

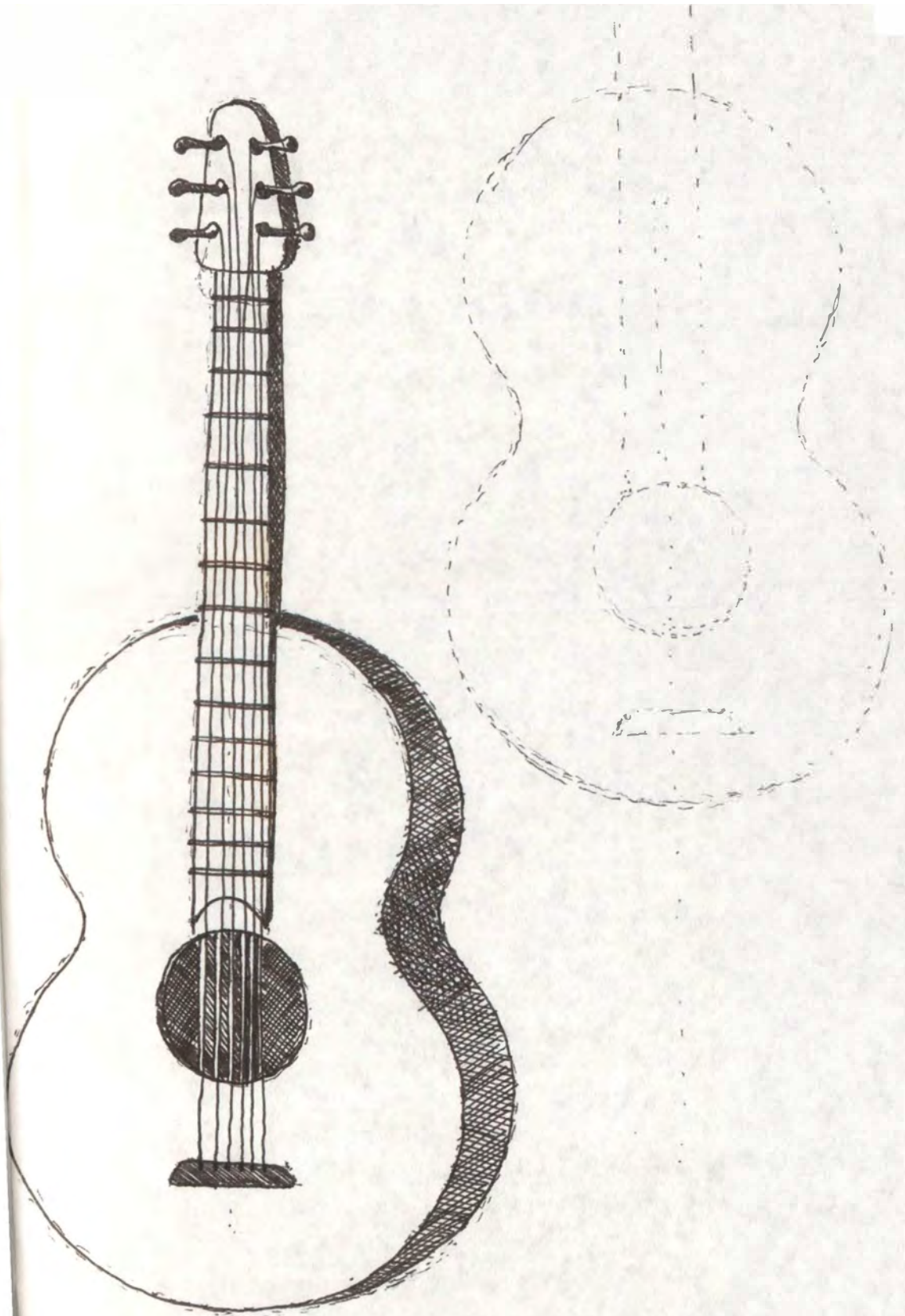
ARTESANIAS EN EL ORIENTE ANTIOQUEÑO  
FABRICACION DE INSTRUMENTOS DE CUERDAS EN MARINILLA

TERCER INFORME MONOGRAFICO  
PROYECTO ANTIOQUIA  
SUBPROYECTO ORIENTE ANTIOQUEÑO

PRESENTADO POR :  
María Teresa Arcila  
Agosto - Octubre de 1.987  
Medellín

ARTESANIAS DE COLOMBIA

# INSTRUMENTOS DE CUERDAS MARINILLA



## INDICE

	pag.
INTRODUCCION	
I. INFORMACION GENERAL MARINILLA	1
A. Aspecto Físico	1 - 2
B. Población	2 - 3
C. Economía	4 - 7
D. Obras de Infraestructura	7 - 8
E. Sociedad	8 - 10
F. Educación	10 - 12
G. Historia	12 - 21
II. IDENTIFICACION DE LA TECNICA ARTESANAL	22
A. Productos	23 - 26
B. Una pequeña historia familiar	26 - 35
C. Artesanos	35 - 36
III. PRODUCCION ARTESANAL	37
A. Materias primas	38
1. Maderas	38 - 42
2. Otros	42 - 43
B. Herramientas y equipo	43 - 46
C. Proceso de producción	46 - 51
D. Unidades de producción	51 - 53
1. Ubicación de los talleres	53 - 54
2. Relaciones de producción	54 - 56
3. División del trabajo y organización de la producción	56 - 59
4. Trabajadores	59 - 63
5. Aprendizaje del oficio artesanal	64 - 68
6. Jornada de trabajo	69 - 70
IV. COMERCIALIZACION	71
A. Ventas	71 - 79
B. Calidad	79 - 82
C. Contabilidad, costos y precios	82 - 83
V. PROBLEMAS Y NECESIDADES	84 - 86
A. Materias primas	86
1. Agotamiento de las maderas	86 - 87
2. Tratamiento de las maderas	87 - 88
3. Otros materiales	88

	pag.
B. Organización de la producción	88 - 90
C. Capacitación de los trabajadores	90
D. Calidad de los productos	90 - 94
VI. GLOSARIO	
VII BIBLIOGRAFIA	
VIII ANEXOS	
FOTOGRAFIAS	



## INTRODUCCION

El trabajo de diagnóstico que se presenta a continuación fue realizado durante los meses de Agosto, Septiembre y Octubre de 1.987 como parte del subproyecto Oriente Antioqueño financiado por Artesanías de Colombia y con la colaboración de CORNARE.

El objetivo de este estudio consiste en reconocer la situación general por la que atraviesan los constructores de instrumentos de cuerdas en la localidad de Marinilla, luego de más de un siglo de dedicación a este oficio como una ocupación familiar y artesanal.

Los resultados obtenidos dan cuenta de una difícil situación productiva en los talleres y dificultades de comercialización de los artículos elaborados.

Los problemas parecen radicar en un notable desmejoramiento de la calidad de los instrumentos como resultado de la necesidad de producir en cantidad para obtener mayores ganancias conservando técnicas y formas de producción manufactureras.

Hoy en día los productores de Marinilla están compitiendo en condiciones desventajosas con los fabricantes de Norte de Santander, que -al parecer- han industrializado la producción, obtienen instrumentos en volúmenes considerables con una calidad aceptable.

De ahí se deriva el paulatino desalojo de los productores Marinillos del mercado de productos musicales en Antioquia -tradicionalmente suyo- y la pérdida de una posición de prestigio ganada hace muchos años a base de trabajo de buena calidad.

Una alternativa de solución para ellos que impida que sean desplazados definitivamente del mercado, está en la resolución de los problemas de sonoridad y la recuperación de la calidad de sus instrumentos. Para ello se demanda, no sólo la adopción de ciertos avances técnicos, sino la conciencia de que para los artesanos es obligatorio producir artículos de buena calidad en pocas cantidades y a buenos precios antes que productos de mala calidad en grandes cantidades y a bajos precios.

En el presente informe se plantea un programa de trabajo que busca vincular a distintas Entidades públicas para que brinden su apoyo a estos productores, el cual pongo de presente a Ustedes para que sea considerado.

MARIA TERESA ARCILA

# MARINILLA EN LA REGION DEL ORIENTE Y EN ANTIOQUIA.



## I. INFORMACION GENERAL.

Antes de entrar en materia se considera importante ubicar al lector en el municipio de Marinilla, localidad del Oriente Antioqueño donde se situaron los fabricantes artesanales de instrumentos musicales de cuerdas desde comienzos del presente siglo. Para tal efecto se suministra la siguiente información general.

### A. ASPECTO FISICO.

El municipio de Marinilla tiene una superficie de 115 Km<sup>2</sup>. Su topografía está formada por terrenos planos con pequeños valles en terrazas aluviales y de vegas con algunas colinas medianas y bajas. Sus alturas están formadas por la cordillera central de los Andes. Las características topográficas anteriores le proporcionan un clima uniforme. La temperatura es de 17°C. Su altura sobre el nivel del mar es de 2.122 mts. perfilando de esta manera un clima frío para la casi totalidad del territorio.

Su medio natural pertenece a la formación ecológica de Bosque húmedo montano bajo.

Limita con el norte con el municipio de San Vicente. Por el occidente, el río Negro y la quebrada La Cimarroña le sirven de límites con el municipio de Rionegro. Limita por el sur con El Carmen de Viboral y por

el oriente con Santuario y El Peñol.

Entre sus ríos y quebradas están: Río Negro, quebrada Marinilla, Cimarronas, Cascaj , Barbacoas, La Bolsa, Chocho, La Pava, Gaviria, Pozo, Chochito, Rivera, La Aldana, San Miguel.

Entre las alturas se cuentan: Los Cedros, Montañita arriba, Montañita abajo, Las Colinas de Tinajas, Alto del Calvario, Las Mercedes, Cascajo, Belén, Santa Ana y El Río.

Marinilla pertenece administrativamente al CASER de Rionegro. La cabecera municipal está situada a una distancia de 47 Kms. de la ciudad de Medellín a través de la carretera Medellín - Bogotá, vía arteria a través de la cual se comunica con otros municipios del Oriente como Rionegro, Guarne, Santuario, San Luis y Cocorná. Por medio de otras vías de menor importancia se conecta con El Peñol, Guatapé, San Carlos y San Rafael.

#### B. POBLACION.

Según el censo de 1.951 la población total era de 14.273 habitantes distribuidos así: 10.212 en la zona rural y 4.061 en la zona urbana.

Según el censo de 1.964 la población total era de



17.779 habitantes, de los cuales 11.320 residían en la zona rural y 6.479 lo hacían en la cabecera municipal.

Había una densidad de población de 97 habitantes/Km<sup>2</sup>.

Para 1.973 los datos del censo arrojaron una cifra de 22.526 habitantes, y de ellos 12.863 vivían en la zona rural y 9.663 en la zona urbana.

En este año se registraba una densidad de población de 196 habitantes/Km<sup>2</sup>.

De acuerdo con el censo de 1.985 la población de Marinilla era de 31.310 habitantes, 12.335 situados en la cabecera municipal y 18.974 en la zona rural. La concentración urbana que se venía presentando de manera creciente en los tres censos anteriores se redujo notablemente como puede observarse en el siguiente cuadro:

DISTRIBUCION PORCENTUAL DE LA POBLACION URBANA - RURAL DEL MUNICIPIO DE MARINILLA A TRAVES DE LOS CUATRO ULTIMOS CENSOS.							
1.951		1.964		1.973		1.985	
RURAL	URBANA	RURAL	URBANA	RURAL	URBANA	RURAL	URBANA
71.5%	28.5%	63.6%	36.4%	42.9%	57.1%	60.7%	39.3%

FUENTE: Anuario Estadístico de Antioquia. 1.985

## C. ECONOMIA .

### 1. PRODUCCION AGRICOLA .

Sigue la tendencia general del Oriente cercano en cuanto se refiere a l s cultivos más importantes. Estos son maíz, papa, fríjol, hortalizas y fique, este último solo hasta fecha muy reciente.

El cultivo de la papa ha constituído un factor de transformación de las tierras frías del municipio en especial a partir de 1.935 cuando se incrementó su cultivo y se inició el uso sistemático de cal y fertilizantes químicos<sup>1</sup>. En áreas de climas menos fríos com El Salt y El Choch se cultiva café, plátano y yuca.

El 80% del área total se dedica a la explotación agrícola a pesar de la escasa calidad de las tierras y su poca productividad.

Los predios menores de 5 has. sobrepasan el 80% del total de predios. El 52% de las fincas son menores de 2 Has.<sup>(2)</sup> Prevalece una exagerada división de la tierra, un minifundio intenso que no coexiste con el latifundio .

---

(1) INCOPLAN. Plan Piloto de desarrollo urbano para el municipio de Marinilla. Medellín, 1.971.

(2) INCOPLAN. op. cit.



La tierra es bastante costosa y en ocasiones, según su localización, adquiere precios comparables a los urbanos debido a que ocupa una zona de gran importancia por su cercanía al mercado de Medellín y por constituir asiento de población abundante. Además algunas zonas rurales del municipio han venido siendo utilizadas como fincas de recreo por parte de los habitantes de Medellín, situación que ha cooperado a elevar los precios.

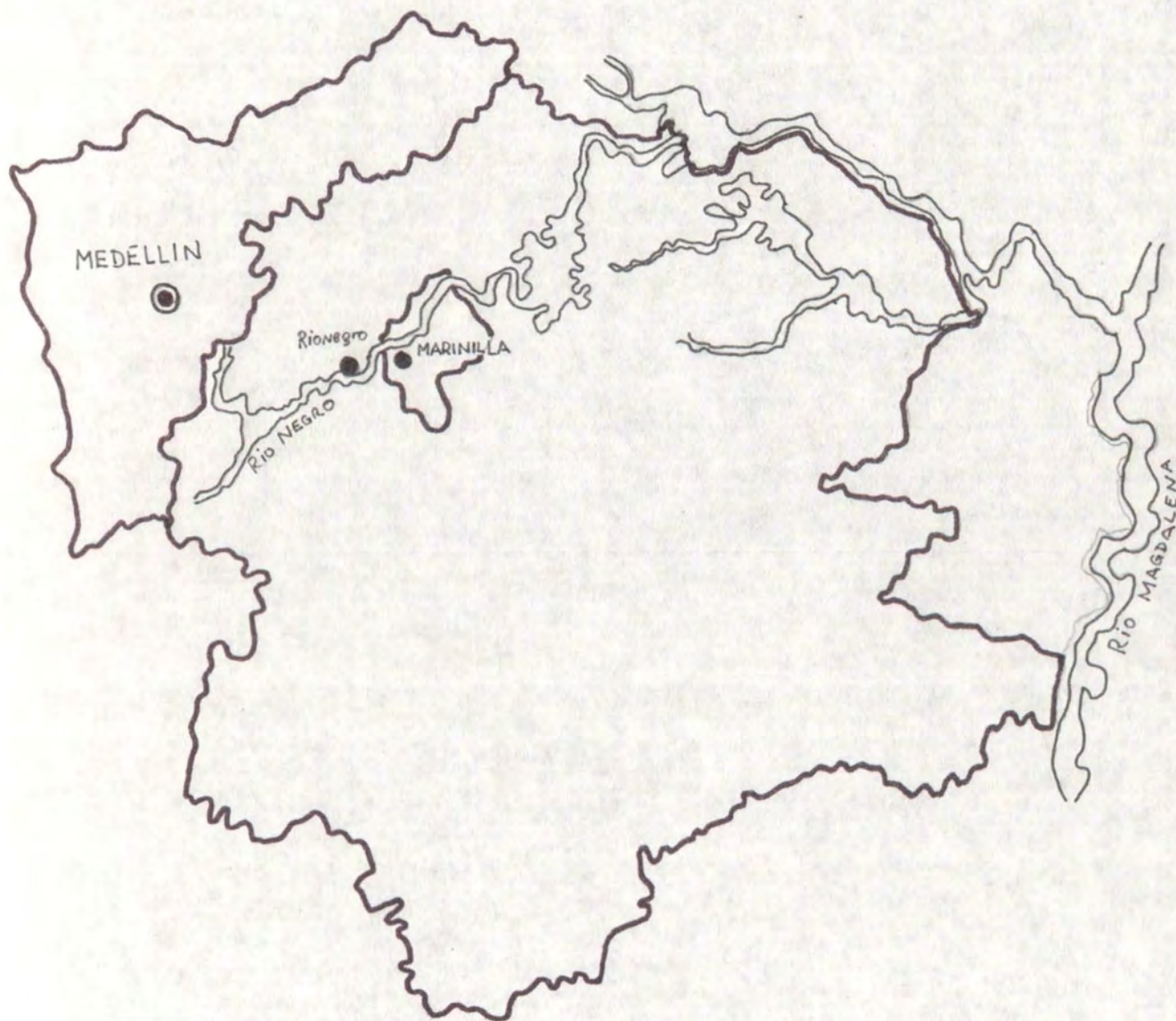
## 2. PRODUCCION PECUARIA.

Existe cría de animales a nivel familiar y de subsistencia, pero no puede hablarse de una industria pecuaria propiamente dicha. La producción ganadera, porcícola y avícola ha registrado un severo estancamiento durante los últimos 20 años.

## 3. PRODUCCION ARTESANAL Y MANUFACTURERA.

Junto con Sonsón es Marinilla uno de los municipios del Oriente con menor producción manufacturera. Durante los años setenta (70) existía la fábrica de confites, la fábrica de empaques de cabuya, una fábrica de colchones de paja y algodón, una fábrica de cepillos, una de juguetes y muebles y una fábrica de instrumentos musicales. Esta última es importante más por su nombre y tradición cultural que por el ingreso real que representa para la economía municipal.

# MARINILLA EN EL ORIENTE



#### 4. PRODUCCION INDUSTRIAL.

A partir de 1.960 comenzaron a instalarse sucursales de fábricas de la ciudad de Medellín en terrenos pertenecientes a Rionegro y Marinilla. Esto se dió con base en el Primer Plan de Desarrollo Economico para el Oriente antioqueño elaborado por Codesarrollo en 1.960.

En 1.965 Coltejer había instalado su planta de textiles Córdoba y empleaba 500 trabajadores.

En 1.970 Ri negro, cabeza del proceso de industrialización en la zona, era el municipio que mas trabajadores industriales tenía; 1.320 entre hombres y mujeres. El segundo lugar lo ocupaba Marinilla con 277 trabajadores de los cuales 60 eran mujeres. Luego venía La Ceja con 215 trabajadores. Y las cifras iban adcuiriendo importancia.

A comienzos de los años 70 se trasladaron Fabricato y otras industrias textiles.

Sinembargo, en los años corridos de la década del 80 se ha frenado la instalación de industrias en Marinilla por voluntad expresa de la clase dirigente local que no desea ver contaminado su ambiente natural y social.

## 5. COMERCIO.

En los años 70 se daba a Marinilla un comercio exclusivamente local. El sector se encontraba en un relativo estancamiento ya que Rionegro y La Ceja constituían importantes mercados regionales, zonas de comercialización de productos agrícolas y pecuarios que habían ido desplazando a Marinilla de esta función.

Existen establecimientos comerciales en la plaza principal y en las vías de entrada y salida para Medellín. No existe una zonificación especial para su ubicación en la cabecera municipal.

### D. OBRAS DE INFRAESTRUCTURA.

#### 1. ELECTRICIDAD.

En 1.916 se instaló por primera vez la energía eléctrica y se creó para su administración una Junta de Alumbrado Eléctrico. En 1.918 se inauguró la primera planta por el sistema de turbinas que hubo en Antioquia.

En 1.978 la energía eléctrica era atendida por el Circuito de Oriente por medio de la planta del Río Abajo en Rionegro en conexión con las Empresas Públicas de Medellín.

En la actualidad pertenece al sistema de Intercone-

ción Eléctrica (ISA) con una cobertura del 100% en la cabecera y del 81% en la zona rural.

## 2. CARRETERAS.

La autopista Medellín - Bogotá pasa por las afueras del casco urbano. A comienzos de los años 70 llegó hasta Santuario y fué inaugurada totalmente en 1.983.

## 3. OTROS.

Hay un acueducto municipal con 94% de cobertura y alcantarillado en regular estado, con una cobertura del 76%.

Hay un hospital con capacidad para 20 camas y tres puestos de salud.

## E. SOCIEDAD.

Tomando como base el Plan Piloto de Desarrollo Urbano realizado por Inceplan en 1.970 se tiene la siguiente información sobre la población: Marinilla es un municipio en transición con alta fertilidad, baja mortalidad y alta tasa de crecimiento poblacional.

La pirámide de población a través de los últimos censos manifiesta un aumento sensible de la población



joven y una disminución de las edades intermedias.

La inmigración no es elevada. El porcentaje de nacidos en el municipio era de 89.4% en 1.970 contra el 9.8% de nacidos en municipios vecinos. Se esperaba un aumento en la inmigración con la participación en el proceso de industrialización.

Se anotaba igualmente para 1.970 :

- La población arraigada, tradicionalista, de origen campesino está en contacto con grupos de población flotante extraños al medio que se dedican al comercio ó a la recreación en casas de campo.
- La comunidad urbana es una sociedad en proceso de cambio con gran interacción social que se centra sobretodo en la plaza principal bajo la influencia de las autoridades civiles y religiosas.
- La comunidad rural tradicional está mas atrasada en el proceso de cambio, con la interacción social esporádica que se limita a los convites de vereda, a los altares de San Isidr agricultor, gracias a la actividad social y religiosa de la Iglesia.
- La endogamia, costumbre matrimonial propia de la sociedad rural, se esperaba que fuera siendo reemplazada por la unión libre con personas ajenas al ámbito familiar, de compadrazg y vecinos.

El promedio de hijos en el casco urbano era en 1.970 de 5.7 y se consideraba mas elevado en el sector rural. Se esperaba una disminuci3n del promedio debido a la influencia industrial.

" La familia en Marinilla pasa por un per3odo de transici3n de una familia extensa a una nuclear. La primera sobresale en el sector rural pero la segunda gana terreno en el sector urbano. El trabajo industrial de las poblaciones vecinas y la participa3n de Marinilla en el mismo, har3 que cada d3a m3s la mujer y el campesino joven se integren al trabajo de la industria cambiando los sistemas valorativos y normativos familiares!"<sup>(3)</sup>

#### F. EDUCACION.

Marinilla ha sido tradicionalmente un municipio preocupado por la educaci3n de su juventud, hecho confirmado por el gran n3mero de intelectuales y dirigentes surgidos de sus centros docentes.

Seg3n el Anuario Estad3stico de Antioquia para 1.968 solamente el 12% de la poblaci3n de 15 a3os y m3s era analfabeta, porcentaje bajo con respecto a otros municipios del Oriente. San Rafael, por ejemplo, presen-

(3) INCOPLAN. p. 48



taba el 25.1% de población analfabeta.

Practicamente toda la educación primaria está en manos del Estado. La mayor parte de las escuelas se encuentran en el sector rural. Hay 25 escuelas rurales de las cuales 2 tienen hasta primero de bachillerato.

En el área urbana hay tres centros oficiales y tres privados de educación secundaria. Entre ellos se destaca el Colegio San José fundado en 1.838.

El 80% del personal docente es titulado especialmente en Normal. La mayor parte del profes rad es femenino.

La Universidad Pontificia Bolivariana tiene sede en Marinilla y desarrolla algunos programas curriculares.

El Instituto Politécnico Jaime Isaza Cadavid posee una moderna granja pilote con fines de docencia y extensión en la vereda Primavera. Esta granja ha intentado adelantar programas de transferencia de tecnología apropiada entre los campesinos sin tener la suficiente receptividad.

También funcionan las siguientes instituciones de educación secundaria: El Instituto Técnico Industrial Simona Duque, La Normal Giraldo, La Escuela Nacional de Visitadoras Sociales, El Bachillerato Nocturno Monseñor Emilio Botero. Hay 32 escuelas urbanas y vere-

dales que dan una completa cobertura educativa.

## G. HISTORIA.

### 1. POBLACION ABORIGEN.

La región oriental del departamento de Antioquia estuvo poblada por grupos indígenas Tahamíes a la llegada de los conquistadores españoles. Para la cuenca del riachuelo Marinilla y las zonas de Granada y Santuari específicamente, se encuentran referencias a grupos denominados Mauníes<sup>(4)</sup>. Desde comienzos de la conquista grupos indígenas situados en tierras de Rionegro, La Ceja y Marinilla huyeron en dirección del Magdalena, hacia la vertiente oriental de la cordillera Occidental, asentándose en tierras de San Carlos y los Valles del Nus y Samaná. El contacto con éstos volverá a darse solo tres siglos más tarde con los avances colonizadores del siglo 19<sup>(5)</sup>. Sólo una parte de la muy reducida población indígena fué sometida al dominio español, creándose para este fin algunos resguardos en el oriente, entre los cuales se cuentan el de San Antonio de Pereira en inmediaciones de Rionegro y del Feñol.

-----

(4) LOPEZ Lozano, Clemente. Rionegro. Narraciones sobre su historia. Medellín, 1.967

(5) ALVAREZ, Víctor. " La formación de la estructura agraria en Antioquia (1542 - 1790) " Mimeo. Medellín. 1.981

Al comenzar el siglo 17 Herrera Campuzano registra en su visita a la provincia de Antioquia la casi total ausencia de naturales<sup>(6)</sup>.

## 2. PRESENCIA ESPAÑOLA.

En 1.573 el capitán español Don Pedro Beltrán recibió una concesión de tierras para dedicar a la ganadería en el sitio que hoy ocupa el municipio de Marinilla. Años más tarde Don Diego Muñoz de Bonilla y su esposa Doña María de Alarcón tomaron dominio de esas tierras por transferencia que hizo el capitán Beltrán. Estas propiedades incluían las tierras de El Peñol, Guatapé, San Carlos, San Rafael, San Luis, El Carmen de Viboral, Santuario, Cocorná y Granada.

Un intento inicial de poblamiento de dichas tierras se dió en 1.664 al fundarse dos doctrinas franciscanas. En el paraje de Belén se formó un pequeño caserío en el cual se levantó una Iglesia que fué trasladada años más tarde al sitio que ocupa la población en la actualidad.

La crisis minera del siglo 17 en Antioquia implicó la creación de haciendas para la producción de caña y cría de ganados en los alrededores de Rionegro y Mari

(6) ALVAREZ, Víctor. " Identidad regional y colonización en Antioquia " Mimeo. Medellín, 1.985

nilla. Como consecuencia de ello, durante la primera mitad del siglo XVII apareció el sitio de San José de la Marinilla conformado seguramente por mineros independientes y colonos pobres dedicados a la agricultura. De este modo tuvieron origen un buen número de pequeñas explotaciones agrícolas donde se cultivaba tabaco, caña de azúcar, plátano, maíz, cuyos excedentes eran suministrados a los comerciantes de la región a cambio de suministros para su provisión<sup>(7)</sup>.

La pobreza y atraso general de la provincia de Antioquia a fines del siglo 18 fué registrada por el visitador real Don Juan Antonio Mon y Villarde quien describió a Marinilla como poseedora de buenas tierras para la agricultura y pobladas por gentes laboriosas, sobrias y de buenas costumbres<sup>(8)</sup>.

Durante el siglo 18 los valles planos del oriente experimentaron un notable crecimiento de la población, lo que implicó un fortalecimiento de la vida agraria de la zona. Al parecer, la mayor parte de la población libre de mulatos y mestizos de Rionegro, Marinilla, Guarne y Concepción se dedicaban al trabajo agrícola de pequeñas parcelas de tierra<sup>(9)</sup>.

- (7) ALVAREZ, Víctor. op. cit.
- (8) ROBLEDO, Emilio. Esbozo biográfico del señor oidor Juan Antonio Mon y Villarde, visitador de Antioquia. 1.785 - 1.788. Bogotá, 1.954
- (9) ALVAREZ, Víctor. " La formación de la estructura agraria en Antioquia. (1.542 - 1.790) " Mimeo. Medellín, 1.981

Tales sitios fueron punto de partida de los colonos que fundaron nuevas poblaciones dentro del Oriente durante el siglo 18 como fué el caso de S<sup>n</sup> Carl s (1.787), Sonsón (1.789) y Santo Domingo(1.792 - 94).

En 1.788 Rionegro y Marinilla poseían en conjunto 14.206 habitantes.

De las 35 familias españolas llegadas a Antioquia entre 1.750 y 1.800, 20 se situaron en Rionegro y Marinilla, 9 en Medellín y 5 en Santa Fé.

Si bien, algunos centros mineros habían aparecido en el Oriente durante la segunda mitad del siglo 18 en territorio de Guarne, Rionegro y Marinilla, la población de esta última constituía un núcleo mestizo mayor que otros lugares de la provincia.

Para fines del siglo, Marinilla llamaba la atención por la extrema pobreza de sus habitantes, los cuales poseían pocas tierras por tratarse fundamentalmente de una zona de gran propiedad. La dedicación principal era el comercio a mediana escala y el transporte de productos por el camino a base de recuas humanas.

A comienzos del nuevo siglo (1.807) Marinilla dependía directamente de Santa Fé de Antioquia y era vecina de Rionegro, Carmen de Viboral, San Antonio del Peñol y Cocorná, algunas de las cuales se habían desmembrado de su territorio original. El Peñol lo hizo

en 1.774, San Carlos en 1.786 y El Carmen en 1.807.

Era sitio de tránsito comercial y de almacenamiento de productos del camino que comunicaba el interior de la provincia con el Río Magdalena.

En su territorio se cultivaban productos agrícolas como maíz, frijol, trigo, cebada, habas. Era rico en maderas y todo tipo de plantas medicinales. Poseía flora y fauna variadas.

En el casco urbano había dos templos con paredes de piedra: el templo parroquial y el de Jesús Nazareno. Había Caja Real y tenía además una escuela para la educación de los jóvenes. El poblado costaba de 150 ranchos.

Poseía 2.265 habitantes que se clasificaban así:

85 familias de primera clase.

180 familias de todas clases.

58 familias de esclavos.

Sus habitantes se dedicaban a la herrería, carpintería, platería, cerrajería y al transporte de carga (cargue-ros) desde las bodegas de Juntas hasta Medellín. Se registraba la presencia de minas de oro corrido, salinas y minerales.

### 3. INDEPENDENCIA.

Durante la guerra de Independencia los Marinillos sobresalieron por su valor y sentimientos patrióticos. En 1.812 el ayuntamiento de la ciudad participó junto con los de Santa Fé de Antioquia, Rionegro y Medellín en la conformación de un colegio constituyente y electoral cuyo presidente fué Don Juan del Corral y vicepresidente el Padre Ramón de Posadas, cura párroco de Marinilla.

Se destacó la participación femenina, de manera directa, en la figura de Margarita Urrea, quien se hizo presente en el frente de batalla, y de manera indirecta, en la actitud de Doña Simona Duque al entregar a sus siete (7) hijos como combatientes. Y como ellas, muchos otros personajes que el Centro de Historia se encarga de recordar y honrar en las fechas correspondientes.

### 4. LA REPUBLICA.

Por los años de 1.830 el naturalista francés Boussingault contratado por Zea para una misión científica, visitó Antioquia. Mencionó para Marinilla 5.000 habitantes y habló de ella como un lugar de almacenamiento de mercaderías entre Nare y Medellín<sup>(10)</sup>.

---

(10) DUQUE Betancur, Francisco. Historia del Departamento de Antioquia. 1.968. p. 648



En 1.843 se registraba la presencia de 43 esclavos, número que para 1.851 había disminuido a 27<sup>(11)</sup>.

El crecimiento de la población seguía siendo notorio:

" Mientras en los cantones de Rionegro y Marinilla en 1.840 había 398 nacimientos por cada 100 muertes, en el de Medellín había solo 315 nacimientos por cada 100 muertes. La costumbre de contraer matrimonio a una temprana edad, el prestigio social que tenían las familias numerosas y las condiciones saludables de las tierras altas contribuyeron a que en Antioquia existiera una alta tasa de crecimiento de la población.

Ya para mediados del siglo 19 estas tierras del Oriente, colonizadas<sup>(12)</sup> desde el siglo 17 presentaban alto grado de erosión. En esta época, el acelerado crecimiento de la población, el excesivo fraccionamiento de la tierra y la pobreza de los suelos crearon una situación general de miseria, con gran cantidad de fuerza de trabajo desocupada ó subocupada<sup>(13)</sup>.

Dicha situación fué el acicate de la emigración de co

(11) BREW, Roger. El desarrollo económico de Antioquia desde la Independencia hasta 1.920. Bogotá, 1978

(12) BREW. op. cit.

(13) BREW. p. 243

lonos hacia el sur a tierras favorables para el cultivo del café y donde estaban necesitándose muchos trabajadores. El interés de terratenientes y comerciantes por la colonización del sur les llevó a desinteresarse, en su momento, por los problemas creados por el minifundio y mejorar la productividad de la tierra en la región<sup>(14)</sup>.

Durante las guerras civiles que se sucedieron a lo largo del siglo 19 la población de Marinilla y sus ideas políticas estuvieron siempre del lado del partido Conservador. Los Marinillos siempre actuaron como legitimistas y bolivarianos.

La nueva constitución que se decretó en Rionegro en 1.863 fué considerada irreligiosa, atea y represiva por los conservadores, quienes se alzaron en armas contra el gobierno liberal de Pascual Bravo. Se conformaron ejércitos en Santa Rosa, Aguadas, Sonsón, Abejorral, Salamina y Marinilla, este último al mando del general Obdulio Duque, estallando así la revolución en Antioquia.

Durante un siglo (1.770 - 1.880) el camino de Nare fué la principal vía de comunicación de Antioquia con el exterior. Por su ubicación en él adquirieron importa

( 14 ) BREW. op. cit.

tancia comercial Rionegro y Marinilla y surgieron poblaciones como El Peñol, Guatapé y Canoas. Con la construcción del ferrocarril de Antioquia que partía de Puerto Berrío a orillas del río Magdalena y atravesaba la región del Nus hasta Medellín el camino perdió importancia y se dejó de lado la región del Oriente.

A comienzos del siglo 20 se dió una nueva posibilidad de recuperar la importancia comercial de la región: la construcción del tranvía de Oriente. Sin embargo una serie de tropiezos impidieron su ejecución.

El frustrado tranvía de Oriente fué el último intento de crear una alternativa de comunicación con el río Magdalena que le permitiera a la región conservar su lugar de prominencia comercial. De todos modos, la región perdió importancia y su desarrollo propio se vió truncado en favor de la ciudad de Medellín, la cual había adquirido ya en la década del 30 gran importancia comercial. El Oriente debió empezar a girar en torno a las necesidades de fuerza de trabajo, bienes de subsistencia y suministro de materias primas de las industrias de la ciudad de Medellín.

A partir de los años 60, las clases dominantes y sectores industriales de la capital miraron al Oriente con el interés de solucionar sus dificultades de expansión en el valle de Aburrá. Los alrededores de Rionegro, Guarne y Marinilla comenzaron a ser dotados

de la infraestructura necesaria para el establecimiento de un complejo industrial: circuito vial, suministro de energía, comunicación terrestre con Bogotá, puerto aéreo de embarque y líneas de suministro de combustible. En este proceso a Marinilla le ha sido delegada por los planificadores de Medellín la función de servir de lugar de vivienda y habitación para los trabajadores industriales y también de dormitorio para los ejecutivos y miembros de las clases adineradas, quienes comienzan a cansarse del hacinamiento de la ciudad y desean respirar mejores aires en sus fincas de descanso.

De acuerdo con el Plan de Desarrollo para el Oriente, Marinilla constituiría un importante centro de vivienda " por su fácil accesibilidad a la región, el clima favorable, los paisajes acogedores y menor congestión." (15)

(15) INCOPLAN. Plan Piloto de Desarrollo Urbano para el municipio de Marinilla. Medellín, 1.971

## II. IDENTIFICACION DE LA TECNICA ARTESANAL.

La forma de producción artesanal a que se refiere el presente informe, cuya evolución y desarrollo ha tenido asiento en el municipio de Marinilla, ha sido denominada fabricación de Instrumentos de Cuerdas.

La técnica consiste en el tratamiento y manejo de distintas clases de maderas para producir una caja de resonancia unida a un eje vertical en cuyo extremo van sujetas algunas cuerdas metálicas que al ser pulsadas producen diversos sonidos por efectos de la vibración del aire.

Para su elaboración se han conjugado habilidades y destrezas en el manejo de la madera como materia prima principal, y conocimientos musicales.

En el procesamiento de la madera se aplican conocimientos y prácticas de carpintería y ebanistería, de los cuales existe una importante tradición en este municipio y otros del Oriente Antioqueño así como también herramientas y maquinaria utilizadas en aquellas artes, por medio de las cuales se corta y pule la madera para la armada de los instrumentos.

De otro lado, es indispensable la aplicación de los conocimientos musicales que la humanidad ha desarrollado y sistematizado a lo largo de su historia.

## A. PRODUCTOS.

En los talleres artesanales de Marinilla se producen distintos tipos de instrumentos de cuerdas, ó cordófonos: guitarras, guitarras requintos, triples, bandolas ó liras y cuatros.

### 1. GUITARRA.

Instrumento de origen español compuesto por seis cuerdas, descrito así:

" Es un instrumento que tiene un diapasón con trastes, el cual se toca punteando las cuerdas con los dedos. Tiene una caja sonora con una abertura circular, las cuerdas se enrollan en las clavijeras que se encuentran en el mango a través de las cuales se hace la afinación "(1).

De los instrumentos fabricados en Marinilla la guitarra es el que se produce en mayores cantidades.

### 2. GUITARRA REQUINTO.

Es la repetición en tamaño menor de la guitarra,

(1) OCAMPO López, Javier. El folclor y sus bailes típicos Colombianos. p. 204

utilizado para puntear.

### 3. TIPLE.

Instrumento derivado de la guitarra, en el cual con algunas transformaciones como su reducción de tamaño y la triplicación de cuerdas en cada orden, se popularizó como un instrumento típicamente colombiano.<sup>(2)</sup>

El tiple conserva la forma de la guitarra y sirve para el acompañamiento musical.

" El tiple tiene doce (12) cuerdas distribuidas en cuatro grupos de a tres. El primer grupo está formado por tres aceros templados al unísono en la nota mi , el segundo grupo está formado por un cobre en el centro con la nota si y dos aceros a los lados en la misma nota, una octava mas alta; el tercer grupo lo forma una cuerda de cobre en la nota sol en medio de dos aceros en la misma nota, una octava mas alta; y el cuarto grupo está constituido por un entorchado en la nota re en medio de dos aceros afinados en la misma nota, pero una octava mas alta también "<sup>(3)</sup>.

(2) OCAMPO López. op. cit. p. 90

(3) JARAMILLO Londoño, Agustín. El testamento del paisa. Ed. Bedout. Medellín, 1977. p. 432



De los instrumentos producidos en Marinilla el tiple ocupa el segundo lugar en volumen de producción.

#### 4. LIRA O BANDOLA.

Instrumento de origen español, derivado de la vihuela y la bandurria<sup>(4)</sup> con algunas transformaciones en las cuerdas. Posee 18 cuerdas.

" Sus cuerdas están dispuestas en seis grupos así: primero tres cuerdas en sol; segundo, tres cuerdas en re. Estos dos grupos son de acero. Luego, tercero, tres cuerdas en la; cuarto, tres cuerdas en mi; quinto, dos cuerdas en si; y sexto grupo, dos cuerdas en fa. Estos últimos cuatro grupos son en torchados "<sup>(5)</sup>.

Este instrumento se toca con la pluma ó uña y es el que lleva la melodía en los conjuntos musicales.

#### 5. CUATRO.

" Especie de tiplecito de cuerpo mas pequeño y de

(4) OCAMPO López. op. cit. p. 204

(5) JARAMILLO Londoño, Agustín. op. cit. p. 433 - 34

solo cuatro cuerdas. Instrumento muy popular en Antioquia hace algunos años, ha venido desapareciendo y ya es escaso encontrar quien lo toque" (6).

De este tipo de instrumentos se produce en la actualidad un número insignificante.

#### 6. OTROS.

Además de los instrumentos enumerados anteriormente los cuales son empleados , bien sea por aprendices, aficionados ó músicos, y por adultos, jóvenes y aún por niños, se produce en Marinilla una línea de instrumentos musicales de juguete fundamentalmente guitarras. Estas son de pequeñas dimensiones, mayor peso y resistencia y condiciones de sonoridad adaptadas a su funcionalidad.

#### B. UNA PEQUEÑA HISTORIA FAMILIAR.

Desde hace mucho tiempo la familia Arbeláez se constituyó en la pionera y casi única fabricante de instrumentos musicales en Marinilla con un nombre y un prestigio ganados a lo largo de tres generaciones de práctica y enseñanza del oficio.

(6) Ibid. p 434

La historia de estos sucesos es narrada aquí por Don Luis Arbeláez y transcrita a veces textualmente y a veces solo retomando el sentido de sus palabras y dándole una forma narrativa. Se intercalan unas cuantas citas de estudios para ampliar el panorama del momento.

Hace al rededor de 120 años (1.850 - 60) llegó a Rio-negro un español tallador de madera, quien había sido contratado por la parroquia para la elaboración de los trabajos del altar de la Iglesia. El abuelo Isaac, que en ese entonces tenía solo siete años, se iba todos los días a verlo trabajar. Ese artesano español le enseñó el arte de fabricar guitarras y como el niño llevaba el gusto por el trabajo de la madera, se convirtió mas tarde en ebanista y tallador. A él se debieron las puertas de la antigua Catedral de El Peñol.

En aquella época la ebanistería tenía notables cultivadores en Antioquia y constituía una de las artes mas difundidas y practicadas en el Oriente Antioqueño.

" La carpintería y la ebanistería eran las manufacturas puramente artesanales mas numerosas. Los carpinteros fabricaban las piezas de madera para la maquinaria agrícola y minera, tales como las vigas para los molinos de pisones y para los trapiches. Los ebanistas atendían la demanda de las clases altas de Medellín que deseaban tener muebles finos pero que no podían importarlos debido a los costos exce-

sivos del transporte "(7).

A esta difusión contribuyó en buena medida la formación artesanal que se impartió desde las conocidas Escuelas de Artes y Oficios de Medellín y Rionegro.

En Marinilla, por ejemplo, los altares, el bautisterio y los portalones del templo parroquial fueron obra de los artesanos marinillos Don José María Salazar, Manuel, su hijo, Don Jesús Castro y Don Alejandro Alzate<sup>(8)</sup>.

El abuelo Isaac ó papaisác, como lo llama Don Luis, sabía de música y le gustaba tocar los tres instrumentos, tiple, guitarra y lira. Era un hombre parrandista que disfrutaba llevando serenatas y cantando en las fiestas y bailes familiares, y actos públicos de los colegios. Fabricaba sus propios instrumentos, sin embargo:

" Las guitarras (que hacía) no eran propiamente para

(7) BREW, Roger. El desarrollo económico de Antioquia. desde la Independencia hasta 1.920. Eds. Banco de la República. Bogotá, 1.979.

(8) DUQUE de Acevedo, Consuelo. " Marinilla y su aporte a las bellas artes ". Memorias de la Asamblea Departamental de Centros de Historia. Rionegro. 1.980

venderlas sinó para él y para la familia, pero entonces venía cualquier antdado y veía el aparato y se lo vendía y (él) volvía y lo reponía (...) Así se fué creando la cuestión (producción) artesanal allá"<sup>(9)</sup>.

Don Isaac era propietario de una finca en el Río Arriba. Allí castruyó una barqueta para transportar maíz y madera por el río Negro. La madera, generalmente chaquiro, era aserrada por colonos en Guatapé y San Rafael y llegaba por el medio de transporte mencionado hasta la propiedad de la familia.

En su matrimonio tuvo Don Isaac siete hijos, a los cuales les enseñó el arte de fabricar instrumentos musicales.

" Ya vinieron los hijos, ya crecidos, que eran muchos, entonces a cada uno de ellos les enseñó. Eran más ó menos siete, todos hacían instrumentos. Entre ellos uno que llamaba la atención por lo bien trabajados. Le ponía mucha curia a esa cuestión y era un músico bastante bueno. Ese se llamaba Eduardo, murió joven, como de 30 años. Había otro: Gerardo Arbeláez que también tenía una habilidad para la ebanistería grande "<sup>(10)</sup>

-----

(9) Trabajo de campo. Marinilla. Julio/87

(10) Trabajo de campo. Marinilla. Julio/87

De todos los hijos solo uno, Don Lázaro, padre de Don Luis, se dedicó a este oficio. Tuvo la finca de Río Arriba hasta que murió don Isaac, cuando la vendió y vino a radicarse a Marinilla en la década del 10 del presente siglo.

" Ya cuando mi papá se radicó ya acá en Marinilla. Ya se dedicó a hacer solamente de eso, a vivir directamente de los instrumentos y dejó todo lo que eran muebles, porque él también hacía muebles ".

Y se fué haciendo conocer con su trabajo.

" Acuí no era raro venir un tipo por ejemplo por un tiple, venirse desde Anserma, Caldas, echando quimba pués, a patica voliada desde Anserma acuí a Marinilla a buscar un tiple. O acuí por ejemplo de partes mas cercanas, por ejemplo de Sonsón, de Aquitania, de San Luis, de San Rafael, de San Carlos. (...) Llegar acuí a encargarse un tiple y después volver a los dos ó tres meses, dejarlo pisado y volver a los dos ó tres meses por él, eso no era raro!"

La familia de Don Lázaro estuvo compuesta por 14 hijos de los cuales uno fué cura y tres monjas. Todos aprendieron a trabajar la madera y a fabricar los instrumentos inclusive las mujeres. Ellas pulían, cepillaban y barnizaban.

Don Lázaro estableció un taller familiar y trabajó



con varios de sus hijos, los cuales se vincularon al oficio después de unos pocos años de estudio. Vivió 80 años fabricando instrumentos sencillos para los campesinos y gentes del pueblo.

Sobre la forma de trabajar de su padre afirma Don Luis:

"... Cuando ya cogí la técnica venía mucha gente a que les hiciera una cosa mejor, superior por lo menos en el terminado. Y a mi papá no le gustaba eso. No, que hiciéramos lo mismo, una cosa buena pero que se pudiera vender fácil, sin mucho problema. A mí me llamaba la atención eso. Y tuve la satisfacción, estando muchacho en la casa, de hacer un instrumento... en ese tiempo mi papá los vendía por \$20.00 y entonces yo hacer ésto que tenía más ó menos el mismo trabajo y venderlo por \$40, al doblete. Entonces ya mi papá comenzó a ceder un poquito".

Según su hijo, Don Lázaro hacía instrumentos muy buenos por el sonido, pero todo el mundo se los rechazaba por la apariencia. El toque personal que le daba nombre al instrumento era un dibujo pintado a mano, generalmente un ramito de flores, en la tapa delantera. Eso le gustaba a la gente del campo, pero no a la gente de la ciudad para quienes ese era un detalle "monañero".

El trabajo se realizaba de forma completamente manual y por este motivo, afirma Don Luis, el acabado de los

instrumentos era muy burdo. Sin embargo, varias cosas caracterizaban el trabajo de los viejos: paciencia, dedicación y cumplimiento. " Por ésto, ellos pudieron hacer alguna cosa en la vida ".

En tiempos de su padre, los compradores eran campesinos y para ellos se producían triples en grandes cantidades. Con ellos encontraban una forma de esparcimiento y diversión en un mundo rural sin electricidad, ni medios de comunicación.

En aquella época los habitantes de la ciudad de Medellín no eran aficionados a tocar estos instrumentos porque con ello expresaban el ancestro campesino que muchos pretendían olvidar.

Sin embargo, cuando se intensificó la migración en los años 40, 50 el mercado de la ciudad se amplió y fué necesario introducir variantes para adaptarse al gusto de los nuevos compradores.

Don Luis, a quien le gustaba innovar, decidió mejorar la presentación de los instrumentos lo que le permitió obtener mejores precios. Ensayó el pirograbado en lugar del dibujo a pulso en la boca del instrumento, ensayó nuevas calidades de materiales y adoptó las incrustaciones en madera.

Al parecer, la urbanización de la vida Antioqueña trajo como consecuencia la difusión del gusto por la

guitarra muy por encima del uso del tiple y la lira, que se han mantenido como instrumentos campesinos, y para la interpretación de música folclórica.

En Marinilla la producción de guitarras es 10 veces mayor que la de tiples y cien veces mayor que la de bandolas.

De los 14 hijos de Don Lázaro Arbeláez, 3 se dedican en la actualidad al oficio heredado: Luis, Gerardo y Carlos. Han introducido cambios en el acabado de los instrumentos haciendolos mas finos y delicados: adoptaron adornos e incrustaciones en madera, clavijeras automáticas ya que los instrumentos fabricados por su padre tenían clavijeras de madera, lacas, pegantes industriales y uso del triplex.

Han adoptado, igualmente, cambios en la forma de producir los instrumentos: se ha introducido la división del trabajo y ahora un instrumento es fabricado por varias manos, no por una sola como ocurría anteriormente. Introdujeron herramientas eléctricas como sierras circulares y taladros ahorrándose con ello tiempo de trabajo, y gasto de fuerza.

A lo largo de todos estos años muchas personas del pueblo han aprendido a hacer instrumentos con la familia Arbeláez pero ninguno ha logrado mantenerse en el oficio de manera independiente.

Cuando se le preguntó por las razones para que su familia se haya mantenido y haya adquirido prestigio en este ramo de la artesanía, Don Luis respondió:

" La perseverancia es como lo principal. Es que nosotros hemos luchado mucho con esta vaina. Ha habido épocas supremamente difíciles. La primera guerra mundial...de ahí viene porqué en el río(Arriba, Rio negro) muchos (se refiere a sus tíos) no siguieron con la vaina esa. Se acabaron las cuerdas, las clavijeras: varados. Después volvió la segunda guerra mundial y a pesar de que había materiales la cosa se volvió que no! Una cuerda? Añadan, hágale un nudo a eso. Yo recuerdo la alegría de mi papá cuando dijeron se acabó la guerra y dentro de 15 días vienen clavijeras (...). Cuando se ponían las cosas así, había que hacer muebles ó ataúdes ".

Además el trabajo no ha dejado las satisfacciones económicas que retribuyan el esfuerzo desplegado durante tantos años y las cuentas que se hacen al cabo del tiempo no son alegres.

" Toda persona que tenga otra cosa que hacer es mucho mejor que la artesanía. Seguro que el artesano es artesano porque no tiene otra cosa que hacer (...). Que yo supiera hacer otra cosa... Pero hay algo. Ya uno lleva 40 años trabajando esta cosa, entonces a uno le duele y le dá berriondera entregarla cuando ya lleva una vida trabajándole. De las cosas que

me hagan a mí falta, el trabajo, y yo lo único que se hacer es ésto. Lamentablemente yo lo tengo que hacer. Yo no puede sentarme, no soy capaz. Y lo que le ha tocado a uno. Porque si ustedes miran el entable, puede ser muy sencillo é lo que sea, pero lo he hecho yo, a base de sacrificios, de luchas, de bregas, entonces eso lo quiere uno. Eso no dá para más, pues".

### C. ARTESANOS.

En Marinilla existen en la actualidad tres (3) talleres artesanales de fabricación de instrumentos de cuerdas. Son ellos:

#### 1. ENSUEÑO

PROPIETARIO: Luis Arbeláez

DIRECCION : Autoista Medellín - Bogotá Km 41.  
Barrio La Dalia.

TELEFONO : 54076

#### 2. LA SONORA

PROPIETARIO: Gerardo Arbeláez

DIRECCION : Cra. 31 # 23 - 07 Barrio La Dalia.

TELEFONO : 54183

#### 3. PROPIETARIO: Carlos Arbeláez

DIRECCION : Cra. 32 # 23 - 26 Barrio La Dalia.

TELEFONO : 54081

Hasta hace poco mas de un año existió un cuarto taller

que se vió obligado a cerrar su actividad independiente y su propietario se ocupa hoy en día como trabajador de La Sonora. Se trataba del taller La Sinfónica cuyo propietario era Orlando Tamayo, antiguo trabajador de los Arbeláez.

Los talleres se encuentran ubicados en la cabecera municipal mas exactamente en el barrio La Dalia, vecinos unos de otros en un radio de tres cuadras y muy cerca a la carretera que conduce de Medellín a Bogotá.





2100

2100

2150

2150

2100

FT-229  
2135 40

2100

Hospital

RIO MARINILLA

Alto Tinajas

MUNICIPIO  
DE MARINILLA

2100

Cementerio

2100

2130

3642

19

2150

2100

2140

2100

2150

2100



### III. PRODUCCION ARTESANAL.

La fabricación de los instrumentos de cuerdas en Marinilla es un proceso que aún en la actualidad se realiza en forma manual y con técnicas que en lo fundamental no han variado desde el siglo pasado. Los cambios introducidos por la tercera generación de artesanos han consistido en algunas herramientas eléctricas, algunas de ellas adaptadas por los propios productores, con las cuales se ha sustituido el uso de la fuerza.

El proceso de producción comienza con el tratamiento de la materia prima principal, la madera, el cual es mínimo y sigue siendo un proceso natural a pesar de los avances que en esta materia se han dado, especialmente el uso del calor para acelerar el secamiento. Continúa con la armada del instrumento para lo cual se emplea el sistema de formaletas ó modelos.

La producción se lleva a cabo en talleres dotados con equipo de carpintería, mano de obra asalariada que ha vivido un proceso de aprendizaje del oficio en su lugar de trabajo, supervisión del propietario quien es a la vez maestro - artesano.

El presente capítulo se dedicará a avanzar en la información sobre tales aspectos.

## A. MATERIAS PRIMAS.

Las materias primas empleadas en este proceso son maderas de diferentes variedades y calidades, las cuales constituyen los materiales fundamentales. Además de éstas, se utilizan también pegantes, lacas y barnices, los cuales constituyen materias primas auxiliares de origen industrial.

Para dejar completamente terminado el instrumento se emplean otros productos industriales que, a diferencia de los otros son importados del exterior. Son ellos las cuerdas, clavijeros e incrustaciones de cierto tipo.

### 1. MADERAS.

La materia prima fundamental para la fabricación de instrumentos es la madera.

Las variedades de madera utilizada son las siguientes:

Cedro	Siempreviva
Cedrillo	Triplex
Chaquiro	Palosanto
Guayacán	Cedro rojo
Comino	Cedro amarillo
Nazareno	Cedro negro.
Pino	

Cada variedad de madera presenta calidades diversas que según la experiencia de los artesanos, dependen del medio en el cual crezca el árbol.

Cada tipo de madera tiene una utilidad diferente en la fabricación de instrumentos: Cedro y triplex se emplean en las tapas delantera y trasera; cedro y cedrillo en los aros ó tapas laterales; siempreviva y guayacán para la puentezuela; comino y guayacán para el pescezo. nazareno y cedro negro para incrustaciones.

Esta selección se ha realizado por la experiencia de muchos años de trabajo y de ella depende, en primer lugar, la calidad final del instrumento.

El conocimiento de las distintas calidades de madera, se emplea diferenciado para sacar de cada una las mayores ventajas y finalmente su tratamiento, constituyen los aspectos más complejos del oficio y donde radicaría algunas de las dificultades que su fabricación ha venido manifestando en esta localidad.

Para los artesanos, la calidad de la madera depende de su compactación, dureza y fibrosidad. Se considera que una madera es de poca calidad (2a., 3a. calidades) si "tiene mucha fibra", si éstas son encontradas y si la madera es poco compacta ó blanda.

Las fuentes de aprovisionamiento de maderas de los ta

llos de Marinilla son dos:

a. PROVEEDEROS INDEPENDIENTES O COMERCIANTES DE MADERA.

Son intermediarios que la obtienen de colonos y campesinos quienes la extraen directamente. Proceden por lo general de la zona de colonizados al extremo Sur riental del departamento, en zonas limitrofes con el Magdalena medio (Cocorná, San Luis, Puerto Triunf ) y e otros departamentos como Caldas y Quindí , de variedades existentes en la zona cafetera.

Los proveed res las transportan hasta los talleres de Marinilla en forma de trozas y se comercializan fijand un precio p r pulgada cúbica. Este precio estaba (en Juli de 1987) entre \$100.00 y \$300.00, para made ras de primera calidad, entre las que se cuenta hoy en día el guayacán.

b. DISTRIBUIDORES.

Se trata de almacenes regionales que actúan como intermediarios de los fabricantes industriales. Tal es el caso del triplex, el cual es producido en Barranquilla por Pizano, industria que controla la distribución en todo el país.

El triplex se comercializa en láminas.

También los distribuidores les hacen llegar el producto hasta los propios talleres en Marinilla.

Las compras de madera pueden efectuarse mensualmente, ó como ocurre en el taller de don Carlos Arbeláez, ó cada vez que sea necesario, es decir, sin ninguna periodicidad, como en los casos restantes. De cualquier forma deben ser obtenidas con suficiente antelación a su uso ya que se las somete a largos períodos de secamiento.

#### PROCESAMIENTO.

Según la experiencia de los fabricantes de Marinilla, la madera debe estar muy seca para ser trabajada, de manera que no se raje, una vez esté armado el instrumento. En consecuencia, el secado es el único paso previo a que se somete a la materia prima principal.

Cuando la madera llega en trozas, se la corta en tablones de tamaño medio y de diversos calibres. Estos son encarrados en columnas con cuñas que separan cada tablón del inmediatamente superior e inferior, de manera que el aire pueda circular libremente por los espacios.

El secamiento es natural. Solo se emplean el aire y el tiempo.

Las columnas de madera se disponen en corredores y

cobertizos, es decir, en los lugares mas ventilados del taller, y permanecen allí durante meses, a veces hasta sobrepasan el año, mientras se cumplen las condiciones de desecamiento consideradas óptimas.

El punto de secamiento se calcula "a ojo", de acuerdo al color que va tomando la madera y a la experiencia previa de cada fabricante.

## 2. OTROS.

También se utilizan una serie de productos de fabricación industrial que sirven como auxiliares en el proceso de fabricación artesanal, son ellos:

Pegantes, lacas, barnices, disolventes y puntillas.

De éstos, los pegantes cumplen también un papel destacado en el resultado y calidad final del producto, puesto que dependiendo del material de que estén compuestos permiten ó impiden la resonancia de la madera y bloquean ó facilitan la vibración del sonido.

En la actualidad se emplean en Marinilla varias clases de pegantes:

### a. COLAS.

Son sustancias de origen natural, extraídas de

pieles y huesos animales.

b. PEGANTES PLASTICOS.

Sustancias de origen industrial con base de siliconas (químicas).

Al parecer los pegantes de origen natural son los mas adecuados para la fabricación de instrumentos musicales.

En este mismo orden de ideas, es necesario también tener en cuenta el papel que las lacas y barnices aplicados a las maderas cumplen en la calidad final (sonoridad, pureza del sonido) del producto.

Los cinco materiales auxiliares mencionados atrás, son de origen nacional, pero también se utilizan otros productos de origen extranjero que hacen las veces de accesorios. Son ellos: Cuerdas de nylon, clavijeros e incrustaciones, así como también el alambre para los trastes. Tales artículos son traídos por comerciantes desde Europa, Japón y Ecuador.

B. HERRAMIENTAS Y EQUIPO.

En los talleres de fabricación de instrumentos musicales de Marinilla se emplean herramientas de trabajo relativamente simples, consistentes en equipos manuales de carpintería y ebanistería y unas pocas he-



herramientas eléctricas, algunas de las cuales, s\_n\_a adaptación del artesano para facilitar una labor específica.

El equipo de carpintería y ebanistería está compuesto, en primer lugar, por uno ó varios bancos de carpintería. Por lo general hay uno por cada trabajador que es periódicamente ocupado por el mismo, hasta que termina considerándolo su banco.

Complementan este equipo una serie de herramientas de uso manual y de diversos tamaños entre las que se consideran las siguientes:

Serruchos,  
Cepillos, garlopas ó garlopines  
Arces  
Prensas  
Martillos  
Ceguetas  
Cuchillos  
Formones, formones media caña  
Limas  
Reglas  
Mazos  
Compases  
Azuelas gurbias y planas.

Las herramientas eléctricas empleadas son:

Compresores de pistola  
Brocas ó caladoras  
Sierras circulares  
Tornos  
Calentadores

Estas se utilizan para diversos fines: Para cortar la madera y sacar láminas de calibre deseado, aún de milímetros, se emplea la sierra circular. Esta misma, adaptada (ó "echiza"), es decir, con doble cuchilla se usa para hacer los agujeros de las clavijas. Otra adaptación de la sierra circular es la pulidora, en la cual la cuchilla se encuentra en posición horizontal, en lugar de vertical, como se la encuentra normalmente, y sirve para pulir la superficie de las láminas de madera que se van a emplear en las tapas e los instrumentos.

Para afilar las cuchillas y pulir las superficies para el acabado final se utilizan los tornos.

Para darle las curvas y sinuosidades a las tapas laterales ó aros se utiliza el calentador, una herramienta "echiza" consistente en un cilindro dentro del cual se ha introducido una resistencia que lo calienta. Este fué fabricado por don Luis Arbeláez, con base en uno visto en una revista de talabartería hace muchos años. Antes de éste, se humedecía la lámina de madera y se dejaba en una herma durante va-

rias horas hasta que se secase naturalmente, después de lo cual había tomado la forma requerida.

En la actualidad este paso toma solo unos cuantos minutos.

Para abrir orificios, las brocas ó caladoras.

Para aplicar la laca, el compresor de pistola. Este pas forma parte del acabado, para lo cual se necesita distribuir una capa muy delgada, fina y pareja.

Antes la pintura que se aplicaba era barniz y se utilizaban brochas ó pinceles para hacerlo.

#### C. PROCESO DE PRODUCCION.

Antes de armar el instrumento, se adelantan los pasos siguientes:

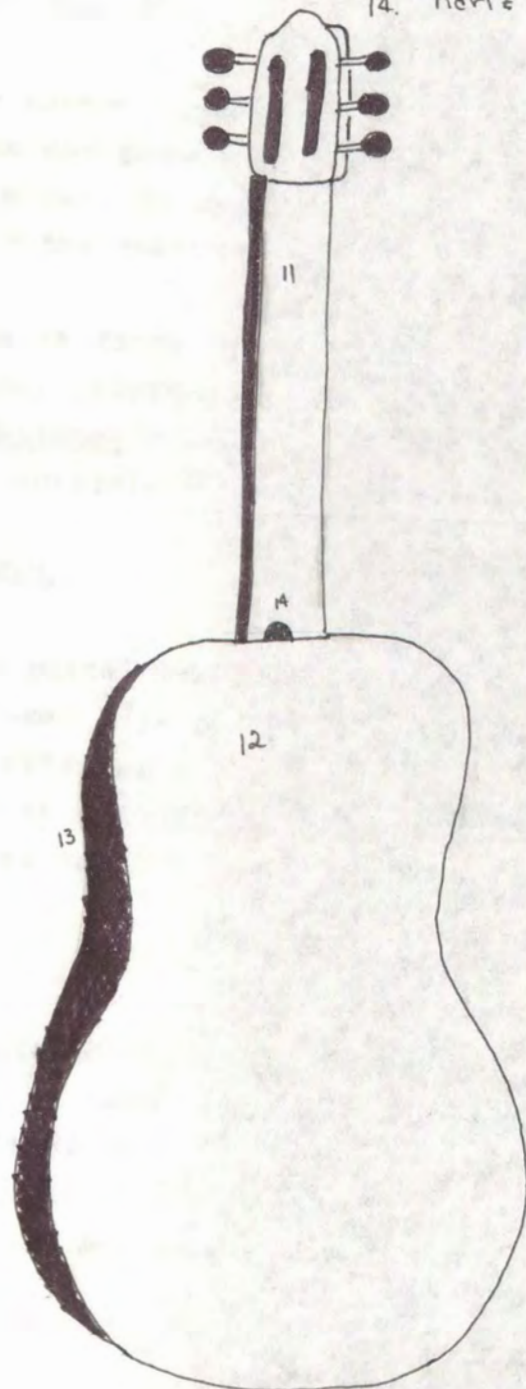
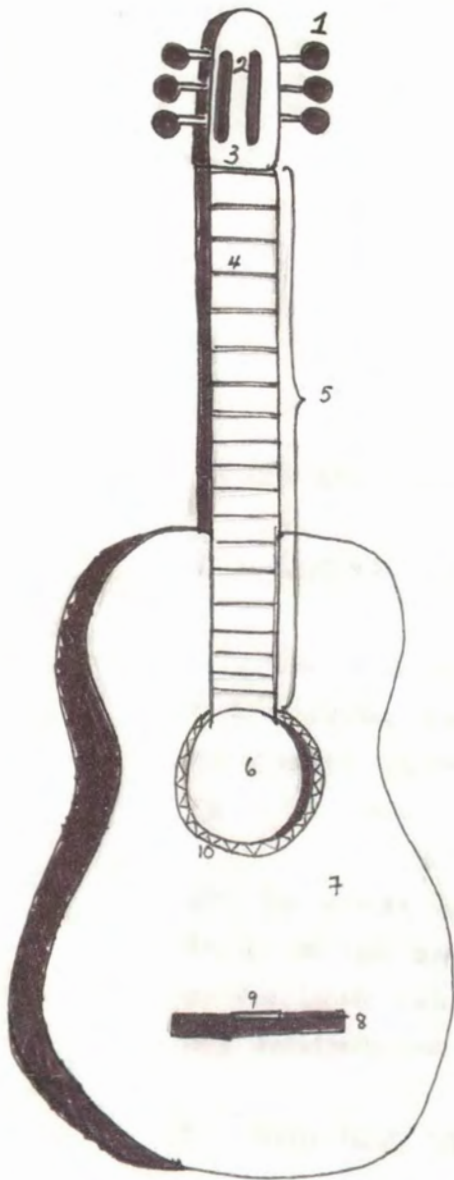
##### 1. INCRUSTACIONES.

Se trata de laminillas delgadas formadas en trocitos de maderas de varios colores a manera de mosaico que pueden conseguirse ya ensambladas ó puede ensamblarse en el mismo taller. En el primer caso son de importación Europea y se consiguen en la ciudad de Medellín.

Cuando las incrustaciones se producen en el taller artesanal se emplea madera de dos ó tres colores:

# PARTES DEL INSTRUMENTO

1. Clavijas
2. Clavijero.
3. Cejilla superior
4. Traste.
5. Diapasón
6. Boca
7. Tapa delantera.
8. Puentezuela.
9. Cejilla inferior
10. Incrustación.
11. Pescuezo
12. Tapa de atrás.
13. Arco.
14. Nerviz



Cedro amarillo, negro y nazareno.

## 2. ENSAMBLE DE LA TAPA DELANTERA.

Con dos láminas de madera, generalmente la mejor y más fina, que se unen con pegante de tal modo que no queden luces entre ellas, se forma la tapa delantera. Se busca que las vetas queden encontradas.

Con la ayuda del compás se traza en ella un círculo de la mitad hacia arriba. Alrededor de ese círculo se aplican las incrustaciones y luego con una sierra muy delgada se abre el orificio ó boca.

## 3. ENSAMBLE DEL PESCUEZO.

Esta es otra de las partes que necesitan ser ensambladas antes de proceder a la armada. Este es en un palo largo en cuyos extremos se han pegado superpuestos tacos de madera en sentido vertical para formar después la nariz y el soporte para la clavijera.

## 4. AROS.

Se trata de sendas cintas de madera de un (1) mm. de espesor, 70 u 80 cms. de longitud y 12 - 13 cms. de ancho, que se han obtenido previamente con la ayuda de la sierra circular. Para los aros se emplea el cedro ó cedrillo. Los aros son curvados empleando el

fuego del calentador.

Después de tener dispuestas las partes anteriores, se procede a pegar la tapa delantera del extremo inferior del pescuezo con cuatro puntillas. La unión se pule con un cepill .

#### 5. ARMADA.

Ahora si, se procede a armar el instrumento. Para ello se emplea una horma, plantilla ó f rmaleta, a la cual se fija la tapa delantera unida al pescuezo. De este punto de unión también van pegados los aros, con pegante (generalmente colbón) y puntillas, luego se hace que tomen la forma sinuosa de la horma y se unen en el extremo inferior con pegante sin que queden luces en la juntura.

Enseguida vienen una serie de pasos encaminados a garantizar la conservación de la estructura del instrumento: refuerzos interiores en forma de pequeñas varillas, puentes y chazos. Con ello se busca fortalecer la unión de los aros y la tapa delantera, mantener la curva de los aros de madera que no se deformen, que la tapa delantera no se curve por la presión de las cuerdas, y que las juntas no se separen.

Refuerzos, puentes y chazos van adheridas con cola ó pegantes plásticos, los cuales se dejan secar durante

un día.

Luego se corta la tapa de atrás que es de triplex. Se le aplica pegante en los bordes y se fija con dos puntillas de los dos extremos de la caja: superior e inferior. Estas se retiran luego de finalizado el se cado.

Para fijar esta tapa se utiliza otra puntilla, igual a la empleada para la tapa delantera, y entre la plan tilla y la tapa, por el lado externo, se colocan unos tacos que hacen presión y permiten que la tapa se a- siente y se pegue en forma pareja.

La formaleta, ya completa, se amarra fuertemente con cabuyas y se deja secando durante un día.

Al día siguiente se saca de la horma, se recorta la tapa trasera con una cegueta, dándole las curvas del instrumento y se pulen los bordes. En los instrumentos mas finos se hacen incrustaciones también en estos bordes. Cuando esto ocurre, el artesano abre una muesca de 4 ó 5 cms. del borde hacia adentro para co locar allí las varillas de madera de las incrustacio nes previamente ensambladas y untadas de pegante, se amarra con cabuya y se deja secar otro día más.

6. Mientras tanto, en una tabla suelta se han pegado los trastes y armado el diapasón. Esto se ha



ce de la siguiente manera:

Se trazan con un punzón las distancias entre los trastes, marcados de antemano con una regla, se hacen los cortes a lo ancho y se introduce un alambre de cobre en cada ranura.

Cada traste es una octava parte de la distancia entre la cejilla superior y la inferior, o sea, del largo total de la cuerda. Para conocer la distancia exacta entre los trastes se toma la distancia entre las cejillas y se divide por 18 que es el número de trastes. El resultado es la distancia a la cual debe colocarse el traste siguiente. De este modo la distancia entre los trastes va haciéndose cada vez mas pequeña.

Este es uno de los pasos mas delicados del proceso. La colocación de los trastes debe ser precisa y la distancia entre ellos exacta, pues de ello depende, en gran parte, la sonoridad del instrumento.

Luego, el diapasón se pega sobre el pescuezo.

En seguida, la superficie redondeada del alambre de los trastes se pule y aplanada con una lima, de manera que ninguno sobresalga de los demás, ya que si esto ocurre afecta la vibración de las cuerdas.

Luego se fija la cejilla superior, pieza que encamina

las cuerdas en el diapasón y les dá la separación necesaria entre ellas. Después se coloca el puente inferior ó portezuela que es el extremo inferior donde van pegadas las cuerdas.

Posteriormente se tallan las ranuras y se abren los huecos que van a permitir fijar el clavijero en la parte superior del pescuezo.

#### 7. PULIMENTO.

Se le dá a todo el instrumento una capa de pegante aguado. Luego se despelusa la madera con papel de lija gastado. Se le aplica sellador ó base para laca. Se lija nuevamente. Se enmascaran los bordes con cinta de planos si se desea que los bordes queden con una lista de otro color. Se les aplica una capa de pintura, luego una nueva capa de sellador y por último se les dá la laca. Este proceso dura un día.

Al final se coloca el clavijero y luego las cuerdas.

#### D. UNIDADES DE PRODUCCION O TALLERES ARTESANALES.

Para efectos del presente estudio se considera taller artesanal a la unidad productiva conformada, al menos, por un trabajador que disponiendo de la materia prima necesaria ponga en acción unas herramientas de trabajo y produzca periódicamente.

Lo reducido del universo de estudio ( sólo tres unidades de producción) permite en esta ocasión hacer una descripción de los diversos talleres. Sin embargo, antes de comenzar a exponer las particularidades importa detallar el ambiente que se vive en ellos:

Estos pequeños talleres, situados en casas que en otras épocas sirvieron de viviendas, ocupan varios cientos de metros cuadrados de construcción donde el espacio nunca es suficiente, fuera de los cuartos <sup>destinados</sup> a servir como depósitos de madera, regados por todos lados y recostados a las encaladas paredes se encuentran tablas, largueros y listones; recortes y sobrantes de madera van quedando tirados en cualquier parte, lo mismo que ensambles iniciales de instrumentos que, abandonados, esperan la mano del artesano que los rescate de ese rincón frío y olvidado. Los talleres son lugares caóticos y desordenados donde reina palpable la febril actividad del trabajo. El suelo es un tapete de virutas y flotan en el aire diminutas partículas de aserrín.

Distribuidos espontáneamente, imponiéndole a los espacios un sentido de la circulación se estacionan aquí y allá, pesados como buques, los bancos de trabajo con sus pegotes de cola y sus protuberantes cicatrices ganadas en cotidianas batallas con el serrucho, el arce y el formón.

A un lado de los bancos y apoyados con timidez, se a

grupan los instrumentos a medio terminar silenciosos, desnudos e incoloros como fantasmas que, avergonzados de su desnudez, avanzan y retroceden ocultándose unos detrás e otros. O como temerosos pinochos al ver acercarse las manos de estos gepettos que les darán vida irremediabilmente.

Desde un pequeño atril en sitio de honor un viejo radio canta la hora después de cada canción y de muy cerca vigilan siempre atentos los ojos de un Sagrado Corazón de postal.

#### 1. UBICACION DE LOS TALLERES.

Los tres (3) talleres artesanales de fabricación de instrumentos en Marinilla se encuentran situados en la cabecera municipal y concentrados en un barrio de reciente construcción de nombre La Dalia, a regular distancia del parque principal y en un radio de tres cuadras.

Con relación a los espacios ocupados los talleres se dividen en:

##### a. TALLERES INDEPENDIENTES.

Estos talleres están separados de la vivienda familiar. Se trata de antiguas casas de habitación adaptadas, por medio de pequeñas reformas, a una nue-

va función: la producción. Dos talleres entran en esta categoría, uno de ellos, en un local completamente separado y el otro, situado en el piso inferior mientras la vivienda ocupa el piso superior de la edificación.

b. TALLERES ASOCIADOS A LA VIVIENDA FAMILIAR.

El tercer taller existente en Marinilla pertenece a esta categoría. Está situado dentro de la casa de habitación en un pequeño galpón construido en lo que hace poco mas de un año era el solar; antes de esto, el taller ocupaba una habitación y un pequeño corredor.

Los tres locales ocupados por los talleres son de propiedad de los artesanos, es decir no tienen que pagar arriendo por la ocupación del espacio de producción.

2. RELACIONES DE PRODUCCION.

La diferente ocupación del espacio productivo está asociada con relaciones de producción donde la actividad se realiza por medio de relaciones asalariadas entre el propietario ó patrón y los trabajadores. En ellos el pago del salario puede hacerse por contrato, a destajo ó al día.

El contrato implica la fijación de una tarea.(Ejem-

plo: la incrustada de X número de instrumentos) por un precio que es previamente acordado entre las partes. En este caso el trabajador controla a su amañó el tiempo de trabajo y él mismo define su jornada.

El pago a destaje consiste en fijarle un precio a determinado oficio (ejemplo: cada instrumento que se pinte vale X pesos). Al final de la jornada se cuenta el número de instrumentos trabajados, se multiplica por el precio fijado y el total equivale al salario ganado.

El pago al día es la forma mas estable de remuneración y la que permite mejores efectos sobre la calidad del producto. Consiste en pagarle al trabajador ocho (8) h ras de trabajo diarias por determinado precio. Durante ese tiempo debe trabajar en lo que se le pida, de acuerdo a las necesidades de producción.

En esta forma de vinculación se reconocen las prestaciones sociales que según la ley tiene derecho todo trabajador.

De los dos talleres que producen con relaciones asalariadas, en uno de ellos se practican las dos primeras formas de vinculación de los trabajadores y en el otro la segunda.

En el caso del taller que ocupa la vivienda familiar,

las relaciones de producción son familiares ó domésticas, es decir, el trabajo recae sobre los miembros de la unidad familiar. En este caso el propietario trabaja directamente en la fabricación de instrumentos y tiene como ayudantes a sus tres hijos menores de edad y a su esposa. En ocasiones contrata un trabajador que realiza la tarea que en su opinión es la más pesada: la pulida.

El propietario de este taller paga un "salari " semanal a sus hijos.

En su opinión, el taller le deja algunas ganancias porque no tiene que pagar trabajadores pues de lo contrario se vería obligado a cerrarlo.

### 3. DIVISION DEL TRABAJO Y ORGANIZACION DE LA PRODUCCION

A pesar de la opinión contraria de los propietarios de los talleres, en el proceso de fabricación de instrumentos de cuerdas que ellos realizan en la actualidad, sí existe división del trabajo. Esto significa que ningún trabajador realiza un instrumento completo, de principio a fin/ Los instrumentos son procesados por pasos, en bloques de ocho (8), diez (10) ó doce (12) unidades, de tal modo que al final del proceso un instrumento ha sido trabajado por las manos de varios trabajadores.



Los oficios que se han diferenciado son:

Incrustador

Arma or

Entrastador

Pulidor

Pintor.

La especialización en alguno de estos oficios es relativo, ya que a lo largo del aprendizaje del arte se busca que el trabajador conozca todos y cada uno de los pasos hasta llegar a saber fabricar el instrumento completo, es decir, que ejecute todo el proceso. Sin embargo, con el tiempo se les entregan los oficios más delicados a los trabajadores de más experiencia, lo que implica un cierto grado de especialización.

Sin embargo, la división del trabajo no implica necesariamente la realización del trabajo en una forma organizada y planificada, aun cuando pareciera ser que las diferencias en la forma de vinculación de los trabajadores entre los dos (2) talleres que empuñan las lamiadas, produjera ciertas diferencias en cuanto a la organización de la producción.

En el taller donde se empuñan las formas y control y destajo, el propietario - administrador se ve obligado a fijar tareas diarias a los trabajadores, lo cual implica una forma incipiente de la programación

de producción.

En el otro taller (al día) cada trabajador se ocupa en cualquier actividad sin que el propietario - administrador intervenga. Allí el trabajo se realiza más ó menos del siguiente modo:

Un trabajador ensambló los pescuezos, otro curvó los aros, otro diferente armó cuatro unidades y las reunió con otras cinco armadas en días anteriores por algún otro. El primero realizó las incrustaciones de los nueve (9) instrumentos y las pasó a otro de sus compañeros para que entrastara y puliera. Al final, un trabajador distinto a los anteriores los pulió de nuevo y los pintó. Al día siguiente cada trabajador realizará oficios distintos.

Otro de los aspectos a tener en consideración es la distribución y utilización poco práctica del espacio productivo. Esta no parece tener concordancia, ni guardar relación con el proceso de producción. La apropiación del espacio dentro del taller parece estar guiada, más bien, por el gusto y la comodidad para trabajar que exprese cada trabajador. Por eso, más que un modo lógico y gradual de circulación de los instrumentos (en el espacio del taller), estos se agrupan y giran al rededor de los diferentes bancos de trabajo. Los instrumentos en proceso van de un lado a otro, avanzan y se devuelven de acuerdo al

sitio elegido por cada trabajador.

Ejemplos de utilización poco práctica del espacio se dan en el taller de don Luis Arbeláez. Allí la madera que llega debe atravesar el taller sorteando toda clase de obstáculos pues el depósito está situado en la parte p<sup>o</sup>sterior. Este mismo camino, pero en sentido inverso, deben recorrer los instrumentos terminados para llevarlos desde la sección de pinturas y secado, situada en la parte de atrás, hasta el almacén.

#### 4. TRABAJADORES.

Durante la época en que se realizó la recolección de información para el presente estudio (Juli - Agosto de 1987) existía un total de veinte (20) personas vinculadas a esta actividad artesanal, las cuales se hallaban distribuidas en los tres (3) talleres mencionados así:

El taller mas antiguo agrupa seis (6) trabajadores; el segundo taller, siete (7) trabajadores y el mas reciente, solamente cuatro (4).

Entre las veinte (20) personas vinculadas al trabajo artesanal existen diferencias de acuerdo con las relaciones que establecen entre sí para la producción: tres (3) son propietarios de talleres, catorce (14) son trabajadores asalariados y tres (3) son trabaja-

dores domésticos ó familiares.

- a. Los propietarios de los talleres están vinculados al trabajo directo y a la vez desempeñan funciones de comercialización y administración.

En los tres casos se trata de personas mayores de 40 años con estudios incompletos de bachillerato y aprendizaje del oficio por tradición familiar. Ninguno ha realizado cursos de capacitación técnica. Han actuado como maestros - artesanos enseñando el oficio a los trabajadores que han pasado por sus respectivos talleres en distintas épocas.

- b. De los catorce (14) trabajadores asalariados vinculados en la actualidad a los talleres artesanales de Marinilla, trece (13) son trabajadores de planta y uno domiciliario. Este último, quien trabaja en su propio taller y con herramientas propias, está al servicio de los hermanos Arbeláez. Debe su condición especial a las dificultades que se le presentaron para la comercialización de los instrumentos fabricados por él en su calidad de artesano independiente, hace un año, momento en el cual se vió obligado a cerrar su taller y emplearse como asalariado.

Entre los 14 asalariados hay un trabajador que pertenece a la familia del propietario del taller. Se trata de un hijo de éste, un joven de 21 años quien se desempeña como oficial en el taller de su padre y recibe un salario semanal como cualquiera de sus compañeros.

El nivel educativo de los trabajadores no es muy alto, sin embargo hay un número importante de ellos que cursaron algún año de secundaria, como se observa en el siguiente cuadro:

NUMERO DE TRABAJADORES ASALARIADOS SEGUN NIVEL DE ESCOL.				
Analfabetas	Primaria incompleta	Primaria completa	Secundaria incompleta	Secundaria completa
0	5	3	6	0
FUENTE: Trabajo de campo. Encuesta- cuestionario Artecól Agosto de 1987				

Las edades de los trabajadores oscilan entre 48 años que tiene el mayor y 16 que tiene el menor.

El tiempo de vinculación a los respectivos talleres está entre 30 años para el trabajador mas antiguo y 7 meses para el mas reciente. El mayor número de trabajadores llevan entre 10 y 20 años trabajando en el mismo taller.

El tiempo en que los trabajadores consideran que dominan el oficio vá desde 21 años en el mas experimentado y 3 años el menos experto. Otro número de trabajadores no domina el oficio ya que sólo realizan pasos aislados del proceso ó llevan muy poco tiempo de vin-

culación al taller y se encuentran aún en la categoría de aprendices.

c. Los trabajadores familiares se encuentran en el únicotaller doméstico que hay en la localidad. Allí el trabajo lo realizan 4 miembros de la familia del artesano - propietario, quienes se dedican en forma parcial pero permanente.

Se trata de dos menores y la esposa. Los primeros son a la vez estudiantes y la segunda distribuye su tiempo entre el taller y los oficios domésticos. El propietario (padre) distribuye entre los hijos un dinero semanal a manera de pago por el trabajo.

No. TRABAJ., TIEMPO DE VINCULACION AL TALLER Y TIEMPO DE DOMINIO DEL OFICIO EN TALLERES ARTESANALES MARINILLA					
TIEMPO VINCULAC. AL TALLER					
	Menos de 1 año	1-5 años	5-10 años	10 - 20 años	mas de 20 años
Propieta.					3
Asalaria.	2	1	2	5	4
Familia.		2	1		
TOTAL	2	3	3	5	7



TIEMPO DE DOMINIO DEL ARTE					
	No le domina	Menos de 5 años	5-10 años	10-20 años	más de 20 años
Propietarios					3
Asalariados	4	3		4	2
Familiares	3				
TOTAL	7	3		4	5

FUENTE: Trabajo de campo. Encuesta- cuestionario Artecol Marinilla, Agosto de 1987.

NUMERO DE TRABAJADORES Y EDADES EN TALLERES ARTESANALES. MARINILLA 1,987					
	No.	EDADES			
		Menores	18-30 años	30-50 años	más de 50 años
Propietarios	3			1	2
Trabajadores asalariados	14	1	4	9	
Trabajadores familiares	3	2		1	
TOTAL	20	4	4		2

FUENTE: Trabajo de campo. Encuesta- cuestionario Artecol. Marinilla. Agosto 1987



## 5. APRENDIZAJE DEL OFICIO ARTESANAL.

La transmisión y socialización de las actividades relativas a este oficio artesanal se ha dado de dos formas:

- a. Por medio de un aprendizaje familiar basado en relaciones afectivas y de autoridad, al interior de la familia Arbeláez en Marinilla, a lo largo de cuatro (4) generaciones desde 1860 hasta hoy.

De este modo, el arte aprendido inicialmente por un antepasado suyo de un artesano extranjero fué transmitido a todos los miembros de la generación siguiente, como un recurso para la vida, que ninguno de ellos practicó sistemáticamente y solo uno de ellos adoptó como medio económico de subsistencia. Este lo enseñó a su vez, a sus hijos y con ellos estableció un taller familiar.

Alrededor de los años 30 del presente siglo, los miembros mayores de la tercera generación de Arbeláez fabricantes de instrumentos, se dedicaban a este oficio porque representaba un buen modo de ganarse la vida. Para ellos significó el rápido abandono de la escuela apenas habían adquirido los conocimientos elementales, por la obligación que tenían de colaborar con el padre al sostenimiento familiar. En cambio para los mas jóvenes de esta generación, el oficio fué

alternativa voluntariamente elegida pues con el trabajo exitoso de los mayores de la familia había adquirido estabilidad económica.

Uno por uno, los hijos se fueron independizando del taller paterno y formaron los suyos propios, a la vez que establecían nuevas familias. Cuatro talleres de propiedad de los hermanos Arbeláez funcionaron durante muchos años, uno de ellos en el municipio de Girardota (cerrado en años recientes), los demás en Marinilla. Sin embargo, la demanda de instrumentos creció y las nuevas unidades de producción no pudieron descansar sobre el trabajo familiar, sino que fué necesario vincular trabajadores a los cuales debía instruirse en el oficio. Así, tres de los hermanos Arbeláez, Gonzalo, Luis y Gerardo formaron muchos trabajadores en el arte de la fabricación de instrumentos de cuerdas que aprendieron de su padre.

La cuarta generación ha visto con alguna indiferencia y desinterés el oficio de sus ascendentes. Los mayores han recibido educación secundaria y aún profesional, optando por dedicarse a actividades muy alejadas de la artesanal. Sólo uno de ellos abandonó los estudios, decidió seguir los pasos de su padre y fabricar instrumentos. Sin embargo, algunos miembros menores de esta cuarta generación participan directamente del trabajo en el taller familiar, y a pesar de ser muy joven (menos de 15 años) uno de ellos desea dedicar-

se a la actividad artesanal cuando sea mayor.

b. La difusión de este oficio no se ha limitado a los miembros de la familia. Los Arbeláez en su papel de maestros - artesanos lo han enseñado a otras personas, con el fin de formar oficiales y trabajadores para adelantar la producción en sus respectivos talleres. Muchos trabajadores han salido, a su vez a establecer sus propios talleres.

Por este camino, la difusión del oficio se basa en relaciones económicas y de necesidad. Necesidad, de un lado, de mano de obra para los talleres y del otro de un salario para sobrevivir.

Ambos medios de socialización del oficio implican un proceso de enseñanza - aprendizaje que no parece complejo, ni sistemático pero que tiene métodos, criterios y valores que sirven de vehículo de transmisión de una identidad y un modo de ser artesanos.

El método se basa en la observación, el ensayo - error y en último término en las correcciones del maestro.

Los aprendices comienzan haciendo mandados y mirando la forma en que trabajan los oficiales y el maestro. Durante esta etapa se necesita desarrollar la observación, la atención y el cuidado para lograr repetir mas adelante lo mismo que se ha visto hacer. Pasado un tiempo, el aprendiz hace sus primeros ensayos con

la madera realizando las partes mas sencillas y elementales del proceso.

Además de observar puede preguntar, y pedir explicaciones y los demás le respnderán y orientarán, pero ninguno se dedica a instruirlo especialmente. Cuando se equivoca no se le llama la atención, ni se le reconvenciona, pues se considera que los errores son parte de su aprendizaje.

El único aprendiz que existe en este momento es un muchacho de diez y seis (16) años quien no pudo seguir estudiando porque se vió obligado a ayudarle a su madre a sostener la familia. Hace cuatro años realiza tareas esporádicas en el taller y hace sólo siete (7) meses se encuentra trabajando de tiempo completo. A pesar del poc tiempo de vinculación al oficio este muchacho ya pretende hacerlo todo él solo, afirman los oficiales, cuando el proceso de aprendizaje les significó a los viejos y a ellos mismos, cerca de siete años de trabajo intenso.

En este oficio se necesita ir formando habilidades físicas como precisión, firmez y pulimiento, y cualidades como la paciencia. Los artesanos viejos habían desarrollado otras cualidades como el cumplimiento y la perseverancia en las cosas que se proponían.

El oficio se aprende por etapas. En primer lugar se

fabrica la obra negra, es decir, el armazón de madera compuesto por la caja de resonancia y el cuello ó peg cuezo. Esta etapa puede durar dos (2) años.

En segundo lugar, se aprende a colocar el diapazón, a darle el codal y la altura a los trastes, y todos aouellos otros detalles que permiten que el instrumen to emita un sonido nítido. Este paso del aprendizaje es más delicado y puede durar cerca de tres años.

En tercer y último lugar se realiza el acabado final consistente en el pulimento y pintura, cuyo aprendiza je puede durar más ó menos un año.

Después de realizar l s tres pasos del proceso y sa ber fabricar el instrumento completo, el aprendiz pue de ascender a la categoría de oficial.

Se es maestro cuando los años de experiencia en el ejercicio del oficio le permiten con cer, además de l s anteriores, otra serie de elementos necesarios pa ra dominar el arte y estar en condiciones de enseñar- lo a los demás. Por ejemplo la utilidad de los distintos tipos de maderas, sus puntos de secamiento, las distintas posibilidades de los pegantes, juzgar la so noridad de los instrumentos, dilucidar las causas de los problemas que se presentan en ese sentido, deter minar el modo de corregirlos, etc.

## 6. JORNADA DE TRABAJO.

El tiempo de trabajo empleado y su distribución dependen de la vinculación laboral que el trabajador tenga con el propietario del taller de un lado, y del volumen de producción de otro.

La jornada diaria de los asalariados es por lo general de ocho (8) horas comenzando a las 8 a.m. y terminando a las 6 p.m. con dos horas de descanso para alimentación distribuidas así: una hora al mediodía para almuerzo, media hora en la mañana y media hora en la tarde para mediamañana y algo. Ellos mismos deciden en que momento interrumpen el trabajo y no existe control estricto sobre el tiempo que se toman.

Lo anterior rige para asalariados que trabajan "al día". Para los que trabajan "por contrato" no hay una jornada establecida pues, como ya se anotó, su vinculación les exige cumplir la tarea asignada y negociada, sin precisar el tiempo que deben emplear en ella. Ellos determinan su jornada de acuerdo al rendimiento y este hecho produce en ellos una sensación de libertad e independencia que les lleva a preferir esta forma de trabajo a destajo. Ocurre sin embargo que para poder cumplir con el compromiso se ven obligados muchas veces a prolongar las jornadas a diez (10) ó doce (12) horas sin recibir el pago por horas extras que si reciben sus compañeros "al día".

Lo anotado anteriormente se refiere a los talleres que trabajan con mano de obra asalariada.

El taller familiar, por su parte, ocupa tres menores en jornadas de medio tiempo que están en relación con la jornada escolar y que les permite sacar tiempo para realizar las tareas y también jugar. Es decir, no parece existir sobreexplotación del trabajo de los hijos.

La jornada fuerte recae sobre el propietario - padre de familia quien trabaja doce (12) y hasta catorce (14) horas en las épocas del año (6 meses) de grandes pedidos. El resto del año trabaja descansadamente.

Por otra parte, los propietarios de talleres auncuando no están desvinculados del trabajo directo, tampoco están sometidos a horarios fijos de trabajo, y las jornadas dependen de la producción que sea necesario obtener en el momento de acuerdo con los pedidos que haya y la época del año en que se encuentren.

Los tres propietarios se toman aproximadamente un mes de descanso en el año.



#### IV. COMERCIALIZACION.

Cuando se conversa con los artesanos de Marinilla vinculados al sector de fabricación de instrumentos de cuerdas parece que la comercialización constituye el problema principal a que se ven enfrentados en la actualidad y en esto su situación se asemeja a la de los otros artesanos de la región considerados hasta el momento.

Las constantes alzas de las materias primas, las ventas indirectas (intermediarios), la competencia con otros productores, sobre todo las fábricas de Bucaramanga, y la difícil situación económica del pueblo Colombiano son los factores que en su opinión los han situado en las condiciones de retroceso en que se encuentran.

A continuación se verán las formas en que estos fabricantes efectúan la venta y distribución de sus productos.

##### A. VENTAS.

Las dos formas principales de venta de estos productos artesanales se efectúan a través de intermediarios ó compradores al por mayor y de ventas directas en almacenes ó puestos de ventas atendidos por el propietario - artesano.

1. INTERMEDIARIOS.

Los fabricantes de Marinilla atienden los pedidos que hacen a sus talleres comerciantes y dueños de almacenes de instrumentos musicales de la ciudad de Medellín.

Aquellos asumen los gastos de transporte, para el cual se fletan camiones pequeños ó se utiliza una camioneta de propiedad de uno de los talleres.

Los almacenes de Medellín atienden compradores al detal y distribuyen a diferentes regiones del departamento y también a otros departamentos, sobre todo de la Costa Atlántica.

Algunos de esos almacenes intermediarios son:

CASA NACIONAL MUSICAL

DIRECCION: Calle 49 # 51 - 35

TELEFONO : 231 33 59

CUERDAS Y GUITARRAS

DIRECCION: Calle 76 # 50b - 61

TELEFONO : 263 88 08

ALMACEN MUSICALIA

DIRECCION: Pasaje La Libertad. Local 101

TELEFONO : 242 06 10

ALMACEN LA GABELA

DIRECCION : Cra. 52 # 44A - 18

TELEFONO : 242 43 12

Sin embargo existen otros almacenes musicales que no venden instrumentos de Marinilla porque tienen serias reservas acerca de su calidad.

Una rápida encuesta realizada a los almacenes musicales que aparecían en las páginas amarillas del directorio telefónico de Medellín arrojó los siguientes resultados :

De 10 almacenes encuestados, cinco (5) dijeron no ven der instrumentos de Marinilla y cinco (5) dijeron si venderlos.

Como sucede con los demás sectores artesanales, los intermediarios son un dolor de cabeza para los productores directos por dos motivos principales :

a. EXIGENCIA DE REBAJA EN LOS PRECIOS.

Existe una ley en el mercado capitalista según la cual la producción en serie y en grandes cantidades permite reducir los costos de los productos y por tan to rebajar los precios de venta para los compradores al por mayor sin reducir las utilidades. Esto se ha extendido también a los productos que no se obtienen de manera capitalista, no se producen en serie sino

que se elaboran manualmente como ocurre con las artesanas, es decir, a productos que llevan invertidos mucho tiempo de trabajo y se producen cada cual separadamente. A pesar de lo anterior, si los productores artesanales desean vender se ven obligados a dar a los intermediarios sus productos a precios muy bajos (los fijados por los productores capitalistas ó por el proceso más tecnificado) con lo cual, su margen de utilidades se reduce al mínimo. Generalmente, el productor termina vendiendo sus productos al precio de costo ó por debajo de los costos, como ocurre en los casos aberrantes de los tejedores de cabuya en Guarne.

b. GANANCIAS EXAGERADAS.

Además de que el sobreprecio obtenido por los comerciantes al por mayor encarece los productos artesanales para el consumidor directo, estos personajes son repelidos por los productores porque de una manera facilista derivan ganancias del 80 y 100% sin una mínima parte del esfuerzo productivo desplegado por los artesanos.

Los productores de Marinilla reconocen las ventajas que traería para ellos realizar sus ventas en forma directa, sin embargo les es imposible abrir almacenes en Medellín porque no disponen de los recursos para ello.

Además de los anteriores, a nivel local existe un pequeño comerciante propietario de un almacén de nombre La Guitarra situado en una de las calles de entrada al pueblo, donde se ofrecen al visitante instrumentos de los tres talleres artesanales. Su movimiento comercial es muy reducido.

## 2. VENTAS DIRECTAS.

Dos de los fabricantes han abierto almacenes donde atienden las ventas directas de los instrumentos, generalmente al detal. El tercer artesano sólo vende a los intermediarios.

Los locales se encuentran en Marinilla, situados fuera de la zona comercial. Uno de ellos está a las afueras del pueblo, sobre la autopista que conduce a Bogotá, y el otro, sobre una de las vías de salida hacia Medellín, en sitios de movimiento automotor de cierta intensidad.

El primer almacén y mas antiguo es el de la fábrica Ensueño de propiedad de Don Luis Arbeláez. El otro, el de la fábrica La Sonora, tiene un año de funcionamiento y sólo abre los sábados y domingos, cuando se supone que hay mayor afluencia de gentes del campo y de Medellín. Este último se encuentra en un local aparte del taller y distante dos cuadras de él.

Cosa diferente ocurre con el almacén El Ensueño el

cual está situado en una sola edificación y comunicado con el taller y con la vivienda familiar, lo cual permite su atención constante durante todos los días de la semana.

El estilo de ambos almacenes es muy semejante: los instrumentos están colgados sobre una ó dos paredes y colocados en fila, uno detrás del otro. Hay además vitrinas donde se exhiben otros instrumentos musicales como panderetas, maracas, flautas y raspas que no son fabricados por estos artesanos. También cuerdas de repuesto y métodos para aprender a tocar uno u otro instrumento.

En opinión de estos artesanos, las ventas directas los favorecen más que las ventas a intermediarios, aun cuando los volúmenes son menores, pues las primeras les dejan un margen de utilidades aceptable mientras las otras no les dejan "sinó para pagar trabajadores", es decir, simplemente para mantener la producción.

Existe otra forma de venta directa al público que no es practicada por estos artesanos: las ferias. Sus productos no son de fácil traslado y su precio, a pesar de ser bajo en algunos casos, no es accesible a los compradores de feria.

En búsqueda de nuevos mercados directos, el fabricante Gerardo Arbeláez ensayó hace pocos meses ofrecer

sus productos en un nuevo sitio de ventas: una caseta situada en un mercado artesanal sobre la autopista Medellín - Bogotá, donde se exhiben y venden productos provenientes de diversas regiones del país. Los resultados comerciales de este ensayo están todavía por verificarse.

Los clientes y compradores de los instrumentos de Marinilla son de dos tipos: urbanos y rurales.

#### URBANOS.

Son habitantes de la ciudad de Medellín que pueden trasladarse hasta los mismos talleres buscando precios más bajos ó comprar a los intermediarios en la ciudad.

Puede tratarse de músicos profesionales integrantes de tríos ó conjuntos musicales y de aprendices, por lo general estudiantes de bachillerato, quienes tienen entre sus materias esa asignatura.

#### RURALES.

Se trata de habitantes de pueblos y veredas de Antioquia aficionados a la música. Estos acuden a comprar directamente a los talleres cuando viven en municipios de la región del Oriente. Generalmente compran los instrumentos en sus propias localidades, cuando habitan en regiones más distantes, lo cual es posible



por la acción distribuidora de los intermediarios de Medellín.

Durante el año se presentan altibajos en las ventas que constituyen ciclos repetidos conocidos por fabricantes y comerciantes. Marzo, Abril y Mayo son épocas de buenas ventas, lo mismo que Noviembre y Diciembre pero por razones diferentes. Agosto, Septiembre y Octubre son meses malos.

Las buenas ventas de comienzos del año se relacionan con el inicio de actividades en escuelas y colegios. Las de finales del año con la cosecha cafetera y las fiestas decembrinas.

Los fabricantes de Marinilla han venido registrando reducción en las ventas y dificultades en la comercialización de sus productos. Las causas que ellos aducen para explicar tales fenómenos son el exceso de oferta del producto con la consecuente saturación del mercado y la competencia de los instrumentos fabricados en Bucaramanga.

El hecho contundente de que las fábricas de Bucaramanga (Bambuco y La Bogotana) hayan ido desplazando del mercado Antioqueño a los artesanos de Marinilla es explicado por éstos, no sin razón, por el carácter empresarial e industrial que se les ha imprimido a aquellas. Han introducido, dicen, políticas de mercadeo como la difusión de agentes vendedores por todo el

Entre estos artesanos se reconocen tres calidades de instrumentos denominados:

- Instrumentos comunes ó de combate.
- Instrumentos regulares.
- Instrumentos finos ó buenos.

La calidad depende de consideraciones como las siguientes:

- Tipo y calidad de la madera empleada.
- Calidad de otros materiales utilizados (clavijas, alambre, etc).
- Ejecución ó no de incrustaciones.
- Perfección y pulimiento con los cuales se haya verificado el acabado.

Como puede observarse, los criterios tenidos en consideración hacen referencia casi exclusivamente a la apariencia, pero la sonoridad, condición fundamental para determinar la calidad de un instrumento, es dejada de lado como factor secundario.

Para juzgar la calidad de los instrumentos musicales debe tenerse como criterio principal la fidelidad y limpieza del sonido, lo cual debe complementarse con el acabado final y la apariencia del mismo. Sin embargo entre estos fabricantes tal ordenamiento se ha trastocado, privilegiando este último, dejando de lado y descuidándola, la sonoridad.

Y parece que es precisamente en ese aspecto donde re siden los defectos de calidad. Para los comerciantes, al menos, este constituye el principal problema de los instrumentos de Marinilla como pudo constatarse.

De los cinco almacenes encuestados que no venden instrumentos de Marinilla y sí los de Bucaramanga, al menos en uno se expresó que el motivo era " por malos "

De los cinco almacenes que sí los venden, tres expresan claramente que tenían problemas de sonoridad. Los defectos expresados fueron:

- " Los hacen de madera verde y a los ocho días ya están torcidos. "
- " Trastean much , ó sea que al pisar la cuerda queda vibrando sobre los otros trastes ".
- " Son sordos y solo sirven para acompañar, en cambio los de Bucaramanga dan tonalidades altas ".
- " Usan triplex y esa madera no sirve ".

Como puede observarse se mencionan problemas relativos a:

- Calidad de la madera.
- Tratamiento de la misma.
- Armada del diapason.

De cualquier modo, varias causas pueden concurrir a la vez para explicar las deficiencias sonoras de un

instrumento musical. Para precisarlas y lograr detectar los puntos donde se hace necesario actuar se requiere la asesoría técnica de expertos y músicos profesionales.

### C. CONTABILIDAD, COSTOS Y PRECIOS.

Los precios de los instrumentos varían de acuerdo con la calidad. En la actualidad existen tres calidades y tres precios diferentes para triples y guitarras, dos calidades y precios para las bandolas y solo una para cuatros.

Los instrumentos comunes tienen un precio que oscila entre 3.000 y 5.000 pesos. Los de calidad regular están entre 5.000 y 10.000 pesos, y los de buena calidad entre 10.000 y 20.000 pesos.

Los juguetes sólo se obtienen en una sola calidad ("de combate"). Su precio actual es de 1.800 pesos con un reajuste anual del 20%. No ocurre igual con los fabricantes de instrumentos, en cuya opinión, los precios de los productos musicales no se han reajustado al mismo ritmo que lo han hecho los de los materiales.

Según D n Gerardo Arbeláez, en los últimos 10 años los materiales han subido cerca de 10 veces y los instrumentos sólo han hecho 5 veces. Lo que ocurre es que los artículos distribuidos por minoristas como clavi-

jeros, cuerdas, barnices, pegantes, suben al capricho de los vendedores.

Dos talleres utilizan un sencillo sistema de contabilidad que les permite conocer el costo de los instrumentos anotando los gastos hechos en materiales, pago de trabajadores y transporte, lo cual les sirve de guía para fijar los precios.

En uno de estos talleres, a pesar de conocer dichos costos el propietario se ve obligado a vender a los intermediarios a un precio tan bajo que no le permite obtener utilidades.

En el taller restante, paradójicamente el mas antiguo y donde se producen los instrumentos de mejor calidad, no se lleva contabilidad y su propietario dice fijar los precios "por intuición". Sin embargo allí se prefieren las ventas directas lo que le ha permitido obtener utilidades ó al menos "subsistir holgadamente".

## V. PROBLEMAS Y NECESIDADES.

La fabricación de instrumentos de cuerdas exige habilidades tanto en conocimientos y manejo de la madera (carpintería y ebanistería) como conocimientos musicales.

Sin embargo, en los últimos años se ha venido presentando un serio problema con los fabricantes de instrumentos de Marinilla, pues éstos han hecho un gran esfuerzo de mejoramiento en el trabajo de ebanistería pero han descuidado el aspecto musical.

En la actualidad, los trabajadores de los talleres no poseen en absoluto conocimientos musicales, y en la mayoría de los casos ni siquiera están interesados en saber tocar un instrumento. Son los propietarios de los talleres, los hermanos Arbeláez, que han heredado la tradición musical y la han desarrollado en alguna medida, quienes poseen este conocimiento.

De todos modos la formación técnica musical que se requiere para la fabricación de estos instrumentos es muy elemental y se ha reducido a unas fórmulas que los trabajadores aplican mecánicamente desconociendo su justificación, razones y sentido, lo cual se ha venido reflejando en problemas de sonoridad de los instrumentos.

Esto no quiere decir que los trabajadores de los ta-

lleres deban ser músicos para adelantar su trabajo. Mucho menos en la actualidad cuando -Como para el caso de Marinilla- se trata de un proceso semi-industrial donde se dá cierta división del trabajo y el operario no realiza el instrumento de principio a fin. Posiblemente fuera condición indispensable cuando se trataba de un trabajo artesanal en sentido estricto y el mismo fabricante producía el instrumento para su propio uso y disfrute, como en efecto ocurría en el caso de Don Isaac Arbeláez.

Antes el músico y el artesano eran una unidad. Ahora el trabajador está separado del product no unicamente por efectos de la división del trabajo, porque ya no le produce individualizadamente, sino por el desconocimiento de la esencia del objeto que produce: su funcionalidad musical. Esto le impide apropiarse completamente de él y controlar su producción, pues otros poseen los secretos para que el objeto se realice en su esencia. Aun cuando llegara a saberlo fabricar totalmente, paso por paso, como ocurre en efecto con algunos de los trabajadores de los talleres, no llegará a ser maestro-artesano, pues está alienado de los "secretos" de su finalidad última: la musicalidad.

Es decir, para el trabajador no-artesano, lo que fabrica no es un instrumento musical, es un objeto de madera como podría ser un mueble. Para él no posee



todavía el ánima que es accesible para quien puede hacerlo sonar armónicamente.

Después de la désquisición anterior, la cual hace referencia a algunas implicaciones de la producción semi-industrial para el caso de los instrumentos musicales, se plantean a continuación los principales problemas que se le presentan a los productores de Mariquilla:

#### A. MATERIAS PRIMAS.

##### 1. AGOTAMIENTO DE LAS MADERAS.

A lo largo del presente siglo se ha venido presentando un paulatino agotamiento de los recursos maderables a nivel regional debido a la tala de bosques intensiva e indiscriminada con efecto del proceso de colonización de tierras. Las maderas mas finas y preciosas practicamente se han acabado. La reforestación en los pocos lugares donde se practica se centra en especies de pino, pero no contempla la siembra de especies nativas.

Dicha situación ha producido el encarecimiento de las maderas y su difícil consecución y suministro. La consecuencia de ésto ha sido el uso de nuevas maderas, diferentes a las probadas tradicionalmente en la fabricación de instrumentos con resultados pocosatisfacu

torios, sobre todo en lo que respecta al uso de maderas procesadas industrialmente como el triplex, por ejemplo. Al parecer, dicha madera no es buena conductora del sonido.

## 2. TRATAMIENTO DE LAS MADERAS.

Los conocimientos que los fabricantes poseen acerca de los avances técnicos para el tratamiento previo de las maderas y su preparación óptima para obtener de ellas un compartimiento adecuado para su uso, es mínima hoy en día en Marinilla.

El secamiento, como se dijo, se efectúa de forma natural dejando que el aire, el calor del sol y el tiempo hagan su trabajo, lo cual implica períodos muy largos (meses y en ocasiones, años) para que las maderas estén a punto. Los inconvenientes derivados de esto no son únicamente de tipo económico al congelar durante largos períodos de tiempo cantidades considerables de capital, sino también técnicos, ya que está afectando la calidad final del producto al emplear maderas inadecuadas e inadecuadamente tratadas.

Para darle profundidad a los conocimientos empíricos de los maestros- artesanos de la localidad y ayudarles a solucionar problemas específicos con relación al uso óptimo de los diferentes tipos de maderas se requiere de una capacitación intensiva y especializada en dicho aspecto del proceso si se desea mejorar

la calidad de los instrumentos. Mucho mas si se tiene en cuenta que existe en la actualidad un descuido de los efectos que tiene en la sonoridad de los instrumentos la selección de las maderas.

### 3. OTROS MATERIALES.

Como en la fabricación de instrumentos musicales todos los componentes son importantes para contribuir a producir un buen sonido, es necesario tener cuidado con el tipo de pegantes utilizados. Pareciera que los pegantes de origen natural fueran los más adecuados y que por el contrario, los pegantes sintéticos actuaran como aislantes del sonido.

### B. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION.

Existe gran flexibilidad, casi se diría que desorganización en cuanto a la ejecución del proceso productivo: no existe una programación de los pasos necesarios a realizar en determinadas unidades de tiempo (días ó semanas), no hay una distribución ni un uso racional del espacio productivo, no se supervisa el trabajo, ni se lleva a cabo un control de calidad.

Lo que ocurre es que en estos talleres artesanales ó semi-industriales no operan efectivamente criterios de " productividad ", " rendimiento. " ó " racionalización " que pertenecen mas bien a una mentalidad empresarial y capitalista. Esto constituye en ocasio-

nes una actitud y un comportamiento deliberados ya que estos productores prefieren aferrarse a lo empírico de sus conocimientos antes que producir innovaciones que, a su parecer, sólo les acarrearían mayores dificultades, complicaciones, esfuerzos y sobrecostos.

A pesar de todo, hay que buscar los medios de difusión de conocimientos prácticos que les permitan producir en mejores condiciones, ya que si no se modernizan y tecnifican en alguna medida, y sobretodo, si no mejoran la calidad los instrumentos de Marinilla van a terminar por desaparecer del mercado por la competencia de las fábricas de Santander.

Se hace necesaria una asesoría empresarial a estos talleres para estudiar posibilidades de organización del proceso productivo y de racionalización del espacio.

Con relación a este último aspecto, el espacio disponible pareciera ser escaso y estrecho, sin embargo la causa podría radicar en una utilización poco práctica. Para ello sería necesario que antes de lanzar una propuesta se considerara mas a fondo la existencia de otra lógica de utilización del espacio, tal vez guiada por criterios como la apropiación individual, la comodidad ó cualquier otro, diferente de la lógica empresarial de uso racional y productividad. Habría que tener en cuenta ese factor ya que cualquier propuesta de redistribución del espacio encontraría

oposición.

#### C. CAPACITACION DE LOS TRABAJADORES.

El bajo nivel técnico y de capacitación de los trabajadores de estos talleres, lo mismo que el poco ó ningún interés ó amor por el trabajo artesanal causan problemas de producción debido al poco cuidado que se presta a la calidad del producto.

Para los maestros-artesanos de Marinilla existe una notable diferencia entre el artesano propiamente dicho y los trabajadores asalariados que emplean en sus talleres. En su opinión " la artesanía se aprende pero el artesano nace ", con lo cual expresan que además de las habilidades en técnicas y métodos de trabajo, los artesanos se caracterizan por llevar dentro suyo el gusto por el arte que practican, no sólo lo hacen por la necesidad de un salario para sobrevivir de él, como ocurre con los trabajadores asalariados en la actualidad.

#### D. CALIDAD.

Después de un rápido sondeo pudo concluirse que los instrumentos fabricados en Marinilla se han creado una imagen de productos de poca calidad y bajos precios; una imagen negativa en el mercado de instrumentos musicales, que los coloca en desventaja frente

a los fabricados en Bucaramanga, por su poca sonoridad.

Se los considera instrumentos baratos y por lo tanto adecuados sólo para estudiantes y aprendices, ya que la mentalidad ahorrativa del Antioqueño le dice que para aprender basta un instrumento barato y de poca calidad. Los músicos, por su parte, los encuentran demasiado baratos y no los buscan porque no dan las tonalidades necesarias.

Las causas del deterioro en la calidad de los instrumentos de Marinilla son diversas. En primer lugar la ampliación del mercado en los años 40 - 50 llevó a los propietarios a producir en cantidad. Por otra parte, se puso todo el esfuerzo por mejorar el terminado ó acabado de los instrumentos, es decir, la apariencia y se dejó de lado la sonoridad en lo cual eran óptimos los instrumentos fabricados por el padre en la generación anterior. En tercer lugar está el bajo nivel de capacitación de los trabajadores vinculados en la actualidad a los talleres. Algunos de ellos no pueden dar mas de sí, según lo afirma Don Luis Arbeláez, aúncuando pongan todo el interés por hacer bien el trabajo. Estos trabajadores llevan muchos años en los talleres y están ligados por lazos afectivos y de amistad con el propietario.

Otra condición que dificulta la producción de instrumentos de calidad es que no existe vigilancia ó supervi-

visión del trabajo de parte del administrador- propie  
tario que es a la vez maestro -artesano. Es decir,  
hay también dificultades de carácter administrativo.

Sin embargo, en opinión de los artesanos- propietarios  
el principal problema radica en la forma en que se  
realiza el proceso productivo, es decir, en el hecho  
de que la división del trabajo ha desplazado la produç  
ción individualizada y por esta misma condición el traba  
jador no siente amor por el instrumento fruto de su  
trabajo.

De todos modos, si se pretende que los instrumentos  
de Marinilla tengan un mercado es necesario mejorar  
la calidad y llegar un día a producir instrumentos de  
calidad excelente aunque sean en poca cantidad, pero  
de todas maneras elevar el nivel general.

En consecuencia, un programa de apoyo y fomento para  
los fabricantes de instrumentos de cuerdas en Marinilla  
debe centrarse en el mejoramiento del producto ar-  
tesanal.

Sin embargo, antes de iniciar cualquier programa es ne  
cesario realizar reuniones con los propietarios de  
los talleres y sus trabajadores donde se discutan las  
observaciones salidas del presente estudio, se detecte  
hasta donde existe conciencia de las deficiencias  
en calidad, si se aceptan las críticas y si hay un ver  
dadero interés en solucionarlas. Si el grupo se mues



tra receptivo se le plantearían las siguientes posibilidades :

1. Asesoría musical con el fin de diagnosticar técnicamente en dónde residen los problemas de sonoridad de los instrumentos y las formas existentes para corregirlos.
2. Asesoría sobre tratamiento de las maderas de parte de técnicos del SENA.
3. Asesorías empresarial y administrativa para mejorar la realización del proceso productivo, la utilización del espacio, supervisión del trabajo, control de la calidad y la distribución de otras funciones de administración.
4. Créditos blandos (subsidiados) en caso de que las asesorías anteriores recomienden la introducción de nuevas herramientas y máquinas ó los propietarios deseen invertir en maderas.
5. Asesorías en contabilidad y costos a los propietarios interesados.
6. Cursos de capacitación para los trabajadores.
7. Campañas publicitarias en emisoras locales y periódicos municipales que les permitan cambiar la

imagen (una vez comiencen a mejorar los productos).

8. No se requiere asesoría en diseño puesto que las dificultades no residen en ese aspecto, no se trata de introducir variantes estéticas en los instrumentos para hacerlos mas competitivos pués como se dijo, el esfuerzo de los artesanos se ha puesto ahí precisamente, con resultados aceptables.

## VI. GLOSARIO.

ARMADA : Uno de los oficios que componen el arte de fabricar instrumentos. Consiste en juntar las diferentes partes dentro de una horma ó plantilla hasta dejarlo en obra negra.

AROS : Cintas muy delgadas de madera, generalmente cedrillo que hacen las veces de tapas laterales de la caja de resonancia en los instrumentos de cuerdas.

BOCA : Orificio de la caja de resonancia en los instrumentos cordófonos.

CALENTADOR - Herramienta " hechiza " que se utiliza para darle las sinuosidades a los aros. Consiste en un cilindro metálico que lleva en su interior una resistencia.

COCOS : Nombre corriente que le dan los trabajadores a los instrumentos que se encuentran en obra negra.

COLA : Pegante de origen animal.

ENTORCHADO : "Cuerda de seda hilada a la que rodea en apretada espiral un hilillo de cobre plateado y también suele ser de plata ó simplemente de latón, que dá a los sonidos un timbre penetrante, profundo y algo metáli

co ". (Eciclopedia Cultural Universitas Salvat. Tomo 10. Barcelona. pp.199)

**ENTRASTAR:** Uno de los oficios que componen el arte de fabricar instrumentos de cuerdas. Consiste en colocar los trastes sobre el diapasón.

**PESCUEZO:** Soporte de forma alargada sobre el que se coloca el diapasón, donde se fija el clavijero y en cuya porción inferior se junta la caja de resonancia.

**PUENTE:** Pequeña varilla de madera medio curvada que fija y sostiene la tapa de atrás a la estructura del instrumento.

**PUENTE - ZUELA:** Pieza de madera fuerte colocada en el tercio inferior del instrumento y donde se fijan las cuerdas.

**SELLADOR:** Base que sirve para fijar la laca de la superficie del instrumento. Se trata de laca adelgazada con un disolvente, es de color blancuzco.

**TRASTEAR:** Acción de la cuerda de vibrar sobre trastes diferentes al que se pisa. Se dice de instrumentos mal fabricados que "trastean", es decir, que al pisar una cuerda, ésta queda vibrando sobre trastes inferiores empañando su sonido.

## BIBLIOGRAFIA

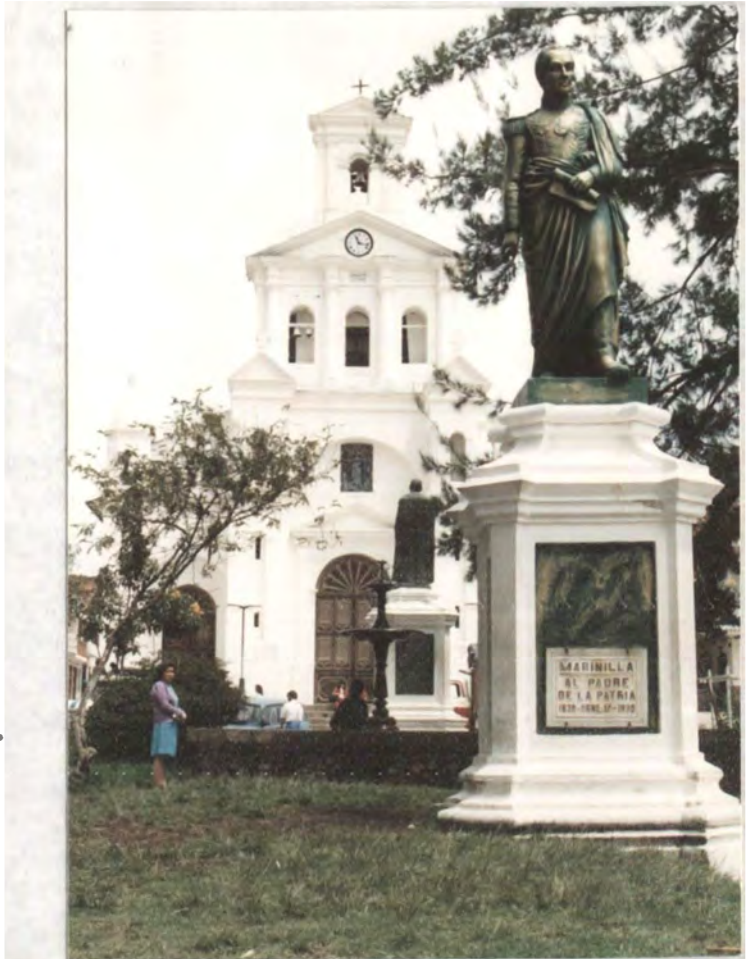
1. ALVAREZ, Víctor. " La formación de la estructura agraria en Antioquia (1.542 - 1.790) ". Mimeo. Medellín, 1.981
2. ALVAREZ, Víctor. " Identidad regional y colonización en Antioquia ". Mimeo. Medellín, 1.985
3. BREW, Roger. El Desarrollo económico de Antioquia desde la Independencia hasta 1.920. Eds. Banco de la República. Bogotá, 1.978
4. DEPARTAMENTO Administrativo de Planeación. DAP. Anuario Estadístico de Antioquia. Medellín, 1.985
5. DUQUE Betancur, Francisco. Historia del Departamento de Antioquia. Medellín, 1.968
6. DUQUE de Acevedo, Consuelo. " Marinilla y su aporte a las Bellas Artes ". Memorias de la Asamblea Departamental de Centros de Historia. Rionegro, 1980
7. INCOPLAN. Plan piloto de desarrollo urbano para el municipio de Marinilla. Medellín, 1.971
8. JARAMILLO Londoño, Agustín. El testamento del paisa. Ed. Bedout. Medellín, 1.977
9. LOPEZ Lozano, Clemente. Rionegro. Narraciones sobre su historia. Medellín, 1.967
10. OCAMPO López, Javier. El folclor y los bailes típicos Colombianos.

# ARINILLA

## Información General

### Fotografía #1:

Parque principal de arinilla.  
Iglesia parroquial al fondo.



### Fotografía #2:

Esquina de la plaza principal. A la derecha, casa  
el trabajo artesanal en madera.





Fotografía #3:  
Aspecto de una calle del pueblo. Marinilla, Ant.



Fotografía #4:  
Trabajo de ebanistería adaptado a puertas y ventanas que se conserva en algunas casas de Marinilla.





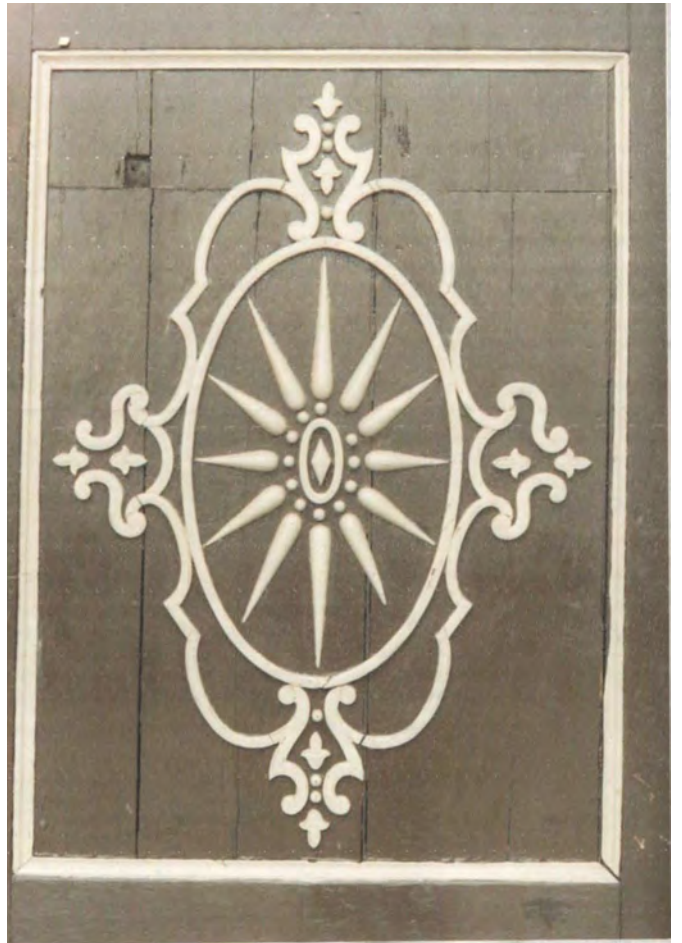
Fotografías # 5 y 6:

Otros ejemplos de la tradición del trabajo artesanal de la madera que se conservan en Warinilla. Portón y contraportón.



Fotografías #7 y 8:  
Púlpito y bautisterio de la iglesia parroquial de Marinilla. Trabajos artesanales realizados por ebanistas marinillos en el siglo pasado.





Fotografías # 9 y 10:

Puerta principal y detalle de las puertas laterales del templo parroquial de arinilla. Trabajo de ebanisteria.

## PRODUCTOS

### Fotografía #1:

Tiple de segunda calidad producido en el taller de don Luis Arbeláez. Marinilla, Ant.



### Fotografía #2:

Guitarra de primera calidad. Producto de la fabrica Ensueño de propiedad de don Luis Arbeláez. Marinilla, Ant.



Fotografía #3:

Detalle del tiple. Decoración de la boca del instrumento con líneas pintadas. Fabrica de instrumentos musicales Ensueño. Marinilla.



Fotografía #4:

Lira ó bandola de primera calidad producida en el taller de don Luis Arbeláez. Marinilla, Ant.



Fotografía #5:

Guitarras de primera (primer plano) y segunda (fondo) calidades en proceso de fabricación. Nótese la calidad de la madera y la decoración. Taller de Luis Arbeláez.



Fotografía #6:

Guitarras de juguete producidas en el taller de Carlos Arbeláez. Marinilla.

ARTESANOS

Fotografía #1:

Don Luis Arbeláez, propietario de la fábrica Ensueño. El mayor de los tres hermanos productores de instrumentos. Marinilla, Ant.



Fotografía #2:

Publicidad pintada en el muro posterior de la vivienda-taller de don Luis. Kilómetro 41 carretera Medellín-Bogotá. Marinilla, Ant.



11. ROBLEDO, Emilio. Esbozo biográfico del señor oidor Juan Antonio Mon y Velarde, visitador de Antioquia. 1.785 - 1.788. Bogotá, 1.954



Fotografía #3:

Don Carlos Arbeláez en su taller de instrumentos de juguete. Es el menor de los tres hermanos Arbeláez. Marinilla, Ant.



Fotografía #4:

Fachada de la vivienda de don Carlos Arbelaez donde se encuentra situado el taller. Barrio La Dalia, Marinilla.

## HERRAMIENTAS Y EQUIPO

### Fotografía #1

Formones, tenazas, azuelas gurbias y planas, martillo y en general el equipo del carpintero constituyen las herramientas de estos artesanos.



### Fotografías #2

Arzas ó arces cuya función es pulir superficies constituyen también importantes herramientas de trabajo.





Fotografía # 3

El equipo está compuesto también por cepillos de distintas clases.



Fotografía #4

El banco de carpintería constituye parte esencial del equipo de trabajo de los fabricantes de instrumentos.



Fotografía #5

Además de las herramientas para el trabajo manual, se utilizan en estos talleres máquinas como esta sierra sinfin.



Fotografía #6

Aspecto que presenta uno de los talleres de fabricación de instrumentos durante la jornada de trabajo.



## PROCESO DE PRODUCCION



Fotografía #1

La madera cortada en piezas de distintos calibres se pone a secar en los lugares más ventilados y aireados del taller.



Fotografía #2

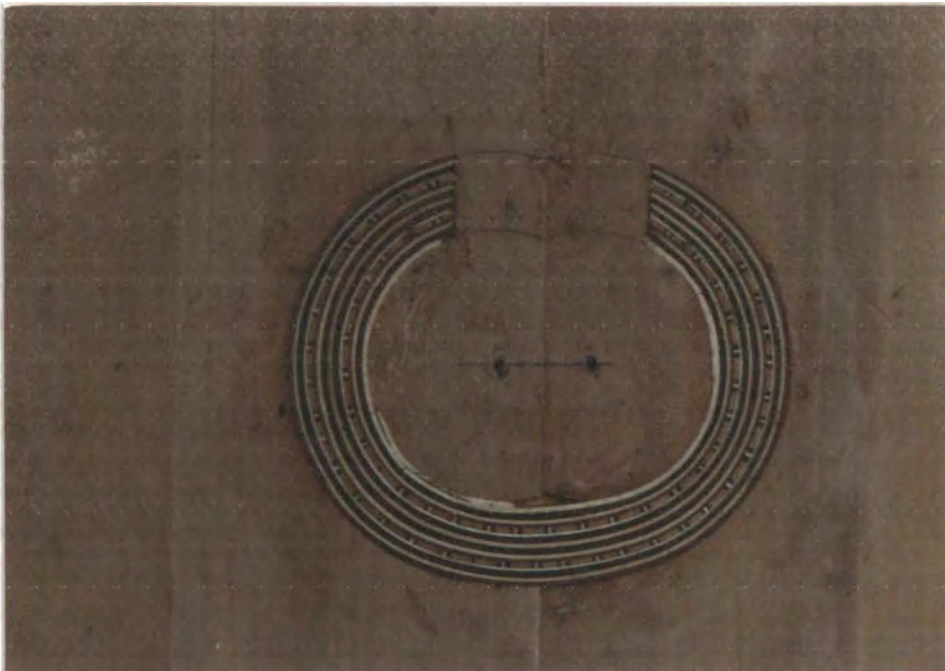
El trabajador pule las tapas de la caja de resonancia con las cuales se va a proceder después a armar los instrumentos.



Fotografía #3

Tapas traseras y delanteras hechas de triplex. A estas últimas se les ha abierto el orificio central o boca.





Fotografía #4 y #5

Incrustaciones hechas en madera alrededor de la boca en la tapa de lantera. Estas se hacen antes de armar el instrumento.



Fotografía #6

Aros ó tapas laterales de la caja de resonancia. Para darles la forma sinuosa se emplea el "calentador", sencilla herramienta hecha por los mismos artesanos



Fotografía #7

Los pescuezos son los soportes del diapasón.y de las clavijeras. En la foto el trabajador redondea la nariz de los mismos.





Fotografía #8

Moldes ó formaletas, importantes auxiliares en la armada de los instrumentos. Taller de don Luis Arbeláez. Marinilla, Ant.



Fotografía #9

Los aros son introducidos al molde y asegurados con puentes. Taller de don Gerardo Arbeláez. Marinilla, Ant.

Fotografía #10

Luego de unidos los aros al pescuezo y a la tapa delantera se emplean varillas, puentes y prensas para asegurar la forma y la estructura.



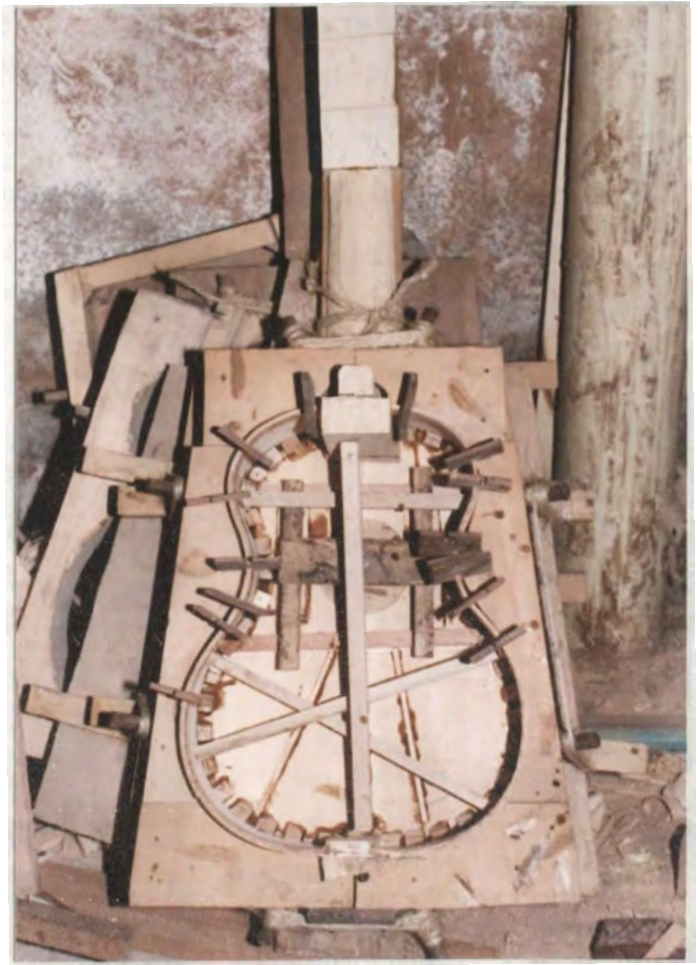
Fotografía #11

También se emplean chazos pegados con cola para asegurar la unión de los aros y la tapadelantera. Taller de don Luis Arbeláez.



Fotografía #12

Una vez colocados los soportes y seguros de la estructura, se deja secar bien.



Fotografía #13

Luego de retirarle las varillas que cruzan en equis, este instrumento está listo para serle colocada la tapa de atrás.





Fotografía #14

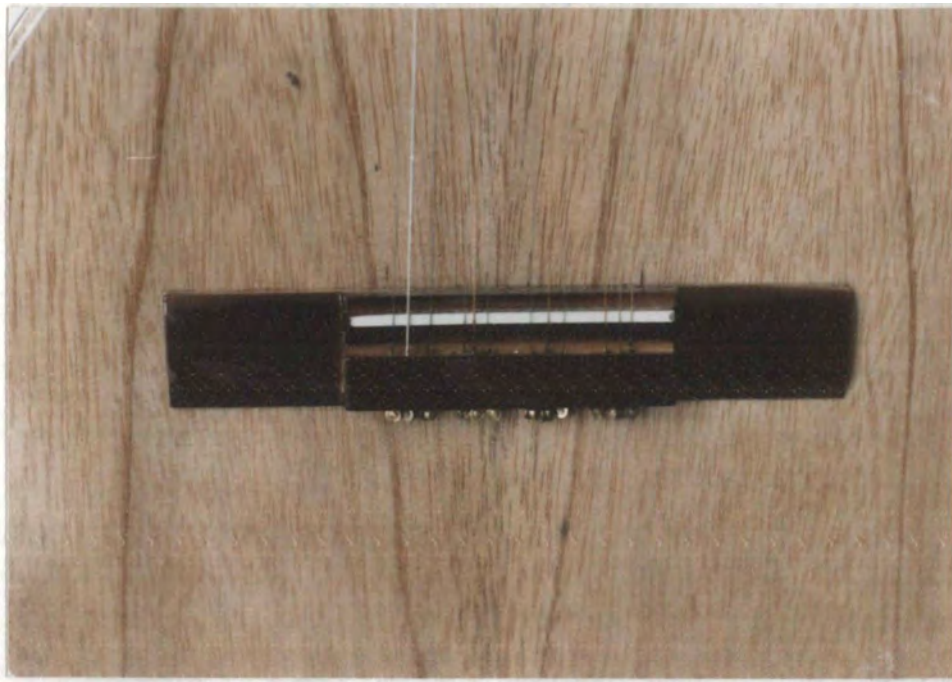
Se hacen las incrustaciones de los bordes a los instrumentos más finos. En la foto una guitarra requinto en proceso de fabricación.



Fotografía #15

En la parte superior del pescuezo se abren los orificios para las clavijeras, se pega el diapasón con los trastes y la cejilla.





Fotografía #16

Con anterioridad e ha colocado el puente inferior ó puentezuela, de donde van aseguradas las cueras.



Fotografía #17

Para iniciar el pulimento se le aplica al instrumento una capa de pegante aguado y se despelusa la madera con papel de lija.





Fotografía #18

Se le aplica al instrumento sellador o base para laca y se lija nuevamente con la ayuda del torno. Taller de don Gerardo Arbeláez.



Fotografía #19

Si se desea que los bordes lleven lista de otro color se enmascara con cinta de planos.



Fotografía #20 y 21

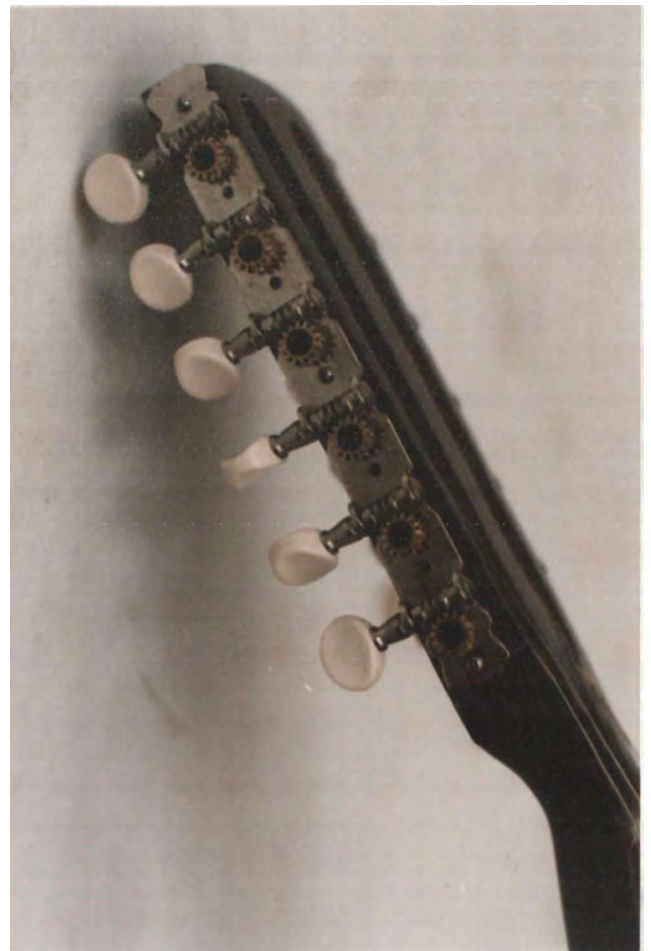
Con la ayuda del soplete se les aplica a los instrumentos una capa de pintura, luego una capa de sellador y por último laca. Este proceso dura un día. Taller de don Gerardo Arbeláez. Marinilla.





Fotografía #22

Instrumento secándose al sol en el taller de don Gerardo Arbeláez Marinilla.



Fotografía #23

Al final se colocan las clavijas y por último las cuerdas.



Fotografías # 3 y 4

El almacén de don Luis Arbeláez está situado sobre la carretera que conduce a Bogotá. Allí ofrece los instrumentos producidos en su propio taller situado en este mismo local. arinilla, Ant.



COMERCIALIZACION



Fotografía #1

De los tres almacenes de instrumentos musicales que hay en Marinilla sólo éste no pertenece a los Arbeláez.



Fotografía #2

En el almacén La Guitarra de Marinilla se ofrecen vasijas de barro además de los instrumentos producidos por los Arbeláez.