizan su trabajo a mano y con herramientas manuales, el 26.3% solo a mano, el 13.3% con herramientas y máquinas y el 0.93% especialmente con máquinas. Es importante destacar que las arcillas del Norte de Santander y en especial las ubicadas en el área metropolitana de Cúcuta, están catalogadas como las mejores de América.

Los talleres urbanos de Bogotá y sus alrededores (Sopó, Cajicá) son los que más movimiento comercial y operativo registran a nivel nacional e internacional y por consiguiente poseen mejor tecnología en cuanto al eslabón de la producción en los procesos de modelado (Tornos de levante, tornos de tarraja), la cocción (Hornos eléctricos y a gas) y los acabados (Aplicación de esmaltes).

Se puede concluir con respecto a las técnicas de cocción que en los principales núcleos cerámicos y alfareros del país (Ráquira Boyacá, Carmen de Vival en Antioquia y la Chamba en Tolima), en donde el 65.15% de los hornos se encuentran ubicados en Ráquira, el 19% en la Chamba y el 16% restante en Carmen de Vival. El tipo de horno más usual es el carbón mineral en un 95%. La distribución general en su orden es de: Carbón 30.7%, eléctrico 7.2%, mixto (leña y carbón) 6.8%, de petróleo y ACPM el 1.9% y leña 53.4%.

El Censo Nacional de Artesanos, menciona que entre los oficios artesanales más importantes del país se encuentra la cerámica con un 7.37% de participación en el sector artesanal.

De acuerdo al Laboratorio Artesanal de Pasto, en Nariño existen 200 talleres artesanales de cerámica ubicados principalmente en los municipios de Pasto, Ipiales, Tumaco, Túquerres, Córdoba, Sandoná, El Tambo, La Cruz, entre otras⁹.

6.1. Precisiones Conceptuales

6.1.1. Alfarería – Cerámica: En el presente estudio del sector artesanías en Nariño se consideran la alfarería - cerámica como un solo oficio artesanal en donde técnicas de modelado y moldeado, transforma las arcillas en objetos útiles o decorativos, oficio que es realizado por tradición, en talleres o microempresas de tipo familiar.

- **Alfarería:** Trabajo manual relativamente rustico que utiliza como materia prima y de manera exclusiva la arcilla roja y una sola cocción para la elaboración de las piezas; las técnicas utilizadas son: Modelado, modelado en rollo y a presión, torneado, torno - molde y vaciado. Su decoración se realiza por calado, apliques, adición y pintura directa como engobes, óxidos y pigmentos; Los equipos requeridos están compuestos por tornos de levante, tornetas, mazos de madera, espátulas, moldes y licuadoras para la barbotina. La alfarería en arcillas, cuya mezcla con otros materiales (desgrasantes y arena), se realiza sin estricta selección ni cuantificación, por conocimiento empírico, dando forma a vasijas y figuras que se someten luego a una sola cocción.

El alfarero prepara el material moliendo la arcilla hasta pulverizarla, remojándola luego para alcanzar la plasticidad apropiada. Posteriormente es transformada aplicando métodos y técnicas como el modelado, moldeado a presión, placas, rollo y torneado. Los productos pueden ser decorados con incisiones, calados, adiciones, engobes, bruñidos y pinturas. La cocción se hace a cielo abierto o en hornos de bahareque o adobe, utilizando leña, carbón o ACPM como combustible, obteniendo temperaturas medianas (800°C máximo) que son controladas empíricamente. Los productos que se elaboran, regularmente porosos, son principalmente utilitarios (loza de arena, materas, vajillas, moyos, cazuelas, entre otros) y decorativos (réplicas precolombinas y representaciones figurativas populares). Los equipos, maquinaria y herramientas comúnmente utilizados en la alfarería son: Mesas, tendedores, discos de arado, guías o moldes, tinajas, palanganas; tornos y hornos; herramientas de mano como; espátulas, piedras, tuzas, cuchillos, entre otros. Es importante resaltar el uso de la fuerza animal en el proceso productivo, para el transporte de la arcilla o el molido.

- **Cerámica:** Trabajo artesanal manual de elaboración de objetos en arcilla transformados por quema a diferentes temperaturas. Las técnicas empleadas son: Modelado (Construcción por rollo en espiral, por placas, por apretón, pellizco) moldeado (por presión, por vaciado, por tarraja) torneado (torno de

⁹ BONILLA MORA Harold. Plan Estratégico de Ciencia Tecnología e Innovación de Nariño, Proceso 21. Artesanías. San Juan de Pasto, 2012.

levante y de tarraja). Su decoración se realiza a través del calado, grabado, bruñido, apliques, engobes, vidriado y a pincel.

6.2. Ocupaciones en el Área de Cerámica y Alfarería

- **Extractor de Arcillas:** Las funciones básicas que realiza la persona en la obtención de arcillas, con su esfuerzo físico y ayudado de picas, palas y algunas veces de maquinas.
- **Macerador:** Persona dedicada a golpear con los palos o piedras, en el suelo o dentro de pilones, grandes trozos de arcilla previamente secada y transformarlos en pequeñas partículas.
- **Limpiador:** Persona dedicada a limpiar, seleccionar y acondicionar la arcilla para el trabajo posterior.
- **Amasador:** Persona dedicada a amasar y alistar las arcillas para las técnicas de modelado y torneado, casi siempre esta labor la realizan los adultos del hogar.
- **Alistador de Materias Primas:** Su función es proveer los elementos necesarios y que estén disponibles en el taller de acuerdo con los requerimientos de producción.
- **Diseñador:** Talento humano responsable de la creatividad e innovación de tendencias artesanales y la protección de la identidad cultural.
- **Modelador Modelista:** En la mayoría de talleres es el artesano innato y sensible quien hace la figura inicial. En algunos talleres alfareros se contrata una persona que realice esta labor. En los talleres cerámicos es el dueño del taller quien realiza esta etapa.

6.3. Proceso Productivo

El desglose del proceso productivo para el área artesanal de los elementos elaborados en arcilla, como son la alfarería y la cerámica presenta alguna diferencia ya que el proceso productivo para la cerámica, implica mayor complejidad que el de la alfarería.

Extracción y Limpieza: Proceso en el cual de forma manual o mecánica se extrae la arcilla del yacimiento, habiendo previamente retirado la capa vegetal para evitar que el mineral se contamine extrayendo piedras y otros residuos que deben ser eliminados.

- **Preparación:** El proceso de preparación de la materia prima arcillosa se puede hacer en húmedo o en seco.

- **En Seco:** Se hace necesario triturar o moler el cuerpo sólido de la arcilla para facilitar el proceso de preparación.
 - **En Húmedo:** La arcilla se va macerando o humectando y removiendo para garantizar sus propiedades fisicoquímicas.
 - **En Molido:** El material, secado al sol, se tritura o muele con ayuda de pilones u otros equipos como molinos para reducir el grano, y a continuación se humectan o macera para homogeneizar la pasta y liberar su plasticidad.
- Tamizado: Se realiza con bolsas de tela rústica, tipo costal de fique, medias de nylon o cedazos manuales. Los talleres más avanzados emplean zarandas o tamices eléctricos, con mallas de diverso calibre que, por vibración, seleccionan las partículas por su tamaño o utilidad, según las necesidades de producción. El proceso de tamizado en húmedo se lleva a cabo con filtro prensas que ayudan a extraer el aire de las arcillas.
 - Mezcla y Humectación: En esta etapa, se procede a elaborar la pasta, adicionándole los ingredientes requeridos dependiendo del tipo de producto, ya sea formulándola o simplemente utilizándola directamente de la mina. Este proceso va acompañado del agua como medio ideal para lograr la homogeneización del material.
 - Almacenamiento y Maduración: El tiempo, la humedad y la penumbra son condiciones ideales para que la pasta se acondicione a sus nuevos ingredientes, es decir, desde el punto de la estructura física y química, permite entre sus cristales formar puentes que la estructuran, pero el avance para lograr la homogeneización, plasticidad y elasticidad de las pastas, también se pueden obtener por la adición de productos químicos (carbonato de sodio, silicatos de sodio y policromatos, etc.).
 - Amasado: Permite homogeneizar los ingredientes de la pasta, a la vez que elimina burbujas de aire que pueden alterar la estructura física de la arcilla. La gran mayoría de artesanos lo hace manualmente, algunos talleres de gran producción (Generalmente de tipo cerámico), utilizan una extrusora de alta potencia para lograr el mismo fin. Según el producto final, se pueden preparar las siguientes pastas:
 - *Pastas de Alfarería:* Arcillas plásticas (Gran facilidad para dejarse moldear) con alto contenido de óxido de hierro, con un punto de fusión que oscila entre los 950 y los 1.050° C. Son llamadas también pastas de baja temperatura. Queman en colores rojo, rosado y amarillo.

- *Pastas de Loza:* Arcillas blancas, con bajos contenidos de oxido de hierro, su punto de fusión está entre los 1.050 y los 1.200° C. Son llamadas pastas de media temperatura.
- *Gres y Porcelana:* Pastas refractarias, cuyo fundente principal es el feldespató. Su punto de fusión está entre los 1.200 y 1.300° C. Son llamadas pastas de alta temperatura.

6.4. Tipos de Arcillas

Existen dos tipos de arcilla: arcilla primaria, que posee un gran contenido de caolín (Aptas para porcelana) y arcillas secundarias con alto contenido de oxido de hierro y son las más empleadas por los artesanos ya que se encuentran en muchos lugares de Colombia y el mundo.

Tabla No. 2. Tipos de Arcillas

Arcillas	Anti plásticos y fundientes
Arcillas rojas	Carbonato de calcio
Arcillas blandas	Oxido de hierro
Arcillas grises	Arena
Arcillas amarillas	

Fuente: Esta Investigación

6.5 Proceso de Elaboración de una Pieza

- **Diseño:** La evaluación de la concepción del diseño en la cotidianidad artesanal presenta varias etapas, las cuales se pueden apreciar en varios talleres y unidades producidas así:
 - *Etapa Elemental:* El artesano proyecta el objeto que va a elaborar, la mayoría de las veces lo hace directamente en la arcilla o producto, consolidándose en una tradición familiar.
 - *Etapa Media:* El artesano con algún aprendizaje de imitaciones proyecta su producción por medio de un patrón de oferta, pero sin estudio de impacto.
 - *Etapa Superior:* El artesano con una fundamentación académica y asistencia técnica, proyecta los diseños de objetos y producción, con base en una demanda y estudio de mercado que le garantice una rentabilidad productiva y satisfacción del cliente.
- **Modelado:** Proceso en el cual, se da forma a la arcilla, ya sea de manera manual o con la ayuda mecánica. Se encuentran técnicas como modelado por rollo, por placa, por pellizco y en ocasiones modelado por talla.

- *Por Placas:* Consiste en tomar una porción de arcilla previamente amasada y extenderla de manera homogénea tratando de conservar el mismo espesor a lo largo de toda la placa. Este proceso, se ayuda de herramientas manuales como rodillos y guías (Permiten controlar el espesor de la placa a lo largo de su extensión). Con estas placas se arman figuras.
- *Por Rollo:* Es una técnica indígena que consiste en configurar toda la pieza a partir de rollos de arcilla, que se van adicionando uno sobre otro, hasta alcanzar una altura determinada. Las uniones de éstos deben hacerse muy bien, previniendo futuras fisuras en el horno.
- *Por Pellizco:* Consiste en tomar secciones de arcilla (Bolas, pellizcos), disponerlas una junta a la otra hasta conformar toda la pieza. La unión entre pellizcos, se da traslapando y extendiendo uno sobre el otro.
- *Por Talla:* Proceso que consiste en modelar una figura maciza, a la que se le hacen unas incisiones o labrados. Posteriormente en dureza de cuero, esta pieza es ahuecada. Es llamada comúnmente, técnica de terracota y es muy usada por los escultores.
- *Por Torneado:* Se modela en torno de levante, utilizando una masa de arcilla maciza centrada en el plato giratorio, que con la fuerza centrípeta y aplicando las manos como guía, se abre, levantando paredes y estirando la arcilla para obtener piezas huecas, perfectamente simétricas.
- Moldeado: Dentro de esta especialidad, se detectan dos tipos de proceso: Por presión (embutido) y por vaciado. Se obtiene la pieza a través de un molde, generalmente de yeso (escayola), que también puede ser de madera, metal o arcilla cocida. Se realiza por:
 - *Apretón:* Se coloca una arepa o placa de arcilla, con mayor consistencia que la del vaciado, sobre una cara del molde, cóncavo o convexo, presionando con la mano para imprimir en el material la figura preestablecida. En algunas partes se utiliza un contra molde que se sobrepone a presión, consiguiendo una fijación correcta de los caracteres contenidos en el molde.
 - *Vaciado:* Esta técnica utiliza moldes de yeso, de dos o más piezas, atadas con cintas de caucho y apretadas con torniquetes. Al molde, listo y limpio, se le introduce por el vertedero, arcilla líquida (Barbotina) con un bajo porcentaje de silicato (Arcillas en suspensión). Debido a que el nivel de barbotina desciende al ser absorbida por las paredes, se debe rellenar continuamente. Al lograr la pared deseada, se vacía el molde boca abajo para eliminar la barbotina sobrante e impedir un grosor inapropiado. La

pieza se saca del molde o desmolda cuando está dura, finalmente se retira el exceso de material o rebaba.

El vaciado es utilizado para repetir una pieza un número determinado de veces.

- Torneado: El torno de tarraja opera también con fuerza centrípeta, empleando, en lugar del plato, un molde en negativo, sobre el cual se deposita una masa de arcilla centrada que al ser girada, copia la forma del molde, mediante el empuje de una platina sujeta a un brazo que presiona verticalmente y actúa como contra molde.
 - *Torneado por Levante:* Se requiere de una masa de arcilla que con la ayuda de la fuerza centrípeta, se centra en un plato, que va girando ya sea por tracción humana (De patada) o eléctrica. Una vez centrada la masa y con la ayuda del agua, se procede a estirar verticalmente la pasta hasta conformar el objeto.
 - *Torno Molde:* Opera con el mismo principio mecánico (Fuerza centrípeta), en lugar del plato se emplea un molde (En negativo), sobre el cual se deposita una masa (Pesada previamente) de arcilla, la cual con la ayuda de un brazo de madera (Generalmente) y el movimiento, se introduce en la masa, copiando la pieza contenida en el molde.

Fotografía No. 3. Registro Fotográfico Productos Elaborados en Arcilla (San Juan de Pasto)



Fuente: Esta Investigación

6.6. Acabados de la Pieza

- Decorado: Proceso en el cual se le proporcionan acabados a la pieza. En esta etapa, se distinguen claramente las diferentes técnicas de acabado así:
 - *Calado*: Perforaciones en las paredes de la pieza en dureza de cuero, diseñando retículas o formas aleatorias previamente definidas por el artesano.
 - *Engobado*: Aplicación de óxidos naturales diluidos en agua, sobre la superficie de la pieza en crudo, por inmersión, con brochas o paños, para obtener colores decorativos o acabado funcional.
 - *Bruñido*: Pulimento de la superficie de la pieza en crudo para obtener brillo y textura lisa, realizado manualmente mediante la fricción con piedras semipreciosas (Ágata o cuarzo).
 - *Aplique*: Adición de secciones de arcilla a la pieza para formar elementos funcionales o decorativos: manijas, brazos, cordones y figuras, entre otros.
 - *Esmaltado o vidriado*: Técnica cerámica, consistente en la aplicación de esmaltes industriales o preparados por el artesano, sobre la superficie de piezas crudas y en bizcocho, antes de la cocción final para crear una capa vítrea transparente o de color que impermeabiliza da brillo y decora.
 - *Pintura en Frío*: Aplicación de vinilos, pinturas o esmaltes a piezas cerámicas ya cocidas, con pincel o esponja con finalidad decorativa.
 - *Negreado*: Se logra por reducción, al depositar boñiga seca en las canecas o moyos, extraídos en caliente del horno, que al ser tapadas evitan la combustión generando gran cantidad de carbono que se fija a la pieza, otorgándole el característico color negro.
 - *Otros Decorados*: Esgrafiado, vidriado bajo y sobresaliente, oxidación, serigrafía y la calcomanía.
- Secado: Proceso en el cual la pieza artesanal adquiere la dureza de cuero (Apta para hacer el decorado de la pieza descrito anteriormente) o la dureza de hueso. Las piezas artesanales se secan a temperatura ambiente y sobre cualquier superficie. En algunos lugares se emplean secadores de zinc y/o cabinas de secado elaboradas en este material, que permite retener el calor de la temperatura ambiente más tiempo sobre la pieza.
- Cocción: Proceso en el cual se somete la pieza artesanal a una temperatura y tiempo determinado. El objetivo de la cocción, es permitir que las propiedades

químicas y físicas de la arcilla, con la ayuda de la temperatura y la atmósfera de cocción, se vitrifiquen en el caso de los esmaltes o se sintericen en el caso de la pasta, para otorgarle propiedades de resistencia mecánica y baja absorción de humedad a la misma. Del tipo de producto depende el proceso, el horno empleado y la atmósfera de cocción. La programación de una cocción requiere de tres etapas así: Pre calentamiento, cocción y enfriamiento.

- Segunda Cocción: Este proceso se realiza para piezas a las que se les ha adicionado un esmalte cerámico y las cuales requieren una segunda cocción. Es importante resaltar que por aspectos de seguridad industrial las piezas deben permanecer en el horno, hasta que la temperatura haya descendido lo suficiente para poder sacarlas.

6.7. Control de Calidad en el Proceso Productivo

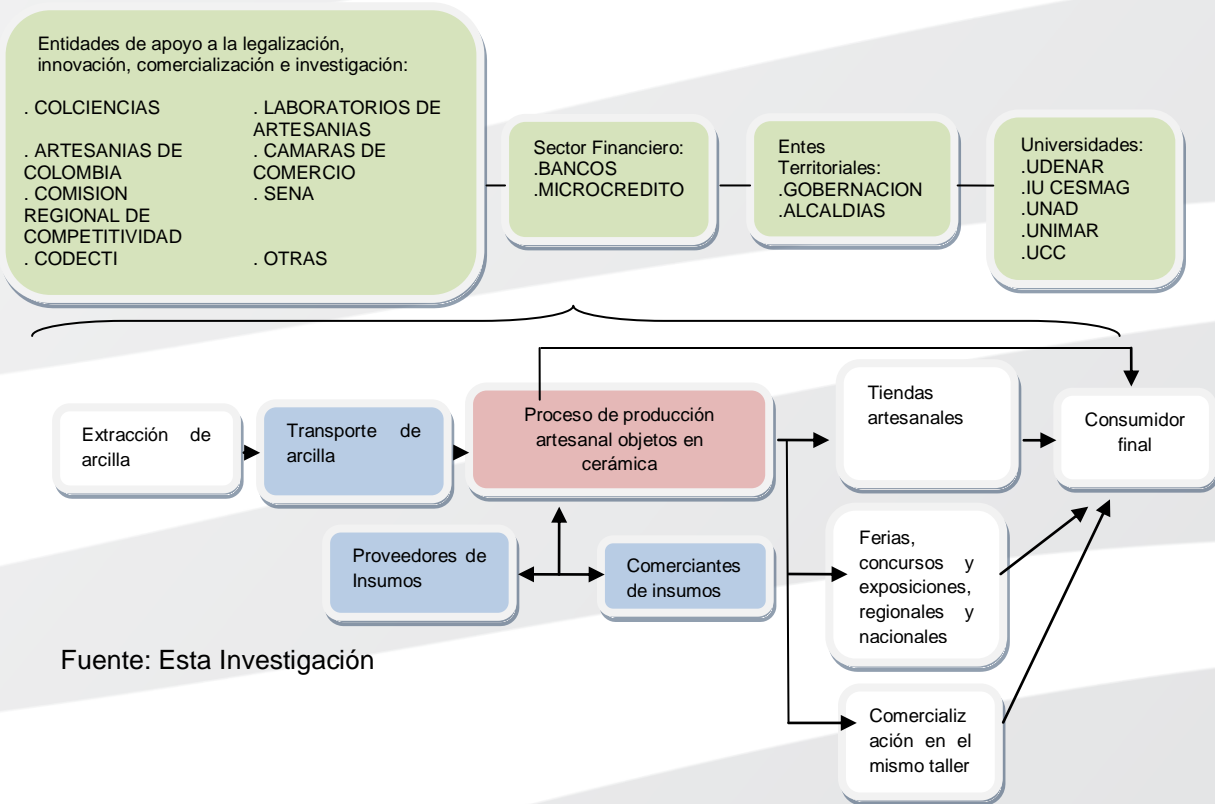
Es realizado por el artesano en cada una de las etapas del proceso de producción. Este control interno permite identificar piezas agrietadas, torcidas, fracturadas, desportilladas, con parches y en general con imperfectos que comprometan la calidad del producto final.

6.8. Esmaltado

Es un proceso de decorado aplicado a piezas en bizcocho que se someten a una segunda cocción. Este proceso permite crear una capa vítrea sobre la superficie del objeto. Se compone de esmaltes de baja, media, alta y muy alta temperatura, es decir entre 710° C a 1.400° C aproximadamente¹⁰.

¹⁰ SENA. Caracterización ocupacional del Sector Artesanal. Mesa Sector Artesanal San José de Cúcuta. Agosto de 2003.

Grafico No. 4. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva de la Cerámica



7. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DE LAS ARTESANÍAS EN MADERA

El área artesanal de piezas en madera tiene su arraigo en toda una gama de herencias culturales, que van desde la talla indígena, hasta la arquitectura religiosa prehispánica.

En Nariño existe una población numerosa de carpinteros y ebanistas con mayor concentración en los municipios de Pasto, Ipiales, Pupiales y Túquerres, principalmente en pequeños talleres de transformación de la madera. Las maderas utilizadas se adquieren principalmente en los depósitos y aserríos ubicados en departamento del Putumayo y municipio de Tumaco. La talla en madera es patrimonio artístico e histórico del departamento con productos como: pórticos, retablos, silleterías, columnas, repisas, arcos, cuadros costumbristas, bíblicos y religiosos, motivos ornamentales, plantas, animales, dragones, monstruos, figuras humanas y elementos arquitectónicos.

7.1. Talla en Madera

Proceso en el cual, se transforma la materia prima a través de un proceso manual y/o mecánico de corte y desbaste por percusión, fricción, calado y pulimento. Se realiza de diferentes formas implicando varias técnicas, así:

- La Talla Indígena: Es realizada de manera muy rudimentaria (Herramientas elaboradas por el propio artesano).
- La Talla urbana: En ella se complementa el trabajo manual con herramientas como las gubias, los formones, los texturadores y los diferentes equipos electromecánicos como caladoras y ruteadores, entre otras. El tallador en madera, también puede realizar funciones productivas de las ocupaciones de labrado, calado y escultura en maderas nobles como el cedro, el nogal, la caoba, entre otros.
- Carpintería: La carpintería artesanal o de banco, implica un proceso en el cual se elaboran diferentes tipos de objetos de madera, en los cuales se realizan operaciones previas de corte, seguidos por procesos de construcción y acabado. La gama ocupacional comprendida en este tipo de trabajo, se especializa en virtud de la técnica empleada, ya sea de construcción (Talla, torno, ensamble) o de acabado (Calado, labrado, grabado, taracea, enchapado en tamo o barniz de pasto, policromado, lacado, resinado, envejecido pirograbado y resinado) y del material. (Madera, bambú, pauche y algunas cortezas duras de frutos específicos).

- Ebanistería: La ebanistería artesanal o de estilo, se dedica a la elaboración de productos maderables de uso doméstico y del hogar así: juegos de sala, comedor, alcoba y recepción de carácter utilitario y decorativo, donde la destreza del artesano garantiza, maderas especiales ensambladas únicas y acabados elementales para sus productos. Como en la carpintería, utiliza los servicios de talladores, torneros, caladores y ensambladores, entre otros.

7.2. Proceso Productivo de los Objetos en Madera

Dentro del proceso productivo de los objetos en madera (Mobiliario u objetos artesanales de carácter utilitario, escultórico o decorativo), se comparten diferentes procesos que son determinados por el tipo de producto, el material y el lugar donde se elaboren. Aún así se pueden diferenciar tres etapas así: Procesamiento de materia prima, elaboración de piezas y acabados. Los procesos de extracción y procesamiento de materia prima generalmente son realizados por aserríos o proveedores de madera.

- Obtención de Materia Prima Maderable: La tala y el trozado de la madera son realizados en menguante y durante épocas de invierno. Luego los bloques de madera son depositados en arroyos de agua dulce, como método para preservar la madera, este proceso puede durar hasta tres meses. Posteriormente, la madera es secada a temperatura ambiente y en espacios cubiertos. Luego se almacena hasta su utilización. La mayoría de los artesanos adquieren la madera en aserríos o depósitos de maderas.
 - *Talado*: Proceso de corte del árbol, que en nuestro medio se hace en forma descontrolada en la mayor parte de los casos.
 - *Trozado*: Consiste en quitar todas las ramas del árbol y cortar en tramos de tres (3) metros de largo.
 - *Descortezado*: Es la acción de quitar a la troza de madera, la corteza que lo envuelve y que le permite su proceso de utilización maderable, para procesos industriales en carpintería, ebanistería y artesanía, entre otros.
- Cortes Principales: Proceso mediante el cual, la pieza de madera es reducida según medidas comerciales como tablón, tabla, listón, varillón o tapa luz, y bancos. Según el uso final y la característica de la fibra de cada especie de madera, se pueden distinguir tres tipos: a) Maderas duras y finas para estructuras y construcción b) Maderas nobles para trabajos en general (muebles, juguetería, escultura y artesanía). c) Maderas para la industria minera.

Tabla No. 3. Tipos de Materia Prima en Madera

Tipo de madera	Función	Especies
<i>Duras y Finas</i>	<i>Estructuras y Construcción</i>	<i>Especies de Maderas</i>
Nobles	Mueblería Escultura artesanía	Cedro rojo Cedro negro Pino patula Tolua
Duras y ordinarias	Minería Cercas	Caracol
Blandas	Decorativas	MDF Chapilla Barniz de pasto

Fuente: Esta Investigación

- **Secado:** Es una fase fundamental para garantizar las calidades específicas de cada especie maderera, este se hace al aire libre o en procesos industrializados utilizando hornos con un alto nivel tecnológico y porcentajes de secamiento según la humedad relativa de cada región.
- **Preservación:** Proceso industrial mediante el cual, la madera es inmunizada para prevenir el crecimiento y desarrollo de micro organismos y así incrementar su valor agregado de utilidad y calidad.
- **Almacenado:** Cada especie de madera debe ser almacenada técnicamente, para garantizar que sus características fisicoquímicas no se alteren según los objetivos propios de su uso final.

7.3. Elaboración de Objetos Artesanales en Madera

- **Trabajo en madera:** Comprende los diferentes procesos de transformación de la madera en objetos ya sea a nivel de mobiliario, decorativo, de tipo artesanal.
- **Dimensionado:** Proceso que contempla tanto el desbaste general de la madera en bruto (desbaste grueso y desbaste final), como el de los cortes básicos del despiece (largo, ancho y espesor).
- **Pre – ensamble:** Técnica empleada en carpintería y ebanistería industrial o artesanal donde se busca mejorar las propiedades mecánicas de la madera y garantizar el comportamiento estructural del producto según su diseño y uso final. Para ello se utilizan los siguientes tipos de ensamble, entre otros:
 - *Cola de Milano:* Se aplica a objetos sobre los cuales se ejerzan propiedades de tensión y compresión. Consiste en una llave trapezoidal, labrada cuidadosamente y de manera respectiva al tipo de pieza a ensamblar. A

nivel artesanal se incrementa su valor decorativo sobre todo en cofres, cajas y cajones.

- *Media Madera*: Es la unión de dos piezas cuya característica principal, es que en cada parte de la madera está comprometiendo la mitad de la misma. Es uno de los ensambles más elementales y con mayor aplicación en los objetos artesanales.
- *Caja y Espiga*: Es el ensamble más utilizado por su versatilidad de unión ya que permite obtener diferentes posiciones y ángulos en el proceso constructivo del producto artesanal o industrial, donde el elemento de mayor uso es el tarugo.
- *Al Tope*: Ensamble elemental y de gran uso entre los artesanos para los productos pequeños.
- **Decorado**: Proceso en el cual se detalla la pieza. Se contemplan varias técnicas: tallado, escultura, calado, grabado, torneado y enchapado.
 - *Tallado*: Esta ocupación implica la creación de motivos a tallar, la de realizar un dibujo sobre una plantilla o molde de papel, el cual es copiado directamente sobre la pieza a tallar, un desbaste grueso (Vaciado), un desbaste suave, uno de tallado, pulido y texturado. Cuando es un producto pre ensamblado se hace un tallado de rectificación o empalme.
 - *Escultura*: Es la talla artística de carácter volumétrico con representación figurativa que acompaña la decoración arquitectónica de un mobiliario o artesanía donde su tamaño puede ser grande, pequeño o micro según el destino final del producto.
 - *Labrado*: Es un proceso de talla generalmente aplicado a chapas de madera, en donde se sacan bocados a la madera, con gubias y herramientas afines obedeciendo a un diseño preliminar, el cual es copiado directamente sobre la chapa. El labrado se diferencia del calado, en que no se perforan las piezas elaboradas, es decir no se presentan las retículas o cortinas de luz que se presentan con la técnica de calado.
 - *Calado*: Es un proceso de especialización de la carpintería y la ebanistería, aplicado generalmente en acabados arquitectónicos y de mobiliario, que consiste en la decoración de una sección de madera, mediante unos cortes transversales y longitudinales que perforan la pieza, siguiendo un dibujo patrón definido.
 - *Grabado*: Proceso que es realizado sobre una superficie de madera noble a partir de incisiones o texturas (Rayado sobre la madera, grabado en

totumo) y consiste en transformar la superficie del objeto a través de cortes de diferentes formas, elaborados bajo un lineamiento decorativo artesanal o artístico.

- *Torneado*: Consiste en desbastar cilíndricamente una pieza la cual gira en un eje horizontal utilizando herramientas como buriles, sesgos, formones y gubias. Los productos de esta técnica son empleados en acabados arquitectónicos, en muebles y con gran incidencia en el campo artesanal en objetos decorativos, utilitarios de cocina o a nivel personal.
- *Taracea*: Es una técnica de decorado, que permite incrustar hueso, cacho, carey o madera dentro de la superficie de un objeto. Es muy empleada en la decoración de instrumentos musicales así como de objetos personales, como cofres y trofeos.
- *Enchape*: Decoración en el que se aprovecha el color y textura natural de las diversas maderas.
- *Pirograbado*: Decoración de la madera con base en el calor del pirograbador o cautín, se pueden emplear motivos preestablecidos.
- *Policromado*: Aplicación de metales (Oro, plata, latón) en artículos de madera.
- **Armado**: Etapa en la cual se hace el ensamble final del mueble u objeto artesanal en proceso de elaboración y que permite el alistamiento para su acabado según el diseño.
- **Acabado de Objetos Artesanales en Madera**: En los procesos de acabado para productos maderables se utilizan técnicas primarias o básicas y secundarias o finales, de acuerdo con los diseños y la calidad de los insumos empleados ya sea a nivel industrial o artesanal así como el destino final de los productos artesanales.
 - *Pintura*: Es la aplicación de selladores, tintillas y lacas de origen industrial que para su uso requieren equipos idóneos para optimizar su composición química, así como el seguimiento de determinadas normas de seguridad industrial y ambiental.
 - *Policromado*: Proceso mediante el cual, se le aplica color a los productos de madera. Esta técnica especialmente es aplicada en las tallas y labrados de Nariño y consiste en aplicar una mezcla de yeso (Tiza) y cola animal sobre la pieza tallada, luego se le aplica Bol (Producto a base de minerales y cola caracterizado por su color rojo), una vez seco, nuevamente se aplica una

capa de cola para adherir una laminilla de oro, que es bruñida con piedra de ágata. Esta técnica se conoce también con el nombre de hojilla dorada.

Fotografía No. 4. Registro Fotográfico Productos Elaborados en Madera (Tienda San Juan de Pasto)



Fuente: Esta Investigación

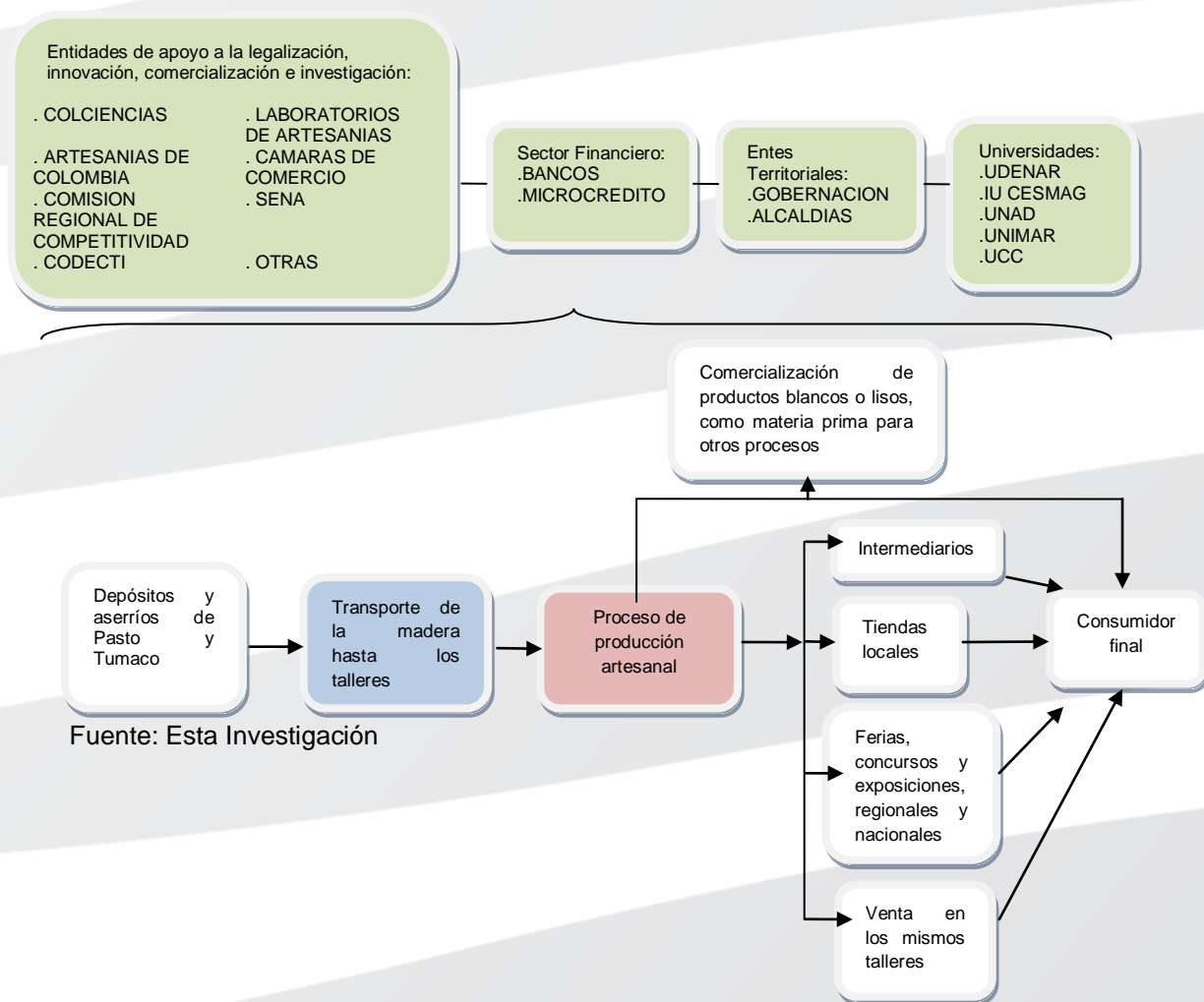
- *Acabados Naturales*: Comprenden la aplicación de tintes, ceras (Encausticado) y resinas a las piezas de madera, una vez terminadas. Estos elementos son de origen vegetal o animal en la mayoría de los casos y se aplican de manera manual, siendo un acabado óptimo para el proceso artesanal.
- *Enchape*: Este proceso se diversifica de acuerdo al tipo de enchape. En algunos productos, se aplica el enchape en tamo de trigo, en donde se recortan una a una las capas de tamo y se aplican sobre la superficie con un concepto artístico. Cuando se aplica el barniz de Pasto (Resina vegetal mopa - mopa), que es previamente tratado para comportarse de manera laminar se incluye un valor agregado de tradición e identidad cultural al producto artesanal.

El enchape también se realiza con pulpa maderable natural o sintética, elaborada industrialmente, dando un aspecto agradable y rápido en los pre acabados de los objetos artesanales o industriales.

- *Reciclado de Retal*: Técnica de obtener materia prima de madera natural como cedros, tolúa, pardillos, o madera industrial como los triplex, los MDF, tablex o chapillas, los cuales ya como subproductos de procesos de carpintería y

ebanistería aumentan la productividad del artesano a bajo costo y madera con un valor agregado idóneo para garantizar la calidad de sus productos artesanales¹¹.

Gráfico No. 5. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva del Tallado en Madera



¹¹ SENA. Caracterización ocupacional del Sector Artesanal. Mesa Sector Artesanal San José de Cúcuta. Agosto de 2003.

8. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DEL ENCHAPADO EN TAMO

La capital del departamento de Nariño concentra casi la totalidad de artesanos dedicados a este oficio, generalmente se ubican en barrios populares como los de sur oriente de la capital, de acuerdo al censo artesanal del 1994, se estableció la existencia de 51 enchapadores en tamo de los cuales 17 son cabeza de taller y 34 dependientes.

Actualmente el trabajo del enchapado en tamo a adquirido especial relevancia en el departamento de Nariño, debido a la creatividad en los diseños y a la utilización de diferentes materiales vegetales para las decoraciones del objetos, además porque los costos de producción de esta técnica son menores que los de por ejemplo, el barniz de Pasto, es de esta manera que muchos barnizadores se han pasado a desarrollar trabajos como enchapadores.

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 que son pegadas en las superficies de los objetos que se desea decorar en especial madera.

El tamo se puede disponer previamente en laminillas soportadas sobre el papel, para la decoración se aprovechan los colores naturales o se someten a procesos de sombreado alcanzando resultados tipo dibujo o fotografía mediante la utilización de calor a través de planchas y/o pirograbadores.

La anterior descripción muestra la forma de elaboración del enchapado en tamo natural y el planchado, sin embargo hoy existen otras técnicas de enchapado en colores que combinan variedad de materiales vegetales diferentes al tamo, estos son utilizados aprovechando su versatilidad ya que permiten un trabajo de mayor calidad.

8.1. Unidad Productiva

El taller donde el “entamador” trabaja, es pequeño debido a que se requiere pocos elementos para el oficio, una mesa para apoyar los productos a entamar, una silla o banco donde sentar las materias primas y herramientas. En algunas ocasiones se tienen vitrinas y escaparates en donde se colocan los objetos en blanco, los elementos a enchapar y los productos terminados.

Generalmente los talleres se ubican en la vivienda en donde se adecua un rincón o una habitación con buena iluminación.

En los talleres grandes hay división de los espacios, aunque se encuentran ubicados dentro de la vivienda de disponen lugares para las materias primas y otros para la elaboración de los productos.

8.2. Proceso de Elaboración

Existen diferentes técnicas para realizar el enchape en tamo, entre las que se encuentran:

- Enchapado en tamo en color natural y pirograbado
- Enchapado en tamo en color natural y quemado en plancha
- Enchapado en tamo en color natural y tinturado
- Enchapado en tamo en color natural, teñido y combinado con distintos materiales tinturados
- Enchapado en tamo en sobre posición de finas fibras
- Enchapado en tamo mixto
- Enchapado en tamo abstracto

Los procedimientos para las diferentes técnicas son similares con algunas variaciones, a continuación se describe el proceso para el enchape en tamo de manera generalizada:

- **Materia Prima:** En el enchapado en tamo se utilizan generalmente objetos en blanco o lisos producidos por torneros talladores y ebanistas, además de marcos tallados, calados y policromados.

El tamo (Tallo de trigo o cebada) se consigue fácilmente saliendo a zonas rurales de Pasto como Obonuco, Catambuco, Mapachico, Tangua, Yacuanquer, entre otros; el trigo y la cebada tiene dos cosechas anuales, el artesano debe proveerse de materia prima suficiente teniendo en cuenta que este debe ser cosechado manualmente con cuchillo u hoz.

- **Selección de la Materia Prima:** El tamo utilizado debe ser seco, sin asperezas, nudos, o rajaduras, son importantes el color, lisos y la longitud.
- **Preparación de los Objetos a Decorar:** Los artículos de madera a decorar deben estar secos, limpios, lisos y sanos; se utilizan en color natural o con fondo negro, se utilizan además otros materiales para dar fondo como charol o anilinas naturales como las nogalinas.
- **Elaboración de Laminillas:** El tamo se abre o parte con el bisturí, cuchillo, cuchilla, segueta e inclusive con las uñas, posteriormente se aplana y alisa, a fin de lograr una mayor uniformidad, se lija la cara posterior del tamo es decir la que se adhiere al tamo, de esta manera el tamo queda listo para ser pegado.

- Pegado en Papel: Con el tamo listo se va pegando tallo a tallo sobre un papel delgado con cola de carpintería, hasta formar una lámina del tamaño del papel.
- Realización del Diseño: Existen dos formas de realizar los diseños: Directamente sobre el objeto, o sobre la laminilla de tamo realizada en papel, en el primer caso cuando la pieza a decorar se encuentra en color natural, el diseño se dibuja con un lápiz negro sobre la superficie del objeto, en el segundo caso con un lápiz se traza sobre la laminilla de tamo un diseño a mano alzada o con plantilla, ya con el motivo dibujado se cortan los contornos, para posteriormente ser pegados sobre la pieza de madera.
- Pegado en la Pieza de Madera: La silueta del diseño realizada sobre el papel o las laminillas de tamo, se van disponiendo una a una sobre la superficie del objeto de madera, con el pegante haciendo presión hasta lograr la totalidad del diseño.
- Terminado: Para lograr que el enchape se conserve y el objeto adquiera una apariencia brillante, se aplica una o varias capas de laca transparente, dejando secar el objeto al aire libre.

Fotografía No. 5. Registro Fotográfico Productos Enchapados en Tamo (Tienda San Juan de Pasto)



Fuente: Esta Investigación

8.3. Utilización de Diferentes Técnicas para Cambiar la Apariencia del Tamo

Se pueden realizar pirograbados sobre las laminillas de tamo, con algunos diseños seleccionados por el artesano; con el fin de lograr tonalidades de amarillo o café oscuro, la silueta del tamo se somete a la utilización de una plancha eléctrica, de acuerdo al grado de calor, el material adquiere la coloración deseada. El tamo

además puede ser sometido a un proceso de cocción en agua hirviendo a la cual se le adiciona anilina o sustancia colorante, el limón y la sal son utilizados como afirmantes o mordientes.

8.4. Utilización de Otros Materiales

En los últimos años debido a la necesidad de realizar diseños en colores y materiales más reales y versátiles, que logran un aspecto casi fotográfico de la artesanía, se ha combinado el tamo con otros materiales como tetera, totora, cascara de eucalipto, penca de cabuya, plumas, viruta de madera y maíz molido.

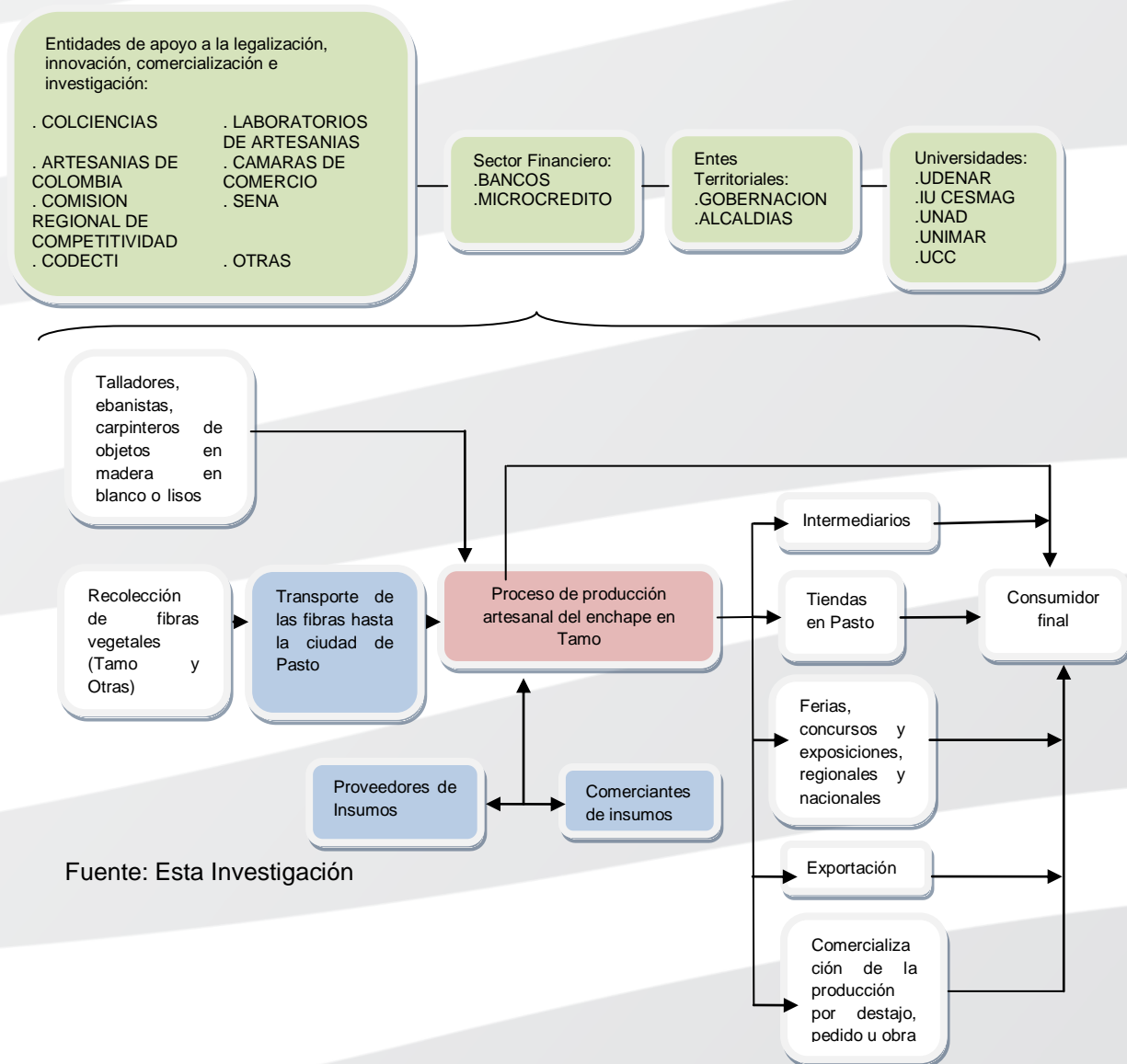
Tabla No. 4. Productos Artesanales Enchapado en Tamo

Bomboneras	Cuadros	Portalápices	Cajas	Portavasos
Retablos	Ceniceros	Elefantes	Patos cofre	Patos voladores
Jarrones	Ñapangas	Fruteros	Portaretratos	Mariposas
Canasta	Campesinas	Cofres	Pokeras	Búhos
Cristos	Vírgenes	Bargueños	Cigarrilleras	Ánforas ¹²

Fuente: Esta Investigación

¹² HERNÁNDEZ José Luis. Sistemas para el mejoramiento de los procesos productivos para el equipo de trabajo conformado por la Unidad Productiva Artesanal del Enchapado en Tamo en la Ciudad de San Juan de Pasto. Universidad de Nariño. Facultad de artes. Diseño industrial. 2005.

Gráfico No. 6. Diagrama Simplificado Mini Cadena Productiva del Enchapeado en Tamo



9. DESCRIPCIÓN Y ESTRUCTURA MINI CADENA PRODUCTIVA DEL MOPA - MOPA

La mini cadena del mopa - mopa se encuentra organizada geográficamente en los departamentos de Nariño (Pasto) y Putumayo (Mocoa), Pasto como centro de la producción artesanal y Mocoa como el centro de cultivo y/o recolección del mopa - mopa.

El barniz de Pasto es un recubrimiento o aplicación de telas elásticas (Elaboradas con resina vegetal llamada mopa - mopa) sobre diferentes objetos generalmente de madera, la resina obtenida de la bellota del árbol, debe ser preparada mediante procesos de macerado, molienda, cocción y estiramiento para su transformación en laminillas de color transparente, a las cuales se les aplica tintes con el fin de pegarlas sobre las piezas a decorar. La aplicación del barniz, se hace combinando diferentes colores sobre diseños previamente dibujados en la superficie de los objetos a barnizar, los artículos a decorar pueden ser planos o en relieve elaborados por talladores, ebanistas o torneros en blanco o en liso.

9.1. Unidad Productiva

Los productores de objetos barnizados a pequeña escala generalmente tienen el taller dentro de la vivienda, para lo cual disponen de una habitación generalmente con vista a la calle, generalmente las habitaciones carecen de buena ventilación, iluminación y servicios sanitarios, el espacio es generalmente reducido.

La organización de la producción tiene la siguiente jerarquización: Maestros, oficiales y aprendices, según el grado de conocimiento, destreza, experiencia y habilidad; cuando un aprendiz entra al taller solo puede realizar trabajos “simples” como la limpieza del mopa - mopa, posteriormente se va encargando de labores como la realización de las guardas o cenefas y cuando ya obtiene mayor habilidad, se le permite la ejecución de algunas de las partes de los motivos centrales y ciertas labores administrativas; este proceso es requisito fundamental para ascender en la escala jerárquica, en donde los maestros son los artesanos de mayor experiencia y conocimiento, esto les da prestigio y autoridad ante los demás oficios y les permite realizar y/o vigilar la elaboración de los motivos centrales. La mujer generalmente la madre o esposa del artesano participa en labores básicas, principalmente en el estiramiento del barniz.

Algunos comerciantes de “Bombona” que tienen tiendas artesanales o clientes dentro y fuera de la ciudad, contratan a destajo a los barnizadores pagándoles por obra realizada, aquí se visualiza una nueva forma de jerarquización en donde el patrón determina los diseños, materia prima y compra la fuerza de trabajo,

desestructurando todo el proceso de producción y las relaciones sociales que se establecen en los talleres familiares en donde la autoridad es el maestro.

9.2. Proceso Productivo

La materia prima del barniz de Pasto o mopa - mopa, es la resina secretada por una especie denominada *Eleagia pastoensis* Mora, extraída principalmente del departamento del Putumayo; además del mopa - mopa se pueden considerar como materias primas los productos en liso o en blanco tallados o torneados, sobre cuya superficie se realiza el enchape del barniz.

- *Preparación:* Las semillas separadas de las capsulas maduras se colocan en suficiente agua hirviendo por espacio de unas seis horas, o hasta que sea desalojada la sustancia serenosa, lo cual se acelera agitando continuamente por medio de una cuchara o trozo de madera; después se revuelve hasta que las semillas quedan blancas, se cuela el liquido obtenido y se somete a baño de maría para evaporar el exceso de agua, quedando en el fondo de la vasija un residuo o sustancia que se aglutina, luego se moldea el producto dándole la forma más conveniente, para su presentación al comercio.
- *Majado:* Como el mopa - mopa viene en estado sólido se debe majar o macerar con un mazo o martillo a fin de desmenuzarlo y sacarle las impurezas más grandes.
- *Cocción:* Se procede a cocinar los trozos de barniz en un olla de agua, revolviendo continuamente con un cucharón o palo el tiempo necesario hasta que tome punto, hasta adquirir una consistencia melcochosa, la cocción con carbón vegetal se prefiere al de las estufas eléctricas o a gas, por que el calor es más intenso, esto aligera la preparación.
- *Machado o Macerado:* El artesano procede a mojarse las manos para sacar el material y haciendo presión sobre este lo va extrayendo, la masa se lleva a un yunque o una podrá en donde se golpea nuevamente con un mazo hasta que adelgace nuevamente.
- *Extracción de Impurezas y Lavado:* Una vez se tiene la masa delgada se procede a extraer las impurezas, después se lava en un pozo dentro de una saca o costal con suficiente agua y un cepillo duro.
- *Segunda Cocción:* Se deposita ahora el material en una olla para que hierva de nuevo.
- *Estiramiento para la Extracción de Impurezas:* Se obtiene una masa elástica la cual debe ser estirada repetidas veces para extraer todas las impurezas, la limpieza y los sucesivos cocines (Generalmente 3 o 4) son muy importantes porque determinan la calidad del barniz.

- *Estiramiento de Hilos o Franjas:* Después de que el material está limpio se procede a estirarlo, este proceso se realiza entre dos personas que halan la resina hasta lograr franjas que alcanzan un diámetro de aproximadamente un centímetro, se utiliza un banco o mesa de madera para evitar que el mopa - mopa se caiga al suelo y se ensucie.
- *Molida:* Los franjas o hilos que adquieren una consistencia dura se introducen en un molino y se muelen obteniendo una sustancia delgada y semicompacta, este proceso se realiza entre dos personas, una muele y la otra va introduciendo los hilos al molino, es preciso moler dos veces, con presiones diferentes, primero más gruesa y luego más fina.
- *Tercera Cocción:* El barniz molido se somete nuevamente a una tercera cocción para ablandarlo y conseguir una textura delgada.
- *Teñido:* Con esta masa ya sin impurezas y de gran ductilidad, se procede al teñido, se toman pequeñas porciones entre las manos y se aplica tinte haciendo previamente un fondo en el material a manera de recipiente, en donde se deposita tierra mineral o colorante, esta mezcla se amasa, estira o revuelve hasta tomar la coloración del tinte.
- *Inmersión en Agua Hirviendo:* La masa teñida se introduce en agua hirviendo para fijar el color a la resina. Los colores más utilizados para la resina son rojo intenso, el naranja, verde fuerte, verde dorado, azul, negro, gris, blanco y café. Los colores mezclados con bronce, plátano o dorado, hacen que las piezas tengan características de coloración metálicas.
- *Almacenamiento del Barniz:* El barniz ya preparado se deposita en una olla con agua fría para que se conserve, cuando se va a trabajar se saca y se coloca en agua caliente para ablandarlo.
- *Templado:* Después de tener el material ablandado, el artesano ayudándose de otra persona procede a estirarlo tomándolo con las manos y boca, poco a poco abriendo y moviendo coordinadamente los brazos hacia arriba y hacia abajo y echándose hacia atrás, algunos oficiales ejercen presión sobre la resina hasta que esta se estira obteniendo una lámina delgada y ancha.

Se logran de esta manera en forma rectangular telas con unas dimensiones aproximadas de 1 metro por 70 centímetros de ancho, generalmente se trabaja con estas telas el mismo día que se las prepara, si se las guarda para el otro día se colocan en periódicos u hojas de polietileno.

Fotografía No. 5. Registro Fotográfico Barniz de Pasto (Tienda Bomboná y Casa del Barniz de Pasto)



Fuente: Esta Investigación

9.3. Aplicación del Barniz

Para pegar el barniz a los artículos por decorar se procede así:

- *Pulimento:* Los objetos se lijan o pulen para que estén limpios y tengan una superficie uniforme.
- *Aplicación de Cola:* Al objeto limpio y lijado se aplica con una brocha una capa de cola utilizada en carpintería.
- *Aplicación de Pinturas:* Con el fin de lograr un fondo para la decoración en barniz, el artículo se pinta con pinturas de aceite, agua, vinilo según la calidad que se desee.
- *Aplicación de Charol:* Finalmente se utiliza charol como aglomerante con el fin de que el barniz se adhiera sin mucho tiempo de calentamiento (opcional).

9.4. Realización de la Decoración

- **Elaboración y Pegado de Guardas o Quingos:** Para realizar las guardas o quingos (Diseños en negativo/positivo en formas generalmente geométricas a manera de bordes o marcos del motivo central que tiene mayor espacio e importancia), se procede de un motivo gestor o modulo plano que se va repitiendo de manera lineal y sucesiva, conformando una faja o franja según sea el tamaño del objeto, utilizando hilos o franjas delgadas a las que se aplica charol, que se van colocando sobre el objeto a manera de zig – zag, los artesanos saben de memoria los diseños o cuando requieren un motivo distinto lo inventan con la ayuda de un prototipo o plantilla que la elaboran en barniz.
- **Realización del Motivo Central:** El artesano toma un pedazo de tela de barniz y lo aplica a una pieza exponiéndola al calor y presionando con las manos las laminas, para recubrir las superficies del objeto; posteriormente con una cuchilla recorta partes de la capa del barniz directamente sobre la pieza, realizando un diseño mediante el cual se corta y deja espacios, que posteriormente son cubiertos con barniz de otros colores.

El objeto barnizado es colocado al calor de la hornilla haciendo presión uniforme para que no se levante el material.

- **Terminado:** Como terminado se aplica a la pieza barnizada una mano de laca transparente con una brocha, este puede ser brillante o mate asemejando el color del barniz puro¹³.

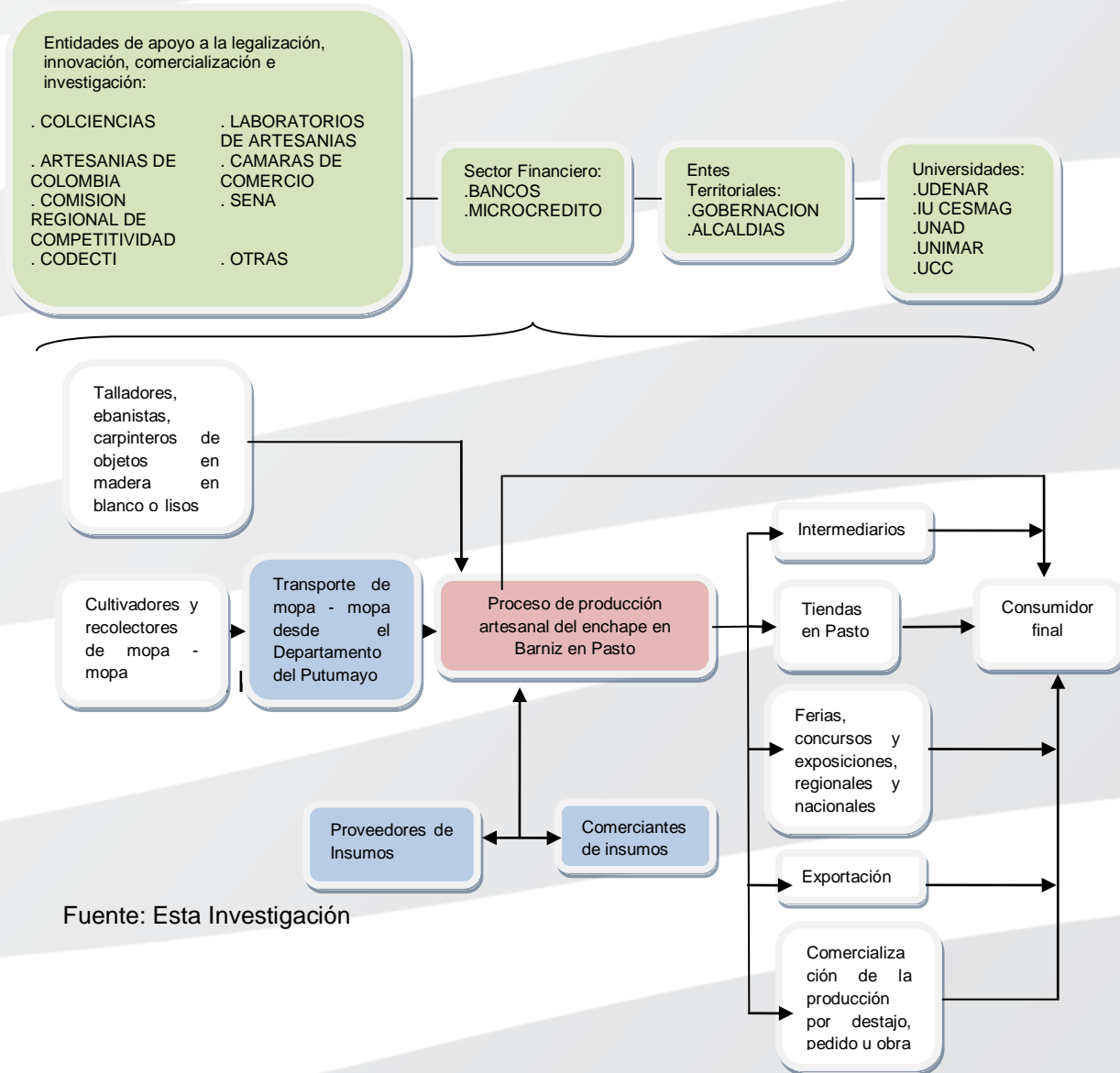
Tabla No. 5. Productos Artesanales en Barniz de Pasto

Mesas	Delfines	Ñapangas	Bargueños	Cofres
Canastas	Pavos reales	Ángeles	Cigarrilleras	Mascaras sibundoyes
Platos	Ceniceros	Portalápices	Pulseras	Ánforas o jarrones
Cucharas	Saleros	Gallinas	Sillas	Pokeras
Patos	Elefantes	Mesas redondas	Mariposas	Campesinas
Cajas	Mesas de te	Botones	Hebillas o coge pelo	Portacubiertos
Virgenes	Bandejas o charoles	Calendarios	Morteros	Papeleras
Bancos	Servilleteros	Costureros	Portavasos	Mesas auxiliares rectangulares

Fuente: Esta Investigación

¹³ MINISTERIO DE COMERCIO, INDUSTRIA Y TURISMO, ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Programa Nacional de Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal, Estructuración de la Cadena Productiva de Mopa – Mopa (Barniz de Pasto) en los Departamentos Nariño y Putumayo, Plan de Manejo Ambiental del Mopa – Mopa Departamentos de Nariño y Putumayo. Bogotá diciembre de 2003.

Gráfico No. 7. Diagrama Simplificado Mini cadena Productiva del mopa – mopa



Fuente: Esta Investigación

10. COMERCIO INTERNACIONAL Y POSIBILIDADES DE ACCESO

En lo referente a la comercialización Internacional, teniendo en cuenta las 34 posiciones arancelarias distinguidas como artesanías, y de acuerdo con información del Departamento Administrativo Nacional de Estadística (DANE) El comercio de artesanías ha presentado una balanza superavitaria en el periodo 1998 - 2005. En promedio, las exportaciones de artesanías ascendieron a US\$ 135 millones, frente a unas importaciones para el mismo período de US\$ 84 millones. El principal destino de las exportaciones de artesanías fue Estados Unidos, país hacia el cual se dirigió el 52,6% de los productos artesanales, incluyendo la mayor parte de las exportaciones de manufacturas de cuero, artículos de joyería, maletines, artículos de vidrio, calzado y asientos en madera. Venezuela y México conforman el segundo y tercer destino en importancia. En los mercados internacionales, la artesanía colombiana presenta niveles de competitividad, dada la gran variedad de artículos, diseño, materiales y técnicas, gracias a la diversidad cultural del país, que permite una mezcla de elementos precolombinos, españoles, nativo y afro americanos. Sin embargo, las exportaciones colombianas del sector han presentado un comportamiento fluctuante.

El producto artesanal colombiano tiene la imagen suficiente para justificar su presencia en el mercado internacional, pese a las dificultades que, para los artesanos, trae el proceso mismo de exportación y el sostenimiento de la demanda, en su mayoría concentrada en los mercados de Europa, Japón y Estados Unidos y donde es considerado como producto exótico. Según el DANE en el año 2001 Colombia exportó más de 39 millones de dólares en donde sobresalieron vajillas y artículos de uso domestico, manufacturas de cuero y artículos de madera, el comportamiento del año 2002 fue muy similar al del año 2001, para el año 2003 la cifra subió llegando a los 40 millones de dólares y continuando los productos en cuero los de más salida¹⁴.

La experiencia comercializadora en el ámbito internacional de las artesanías colombianas es relativamente incipiente, lo que se explica en la baja capacidad productiva y el bajo desarrollo empresarial, además de la informalidad que caracteriza la comercialización artesanal en el país y en el exterior.

10.1. Aspectos a Resaltar de Estados Unidos como Potencial Receptor de Exportaciones de Artesanías de Colombia

- Economía: Estados Unidos es el importador de bienes más grande a nivel internacional y el tercero en términos de exportaciones. En 2008, el total de la balanza comercial estadounidense era de 696 mil millones de dólares. En

¹⁴ DANE, Artesanías de Colombia. Cálculos DNP – DDE 1 Enero – junio de 2005.

2009, los automóviles constituyeron los principales productos exportados e importados. Canadá, China, México, Alemania y Japón son sus principales socios comerciales. Ese último es el que tiene la mayor deuda pública con Estados Unidos, ya que a principios de 2010 superó la deuda de China con 34.200 millones de dólares. De acuerdo al Fondo Monetario Internacional, su PIB de US\$14,4 billones constituye el 24% del Producto Mundial Bruto y cerca del 21% del mismo en términos de paridad de poder adquisitivo (PPA). Este es el PIB más grande en el mundo, aunque en 2008 era un 5% menor que el PIB (PPA) de la Unión Europea. El país tiene el decimoséptimo PIB per cápita nominal y el sexto PIB (PPA) per cápita más alto del mundo. Además, el país está en segundo lugar del Índice de Competitividad Global.

- Demografía: Estados Unidos tiene una población muy diversa: Treinta y un diferentes grupos étnicos cuentan con más de un millón de representantes. Los blancos estadounidenses son el grupo étnico más grande; los germano estadounidenses, los irlandeses estadounidenses y los anglo americanos constituyen tres de los cuatro grupos étnicos más numerosos del país. Los afroamericanos son la "minoría" racial más importante y el tercer grupo étnico más grande. Los asiáticos son la segunda "minoría" racial con mayor presencia; dentro de este grupo destacan los grupos de origen chino y filipino. La población incluye un estimado de 6 millones de personas con ascendencia indígena, ya sea de un pueblo amerindio (1,8 millones), alaskeño (3,1 millones), hawaiano (0,5 millones) o de una isla del Pacífico (0,6 millones).
- Perfil del Comprador de Artesanías Norteamericano: El perfil del comprador de artesanías en general es el siguiente: Personas adultas, viajeros frecuentes, coleccionistas o interesados en el arte con un gran aprecio por productos hechos a mano. Tiene un alto grado de educación, posee niveles de ingreso relativamente altos, no descarta el mercado latino e hispano ya que conocen los productos y buscan decorar sus hogares para recordar o distinguir su identidad y tradiciones.

Los gustos de los consumidores norteamericanos en artesanías están cambiando continuamente, por lo que es necesario innovar y mejorar la calidad también continuamente para poder competir. Las líneas de productos con mayor demanda en el mercado son: Artículos para decoración de usos múltiples y coleccionables (Artículos que adquieren un valor dada su vinculación a un evento). Estos últimos, han registrado el mayor crecimiento dentro del sector, con una tasa anual de crecimiento del 11.5%; siendo sus principales consumidores 25 millones de estadounidenses entre 45 y 65 años de edad, quienes han mostrado un marcado interés por transformar sus hogares en espacios agradables. Otra oportunidad de vender accesorios y regalos en Estados Unidos, es el alto poder adquisitivo de la población. Se calcula un gasto de 500 dólares en las compras de navidad a nivel per cápita. Así mismo, hay otras temporadas de gran demanda de regalos, como

el día de San Valentín, día de las madres, día de acción de gracias, día de las brujas y pascuas.

Las mujeres son los consumidores más activos de este sector, con un consumo promedio de 1.406 dólares/año. Las edades de los compradores de artesanías como artículos de regalo van desde 24 hasta 34 años, siendo el medio más utilizado Internet. Las edades de los compradores cuyas edades oscilan entre 55 y 65 consumen más artículos de decoración del hogar. El segmento con ingresos anuales relativamente altos registran mayores gastos en artículos de decoración como en aquellos artículos de regalo.

- Otras Estadísticas Importantes: El tamaño del mercado estadounidense fue de USD\$16 mil millones (2002), el crecimiento del mercado de obsequios y objetos decorativos ascendió al 35,1% entre el 2002 al 2007, existe un elevado número de competidores ya que la participación del productor más fuerte en el mercado no supera el 5%; existen más de 70.000 almacenes en más de 8 tipos de canales de distribución. Los almacenes especializados dominan el mercado: Baby-boomers, almacenes de matrimonios, jóvenes, etc. El tamaño de uno de estos segmentos puede ser 70 millones de personas

10.2. Modalidades de Venta Internacional

Las modalidades de ventas de artesanías colombianas son en su orden de valor de exportaciones así: Maderas, cerámica, textiles, fibras naturales, cestería indígena, joyería, otros, lámparas, metales, juguetes y cuero.

10.3. Características Tenidas en Cuenta para la Compra de Artesanías

En los años 2004 y 2005 las características tenidas en cuenta a la hora de adquirir productos artesanales colombianos en el exterior están en su orden: Empaque, expresión cultural, color, lo étnico, funcionalidad, hecho a mano, calidad, originalidad y diseño¹⁵.

10.4. Exportaciones Artesanales de Nariño

Los principales productos de exportación artesanal de Nariño son las estatuillas y otros objetos de adorno en porcelana y objetos tallados en madera, acumulando más de 100 mil dólares en exportaciones en los últimos años, los principales destinos de las exportaciones son: Aruba, Antillas Holandesas, Panamá, Estados Unidos, Alemania, España, Japón y Venezuela, los productos se comercializan a través de 58 su partidas arancelarias y gozan de preferencias arancelarias totales para el ingreso a los mercados de Estados Unidos, La Unión Europea, Venezuela y Ecuador.

¹⁵ STROUSS Sandra. Artesanías de Colombia S.A. Ministerio de Comercio Industria y Turismo. Subgerente Comercial. Promoción de la Comercialización Nacional e Internacional. Bogotá, Octubre de 2006.

BIBLIOGRAFÍA

ARTESANÍAS DE COLOMBIA, Ministerio de Comercio Industria y Turismo. Política de Turismo y Artesanías. “Iniciativas Conjuntas Para el Impulso y la Promoción del Patrimonio Artesanal y el Turismo Colombiano. Bogotá D.C. Diciembre de 2009.

BONILLA MORA Harold. Plan Estratégico de Ciencia Tecnología e Innovación de Nariño, Proceso 21. Artesanías. San Juan de Pasto, 2012.

CABRERA BASTIDAS Gabriel Nicolás. Investigación de Mercados de Sombreros de Fibra Natural para Caballeros en el Municipio de Retiro Antioquia para la Mini Cadena Productiva de la Iraca del Departamento de Nariño en el año 2004. Universidad de Nariño. Facultad de Ciencias Económicas y Administrativas. Comercio Internacional y Mercadeo. San Juan de Pasto, 2005 paginas 33-62.

CHAVES Rivas Andrea. Las Tejedoras de Sueños en Iraca “Mujeres que Tejen un Retazo de Vida”. Universidad de Nariño. Facultad de Artes. Programa en Artes Visuales. San Juan de Pasto, 2009, Pag, 47-56.

CUASPUD REINA Martha Elena, **TIMANA DE LA CRUZ** Sandra Rocío. Pasantía a Desarrollar en el Taller de Joyería del Instituto Agropecuario José María Hernández del Municipio de Pupiales. Universidad de Nariño. Facultad de Artes. Diseño Industrial, San Juan de Pasto, 2008.

CUENCA MELO Gerardo Enrique, **MENZA VALLEJO** Eduardo Vicente. Plan Regional de Competitividad de Nariño. Comisión Regional de Competitividad de Nariño. San Juan de Pasto 2009.

DELGADO BENAVIDES Sandra Milena, **POSSO MARTINEZ** Rubén Darío. Estudio Socioeconómico de los Talleres Artesanales de Barniz, Cuero, Madera y Tamo en la Ciudad de Pasto. Universidad de Nariño. Facultad de Ciencias Económicas y Administrativas. Programa de Economía, San Juan de Pasto, 2006.

DEPARTAMENTO NACIONAL DE PLANEACION. Cadenas Productivas “Estructura, Comercio Internacional y Protección”.

DEPARTAMENTO NACIONAL DE PLANEACION. Estudio para la Identificación de los Productos Potenciales en los Sectores Agropecuarios, Agroindustrial y Artesanal, que Podrían ser Protegidos a Través de Denominaciones de Origen, Marcas Colectivas o de Certificación.

GOBERNACION DE NARIÑO, COLCIENCIAS, CAMARA DE COMERCIO DE PASTO, CODECTI. Plan Estratégico Departamental en Ciencia, Tecnología e Innovación de Nariño. San Juan de Pasto. 2012.

HERNÁNDEZ José Luis. Sistemas para el mejoramiento de los Procesos Productivos para el Equipo de Trabajo Conformado por la Unidad Productiva Artesanal del Enchapado en Tamo en la Ciudad de San Juan de Pasto. Universidad de Nariño. Facultad de artes. Diseño industrial. 2005.

MINISTERIO DE COMERCIO, INDUSTRIA Y TURISMO, ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Programa Nacional de Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal, Estructuración de la Cadena Productiva de Mopa – Mopa (Barniz de Pasto) en los Departamentos Nariño y Putumayo, Plan de Manejo Ambiental del Mopa – Mopa Departamentos de Nariño y Putumayo. Bogotá diciembre de 2003.

NACIONES UNIDAS, CEPAL, W.K KELLOGG FUNDACIÓN. Programa Nacional de Cadenas Productivas en el Sector Artesanal de Colombia. Experiencias en Innovación Social. Documento de Análisis, Marzo de 2009.

NARVAEZ MIER William Orlando. Asesoría en Gestión Comercial del proyecto “Fortalecimiento Comercial de las Unidades Artesanales Urbanas del Municipio de Pasto” Sectores Barniz de Pasto y Enchapado en Tamo. Universidad de Nariño. Facultad de Ciencias Económicas y Administrativas. Departamento de economía, san Juan de Pasto, 2003.

RIASCOS CAICEDO Lucia, **CERON BOLAÑOS** Beatriz. Estructuración y Aplicación de la asignatura de Artesanías con Énfasis en Talla en Madera, Enchapado en tamo y Barniz de Pasto, en el Grado Noveno en la Institución Educativa Municipal Central de Nariño. Universidad de Nariño. Facultad de Artes Visuales. Programa Licenciatura en Artes Visuales. San Juan de Pasto, 2007.

SENA. Caracterización ocupacional del Sector Artesanal. Mesa Sector Artesanal San José de Cúcuta. Agosto de 2003.

SOLARTE SALAZAR Olga Yamile. Conformación de una Sociedad de Comercialización Internacional de Artesanos en Cerámicas, Elaboradas en el Municipio de Ipiales con mercados de Exportación a Otavalo – Ecuador. Universidad de Nariño. Facultad de Ciencias Económicas y Administrativas. Programa de Economía, San Juan de Pasto, 2006.

STROUSS Sandra. Artesanías de Colombia S.A. Ministerio de Comercio Industria y Turismo. Subgerente Comercial. Promoción de la Comercialización Nacional e Internacional. Bogotá, Octubre de 2006.

VILLOTA BASTIDAS John Jairo. Elaboración y Comercialización de Artículos Utilitarios Conceptuales en Cerámica. Universidad de Nariño. Facultad de Artes. Departamento de Diseño, San Juan de Pasto, 2010.

www.artesantiasdecolombia.com.co

<http://www.dnp.gov.co/Programas/DesarrolloEmpresarial/CadenasProductivas.aspx>

<http://es.scribd.com/doc/117609858>

<http://www.cadenasproductivas.org.pe/?q=node/226>