

Ministerio De Comercio Industria y Turismo  
Artesanías De Colombia S.A.  
Centro De Diseño

Caracterización Sector Artesanal Cadena Productiva del Mopa – Mopa  
*Región Occidente: Departamento de Nariño*

Jorge Mejía Posada  
Diseñador Industrial

Convenio FOMIPYME – ICONTEC  
ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.

Septiembre de 2004

**Creditos:**

**Centro De Diseño Bogotá D.C**  
**Laboratorio de Diseño de Pasto**

Cecilia Duque Duque  
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides  
Subgerente Administrativo Y Financiero

Carmen Inés Cruz  
Subgerente De Desarrollo

Lyda Del Carmen Díaz López  
Coordinadora Centro De Diseño

---

D.I. Jorge Mejía Posada  
Asesor de diseño  
Artesanías de Colombia s.a

## CARACTERIZACIÓN SECTOR ARTESANAL

### I Antecedentes

#### 1. USO PRECOLOMBINO DEL MOPA MOPA

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

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

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

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

#### 2. LOS CRONISTAS DE INDIAS Y EL MOPA MOPA

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

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

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

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

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

Así, el fraile Juan de Santa Gertrudis, quien nació en Palmas de Mallorca, España, y viajó por Colombia entre 1756 a 1767, registrado minuciosamente en su libro "maravillas de la naturaleza", detalla: <sup>1</sup>

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

---

<sup>1</sup> Yolanda Mora de Jaramillo, Cambios en una artesanía popular Colombiana como reflejo de cambios socioeconómicos y culturales. 1980. Pág 276 – 293.

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

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

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

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

c) Proceso seguido en un taller en 1759:

“Mandan, pues, estos hombres labrar a los carpinteros varias piezas de cedro, platos, platones, fuentes, vasos, pozuelos, cocos, vasos comunes, etc. La pieza la dibujan al cincel, y lo que quieren que salga dorado o plateado se lo ponen. Ya aparejada la pieza toman una pelotilla de ese barniz, aplastándola, la cantean a cuatro cantos, y al calor del fuego tiran de los cantos entre dos, y se va el barniz dejándose estirar y adelgazar, hasta hacerse del canto más delgado que un papel. Calientan entonces la pieza y la abrigan con este barniz, y al instante queda pegado. Sácale de pronto el dibujo que tiene, y después se lo ponen de barniz del color que quieren, y así mismo, descubren lo plateado o dorado, pero con la advertencia que la pieza que labran no se llegue a enfriar, porque, al enfriarse, el barniz que una vez pegó ya no hay remedio de quitarlo, y por esto tienen allí siempre la candela los que labran, y de rato en rato

calientan la pieza, que queda tan lustrosa como la loza de China, y China parece que no lo sabe”.

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

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

e) Masticación de la resina en 1759:

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

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

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

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

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

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

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

La visita de André en el taller de Pasto (1877), aproximadamente cien años después de la realizada por Fray Juan de Santa Gertrudis, aparece descrita con mucho detalle y al parecer la técnica no presenta contradicciones, ni cambios importantes, aún si se compara con los usos actuales. Como se advierte, los autores alaban esta clase de manufactura, describen técnicas parecidas, mencionan la masticación de la resina, la tersura de las superficies, el brillo de los diversos colores, los tonos en oro y plata, y se asemejan aún en la comparación con productos orientales: “laca japonesa” en el caso de André y “Loza China” en el caso de Santa Gertrudis. Continúa André (Pág. 755):

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

## 2.1 COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL BARNIZ

El Mopa mopa desde 1831 tuvo un examen químico a cargo de Jean Baptise Boussingault (Boussingault y Roulin, Pág. 116-119), quien durante sus viajes por Venezuela, Colombia y Ecuador entre 1821 y 1832 hizo importantes estudios que aparecieron publicados por primera vez en París en 1849.<sup>2</sup>

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

Observa que "... los utensilios domésticos de la provincia de los Pastos se componen por lo común de calabazas barnizadas de color encarnado, y algunas adornadas de dibujos y figuras hechas con las hojas de oro o de plata".

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

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

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

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

...es insoluble en el alcohol, en el éter, en la esencia de trementina, y en los aceites comunes. Aunque el éter no lo disuelve, le hace aumentar de volumen. Con el auxilio del calor la potasa disuelve suficiente cantidad de barniz para que la

---

<sup>2</sup> María Luisa Rodríguez de Montes, Jefe muestra etnográfica del instituto Caro y Cuervo. El barniz de Pasto o Mopa mopa. 1995.



disolución pueda aparecer como masa de jabón al enfriarse. Esta especie de jabón se disuelve en el agua, y el ácido acético precipita entonces de su disolución en el barniz en el estado en que lo usan los indios de Pasto”.

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

Carbono. 0.714

Hidrógeno. 0.096

Oxígeno. 0.190

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

## **2.2 ELEMENTOS DE TRABAJO**

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

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

## - LOS BOSQUES DE MOPA-MOPA



### **2.3 DISTRIBUCIÓN GEOGRÁFICA**

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

### **2.4 ESTRUCTURA Y COMPOSICIÓN FLORÍSTICA DE LOS BARNÍZALES**

Este barniz de tan especial singularidad y endemismo, puesto que no se le encuentra en estado natural fuera de esta franja boscosa, crece en sitios sobresalientes del nivel general del terreno, como laderas expuestas a la radiación solar, con vegetación relativamente poca, el árbol adulto puede llegar a medir 3 mts. de altura presentando un aspecto arbustivo, debido a que los troncos y

ramificaciones inferiores crecen con mayor intensidad y emiten raíces caulinares, que se hunden en la capa de humus y desarrollan plantas completamente independientes de la planta madre. Esta estrategia de supervivencia de las poblaciones naturales, que de otra manera se extinguirían, como quieran que el aprovechamiento de la resina para la obtención del “barniz de Pasto” implica la decapitación de los vástagos y, en consecuencia la destrucción de los capullos, flores, frutos y semillas.

## 2.5 PRODUCCIÓN DE LA RESINA



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

El árbol de “Mopa-Mopa” presenta dos cosechas anuales de resina, la primera, entre los meses de marzo y abril; y la segunda, en la que hay una mayor

producción de resina se presenta en el mes de Noviembre; en la actualidad hay 2 cosechas al año

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

### **2.5.1 LIMPIAR Y MACETEAR**

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



### **2.5.2 HIDRATACIÓN**

Luego se sumerge el barniz en agua hirviendo (60°C en adelante), hasta que alcanza los 70°C durante 15 minutos, luego la resina emerge, formando una especie de nata junto con las impurezas en la superficie del agua, momento en el

cual se retira del agua para homogenizarla y retirar las impurezas. Este proceso, para 1 libra de resina, dura entre 15 y 20 minutos, tiempo en el cual la resina “toma punto” es decir su consistencia es elástica lo que permite su manipulación.



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



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

### **2.5.3 HOMOGENIZACIÓN Y MACERACIÓN**

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

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

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

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



#### **2.5.4 TRITURACIÓN**

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



### **2.5.5 PIGMENTACIÓN**

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

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



### **2.5.6 ELABORACION DE LA PELÍCULA**

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

### **2.5.7 LAMINADO**

Con la resina coloreada y elástica se procede a formar la película, para lo cual el artesano ayudándose de otra persona, toma una pedazo de resina, la cual ambos sacuden, estiran suavemente y van templando, tomándola con las manos y la



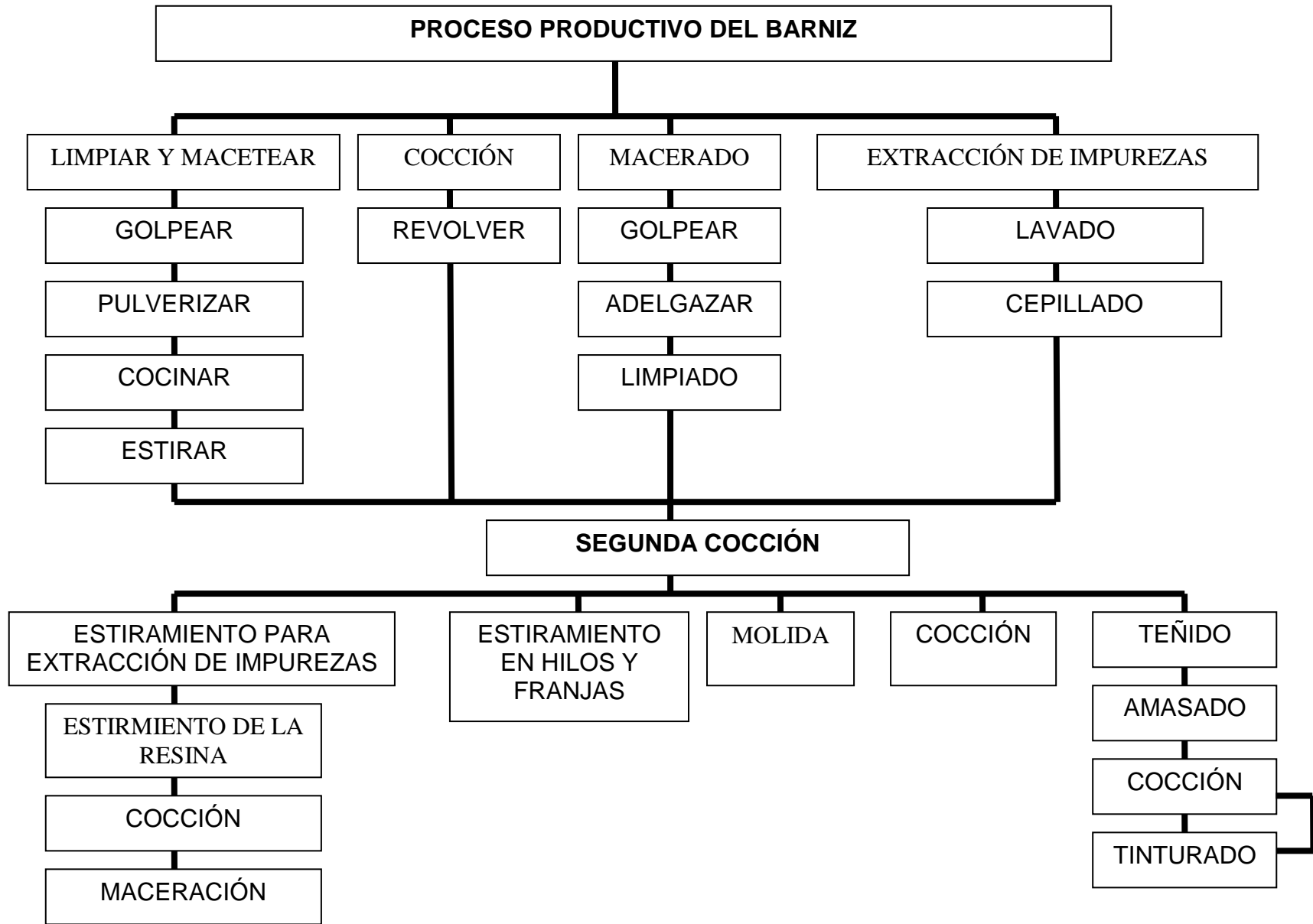
boca mientras se retrocede, con este procedimiento se va formando la tela (película). El resultado del proceso son telas de forma rectangular de aproximadamente 1 mt. de largo por 70 cms. de ancho. Normalmente se trabaja con estas películas el mismo día que se las prepara, o a más tardar el día siguiente dejándolas guardadas entre papel periódico o laminadas de polietileno, de lo contrario se tornan quebradizas impidiendo su utilización



### **2.5.8 CORTADA**

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

## **3. PROCESO PRODUCTIVO DEL BARNIZ**



## 4. FORMA DE PREPARACION, ETAPAS Y APLICACIÓN DE LA DECORACIÓN

### 4.1 PROCESO DE DECORACIÓN

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



## 4.2 DECORACION CENTRAL

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



## 4.3 SUBPRODUCTOS Y DESECHOS

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

## 5. CLASES DE TÉCNICAS

## **5.1 BARNIZ PURO**

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

## **5.2 BARNZ BRILLANTE**

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

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

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

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

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

## **6. ACABADO**

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

## **7. EMPAQUE**

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

## **8. TRANSPORTE DEL PRODUCTO**

Descripción de los mecanismos de envío de los productos artesanales a los clientes.

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

## **9. COMERCIALIZACIÓN**

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

## **10. ATENCIÓN A RECLAMOS**

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

# ANEXOS



## **ANEXO A NIVEL DE ESCOLARIDAD**

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

## **ANEXO B UBICACIÓN SOCIO - CULTURAL Y GEOGRAFICA DEL OFICIO**

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

- 30 Recolectores y cultivadores en el Putumayo
- 70 Artesanos Decoradores del Barniz en el municipio de Pasto
- 30 Ebanistas, Torneros y Talladores de la madera.
- 20 Comercializadores Regionales y Nacionales

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

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

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



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



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

## **ANEXO C ASOCIATIVIDAD**

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

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

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

