



**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO**

**ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.**

**CONVENIO ARTESANÍAS DE COLOMBIA  
S.A. - SENA**

**INVESTIGACIÓN SOBRE ARTESANÍAS EN EL  
DEPARTAMENTO DE NARIÑO**

**TOMO IV**

**MUSEO TAMINANGO DE ARTES Y TRADICIONES  
POPULARES DE NARIÑO**

**SANTAFÉ DE BOGOTÁ, JULIO DE 1.997**

**CONVENIO ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. - SENA Y MUSEO TAMINANGO  
DE ARTES Y TRADICIONES POPULARES DE NARIÑO**

**INVESTIGACIÓN SOBRE ARTESANÍAS EN EL DEPARTAMENTO DEL NARIÑO**

***INFORME FINAL***

**DIRECTOR MUSEO TAMINANGO: PABLO MORILLO CAJIAO M.D**

**COORDINADOR INVESTIGACIÓN:  
CAROLINA CORTES ADMINISTRADOR PÚBLICO  
ESTUDIANTE ANTROPOLOGÍA**

**EQUIPO DE TRABAJO:**

**TRABAJO DE CAMPO**

**ROSARIO BETANCOURT    Ing. AGRÓNOMA  
LEOPOLDO ESTEBAN    ANTROPÓLOGO  
EDUARDO QUIJANO    ECONOMISTA**

**FOTOGRAFÍA:**

**LEOPOLDO ESTEBAN  
EDUARDO QUIJANO**

**MAPAS E ILUSTRACIONES**

**PATRICIA PAZ  
AYDEE OSUNA**

**REDACCIÓN Y COMPOSICIÓN DE INFORME FINAL CON BASE EN LIBRETAS  
DE CAMPO DE CAROLINA CORTÉS:**

**ISABEL CONVERS GONZÁLEZ  
CLAUDIA ELISA CONVERS CONTRERAS  
AYDÉ OSUNA RAMÍREZ  
JULIO CÉSAR SUNA LADINO**

**SANTAFE DE BOGOTA, JULIO DE 1997**

## CONTENIDO DEL TOMO IV

INTRODUCCIÓN	606
OBJETIVO CENTRAL	610
IMPORTANCIA DE LA ARTESANÍA EN NARIÑO	609
1 GEOGRAFIA	611
1.1 MUNICIPIO DE CUMBAL	611
1.1.1 Situación Geográfica	611
1.1.2 Industria	611
1.1.3 Población	611
1.1.4 Educación	612
1.1.5 Vivienda	612
1.1.6 Salud	612
1.2 MUNICIPIO DE GUACHUCAL	612
1.2.1 Situación Geográfica:	612
1.2.2 Historia	612
1.2.3 Economía	612
1.2.4 Industria	612
1.2.5 Población	613
1.2.6 Educación	613
1.2.7 Salud	613
1.3 MUNICIPIO DE CÓRDOBA	613
1.3.1 Situación Geográfica	613
1.3.2 Industria	614
1.3.3 Población	614
1.3.4 Educación	614
1.3.5 Vivienda	614
1.3.6 Salud	614
1.4 MUNICIPIO DE CONTADERO	614
1.4.1 Situación Geográfica	614
1.4.2 Economía	615
1.4.3 Industria	615
1.4.4 Población	615
1.4.5 Educación	615
1.4.6 Vivienda	615
1.4.7 Salud	615
1.4.8 Características de los talleres de los tejedores de los municipios mencionados	616
1.4.9 Características Socio-económicas de los Artesanos	616
1.4.10 Clasificación y formas de tenencia de los talleres	618
1.4.11 Telares	619
1.5 CORREGIMIENTO DE GENOY	619
1.5.1 Geografía	619
1.5.2 Los Quillacingas	619
1.5.3 Los Pastos	619
1.5.4 Los Abad o Abades	619

1.5.5	Origen de Genoy	619
1.5.6	Resguardo de Genoy	619
1.5.7	Genoy y la Independencia	620
1.6	<b>MUNICIPIO DE SANDONA</b>	620
1.6.1	Geografía	620
1.6.2	Historia	620
1.6.3	El Oficio	620
1.7	<b>MUNICIPIO DE COLON GENOVA</b>	621
1.7.1	Geografía	621
1.8	<b>LINARES</b>	621
1.8.1	Resumen	621
1.8.2	Estado Actual de la Explotación Agropecuaria	622
2	<b>FIQUE</b>	625
2.1	<b>TEJEDURIA EN FIQUE</b>	625
2.1.1	Historia	625
2.1.2	Políticas institucionales	627
2.1.3	Características de la mano de obra	630
2.1.4	Características sociales del oficio	630
2.1.5	Aprendizaje y socialización	631
2.1.6	División del trabajo	631
2.1.7	Agremiaciones y asociaciones	631
2.1.8	Proceso productivo. Unidad de producción	632
2.1.9	Materias Primas	632
2.1.10	Beneficio del fique y extracción de la cabuya	633
2.1.11	Herramientas y maquinarias	634
2.1.12	Subproductos	634
2.1.13	Insumos	635
2.1.14	Costos de producción	635
2.1.15	Mercados, Comercialización, Precios y Repuestos Económicos	636
2.2	<b>ALPARGATERIA</b>	638
2.2.1	Historia	638
2.2.2	Proceso de aprendizaje	639
2.2.3	División del trabajo	639
2.2.4	Herramientas	639
2.2.5	Características de la mano de obra	639
2.2.6	Mercados	639
2.2.7	Ubicación geográfica	639
2.3	<b>ARTICULOS EN PLANCHA</b>	640
2.3.1	Aprendizaje	640
2.3.2	División del trabajo	640
2.3.3	Productos artesanales	640
2.3.4	Diseño	640
2.3.5	Problemas de la mano de obra	641
2.3.6	Materia prima	641
2.3.7	Proceso productivo	641
2.3.8	Insumos	642
2.3.9	Herramientas y maquinaria	642

2.3.10	Mercados, comercialización, precios, rendimiento económico	642
2.3.11	Agremiación	642
2.4	<b>MACRAME</b>	642
2.4.1	Materia prima	642
2.4.2	Herramientas y maquinaria	643
2.4.3	Proceso productivo	643
2.4.4	Proceso de aprendizaje	643
2.4.5	Trenzado	643
2.5	<b>PAPEL ARTESANAL DE FIQUE</b>	643
2.5.1	Proceso de aprendizaje	643
2.5.2	Proceso productivo	644
2.5.3	Rendimiento económico	644
2.6	<b>GUAMBIAS</b>	644
2.6.1	Historia del oficio	644
2.6.2	Proceso de Aprendizaje	644
2.6.3	División del trabajo	644
2.6.4	Características de la mano de obra.	645
2.6.5	Agremiaciones	645
2.6.6	Proceso productivo	645
2.7	<b>TEJIDOS EN GUANGA (TELAR VERTICAL)</b>	645
2.7.1	Aprendizaje y Socialización	645
2.7.2	División del Trabajo	645
2.7.3	Características de la Mano de Obra	645
2.7.4	Ubicación Sociocultural y Geográfica	646
2.7.5	Proceso Productivo	646
2.7.6	Materia Prima	646
2.7.7	Herramientas y Maquinaria	646
2.7.8	Proceso de Elaboración de los Objetos	646
2.7.9	Productos	646
2.7.10	Subproductos	646
2.7.11	Costos de Producción	648
2.7.12	Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos	648
2.7.13	Características Socioeconómicas del Oficio	648
2.8	<b>TEJIDOS EN CROCHET</b>	648
2.8.1	Ubicación socio-cultural y geográfica	648
2.8.2	Proceso de aprendizaje y socialización	648
2.8.3	División del trabajo	648
2.8.4	Unidad productiva	649
2.8.5	Materias primas	649
2.8.6	Herramientas	649
2.8.7	Asociaciones	649
2.8.8	Acciones institucionales	649
2.9	<b>TEJIDOS EN TELAR HORIZONTAL</b>	650
2.9.1	Caracterización	650
2.9.2	Ubicación socio-cultural y geográfica del oficio	650
2.9.3	Historia del oficio	650
2.9.4	Aprendizaje y socialización	651
2.9.5	División del trabajo	651

2.9.6	Características de la mano de obra	651
2.9.7	Agremiaciones y asociaciones	652
2.9.8	Proceso productivo	653
2.9.9	Materias primas	653
2.9.10	Herramientas y máquinas	654
2.9.11	Proceso de elaboración de las artesanías	654
2.9.12	Productos artesanales	656
2.9.13	Subproductos y desechos	656
2.9.14	Costos de producción	656
2.9.15	Mercados, comercialización, rendimientos y precios	657
2.9.16	Características socioeconómicas del oficio	658
2.9.17	Políticas institucionales	658
2.10	<b>COLCHONERÍA</b>	658
2.10.1	Aprendizaje	658
2.10.2	Ubicación sociocultural y geográfica	659
2.10.3	División del trabajo	659
2.10.4	Unidad de producción	659
2.10.5	Materia prima	659
2.10.6	Herramientas	659
2.10.7	Insumos	660
2.10.8	Proceso de elaboración	660
2.10.9	Productos	661
2.10.10	Costos de producción	661
2.10.11	Mercados, Comercialización, Precios, Rendimientos	662
2.10.12	Características de la mano de obra	662
2.10.13	Características socio-culturales	662
3	<b>LANA</b>	663
3.1	<b>TEJEDURIA EN LANA</b>	664
3.1.1	Proceso de producción	664
3.1.2	Costos de producción	664
3.1.3	Mercados, comercialización, precios y presupuesto	665
3.1.4	Aprendizaje y socialización	665
3.1.5	Insumos	665
3.1.6	Materia prima	666
3.1.7	Productos	666
3.1.8	Políticas institucionales	666
3.2	<b>TEJIDOS EN GUANGA</b>	666
3.2.1	Unidades Productivas	666
3.2.2	Organización de la Producción	666
3.2.3	Materias Primas	666
3.2.4	Herramientas y Maquinaria	666
3.2.5	Insumos	667
3.2.6	Productos Artesanales	667
3.2.7	Proceso de Producción	667
3.2.8	Subproductos y Desechos	667
3.2.9	Costos de Producción	667
3.2.10	Características de la Mano de Obra	667

3.2.11	Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos	667
3.2.12	Agremiaciones y Asociaciones	668
3.2.13	Políticas Institucionales Gubernamentales y no Gubernamentales	668
3.3	TEJIDOS EN AGUJETA (CROCHET), TEJIDOS EN AGUJONES (2 AGUJAS)	668
3.3.1	Aprendizaje	668
3.3.2	Productos	668
3.3.3	Proceso	668
3.4	TELAR PARA ALFOMBRAS Y TAPETES	669
3.4.1	Productos	669
3.4.2	Agremiaciones y asociaciones	669
3.4.3	Proceso de producción	669
3.4.4	Asociaciones y agremiaciones	669
3.5	TEJIDOS PAZHER DERIVADA DE ECOTEMA.	669
3.5.1	Reseña histórica	669
3.5.2	Ubicación Socioeconómica y Geográfica del oficio	670
3.5.3	Materias Primas	670
3.5.4	Herramientas y Maquinaria	670
3.5.5	Estudio de mercado	671
3.5.6	Demanda	672
3.5.7	Gustos y preferencias del consumidor	672
3.5.8	Oferta	672
3.5.9	Contrabando	673
3.5.10	Precooperativa ECOTEMA Ltda.	673
3.5.11	Proceso de Producción	675
3.5.12	Productos Artesanales	675
3.5.13	Costos de Producción	675
3.5.14	Características de la Mano de Obra	675
3.5.15	Mercado, Comercialización, Precios, Rendimientos Económicos	676
3.5.16	Productos	676
3.5.17	Agremiaciones y Asociaciones:	676
3.5.18	Características Socioculturales del Oficio	676
3.5.19	Subproductos	676
4	TELA	677
4.1	SOMBRERERÍA EN TELA	677
4.1.1	Historia del Oficio	677
4.1.2	Aprendizaje y Socialización	677
4.1.3	División del Trabajo	677
4.1.4	Características de la Mano de Obra	677
4.1.5	Unidad Productiva	677
4.1.6	Materias Primas	677
4.1.7	Herramientas y Maquinaria	677
4.1.8	Insumos	677
4.1.9	Proceso de Elaboración de Objetos	678
4.1.10	Productos	678
4.1.11	Subproductos y Desechos	678
4.1.12	Costos de Producción	678
4.1.13	Características Socioculturales del Oficio	678

4.2	<b>MUÑEQUERIA EN TRAPO</b>	679
4.2.1	Historia	679
4.2.2	Aprendizaje	679
4.2.3	Productos	679
4.2.4	Subproductos	679
4.2.5	Materia Prima	679
4.2.6	Herramientas	680
4.2.7	Insumos	680
4.2.8	Proceso de Producción	680
4.2.9	Costos	680
4.2.10	Mercados, Comercialización, Precios, Rendimientos	681
4.2.11	Características de la Mano de Obra	681
5	<b>TEJEDURIA EN PAJA TOQUILLA</b>	682
5.1	<b>SOMBRERERIA</b>	682
5.1.1	Historia del Oficio	682
5.1.2	Materia Prima	683
5.1.3	Preparación de la materia prima	683
5.1.4	Insumos	686
5.1.5	Herramientas y Maquinaria	686
5.1.6	Tejido del Sombrero	686
5.1.7	Ubicación Sociocultural y Geográfica del Oficio	688
5.1.8	Aprendizaje y Socialización	688
5.1.9	División del Trabajo	689
5.1.10	Características de la Mano de Obra	689
5.1.11	Políticas Institucionales	689
5.1.12	Agremiaciones y Asociaciones	690
5.1.13	Unidad Productiva	690
5.1.14	Productos Artesanales	690
5.1.15	Diseños	691
5.1.16	Subproductos y Desechos	691
5.1.17	Costo de producción	691
5.1.18	Características Socioculturales del Oficio	693
5.2	<b>TEJIDOS EN MINIATURA</b>	694
5.2.1	Descripción	694
5.2.2	Proceso de Elaboración	694
5.2.3	Productos	695
5.2.4	Costos de comercialización	695
5.3	<b>ESCOBAS DE IRACA</b>	695
5.3.1	Definición y caracterización	695
5.3.2	Proceso de fabricación	696
5.3.3	Aprendizaje	696
5.3.4	Precios de comercialización:	696
5.4	<b>EL TEJIDO</b>	696
5.4.1	Formas y tipos de tejido	696
5.4.2	Tejido común o de pares	697
5.4.3	Tejido Granizo	697
5.4.4	Tejido Ventilado	697

5.4.5	Tejido Plumilla	697
5.4.6	Tejido Templado	697
5.4.7	Tejido Acordonado	698
5.4.8	Tejido Torcido	698
5.4.9	Tejidos y labrados en telar	698
5.4.10	Otros tejidos	698
6	<b>FIBRAS NATURALES</b>	700
6.1	<b>FIBRAS, BEJUCOS, MAJAGUAS, MIMBRES</b>	700
6.1.1	Fibras	700
6.2	<b>CESTERIA EN JUNCO, BEJUCO NEGRO, BARENGAS Y TUNDA</b>	702
6.3	<b>CESTERIA EN CARRIZO Y CARRICILLO</b>	706
6.3.1	Ubicación Sociocultural y Geográfica	706
6.3.2	Historia del Oficio	706
6.3.3	Aprendizaje y Socialización	707
6.3.4	Materias Primas	708
6.3.5	Características de la Mano de Obra	708
6.3.6	División de Trabajo	708
6.3.7	Proceso Productivo	709
6.3.8	Agremiaciones	709
6.3.9	Herramientas y Maquinaria	709
6.3.10	Proceso de Elaboración	709
6.3.11	Productos	711
6.3.12	Subproductos	711
6.3.13	Abánicos y Aventadores	711
6.3.14	Tejido del Carrizo	711
6.3.15	Tejido del Carricillo	711
6.3.16	Costos	712
6.3.17	Mercados, Rendimientos, Comercialización	712
6.3.18	Precios	713
6.4	<b>ESTERAS CON VENA Y LATIGO DE PLATANO</b>	714
6.4.1	Aprendizaje	714
6.4.2	Características de la mano de obra	714
6.4.3	Materia Prima	714
6.4.4	Herramientas	715
6.4.5	Proceso de elaboración	715
6.4.6	Productos	715
6.4.7	Subproductos	715
6.4.8	Costos	715
6.4.9	Mercados, Precios y Rendimientos Económicos	716
6.5	<b>SOMBRERERIA EN TETERA</b>	716
6.5.1	Ubicación Socialización y Geografía del Oficio	716
6.5.2	Historia del Oficio	716
6.5.3	Aprendizaje	717
6.5.4	División del Trabajo	717
6.5.5	Características de la Mano de Obra	717
6.5.6	Materia Prima	718
6.5.7	Unidad de Producción	718

6.5.8	Proceso de Elaboración	719
6.5.9	Tipos de Tejido	719
6.5.10	Herramientas y Maquinaria	720
6.5.11	Productos	720
6.5.12	Agremiaciones	720
6.5.13	Insumos	720
6.6	<b>ESTERAS DE TOTORA (ARTESANÍAS DE LA COSTA)</b>	722
6.6.1	Aprendizaje	722
6.6.2	Características de la Mano de Obra	722
6.6.3	Materia Prima	722
6.6.4	Herramientas	722
6.6.5	Proceso de Elaboración	722
6.6.6	Mercados, comercialización, precios	722
6.7	<b>SUDADERAS PARA BESTIAS EN TOTORA</b>	724
6.7.1	Aprendizaje	724
6.7.2	Materia Prima	724
6.7.3	Unidad Productiva	724
6.7.4	Herramientas	724
6.7.5	Proceso de elaboración	724
6.7.6	Mercados, precios, comercialización	724
6.8	<b>MUEBLES EN KINDE (ARTESANÍAS DE LA COSTA)</b>	725
6.8.1	Ubicación socio cultural y geográfica del oficio	725
6.8.2	Proceso de aprendizaje	725
6.8.3	División del trabajo	725
6.8.4	Características de la mano de obra	725
6.8.5	Unidad productiva	725
6.8.6	Materia prima	725
6.8.7	Herramientas	725
6.9	<b>CESTERÍA EN CHOCOLATÉ</b>	727
6.9.1	Aprendizaje	727
6.9.2	Materia Prima	727
6.9.3	Mercado	729
6.10	<b>TEJEDURIA INDÍGENA</b>	729
6.10.1	Aprendizaje	729
6.10.2	Materia prima	729
6.10.3	Unidad Productiva	731
6.10.4	Productos	731
7	<b>CERERIA</b>	732
7.1	<b>VELAS Y VELADORAS</b>	732
7.1.1	Aprendizaje	732
7.1.2	Materia Prima	732
7.1.3	Unidad de Producción	732
7.1.4	Herramientas y Maquinaria	732
7.1.5	División del Trabajo	732
7.1.6	Proceso de Elaboración	732
7.1.7	Comercialización	733
7.1.8	Mercados y Precios	733

8	<b>CERAMICA</b>	734
8.1	<b>CERÁMICA DE APLIQUES, MÁSCARAS, MUÑECOS, JARRONES</b>	734
8.1.1	Características de la Mano de Obra	734
8.1.2	Unidad de Producción	734
8.1.3	Materia Prima	734
8.1.4	Insumos	734
8.1.5	Herramientas y Maquinaria	734
8.1.6	Proceso de Elaboración	735
8.1.7	Productos	736
8.1.8	Subproductos	736
8.1.9	Costo	736
8.1.10	Mercancía, Rendimientos, Precios	736
8.2	<b>CERAMICA EN TECNICA OPACA</b>	736
8.2.1	Definición y Caracterización	736
8.2.2	Aprendizaje	737
8.2.3	División del Trabajo	737
8.2.4	Unidad de Producción	737
8.2.5	Características de la Mano de Obra	738
8.2.6	Materias Primas	738
8.2.7	Insumos	738
8.2.8	Herramientas y Maquinaria	738
8.2.9	Proceso de elaboración	738
8.2.10	Productos	739
8.2.11	Subproductos	739
8.2.12	Costos de Producción	739
8.2.13	Precios, Mercado, Comercialización	739
8.2.14	Créditos	739
9	<b>METALES</b>	740
9.1	<b>JOYERÍA</b>	740
9.1.1	Aprendizaje	740
9.1.2	Historia	740
9.1.3	Características de la Mano de Obra	741
9.1.4	División del Trabajo	741
9.1.5	Materia Prima	741
9.1.6	Herramientas y Maquinaria	742
9.1.7	Insumos	742
9.1.8	Proceso	742
9.1.9	Productos	743
9.1.10	Subproductos	743
9.1.11	Mercado, Rendimientos, Precios	743
9.1.12	Ubicación Socio-Geográfica	743
9.1.13	Agremiaciones	743
9.1.14	Características socio-económicas del oficio	744
9.1.15	Acciones Institucionales	745
9.2	<b>ORFEBRERIA</b>	745
9.2.1	Definición y Caracterización del Oficio	745
9.2.2	Historia del Oficio	745

9.2.3	Aprendizaje y Socialización	746
9.2.4	División del Trabajo	746
9.2.5	Características de la Mano de Obra	747
9.2.6	Agremiaciones y Asociaciones	747
9.2.7	Unidad de Producción	747
9.2.8	Materias Primas	747
9.2.9	Herramientas y Maquinarias	748
9.2.10	Insumos	748
9.2.11	Proceso de Elaboración de los Objetos	749
9.2.12	Productos artesanales	749
9.2.13	Subproductos y Desechos	750
9.2.14	Costos de Producción	750
9.2.15	Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos	750
9.2.16	Características Socio-culturales del oficio	751
9.3	<b>HERRERÍA</b>	752
9.3.1	Historia del Oficio	753
9.3.2	Caracterización	753
9.3.3	Ubicación Sociocultural y Geográfica	753
9.3.4	Aprendizaje y Socialización	753
9.3.5	Unidad de Producción	753
9.3.6	Materias Primas	753
9.3.7	Insumos	754
9.3.8	Proceso de Elaboración de los Objetos	754
9.3.9	Productos Artesanales	755
9.3.10	Subproductos	755
9.3.11	Costos de Producción	755
9.3.12	Mercados, Comercialización, Precios y Presupuesto	755
9.4	<b>PAILERIA</b>	755
9.4.1	Historia del Oficio	755
9.4.2	Aprendizaje y Socialización	755
9.4.3	Proceso de Fundición	756
9.5	<b>DECORALAMBRE</b>	756
9.5.1	Productos	757
9.5.2	Herramientas	757
9.6	<b>ANILLOS, ARETES CON MONEDAS DE \$20</b>	757
9.6.1	Productos	757
9.6.2	Subproductos	757
9.6.3	Herramientas	757
9.6.4	Proceso	757
9.6.5	Mercado	758
9.7	<b>FUNDICIÓN ARTÍSTICA EN BRONCE Y ALUMINIO</b>	758
9.7.1	Aprendizaje	758
9.7.2	Materia Prima	759
9.7.3	Herramienta y Maquinaria	759
9.7.4	Proceso	759
9.7.5	Características de la mano de Obra	759
9.7.6	Costo	760
9.7.7	Productos, Mercados, Precios	760

9.8	<b>HOJALATERÍA</b>	760
9.8.1	Unidad de producción	761
9.8.2	Aprendizaje	761
9.8.3	Productos	761
9.8.4	Subproductos	761
9.8.5	Materia prima	761
9.8.6	Proceso	761
9.8.7	Herramientas	761
9.8.8	Costos	762
9.8.9	Mercados, Comercialización, Precios y Rendimiento	762
10	<b>PRODUCTOS LÚDICOS, PRODUCTOS FESTIVOS</b>	763
10.1	<b>PARAFERNALIA DEL CARNAVAL</b>	763
10.1.1	Definición y caracterización	763
10.1.2	Ubicación social y geográfica	763
10.1.3	Historia del oficio	763
10.1.4	Aprendizaje	764
10.1.5	División del trabajo	764
10.1.6	Características de la mano de obra	764
10.1.7	Proceso de elaboración	765
10.1.8	Materias primas	765
10.1.9	Insumos	765
10.1.10	Herramientas	765
10.1.11	Subproductos	766
10.1.12	Costos de producción	766
10.1.13	Mercados, precios, comercialización	766
10.1.14	Agremiaciones	766
11	<b>ARTESANIA DE GRUPOS NEGROS</b>	767
11.1	<b>CARPINTERÍA. CANOAS, OBJETOS DECORATIVOS, PATIOS, CANALETES.</b>	767
11.1.1	Aprendizaje	767
11.1.2	Características de la Mano de Obra	767
11.1.3	Materias Primas	767
11.1.4	Herramientas y Maquinaria	768
11.1.5	Proceso	768
11.1.6	Productos	769
11.1.7	Subproductos	769
11.1.8	Costos	769
11.2	<b>ARTESANÍA DECORATIVA: BARCOS, CANOAS</b>	770
11.2.1	Herramientas	770
11.2.2	Proceso	770
11.2.3	Productos	770
11.2.4	Mercados	771
12	<b>TRABAJOS DECORATIVOS</b>	772
12.1	<b>NATURALEZA MUERTA: Mojuyo y Tarjetería</b>	772
12.1.1	Aprendizaje	772
12.1.2	Materia Prima	772

12.1.3	Costos de producción	773
12.1.4	Insumos	773
12.1.5	Herramientas	773
12.1.6	Mercados y comercialización	773
12.1.7	Proceso de realización de las artesanías	773
12.1.8	Subproductos	774
12.2	<b>NATURALEZA MUERTA: Hueso, Cacho, Pepas</b>	774
12.2.1	Aprendizaje	774
12.2.2	Materia Prima	774
12.2.3	Productos	775
12.2.4	Subproductos	775
12.2.5	Proceso	775
12.2.6	Mercados, Comercialización, Rendimientos y Precios	775
12.2.7	Características de la Mano de Obra	776
13	<b>FIBRAS SINTETICAS</b>	777
13.1	<b>TEJIDOS EN FIBRAS SINTETICAS</b>	777
13.1.1	Ubicación geográfica y caracterización	777
13.1.2	Materia prima	777
13.1.3	Mercado, comercialización, precios	777
13.1.4	Maquinaria y Herramienta	778
13.1.5	Proceso de elaboración de las artesanías	778
13.2	<b>TEJIDOS EN MIMBRE CON FIBRA PLÁSTICA EN SILLAS MECEDORAS</b>	778
13.2.1	Materia Prima	778
13.2.2	Costos y volumen de Producción	779
13.2.3	Productos	779
13.2.4	Insumos	779
13.2.5	Herramientas	779
13.2.6	Proceso	779
13.2.7	Precios	779
13.2.8	Mercado	779
13.3	<b>LICHIGOS DE NYLON</b>	779
14	<b>OFICIOS VARIOS</b>	781
14.1	<b>POLVORERIA</b>	781
14.1.1	herramientas	781
14.1.2	Productos	781
14.1.3	Comercialización	781
14.1.4	Proceso de elaboración	781
14.2	<b>APRENDIZAJE</b>	782
14.3	<b>COSMETOLOGIA</b>	782
14.3.1	Proceso de Aprendizaje	782
14.3.2	Materias primas	782
14.3.3	Proceso Productivo	783
14.3.4	Mercados, comercialización, precios y rendimiento económico	783
14.3.5	Características de la mano de obra	783
14.3.6	Herramientas	783

15	TRABAJOS DECORATIVOS	784
15.1	PORCELANA NICROM	784
15.1.1	Aprendizaje	784
15.1.2	Características de la Mano de Obra	784
15.1.3	Unidad Productora	784
15.1.4	Materias Primas	784
15.1.5	Herramientas	785
15.1.6	Insumos	785
15.1.7	Proceso	785
15.1.8	Productos	786
15.1.9	Subproductos	786
15.1.10	Costos	786
15.1.11	Mercancia, Productos, Precios	786
16	ALGODÓN	787
16.1	TEXTILES PRECOLOMBINOS	787
16.1.1	Historia	787
16.1.2	Historia Preshipánica de los Tejidos	787
16.1.3	Tejidos Precolombinos de Nariño	787
16.1.4	Textiles de El Cultun	788
16.1.5	Tejidos del Valle de Pasto	788
16.1.6	Textiles de el Tambo	788
16.1.7	Epoca Colonial Republicana	789
16.2	TEXTILES EN LA ACTUALIDAD	790
16.2.1	Definición y Caracterización:	790
16.2.2	Organización de la Producción	790
16.2.3	División del Trabajo	790
16.2.4	Materias Primas	791
16.2.5	Herramientas y Maquinaria	791
16.2.6	Proceso de Producción	791
16.2.7	Subproductos y Desechos	791
16.2.8	Productos Artesanales	791
16.2.9	Costos de Producción	791
16.2.10	Características de la Mano de Obra	792
16.2.11	Mercados y Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos	792
16.2.12	Políticas Institucionales Gub. y no Gub.	793
17	PIEDRA	794
17.1	TALLA EN PIEDRA	794
17.1.1	Historia	794
17.1.2	Obtención	794
17.1.3	Elementos de trabajo y proceso	794
17.1.4	Acabado	795
17.1.5	Octaviano Erazo Valencia	795
17.1.6	Trabajo	795
	CONCLUSIONES	797

RECOMENDACIONES	799
BIBLIOGRAFIA	800
ARTESANOS ENTREVISTADOS	802
INDICE DE FOTOGRAFIAS	842

## IMPORTANCIA DE LA ARTESANIA EN NARIÑO



*Barniz de Pasto*

*La artesanía en Nariño y en otros lugares, representa un medio de vida y un lenguaje costumbrista, no siempre es capaz de cubrir las aspiraciones de un determinado grupo poblacional. Y este es uno de los motivos que ha llevado a que sectores marginados encuentren como único medio de subsistencia la actividad artesanal, ocasionando desequilibrios económicos y técnicos. Si en un país se busca y alcanza la equidad económica social, la producción artesanal contribuirá a darle mayor y mejor sentido a nuestra identidad cultural y tradicional, evolucionando de acuerdo al desarrollo colectivo que se dé a nivel general, pero manteniendo factores como el gusto a una vida popular, cariño a su trabajo manual, utilización de sus propios medios y recursos naturales, avance en el nivel de vida y trabajar para su región.*

*En cuanto a los oficios artesanales que se han trabajado en Nariño están las principales líneas de transformación del cuero: talabartería, marroquinería y repujado de la madera: ebanistería y tallado; tejidos en paja toquilla, principalmente sombreros; barniz de pasto, en Barbacoas se trabaja en minería y orfebrería; y en la gran mayoría del territorio andino y exprovincia de Obando los tejidos de lana virgen. Los tejidos precolombinos que se desarrollaban en Nariño eran tejidos lisos, tejidos en diagonal, en unos casos combinados con tapicería en ranceras, esteras, canastos; y por último tejidos en oro.*

## INTRODUCCIÓN

A través de la siguiente recopilación de la actividad artesanal Nariñense ARTESANIAS DE COLOMBIA se pretende crear una memoria mediante la cual el hombre contemporáneo colombiano o no colombiano, que hace frente a su cotidianidad en los diversos cascos tanto urbanos como rurales y que en su diario perfilar pierde con frecuencia el sentido de pertenencia e ignora esa memoria colectiva intenta dar a conocer circunstancias estas que son parámetro necesario para desarrollar un núcleo que permita un posterior y sólido desarrollo de Nariño como región y de Colombia como País. Sin estas raíces de las cuales enorgullecerse, sin ese pedazo de historia que nos incluya en el contexto geográfico, histórico, cultural actual, es poco lo que podremos hacer objetivamente por ese mismo entramado artesanal que se ha dibujado al interior de la comunidad, para este caso Nariñense, y que corre el peligro de desaparecer.

Así tenemos este como objetivo central y justificación esencial para la elaboración del siguiente escrito.

La información recopilada en el siguiente escrito fue extraída en su gran mayoría del trabajo de campo realizado por un grupo de estudiantes de antropología de la Universidad Nacional de Colombia quienes en el año 1994 viajaron a la región nariñense para, a través de charlas y recorridos al interior de las diferentes poblaciones, dieran cuenta de el desarrollo de las diversas artes que allí se desarrollan.

Las cifras y datos han sido actualizados hasta dicha fecha. Se ha recopilado tan sólo una parte del material consignado en la base de la investigación teniendo como criterio de selección aquellos casos que fueran altamente representativos o que consignaran información considerada de gran interés.

Un gran número de los oficios tradicionalmente conocidos han desaparecido o no tienen un porcentaje considerable de población que se dedique a las actividades, razón por la cual no se inscriben en las artes aquí consignadas. Otras por el contrario, debido a su carácter popular y generalizado, han sido registradas con dos o tres ejemplos característicos.

La organización se ha hecho tomando en cuenta una primera parte que defina geográfica e históricamente las diversas zonas productoras del departamento sin entrar a profundizar en cada actividad. La segunda parte se refiere en especial a cada arte u oficio y se ha organizado teniendo en cuenta la materia prima con la que se elabora, y la importancia cultural o económica de las mismas.

Se escogieron 15 factores; máximo, que describen el proceso artesanal en su conjunto. No obstante también se da el caso de ciertas actividades de las que no se concretó suficiente material razón por la cual algunos de los ítems no se desarrollaron en su totalidad o no se inscribieron. Bajo este aspecto aparecerán algunas actividades bajo el carácter de generalidades.

Otras actividades que aunque tienen una mínima representación dentro del departamento no fueron desarrolladas por carecer de materia suficientemente bursátil como para ser incluidos en el presente estudio.

Ante el marcado deterioro en las condiciones de optimización de la calidad de vida de los colombianos y para el caso específico que nos atañe, esto es, la población indígena y campesina que habita la región nariñense, se precisan medidas y políticas de contención que instauradas en un primer nivel por el alto gobierno así como por sus representantes de la rama ejecutiva, legislativa y judicial y en un segundo nivel por las organizaciones no gubernamentales y por la población civil directa o indirectamente afectada por el conflicto, estimulen e impulsen el reconocimiento de una cultura propia que haga surgir del tejido social e histórico propuestas y alternativas de desarrollo que rescaten las tradiciones, artes y oficios que en las diversas regiones del país subyacen y que al haberse mantenido en la oscuridad han negado la posibilidad de hacerlas parte vital de nuestro entorno cotidiano.

Sumado al factor del desconocimiento de nuestras raíces culturales, hay que añadir la crítica situación de pobreza por la que atraviesan las comunidades que poseen como herencia el conocimiento y la práctica de la técnica artesanal lo que resulta en que día a día se han ido velando las posibilidades de implementar esta como renglón factible de desarrollo en las poblaciones en que aún subsisten actividades como el tejido de sombreros, la cestería, la cerámica, el curtiduría y la manufactura de productos de cuero, entre otras y que ante la indiferencia generalizada han debido echar al olvido el cultivo de toda tradición.

Nariño, Departamento Colombiano se encuentra situado en el extremo suroccidental del territorio colombiano, limitando por el norte con el Departamento del Cauca, por el sur con la República del Ecuador, por el Oriente con el Departamento del Putumayo y por el Occidente con el Océano Pacífico.

El Departamento está conformado por tres regiones geomorfológicas: una selvática que se extiende hacia el oriente de la cordillera de los Andes con un relieve abrupto y alta precipitación, una montañosa, correspondiente al ramal de la cordillera que penetra en territorio colombiano desde los Andes ecuatorianos y el tercero y último la llanura costanera o del Pacífico la cual es una zona plana que ocupa casi la mitad del territorio nariñense ubicada entre la cordillera occidental y la costa del Océano Pacífico.

A la llegada de los españoles el territorio se hallaba ocupado por varios grupos indígenas entre los que sobresalen los Pastos y Quillacingas en el altiplano, los Telembies, Iscandúes y Tumas en la llanura del Pacífico, los Sibundoyes en el valle del Guamés y los Tabiles en el

cañón del Patia. La presencia de vocablos de origen quechua demuestran como gran parte de estos territorios pertenecieron al antiguo imperio Inca. Así por ejemplo la palabra “Pasto” de origen quechua etimológicamente significa Pas, gente y to o tu, tierra es decir, “gente de la tierra”.

En la actualidad subsisten 19 resguardos en Nariño. Aproximadamente un 60% de la población se encuentra concentrada en el campo lo que hace de la agricultura y de la ganadería uno de los principales renglones de economía. La industria es poco desarrollada y la pequeña industria y la artesanal (tema que concierne especialmente a este informe) y en la que se encontraría la fabricación de muebles de madera, textiles, cuero, confecciones, sombreros, cerámica, juegos didácticos, canastos, gobelinos, alpargatas, etc., representa cerca de las tres cuartas parte del total del producto interno bruto.

Nariño se ha caracterizado por ser un Departamento con un alto nivel de producción artesanal. Gracias a esta actividad es posible el sostenimiento de amplios sectores de la población con bajos recursos económicos e índices de escolaridad heterogéneos aunque en general son bajos. La gran mayoría tiene una formación básica primaria incompleta y sólo unos pocos ingresan al bachillerato. En la mayoría de los casos la actividad es realizada en su primera fase por la mujer y finalmente terminada en los talleres (la mayoría de estos localizados en cascos urbanos) por mano de obra masculina.

Esta actividad artesanal, según Miguel Cerón Hurtado, es posible dividirla en tres grupos: artísticas, productivas y de servicios<sup>1</sup>

---

<sup>1</sup> CERON, Hurtado Miguel. Diagnóstico del sector artesanal.

## IMPORTANCIA DE LA ARTESANIA EN NARIÑO



*Barniz de Pasto*

*La artesanía en Nariño y en otros lugares, representa un medio de vida y un lenguaje costumbrista, no siempre es capaz de cubrir las aspiraciones de un determinado grupo poblacional. Y este es uno de los motivos que ha llevado a que sectores marginados encuentren como único medio de subsistencia la actividad artesanal, ocasionando desequilibrios económicos y técnicos. Si en un país se busca y alcanza la equidad económica social, la producción artesanal contribuirá a darle mayor y mejor sentido a nuestra identidad cultural y tradicional, evolucionando de acuerdo al desarrollo colectivo que se dé a nivel general, pero manteniendo factores como el gusto a una vida popular, cariño a su trabajo manual, utilización de sus propios medios y recursos naturales, avance en el nivel de vida y trabajar para su región.*

*En cuanto a los oficios artesanales que se han trabajado en Nariño están las principales líneas de transformación del cuero: talabartería, marroquinería y repujado de la madera: ebanistería y tallado; tejidos en paja toquilla, principalmente sombreros; barniz de pasto, en Barbacoas se trabaja en minería y orfebrería; y en la gran mayoría del territorio andino y exprovincia de Obando los tejidos de lana virgen. Los tejidos precolombinos que se desarrollaban en Nariño eran tejidos lisos, tejidos en diagonal, en unos casos combinados con tapicería en ranceras, esteras, canastos; y por último tejidos en oro.*

## **OBJETIVO CENTRAL**

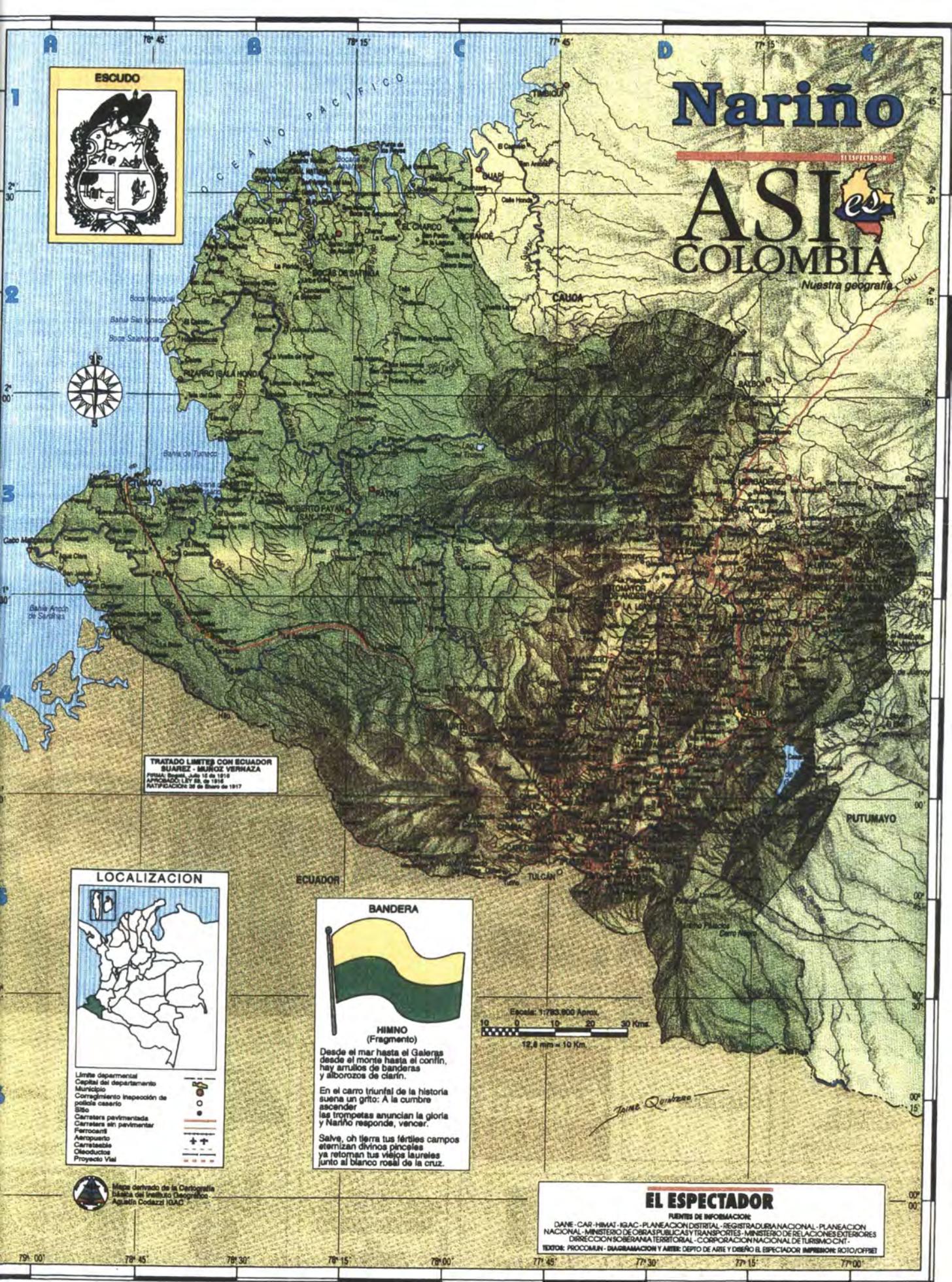
El objetivo central del trabajo es realizar una sistematización de las artes y los oficios tradicionalmente elaborados en el extremo sur oriental del territorio colombiano, esto es el departamento de Nariño, actividades éstas que se han venido desarrollando a lo largo de generaciones al interior de los diversos núcleos poblacionales de la localidad, transmitiéndose en la mayor parte de los casos a través de la narración oral; de forma tal que el contenido de este informe logre abarcar una breve definición y caracterización de cada una de ellas, su ubicación en un contexto social, cultural, geográfico e histórico, así como especificaciones acerca del proceso productivo de las artesanías, costos de producción, mercados de comercialización, precios establecidos y rendimiento económico de las mismas. De otro lado la forma como se organiza socialmente la producción y las características socio-culturales del oficio. Pueden también tenerse en cuenta las agremiaciones y asociaciones que organizan, preservan y desarrollan la producción artesanal nariñense.



# Nariño

## ASI es COLOMBIA

Nuestra geografía



**TRATADO LIMITE CON ECUADOR**  
**SUÁREZ - SUROZ VERHAZA**  
 Firmado: Bogotá, Julio 15 de 1910  
 Aprobado: Ley 88 de 1916  
 RATIFICACIÓN: 28 de Enero de 1917



- Límite departamental
- Capital del departamento
- Municipio
- Corregimiento Inspección de policía casero
- Sitio
- +— Carreteras pavimentadas
- Carreteras sin pavimentar
- Ferrocarril
- ✈ Aeropuerto
- Carreteras
- Oleoductos
- Proyección Vial

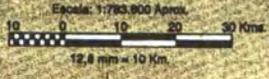


**HIMNO**  
(Fragmento)

Desde el mar hasta el Galerna desde el morite hasta el corifin, hay arroyos de banderas y alborozos de clarín.

En el carro triunfal de la historia suena un grito: A la cumbre ascender las trompetas anuncian la gloria y Nariño responde, vencer.

Salve, oh tierra tus fértiles campos eternizan divinos pináculos ya retoman tus vistos laureles junto al blanco rosál de la cruz.



Mapa derivado de la Cartografía Básica del Instituto Geográfico Agustín Codazzi IGAC

*Jaimé Quintana*

**EL ESPECTADOR**

FUENTES DE INFORMACIÓN:  
 DANE - CAR - HIMAT - IGAC - PLANEACION DISTRICTAL - REGISTRADURIA NACIONAL - PLANEACION NACIONAL - MINISTERIO DE OBRAS PUBLICAS Y TRANSPORTES - MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES - DIRECCION SOBERANIA TERRITORIAL - CORPORACION NACIONAL DE TURISMO CNT - TETDIE - PROCOMUN - DIAGRAMACION Y ARTE: DEPTO DE ARTE Y DISEÑO EL ESPECTADOR IMPRESION: FOTO/OFSEI

## 1 GEOGRAFIA

(Ver ilustración 1: mapa)

### 1.1 MUNICIPIO DE CUMBAL

#### 1.1.1 Situación Geográfica

El Municipio de Cumbal limita por el norte: Municipio de Mallama y Guachucal; por el sur: República del Ecuador; por el occidente: Municipio de Ricaurte; por el oriente: Municipio de Cuaspud (Carlosama). Los puntos geográficos más destacados son: Macizo de los Pastos. Volcán Nevado de Cumbal, el cual se encuentra a 4.764 m.s.n.m. Volcán Chiles, se encuentra a 4.748 m.s.n.m. Cerros: Buenavista, Colorado, Golondrinas, Hondón, Negro, Panecillo, Oreja, Picacho y Portachuelo. Lagunas: Bolsa y Mundo Nuevo. El municipio está regado por los ríos: Blanco, Carchi, Chiquito, Imbina, Nariño, Mayasquer, Nuevo Mundo, Saladam, San Juan y otras corrientes menores. La cabecera se encuentra a 3.032 m.s.n.m. La temperatura media es de 11°C. Es importante anotar que dentro del actual territorio del Municipio de Cumbal se encuentran 3 asentamientos; hoy a manera de corregimientos ó también resguardos: Chiles, Mayasquer y Panan.

- ⇒ Chiles: Víctima del terremoto de 1923; la población indígena empezó a formarse en 1925.
- ⇒ Mayasquer: que puede significar tierra, lugar, sitio o pueblo de los Mayas, es un asentamiento de gran importancia precolombina. Actualmente, es un pueblo olvidado, tanto como corregimiento, como por resguardo indígena; no tiene apoyo ni regional, ni nacional. No hay posibilidad de una vía carretable y depende del intercambio que se pueda realizar con la población vecina de Maldonado, perteneciente al Ecuador.
- ⇒ Panan: hoy es una inspección de Policía e igualmente un resguardo indígena; con posibilidades mínimas de crecimiento.

#### 1.1.2 Industria

El Municipio de Cumbal se caracteriza por la producción artesanal de tejidos.

#### 1.1.3 Población

En este sitio hay un alto porcentaje de población indígena. En 1973 había 16.7744 habitantes; 2.993 en la cabecera y 13.781 en el campo, de los cuales 12.926, eran indígenas; con una equivalencia de 77.06% del total.

Para 1985, la población total fue 19.486 de los cuales 15.958 eran indígenas, que representan un 81.89% del total.

### **1.1.4 Educación**

En la cabecera la población estudiantil es de 845 alumnos y en el campo 1.582; con 34 profesores en la cabecera y 86 en el campo. En 1973 el analfabetismo era de 16.44% en la cabecera y de 38.55% en el campo. No se tienen datos para 1985. También cuenta con un colegio de bachillerato de 483 alumnos y 30 profesores, repartidos en 16 grupos. Los estudiantes de bachillerato representan el 2.48% de la población.

### **1.1.5 Vivienda**

En 1985 habitaban 4.9% personas, en promedio, por vivienda, había 3.1 cuartos por vivienda. De la población el 81.9% tiene todos los servicios; el 10.8% tienen energía, el 9.5% tiene acueducto, el 11% tiene alcantarillado y un 5.1% no tienen servicios.

### **1.1.6 Salud**

La mayoría de casos son por transmisión de infección intestinal, influenza, tricomoniasis y las causas de "morbilidad" parasitismo intestinal, influenza y enfermedad diarreica aguda.

## **1.2 MUNICIPIO DE GUACHUCAL**

### **1.2.1 Situación Geográfica:**

El municipio de Guachucal limita por el norte con: Municipios de Mallama y Sapuyes; por el sur: Municipios de Aldana y Cuaspud; por el occidente: Municipio de Cumbal; por el oriente: Municipio de Pupiales. Se encuentra sobre el Nudo de los Pastos. Páramo de Paja Blanca. Cerros: Buenavista, Colimba, Calimia. Ríos: Juntas o Sapuyes, y otras corrientes menores. La cabecera municipal se encuentra a 3.087 m.s.n.m. La temperatura media es de 11°C Toda sus tierras corresponden al piso térmico páramo.

### **1.2.2 Historia**

En Guachucal habitaban los indios Pastos, los cuales sobresalieron entre los Quillacingas en cuanto a organización, sedentarismo y agricultura.

Guachucal en 1589 era encomienda de Don Diego Benavides y contaba con 119 indios tributarios. Entre 1754 y 1814 fue propiedad de grandes hacendados.

En el territorio que hoy comprende el Municipio de Guachucal existen tres resguardos indígenas que son: Mallamués, Colimba y Guachucal, los cuales eran gobernados por caciques. Mallamués es actualmente un corregimiento y resguardo.

### **1.2.3 Economía**

En cuanto a la ganadería es una de las más importantes del Departamento ya que hay grandes poblaciones de ganado vacuno destinadas a producir leche y carne; esto ha fomentado la industria de lácteos.

### **1.2.4 Industria**

Se caracteriza por su industria artesanal de tejidos.

### **1.2.5 Población**

En 1985 la población fue de 13.484 habitantes y en los últimos dos años había crecido a un ritmo de 1.94% anual; pero la población indígena disminuyó a un ritmo de 4.63% anual; pasando de 8.464 en 1973 a 4.918 en 1985; decayendo su participación poblacional del 79.40% en 1973 a solamente 36.60% en 1985.

Los indígenas son los que tienen mayor participación y dedicación, aunque parcialmente, en la tejeduría en lana. Así es de que el hecho que ellos hayan tenido que emigrar hacia centros urbanos, es porque sus condiciones de vida fueron difíciles; esto demuestra la escasa ayuda económica proporcionada al sector artesanal.

### **1.2.6 Educación**

En 1973 el analfabetismo alcanzado era del 17.30%; para 1985 tenían 1.670 viviendas. 41.68% en la cabecera y 58.32% rurales, había 5.1 personas en promedio por vivienda, 26.6% tenían todos los servicios, el 53.3% disponían de energía eléctrica, el 7.5% tenían acueducto, 8.7% tenían alcantarillado y el 19.1% estaban sin servicios.

### **1.2.7 Salud**

Las causas principales transmisibles son: influenza; enfermedades respiratorias, tricomoniasis y la morbilidad causada por: parasitismo intestinal, infección urinaria e influenza. Con una cobertura de 14.1%

## **1.3 MUNICIPIO DE CÓRDOBA**

### **1.3.1 Situación Geográfica**

El Municipio de Córdoba se encuentra limitado por el norte: Municipio de Puerres; por el sur: Municipio de Potosí; por el occidente: Municipio de Ipiales y Pupiales; por el oriente: Departamento del Putumayo. Los accidentes geográficos más importantes: Páramo de las Juntas. Cerros: Azuayo, Precipio San Francisco. Ríos: Guaitara, Guamuez y otras corrientes menores. La cabecera Municipal se encuentra a 2.867 m.s.n.m. La temperatura media es de 12°C.

Se dice que actualmente donde se habita es nuevo; antes llamado "Males" que significa Pueblo Guacamayo. En un memorial del 1º. de Marzo de 1787 elevaron la Real Audiencia de Quito los caciques principales Raimundo y Francisco Chapuesl, solicitando la expulsión de Santiago Cuasmayan, de varios españoles ya que estaban entrando a tomar posesión del pueblo "Males"; esto atentaba contra los decretos reales sobre la exclusiva propiedad de los dichos "Caciques y Comunidad": según la Ordenanza # 39 de 1911 se convirtió en Municipio y se cambió el nombre de "Males" por Córdoba.

### 1.3.2 Industria

Se caracteriza por su producción artesanal de tejidos manuales en telares de madera (conocidos como las famosas “guangas”).

### 1.3.3 Población

En 1973 era de 10.572 habitantes en un 18.11% en la cabecera. En 1985 había crecido solamente a un ritmo de 0.6% anual, llegando a 11.539.

La población indígena disminuyó en un 11.24% anual en el mismo período, pasando de 8.651 en 1973 a 2.408 en 1985. La población indígena ha tenido una disminución bastante notoria. Los datos revelados son alarmantes

Cordoba disminuyó en 11.24% anual

Guachucal disminuyó en 4.63% anual

Cumbal disminuyó en 1.77% anual

El primero quedaría sin indígenas en unos años más.

El segundo correría la misma suerte en algunos años.

El tercero Cumbal, aún estaría creciendo, pero, algún día dejará de hacerlo y empezaría a disminuir.

### 1.3.4 Educación

Se encuentran 493 estudiantes de primaria en la cabecera y con 10 profesores y en 15 grupos; en el campo llegan a 1.236 estudiantes con 47 profesores en 86 grupos. Dispone de un colegio de bachillerato con 234 estudiantes y 10 profesores. El analfabetismo ascendía en 1973 a 18.69% y en el campo 34.56%

### 1.3.5 Vivienda

En 1985 Córdoba contaba con 1.882 viviendas con 21.04% en la cabecera y 78.96% en el campo, por vivienda habitaban 4.8 personas en promedio; había dos cuartos por vivienda, el 12.27% tenían todos los servicios, el 45.1% tenían energía eléctrica, el 3.6% tenían acueducto, el 0.3% alcantarillado y el 42.9% estaban sin servicios.

### 1.3.6 Salud

Las causas principales de morbilidad son: parasitismo intestinal, enfermedad diarreica aguda, amibiasis, piodermatitis y desnutrición.

## 1.4 MUNICIPIO DE CONTADERO

### 1.4.1 Situación Geográfica

El Municipio de Contadero limita por el norte: Municipio de Iles; por el sur: Municipio de Puerres; por el occidente: Municipio de Gualmatán; por el oriente: Municipios de Funes y Puerres. Los puntos geográficos más destacados son: Páramo de Chiltazán, Cuchilla de Juan Villa. Cerros: Carbonero y el Morro de Izcuazan. Ríos: Guaitara y Corrientes menores. La cabecera se encuentra a 2.475 m.s.n.m. La temperatura media del municipio es de 15°C.

El nombre de Contadero no parece que hubiere tenido origen en el hecho de que en ese sitio se recogían y contaban los ganados. Las tierras del Contadero fueron donadas a los padres Jesuitas, quienes lo destinaron exclusivamente para ganadería. De las zonas aledañas a lo que hoy es Contadero, se concentraron, 3 pueblos indígenas denominados, Ilas, Puetinón y Gualmatán, de los cuales Putisnan hoy aldea es zona del territorio municipal; estos pueblos fueron administrados por caciques.

#### **1.4.2 Economía**

Es fundamentalmente agrícola, aunque existen pequeñas explotaciones de ganado vacuno, ovino, porcino y otras especies menores.

#### **1.4.3 Industria**

Es un municipio emprendedor en la parte industrial, ya que fue famoso por su industria cigarrillera y textilera, continúa siendo el primer municipio productor de trigo, fomentando los molinos de la localidad y la ciudad de Pasto.

Aún subsiste en forma artesanal, la producción de alfombras y tapetes. Lo mismo que la producción de tejidos en telares de madera. En las antiguas instalaciones de la fábrica de textiles se ha encontrado y se encuentra abandonada una maquinaria pesada con destino a la transformación de madera, proveniente de la Costa Pacífica, la cual podría generar un gran número de empleos e inclusive divisas al país.

#### **1.4.4 Población**

Para 1973 tenía 4.945 de los cuales el 19.05% en la cabecera, ya en 1985, el censo produjo una población de 5.748 indicando un crecimiento anual de 1.26%

#### **1.4.5 Educación**

En la zona urbana hay tres escuelas de primaria con 181 alumnos y 10 profesores, en 10 grupos; en la zona rural hay 12 escuelas con 646 alumnos repartidos en 54 grupos y con 31 profesores. En 1973 el analfabetismo en la cabecera de 11.25% y en la zona rural de 21.61%, como se puede ver, es el más bajo de las cuatro poblaciones, también es el más pequeño y el más irrigado de vías de penetración.

#### **1.4.6 Vivienda**

En 1985 tenía 1.189 viviendas de las cuales el 18.5% en la cabecera y el 81.5% en el campo, vivían allí 4.8 personas en promedio y cada uno tenía 2.2 cuartos, el 15.6% tenían todos los servicios, el 47.2% tenían energía, el 42.6% acueductos, el 0.6% alcantarillado y el 26.9% no tenían servicios.

#### **1.4.7 Salud**

Las principales causas de transmisión de enfermedades son: influenza, infecciones respiratoria, tricomoniasis. Causas de morbilidad: parasitismo intestinal, desnutrición y diarrea.

#### 1.4.8 Características de los talleres de los tejedores de los municipios mencionados

En muchos casos se trata del sitio de habitación en condiciones mínimas para vivir y en cualquier esquina, rincón, corredor colocan la “guanga” (telar de madera) y de pronto un telar para hombre.

En la mayoría de las veces se trata de telares viejos amarrados y clavados sin ningún trabajo de carpintería; en el caso del telar de hombre, si se requiere trabajo de carpintería. En las encuestas realizadas los espacios destinados para los talleres son los siguientes:

- ⇒ Cumbal: Un 20.8% de los talleres ocupan un cuarto especial en la vivienda, un 75.8% está en cualquier parte (rincón, corredor, patio, etc); un 3.4% no tiene lugar específico. Lo cual conlleva a decir que no hay la debida importancia en la población para dedicarse a estos menesteres.
- ⇒ Guachucal: Un 6.3% en áreas diferentes a la vivienda; un 18.7% tiene algún cuarto especial, un 68.7% está en cualquier lugar como antes se había indicado, un 6.3% es difícil situarlo. En este caso, tampoco hay un taller con ubicación determinada, solamente en un 25%.
- ⇒ Córdoba: Un 3.3% está en un lugar cualquiera, es decir, en lugares no específicos. El 90% de los talleres de este municipio están en algún rincón de la vivienda y solamente un 10% tienen un lugar por separado.
- ⇒ Contadero: Un 6.7% tienen un lugar separado de la vivienda, un 20% tienen algún cuarto especial dentro de la misma, un 60% están en alguno de los lugares de la casa y solamente 13.3% corresponden a lugares previamente asignados. Lo anterior nos lleva a concluir que difícilmente haber áreas especializadas al servicio de talleres, es decir, que además de situar la “guanga” (telar de madera) no existe un espacio para guardar materiales, un almacén, una bodega, etc. Las áreas de los talleres para la totalidad del estudio, es decir, en los 4 municipios se constata que un 4.4% tienen bodega de materiales; un 100% tienen talleres; un 2.2% tienen depósito de artesanías; 1.1% tienen almacén y 1.1% tienen absolutamente todo lo anterior.

También se cuenta entre las características de los talleres, la disponibilidad de los servicios públicos básicos como energía, agua potable y alcantarillado y de pronto teléfono.

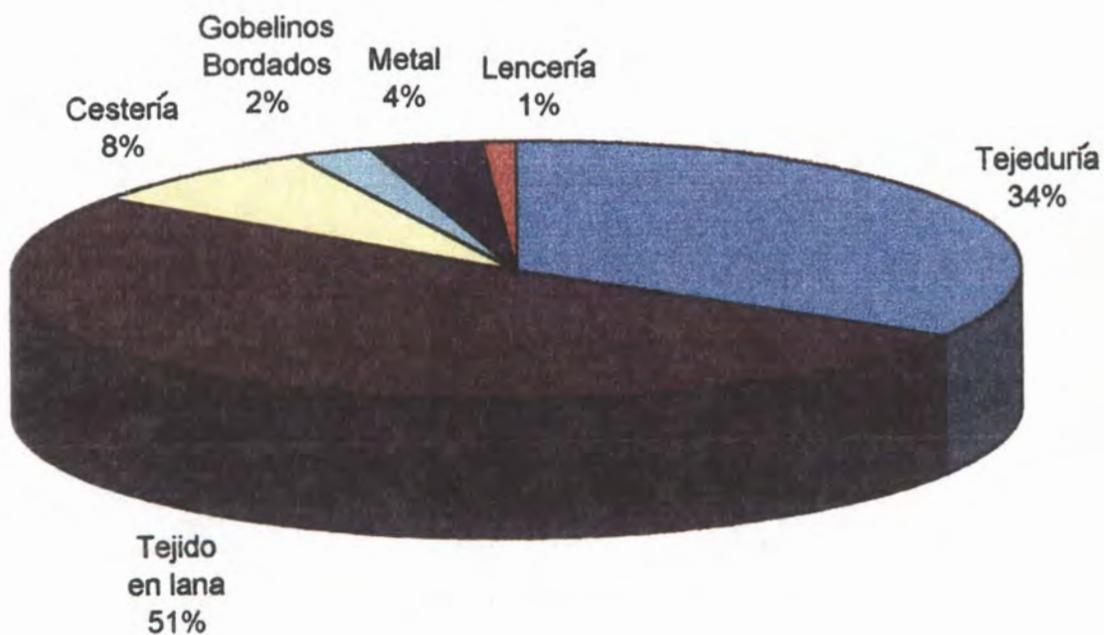
#### 1.4.9 Características Socio-económicas de los Artesanos

La vida del artesano es dura; ingresos bajos y el nivel de vida es muy inferior. Las ganancias recibidas son mínimas; y en gran parte de la población no hay remuneración por el trabajo de la mano de obra. Contribuyendo todo esto para que los tejedores de la zona, se dediquen a otros menesteres para poder subsistir (Ver ilustración N° 2). Esto se puede observar mejor aún a través de las encuestas. Analizando la decadencia : En Cumbal, por ejemplo, una de las variables se observa en las edades. Entre los 20-35 años está el 10.34%, mientras que en los 36-50 años existe un 51.72% de ahí en adelante están los que se retiran con el paso de los años, por ello entre los 51-65 años está el 24.13% y con más de 66 años el 13.79%. En este último grupo hay menos fuerzas físicas.

## ILUSTRACION 2. PORCENTAJE DE ARTESANOS POR OFICIO

Oficio Artesanal	Tejeduría	Tejido en lana	Cestería	Gobelinos Bordados	Metal	Lencería	Lúdicos
N° de artesanos	7250	10922	1641	502	771	263	5

### PORCENTAJE DE ARTESANOS DEDICADOS A CADA OFICIO



El nivel de educación concuerda con las precarias condiciones de vida detectadas. El origen también nos demuestra la importancia de la familia como transmisora de la costumbre; el 82.8% lo aprendió dentro de su hogar y solamente un 17.2% lo hizo por fuentes externas.

Los artesanos no hacen distinción clara entre el tiempo que llevan vinculados a esta labor y el tiempo de dominio completo de esta actividad.

En Guachucal la participación femenina es mayor que en Cumbal; el 81.25% y los hombres sólo participan en un 18.75%; También aquí hay tendencia a concentrarse la actividad artesanal de los tejidos entre las personas relativamente mayores.

Según una encuesta realizada se notó que el promedio de los artesanos subió a los 51.37 años, superando a la misma en Cumbal. El origen de su actividad es semejante a Cumbal 81.25% por tradición familiar y el 18.75% por circunstancias diferentes.

En Córdoba los habitantes dedicados a la tejeduría son casi siempre indígenas. Respecto a las edades de las personas, la tendencia es la misma. El promedio de edad está entre los 49.9 años. La especialidad del artesano es de un 96.67%; es decir, son perfectamente conocedores del oficio. El nivel de educación también es precario.

En Contadero la actividad la realiza un 20% hombres y un 80% mujeres. El promedio de edad es el más bajo de los tres municipios; 46 años. En cuanto al origen, es diferente a las demás poblaciones; aquí empezó con fábricas de origen Ecuatoriano y a partir de estas se formaron los tejedores, lo cual significa que pocos aprendieron en la casa. La vinculación al oficio también es menor que en las otras poblaciones que se han dedicado a ello gran parte de la vida.

#### **1.4.10 Clasificación y formas de tenencia de los talleres**

En Cumbal son de tipo familiar el 96.5%; y funcionan como empresa comunitaria el 3.5%.

En Guachucal todos los talleres encontrados son de tipo familiar 100%.

En Córdoba el 96.7% son de tipo familiar y queda un 3.3% como talleres empresa.

En Contadero el 80% son familiares, el 13.3% son talleres empresa y el 6.7% son asociaciones.

Compran la materia prima la mayoría de los artesanos; puede ser en Ipiales y una buena proporción de lana importada del Ecuador; sin acogerse normalmente a trámites legales. Sólo una pequeña proporción mantiene ovejas en su propiedad. En Cumbal poseen ovejas un 34.48%; en Córdoba el 26.67% y en Contadero solamente el 6.67%; el porcentaje más alto en Guachucal.

El área promedio dedicada al sostenimiento de las ovejas es mayor en Córdoba y la razón es que la presión en el uso de la tierra para cultivos o ganadería, es menor allí que en los otros tres municipios.

#### **1.4.11 Telares**

Se clasifican en tres tipos:

- El telar de mujer o “guanga” es el más predominante por ser la mujer la que dedica su tiempo a la tejeduría en lana.
- Los telares para hombre o de pedal; se distinguen por su complejidad y funcionamiento.
- Los telares dedicados a la fabricación de alfombras, son semejantes a las “guangas” pero de dimensiones mayores.

### **1.5 CORREGIMIENTO DE GENOY**

#### **1.5.1 Geografía**

El corregimiento de Genoy se sitúa en las faldas del Volcán Galeras, siendo la población más cercana el cráter central del mismo, en su flanco norte.

#### **1.5.2 Los Quillacingas**

A pesar de no ser familias muy numerosas fueron quienes, ocuparon una mayor extensión de tierras y sobre todo en la zona correspondiente a los Andes Nariñenses. Si bien no fueron grandes escultores o arquitectos, lograron imprimirle al barro y a la arcilla una gran cantidad en su modelado.

#### **1.5.3 Los Pastos**

Las tribus de los Pastos fueron las más numerosas alcanzando un 53.78% del territorio nariñense. Los Pastos según el oidor Valverde gozaban de una situación económica mejor,; fueron catalogados como pacíficos, agrícolas, manufactureros y comerciantes.

#### **1.5.4 Los Abad o Abades**

Son descritos como gentes rudimentarias y muy atrasados en comparación con los Pastos y Quillacingas. Cultivaron lo indispensable sin preocuparse de actividades como el comercio. Se ubicaron a las orillas del Río Telembí y en las poblaciones que hoy se conocen como Policarpa y los Andes.

#### **1.5.5 Origen de Genoy**

La palabra Genoy se descompone en dos: GEN que significa “pueblo” y la terminación OY de origen Quechua que significa “lugar”. La tradición oral permite conocer de boca de sus propios habitantes, la historia de “El Potrero” considerado como el lugar donde se inició el poblamiento de Genoy; actualmente este sitio “El Potrero” está dedicado al cultivo agrícola; se han encontrado restos humanos allí lo cual certifica que este sitio fue el primer asentamiento.

#### **1.5.6 Resguardo de Genoy**

Con calidad de reserva que no se “puede vender ni enajenar”; también en este territorio fue respetado y reconocido ese “derecho” por las Leyes de la República y solo podían ser transmisibles por herencia de padres e hijos.

### **1.5.7 Genoy y la Independencia**

En el año de 1821 y más exactamente el 2 de Febrero, se llevó a cabo la denominada “Derrota de Genoy”, la actuación en contra de la independencia por parte de los Genoyes tuvo mayor fuerza ya que en este lugar se había refugiado el Padre Francisco de La Villota, fundador de la comunidad de los Padres del Oratorio, quien fue un fervoroso defensor de la causa real.

## **1.6 MUNICIPIO DE SANDONA**

### **1.6.1 Geografía**

El territorio de este Municipio Nariñense está ubicado en la extrema cuenca del Guáitara, sobre la margen oriental del caudaloso río, que se considera como línea divisoria de las cordilleras Occidental y Centro-Oriental. Limita por el Norte con El Tambo y La Florida, por el Occidente con Ancuyá y Linares, por el Sur con Consacá y por el Oriente con el Municipio de La Florida. Son parte de Sandoná los corregimientos de Santa Bárbara y Santa Rosa y las inspecciones de policía de Bolívar, El Ingenio, Loma del Tambillo, Roma, Chávez y San Bernardo. La localidad se asienta sobre la pequeña meseta de Paltabamba, en las estribaciones del Volcán Galeras. Esta meseta, a su vez, se extiende en una estrecha planicie que encierran la cordillera y el río Guáitara.

Aun cuando la mayor parte del territorio es montañoso, también con algunas zonas planas. El suelo de esta región de origen volcánico, se considera de buena fertilidad y favorece el desarrollo de la agricultura, que constituye la principal actividad económica del municipio. Abundan los cultivos de café, caña de azúcar, maíz, cacao, etc.

### **1.6.2 Historia**

Sandoná es uno de los municipios más jóvenes de Nariño a pesar de que su territorio fue conocido y conquistado por los españoles desde comienzos del siglo XVII. La zona estaba entonces habitada por Quillacingas, pueblo de agricultores y artesanos laboriosos, con marcada influencia Inca en sus modos de vida y sus técnicas que lo hacían “la nación mejor organizada que encontraron los españoles al sur del país”. El pequeño valle sobre el cual hoy se asienta la población, se llamaba “Paltabamba”, que en lengua quechua significa “Llano de los Aguacates” y que, al igual que toda la hacienda, las religiosas tenían dedicada a la ganadería; porque los terrenos formaban parte de una gran hacienda propiedad de las monjas Conceptas; obtuvieron buen provecho hasta el año de 1860, cuando pasó a manos del gobierno y fue cedida en buena parte a los indígenas de Sandoná y el resto rematado a particulares.

### **1.6.3 El Oficio**

La explotación de la Iraca ocupa el segundo lugar dentro de las actividades económicas de Sandoná, donde una gran parte de su población participa en el dispendioso proceso que actualmente genera una voluminosa producción y que a pesar de una deficiente e injusta comercialización, constituye una fuente importante y permanente de ingreso para un crecido número de familias campesinas y urbanas.

## 1.7 MUNICIPIO DE COLON GENOVA

### 1.7.1 Geografía

El municipio de Colón Génova está ubicado al norte del Departamento de Nariño a 128 kms de Pasto, de clima templado con 18 grados, topografía predominantemente pendiente suave y fuerte en la cercanía de los ríos Patía y Juanambú. Su población es de 8.284 habitantes, ubicados en un 90% en el área rural. Sus sitios más conocidos son la cabecera municipal: Génova y las veredas como La Victoria, David Bajo, David Alto, El Bordo, Guaitarilla, Buesaco, La Plata y otras veredas, en la mayor parte de las cuales su principal fuente de subsistencia es la agricultura en pequeñas parcelas, complementadas con la actividad artesanal en tejido y arreglo del sombrero de iraca.

El municipio de Colón se beneficia de la cuenca hidrográfica del Río Mayo y goza de una riqueza hídrica de importancia que le ha permitido adelantar un pequeño proyecto de riego y suplir buena parte de las necesidades de agua potable de las veredas y corregimientos más importantes.

## 1.8 LINARES<sup>2</sup>

### 1.8.1 Resumen

Los suelos predominantes en cultivos de iraca son: los de profundidad superficial o muy profundos, con pendientes moderadas, algunos pedregosos y susceptibles a la erosión. Requieren prácticas permanentes de conservación de suelos.

Los problemas de erosión son los más graves detectados en las diferentes zonas del municipio de Linares siendo la causa principal la explotación irracional de los mismos por parte del campesino.

La topografía inclinada predominante es causa en gran parte de la presencia de la erosión sobre todo en épocas de invierno. Registra buena cantidad estacional y anual de precipitación contra un valor inferior de evapotranspiración, lo que hace que la región tenga un piso térmico con microclimas ideales para los cultivos de caña, frijol, maíz, café, iraca, yuca y frutales.

Según una encuesta realizada en la región el 95.2% de la población se dedica a explotaciones agrícolas en cultivos como caña panelera, maíz, frijol, café, iraca o paja toquilla y otras de menor importancia. En la parte pecuaria, la explotación predominante

<sup>2</sup> CAICEDO, Jairo Rodríguez, BASTIDAS, Clara Esther, ULTERI, Manuel Antonio; San Juan de Pasto 1993, Mimcografiado.

son las aves de corral, curies y conejos en algunos casos y los cerdos, todos de carácter deméstico.

### **1.8.2 Estado Actual de la Explotación Agropecuaria**

De acuerdo a la información obtenida de las encuestas más la observación directa del campo en cada una de las veredas estudiadas, la tecnología utilizada en la explotación del campo es la tradicional; o sea la misma que hace muchos años utilizaron los antepasados de la región, y que a pesar de las muchas innovaciones continua utilizándose aún en este tiempo.

Si se hace un análisis de la industria agrícola de la zona, son seis los cultivos considerados como básicos dentro de la economía rural, explotados de forma tradicional por la cual la productividad y la producción de los predios es mínima y el nivel socio económico del campesino es bajo. En orden de importancia son:

- Caña Panelera, frijol arbústico, maíz, iraca.

La distancia promedio de las veredas a Linares es de 14 km. por carretables en mal estado de conservación o por caminos de herradura. Esto hace que los productores ubicados a mayores distancias tengan que acudir a intermediarios que les compran los productos en la propia finca, a precios que en muchos casos no compensan los costos de producción, de otra parte, no existe un sistema de transporte permanente que les permitan llevar sus cosechas al mercado.

De la totalidad de hectáreas dedicadas a cultivos agrícolas 115.487 y de los 5046 predios estudiados, 494 hectáreas que representan el 7.3% de área total cultivable pertenecen a la iraca.

274 productores que representan el 6.6% de los 4.117 productores del área de estudio, se dedican al cultivo de la paja toquilla.

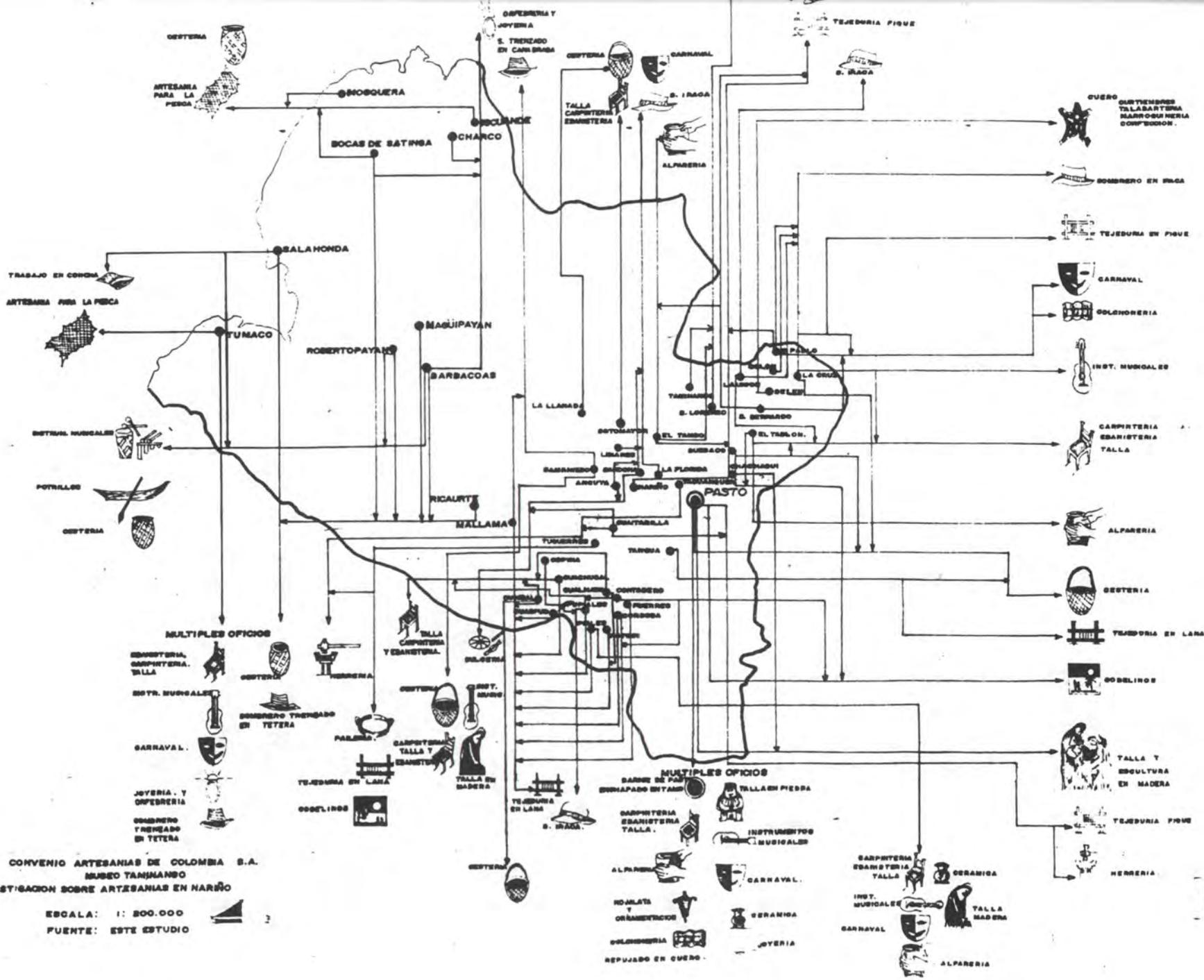
Las principales veredas productoras son: San Francisco, Llano grande, Laguna del Pueblo, Nachao, Poroto, Vendeagujas, Higueral, Tambillo de Acostas.

El cultivo de la iraca tiene un rendimiento promedio de 3.6 toneladas por hectárea. Si se tiene en cuenta que la unidad de mercado de este producto es el "mazo" y que este tiene un peso de 6 kg, la producción promedio es de 600 mazos por hectárea.

El valor de la producción es de \$166.000 por tonelada de producto procesado (\$276 por mazo), lo que multiplicado por el total en toneladas de la producción, da un valor global de 295.2 millones de pesos que corresponden al 8% del total de la producción agrícola de la región.

El volumen total de la producción en la región en las 274 hectáreas cultivadas es de 1778.4 toneladas. El costo total por hectárea de un cultivo de paja toquilla es de \$518.611. Los

ingresos brutos suman \$597.600, lo que nos da una diferencia de \$78.989 de ingresos netos, que representan el 13.2% de rentabilidad.



CESTERIA

ARTESANIA PARA LA PESCA

NOBUQUERA

BOCAS DE SATINSA

CHARCO

ORFEBERIA Y JOYERIA

S. TRENZADO EN CARA BRASA

CESTERIA

TALLA CARPINTERIA EBANISTERIA

GARNANDEL

S. IRAGA

ALFARERIA

TEJEDURIA FIGUE

S. IRAGA

CUERO

ORFEBERIA TALLA CARPINTERIA EBANISTERIA SERRAQUINERIA COFFERACION

BOMBERO EN IRAGA

TEJEDURIA EN FIGUE

GARRAVAL

COLONONERIA

INST. MUSICALES

CARPINTERIA EBANISTERIA TALLA

ALFARERIA

CESTERIA

TEJEDURIA EN LANA

BOCELINDO

TALLA Y ESCULTURA EN MADERA

TEJEDURIA FIGUE

HERRERIA

TRABAJO EN CONCHA

ARTESANIA PARA LA PESCA

INST. MUSICALES

POTRILLOS

CESTERIA

SALAHONDA

TUMACO

ROBERTOPAYAN

MAGUIPAYAN

BARBACOAS

RICAUPT

MALLAMA

TUMERES

CESTERIA

MULTIPLES OFICIOS

EBANISTERIA CARPINTERIA TALLA

INST. MUSICALES

GARRAVAL

JOYERIA Y ORFEBERIA

BOMBERO TRENZADO EN TETERA

TEJEDURIA EN LANA

BOCELINDO

CESTERIA

CESTERIA

CESTERIA

CESTERIA

MULTIPLES OFICIOS

BARRIO DE PASTO EBANISTERIA TALLA

CESTERIA

CESTERIA

CESTERIA

CESTERIA

CESTERIA

CESTERIA

TALLA EN PIEDRA

CESTERIA

SIGA LA PUNTA DE LA FLECHA SIEMPRE A UNA LINEA O A

## 2 FIQUE

### 2.1 TEJEDURIA EN FIQUE

#### 2.1.1 Historia

Su origen se encuentra en la región Andina de Colombia y Venezuela donde se extendió al Caribe y América Central. Por cercanía de los indígenas de Nariño al pueblo Inca, se tuvo conocimiento de los tejidos. Ellos usaron el sistema de separación de dos planos, modalidad que aún se conserva en algunas regiones del departamento. La fabricación de lazos se puede considerar como la más antigua; éstos eran utilizados en el manejo de cargas y para el amarre de estructuras arquitectónicas; también se tiene registros de la fabricación de tejidos de fique en forma de jícaras, mantas y alpargatas.

Los indígenas le atribuían poderes curativos al zumo caliente de las hojas de fique. Las raíces y bulbillos macerados se utilizaban como depurativo humano; los residuos eran aplicados en la agricultura como abono. También lo utilizaron como cerco natural para fijar los límites entre sus parcelas y controlar el movimiento de animales.

Las plantas de fique crecían en forma silvestre en todos los campos y climas; el desfibrado se hacía en forma rudimentaria, modalidad que se ha ido modificando paulatinamente hasta llegar en la actualidad a utilizar máquinas desfibradoras. En el umbral del nuevo siglo se considera al fique como una de las pocas industrias del país, estimándose que a nivel nacional se elaboran unos 2 millones de sacos, 10 millones de lazos, 20 millones de alpargatas y una gran cantidad de hamacas, redes y mochilas.

En Colombia se designa como fique a las plantas que pertenecen al género "furcraea" la cual incluye cerca de 20 especies diferentes y que es biológicamente distinta del "agave" con el cual a veces se le confunde (Ver ilustración N°4). Es una planta nativa de América tropical, que se ha venido cultivando hace cientos de años. En el país se inició con explotaciones silvestres sobre todo en la región Andina, simultáneamente se fue presentando la incursión de la misma hacia otros países como Venezuela, Brasil, las Antillas y algunos de Asia y África, dentro de los cuales Colombia es el único que la explota en forma comercial, también se aprovecha para artesanías, empaques y cordelería en Ecuador, Costa Rica, México y otros países Centroamericanos.<sup>3</sup>

---

<sup>3</sup> DE NIETO, María Cristina. Plan Indicativo del fique. Ministerio de Agricultura, Oficina de Planeamiento del Sector Agropecuario. División de Cultivos Agroindustriales. 60 p.

*Furcraea cabuya*  
(Fique)

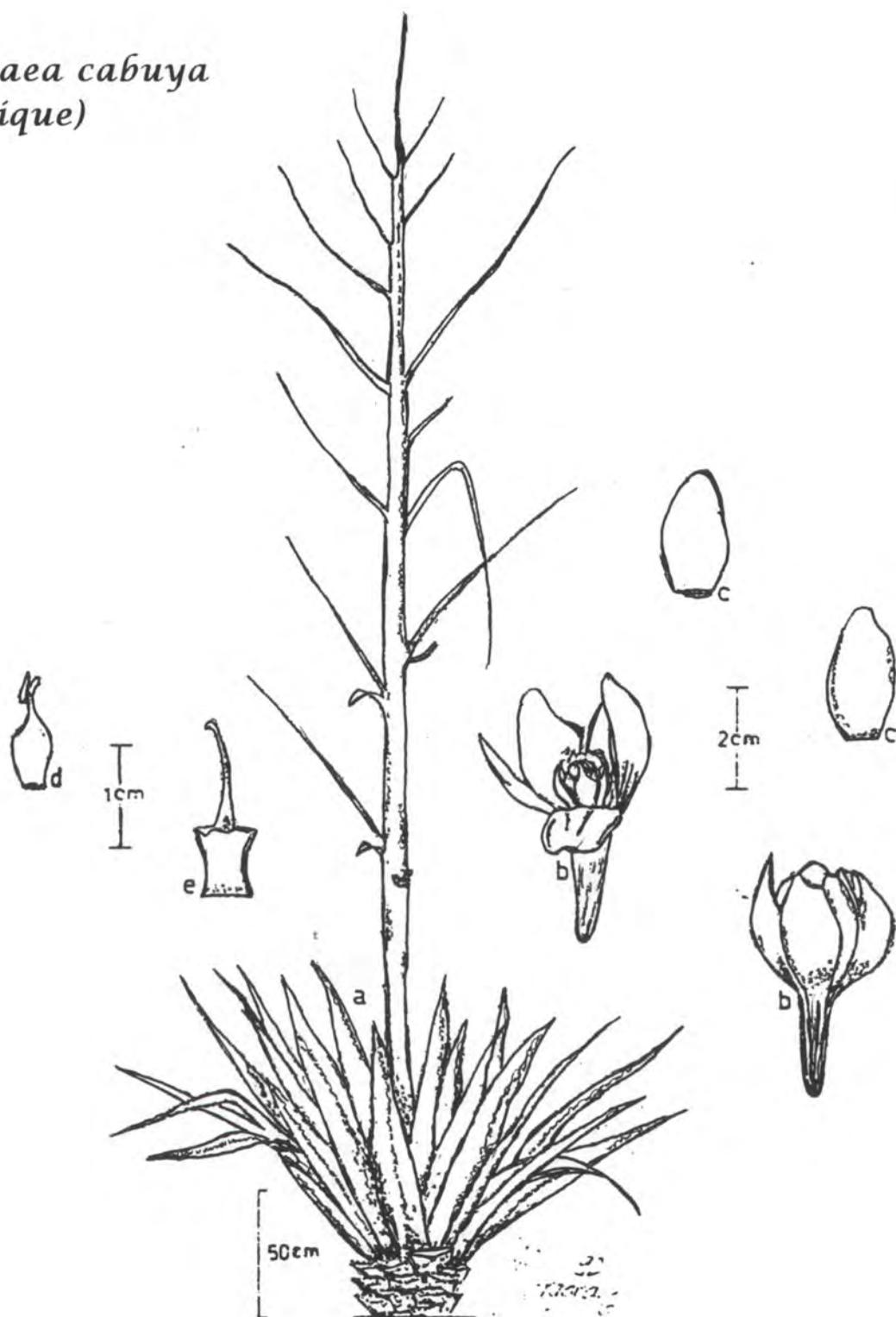


Ilustración 4 Planta de fique.

Los indígenas emplearon el fique como cercas vivas, como abono, también para la elaboración de alimentos, bebidas alcohólicas y pociones medicinales. La pulpa de fique posee valiosos contenidos químicos que ofrecen a la planta posibilidades notables en la industria farmacéutica, la industria química, la elaboración de ceras, papel y herbicidas. Sin embargo la principal aplicación que se le ha dado, ha sido el aprovechamiento de sus fibras para la industria de hilados y tejidos. Con este se fabrican sacos, empaques, cuerdas, artesanías, las cuales empezaron a exportarse a Venezuela desde 1880, época en la que la producción artesanal de Santander se iniciaba y se utilizaba el bulbo como alimento y el jugo de la hoja servía como medicamento veterinario y para blanquear ropa.

Todas estas ventajas hicieron que el cultivo de la planta tomara gran importancia especialmente en los departamentos de Antioquia, Santander, Cauca, Nariño, Boyacá y Cundinamarca. Santander y Nariño fueron formando el liderazgo en la producción de empaques para el embalaje de productos agrícolas del país, así como en la producción de artesanías.

### **2.1.2 Políticas institucionales**

Por su parte la Secretaría de Agricultura en coordinación con la Caja Agraria, iniciaron una campaña de intensificación del cultivo en las zonas productoras mencionadas la que superó la demanda de empaques y la capacidad instalada de las empresas procesadoras las cuales no podían comprar toda la producción.

No hubo entonces una planificación adecuada por parte del gobierno y al exceso de producción de fique se sumó la falta de crédito para el ensanche de las compañías procesadoras, para la exportación de empaques y para capital de trabajo. Tampoco el gobierno controló el precio de la fibra ni de los empaques, ni adelantó programas de investigación sobre mejoramiento de variedades, selección de semillas, control de plagas y enfermedades, etc. De esta forma el campesino se estableció en los minifundios, sin ninguna organización, ni ninguna planeación para el cultivo, lo cual lo obligó a cambiar de actividad. La producción declinó después de 1980, año en el que la producción alcanzada fue de 37.100 toneladas.<sup>4</sup>

Actualmente la ley 101 está haciendo sostenimiento del cultivo y el ministerio para el fomento del fique nombró técnicos en los departamentos fiqueros. En Colombia se han registrado tres crisis: 1971, 1981 (la más densa en la que comenzaron a entrar sacos de polipropileno) y 1993. El polipropileno por ser más barato se convierte en enemigo número uno de la industria de fique. Las fábricas de polipropileno entregan un impuesto adicional por kilogramo elaborado, regalía que ayuda a los fiqueros. Antiguamente, cuando existía el Fondo Nacional de Fiqueros se entregaba dinero para tanques, machetes y demás implementos. El gobierno ya no entrega dicho auxilio.

---

<sup>4</sup> Ibid., p. 2.

El fique es un cultivo de economía campesina del que depende un gran número de pequeños agricultores organizados en minifundios y basado en el trabajo familiar. Este sistema no permite la acumulación del capital ya que el campesino cede parte del trabajo excedente a las compañías de empaques ubicadas en las diferentes regiones del país, además no contabiliza el costo del producto final, su fuerza de trabajo y el proceso de transformación de materia prima, por tanto la producción apenas alcanza para satisfacer a medias las necesidades de subsistencia de la familia.

Desde el siglo pasado, cuando se iniciaron las exportaciones cafeteras, el empaque del fique comenzó paralelamente su evolución. En el presente siglo con el crecimiento de la agricultura y la infraestructura vial, el fique ha servido para sacar las cosechas, transportarlas y almacenarlas en forma adecuada a las condiciones económicas y topográficas del país. Sin embargo las zonas figueras son las de mayor atraso comparativo, en relación con otras de producción agrícola por lo tanto son las que exigen un mayor esfuerzo en su desarrollo económico social. En nuestro país existe un mercado abierto para los productores figueros, éste se encuentra monopolizado por las compañías de empaques, éstas son las que fijan el precio final del producto, obteniendo así un alto margen de plusvalía, fruto del trabajo del campesino figuero.

El fique se considera la “fibra nacional por excelencia” ya que es uno de los pocos productos que es cultivado por pequeños campesinos (más de 50.000 familias) y no por empresarios agrícolas, además de tener unos costos de producción muy bajos.

TABLA: Producción de fique en Nariño por municipios (\*)

Municipios	Producción (Ton./Año)	Area producida por Ha.	Número de verdas productoras	Número de productores	Tenencia de tierra por Ha.
La Florida	1.609	1.341	31	1.317	0.94
Chachagüí	1.440	1.000	10	988	0.86
Alban	1.318	414	11	288	1.40
El Tambo	1.300	1.520	22	1.018	0.93
San Pablo	700	300	8	409	0.95
San Lorenzo	430	347	16	415	0.75
Otros	1.543	835	29	791	0.49
TOTAL	8.348	5.757	125	5.226	$\bar{x} = 0.90$

La producción en estos municipios ubicados al nororiente del departamento es del 81.5% de la producción total.

El promedio general para Nariño es de 1.450 Kg. por Ha.

La producción promedio por mata es de 0.82 gr.

\* Fuente: URPA – CONCENSO AGRÍCOLA 1.993.

El total aproximado de matas en Nariño con base en 0.82 gr. resulta: 10.307.000 matas en producción.

Las variedades que existen en Nariño son: uña de águila, jardineña, negra común, chichagüeña, genoya, espadilla, (variedad que se siembra en Samaniego), ceniza y bordo de oro. La más rentable es la uña de águila; le sigue la jardineña y la bordo de oro.

### **2.1.2.1. DIVISIÓN POR ZONAS**

En Nariño se han catalogado a las zonas A, B, C y otros para su estudio.

- ⊙ **ZONA A:** Son los municipios con mejor producción a pesar de que no han recibido orientación técnica personalizada sino grupal. Se encuentra medianamente tecnificada. Hace 154 años les compra la compañía y hace 5 en el sitio. La cabuya tiene una producción de 1 Kg. hacia arriba por mata. Se trabaja con las variedades uña de águila y negra común. En esta categoría encontramos a San Bernardo, San Pablo, San Lorenzo, La Unión.
- ⊙ **ZONA B:** Está medianamente tecnificada y con una producción en cabuya de 80 a 150 c.m. de largo la fibra y de 800 a 2.000 gramos por mata. En esta zona se incluyen a: El Tambo, la Florida, algunas veredas de Pasto (Corregimientos: Genoy, Nariño; veredas: la caldera, los Arrayanes, Pradera)
- ⊙ **ZONA C:** No está tecnificada y sus fibras son cortas, presentan a todo momento resultados negativos económicamente porque la extensión de la fibra está de 1 m hacia abajo; de 80 cm. hacia abajo no lo compran las compañías, por tanto no es rentable; es usado para producción artesanal. Aquí se incluye parte de Pasto: Veredas Casabuy (pertenece a Chachagüi), parte de Sánchez, parte del municipio de la Cruz, Pasisara, el Convento, parte del Tambo (Chuza, Ovejera, Capuli).
- ⊙ **OTROS:** Son los que tienen producción a baja escala. Se encuentran Malama, Túquerres, Providencia, Samaniego, Imués, Guaitarilla.

Del total de toneladas producidas por año (8.348), un promedio de 5000 toneladas se industrializan en Colombia y el saldo es utilizado en artesanías.

Las principales zonas productoras de fique del departamento, se encuentran entre los 1950 y 2216 m. sobre el nivel del mar con una temperatura promedio de 17.5 °C y precipitación promedio anual de 1239 mm. Las totalidad de las regiones productoras de fique se caracterizan por su topografía quebrada y ondulada, con suelos de baja fertilidad y profundidad promedio de 28 cm. El 92.5% son propietarios de sus predios, el 7.5% los posee en arrendamiento y aparcería.

El beneficio de la fibra dadas las condiciones económicas desfavorables de los productores no les permite dotarse de una infraestructura adecuada convirtiendo esta labor en una de las más contaminadoras de las fuentes de agua con saponinas y esteroides.

### **2.1.3 Características de la mano de obra**

El sistema tradicional de producción es precario. Los municipios figueros del Departamento poseen un deficiente servicio de salud ya que los centros y puestos que prestan este servicios son escasos, como también el personal médico requerido. (Un médico por cada 7000 habitantes). Entre las enfermedades más comunes pueden mencionarse las desnutrición, el parasitismo, la tuberculosis y las enfermedades respiratorias. El aspecto salud y el peligro del proceso es un elemento social preocupante; el campesino no tiene ninguna clase de protección social ni de atención médica. Los problemas derivados para el figuero son:

- ⊙ Heridas con los cuchillos y las espinas de las hojas.
- ⊙ El desfibrado que se hace forcejeando con la máquina durante 8 o 10 horas y son frecuentes los casos de pérdidas de dedos e incluso de las manos.
- ⊙ El roce de la piel con las hojas frescas produce inflamaciones o “sarna del fique”.
- ⊙ Los jugos cáusticos pelan la piel y borran las huellas digitales por las enzimas proteolíticas que disuelven las proteínas de la piel.
- ⊙ Con el desfibrado se libera oxalatos que al ser expuestos al sol pueden penetrar por los poros, acumularse en los riñones y formar cálculos.
- ⊙ Los polvos desprendidos de la cabuya contienen saponinas que inflaman el tejido conjuntivo de los ojos, producen dermatitis y actúan sobre los pulmones produciendo constricciones que pueden derivar en asma.

### **2.1.4 Características sociales del oficio**

En general los figueros viven en condiciones socioeconómicas difíciles. En el aspecto educativo se tiene que comparativamente, el número de centros educativos para la enseñanza primaria con el número de habitantes, puede establecerse que en general la cobertura de la educación no cubre la necesidad de las regiones. El problema se agudiza aún más con los centros educativos para secundaria. Hay un alto índice de analfabetismo y de deserción escolar ocasionada porque los niños comienzan a trabajar desde muy temprana edad lo que les impide terminar los estudios primarios. En promedio cursan hasta segundo año de primaria, mientras aprenden a leer y escribir.

Por otro lado la zona figuera presenta grandes problemas de agua potable: al 80% de la población rural no se le ha solucionado esta necesidad y sólo el 64% de la población posee el servicio de alcantarillado, aunque concentrado en el casco urbano. No así el servicio de energía eléctrica que cubre un 89% de la población.

Las familias son numerosas. La mano de obra empleada es mayor ya que se utiliza un alto porcentaje de trabajo de mujeres y niños. La contratación de trabajo se hace bajo la modalidad de jornal libre. El patrón da al trabajador café, almuerzo y comida. La mayoría de

trabajadores del fique lo son por tradición, aprecio y apego a la cabuya. Los ingresos que obtiene por la venta de sus productos está sometido al libre juego de oferta y demanda. El salario es bajo; menor que el mínimo legal.

El campesino no tiene acceso a diversiones; por tal motivo generalmente los domingos o días de mercado acude al municipio o corregimiento cercano a comprar su remesa, a tomarse unas copas con los amigos y a gastar algo del capital que ha obtenido entre semana, aunque comúnmente no le quedan ingresos y por ello acude al “fondo” o se endeuda en las tiendas.

### **2.1.5 Aprendizaje y socialización**

“Mi papá trabaja el oficio, desde que yo era niño trabajaba en él; ahora ya tengo mi propio motor, la vereda que yo trabajo más es en San Rafael, esta es la vereda de las Mesas en el municipio de El Tablón que más cabuya tiene. La compro a los que la benefician, o voy “a medias” con los dueños”.<sup>5</sup>

### **2.1.6 División del trabajo**

Los sistemas de siembra para fique más utilizados son:

- ⊙ Lindero: cerco para división de propiedades
- ⊙ Campo abierto o compacto: Utilizando todo el terreno (ver foto No. 140)

En una familia figuera son los hermanos y el padre los que trabajan en la máquina. Las hijas son las que secan la cabuya y la amontonan ya seca. Las principales modalidades de beneficio son:

- ⊙ El alquiler o préstamo de las máquinas desfibradoras a parientes o amigos.
- ⊙ “Al partido”, es decir repartiéndose el valor real de la venta entre el productor y el beneficiador.
- ⊙ Otra en la que el productor entrega el fique en la planta y da la gasolina y el aceite necesario.
- ⊙ O por arrobeo, cuando el desfibrador cobra al dueño del cultivo por total de arrobas de fibra seca.

Las modalidades mencionadas se dan porque son pocos los campesinos que poseen máquinas desfibradoras.

### **2.1.7 Agremiaciones y asociaciones**

Debido a los numerosos problemas socioeconómicos que ha afrontado el sector figuero de los años 70 se generó un proceso organizativo, con el fin de unificar esfuerzos en procura de mejores condiciones de trabajo. Es así como se crearon 2 organizaciones: ASOFIQUE y

---

<sup>5</sup> Entrevista con José Angel Palacios. Las Mesas (San Rafael), marzo 12 de 1994.

ASOFIN que con el tiempo fracasaron por los malos manejos que le dieron a los recursos oficiales.

A partir de los años 80 se crea el sindicato de figueros de Nariño, SINTRAFINAR, que con esfuerzos propios ha logrado reunir más de 2950 socios identificando y priorizando proyectos para el sector figuero, a lo largo de 6 años. En la actualidad es la organización líder de Nariño que vela por los intereses comunes del productor de fique.

Por su parte los productores de fique también se han unido creándose las siguientes asociaciones:

ASOFIGUA: Asociación de Figueros de Guaitarilla con 38 socios.

UTRAFIGUA: Asociación de trabajadores de Fique de Guaitarilla con 42 socios.

ASOARTEFIQUE: Asociación de Artesanos de Fique de Nariño con 43 socios.

ASOCIACIÓN DE HILANDEROS DEL TAMBO

### **2.1.8 Proceso productivo. Unidad de producción**

El beneficio de la cabuya se realiza en lugares donde se ha cortado la cabuya; una vez desfibrada se coloca el manajo en un lugar limpio, preferiblemente a la sombra. Un tanque de agua es indispensable para que el productor de fique lave la fibra. Este debe estar construido en el suelo o se puede abrir un hueco en la tierra, afirmando el suelo del fondo y el de las paredes. Los materiales para la construcción deben ser resistentes a los jugos de las pencas como en el caso de la madera, el concreto o el adobe. El secado se debe hacer en el suelo encima del pasto o secaderos especiales hechos con postes y alambres en campo abierto al lado de la casa.

### **2.1.9 Materias Primas**

El arreglo del terreno para la plantación del fique requiere el mismo cuidado que el se puede tener para cualquier otro cultivo comercial, siendo los pasos los siguientes: limpieza general, trazado y hoyado.

El fique se puede multiplicar de varias maneras: empleando hijuelos, utilizando bulbillos, meristemas y rara vez semillas. La siembra se hace en áreas de 1.20m de anchas por 10 m. de largas. A los 6 u 8 meses están listas para ser transplantadas. La densidad de plantas por hectárea, está determinada por las condiciones del suelo y el clima de la región, lo mismo que por la especie o variedad de fique.

Como la mayor parte de las plantaciones se hace en las laderas de las montañas, hay que procurar que la densidad de siembra sea de 2.000 a 3.000 plantas por hectárea. Se siembra generalmente a distancia de 1.20 a 1.50 entre plantas y 2.50 y 3.50 entre surcos. Para el transplante se hacen huecos de 20 X 30 cm.

“El fique no esteriliza la tierra, solamente que es una planta que necesita que le aporten nutrientes porque está extrayéndolos constantemente”.<sup>6</sup>

Una plantación de fique bien establecida empieza a producir a los 3 años. En los primeros dos cortes, las matas rinden más o menos 1 a 2 Kg. En adelante los rendimientos van de uno a cuatro kg. por mata. Para el beneficio el corte debe hacerse con machete o pala. Después del corte se despalma, despunta y selecciona por tamaños y gruesos. Una vez desfibrado se lleva a un tanque con agua de 1.60 metros cúbicos, después se pone a secar, se lava y sacude. También se utiliza cuerda de alambre para colgar la cabuya. Los residuos de desfibrado se usan como abono orgánico.

### 2.1.10 Beneficio del fique y extracción de la cabuya

El proceso incluye las siguientes fases:

- a. Corte (Preparación o aliste)
- b. Desfibrado (Raspado)
- c. Terminado (Administración)

**a. El corte:** La preparación o aliste consiste en desprender de la planta un número determinado de hojas en forma periódica. que varía entre 14 y 16 hojas por planta. Se realiza con machete de 8 ó 10 pulgadas. El corte se realiza retirando todas las hojas que se encuentran formando un ángulo mayor a 45° en relación con el eje vertical de la planta. Luego se cortan las espinas con cuchillo para facilitar el desfibrado. El corte se realiza semestral y anualmente, aunque por lo general debido a las características del mercado y a la falta de comercialización se realiza anualmente.

**b. Desfibrado:** Tradicionalmente este proceso continúa haciéndose a pequeña escala, a mano, sobre un tablón, exprimiendo la penca con movimientos de arriba a abajo de un rodillo (ver foto No. 141). En la actualidad la gran mayoría de fiqueros realizan esta fase empleando la máquina desfibradora que consta de una mesa metálica con un motor de gasolina de 5 a 9 HP (Horse Power) por medio de una banda que comunica el movimiento a un cilindro raspador que posee entre 15 y 20 cuchillos de metal. La pulpa constituye el 96% del peso de la hoja, que se va desprendiendo y cayendo al suelo, conformando una masa espesa (chanda) que es necesario drenar a otro lugar para facilitar el desarrollo del trabajo. Por su alto contenido de nutrientes la pulpa se utiliza como abono para el propio fique, pero la mayoría de los campesinos no la utilizan dejándola como desperdicio.

**c. Lavado y secado:** Una vez desfibrada comienza la fase final de beneficio llevando la cabuya a un tanque de agua y dejándola sumergir por varias horas. Luego la fibra debe lavarse y ponerse a secar al sol (ver foto No. 142) El campesino no utiliza tanques, sino que realiza la labor en acequias o quebradas, ocasionando la contaminación de las aguas y los problemas ecológicos graves. Si el lavado no resulta eficiente para remover los residuos y quitar el color verde, se debe dejar en la noche, al sereno para que blanquee la fibra, quizás

---

<sup>6</sup> José Angel Palacios, entrevista citada.

por la oxidación de las sustancias orgánicas. Los rayos solares también tienen una acción blanqueadora sobre la fibra. La cabuya seca se sacude contra un palo redondo, clavado en el suelo; luego se empaca en manojos de 1 Kg. de peso; 40 ó 50 manojos forman un bulto o paca. La carga se lleva al mercado en lomo de mula.

El proceso de beneficio es clave porque de esto depende la buena calidad de la fibra y el precio en el mercado. Además se requiere gran cantidad de trabajo para las diferentes operaciones. El margen que les queda es muy pequeño. Las relaciones de intercambio entre el campo y la ciudad dejan muy poco ingreso en las manos del fiquero.

**d. Tizado, hilado y orillado:** El proceso del fique en esta fase se lleva a cabo en forma manual. La fibra retorcida constituye el elemento primario de la elaboración de los costales, costalillos morrales, guascas, lazos y demás elementos que se elaboran teniendo como base la cabuya.

#### **2.1.11 Herramientas y maquinarias**

Las máquinas usadas para el proceso de la fibra son: machete; para el corte y desespinado y la máquina desfibradora. (Ver foto No. 143)

Actualmente se registra un alto porcentaje de pérdida de la fibra debido al diseño irregular de las máquinas desfibradoras y al mal ajuste de las mismas. No existen tanques especiales para el lavado de la fibra el cual se realiza en quebradas o ríos.

Testimonio:

“Yo no tenía máquina, mi mamá no me dejaba comprar del miedo que me iba a mochar las manos; para comprarla tuve que cambiarle por 20 bultos de cabuya. No descuidamos en fumigar para la gota; nos dan cloruro de cobre pero cuando ya estamos fracasados nos vamos a pedir los remedios ....de tanto trabajar en la cabuya tengo las manos lastimadas y con callos, en el campo comenzamos a trabajar desde las 7:00 a.m. y hasta las 5:00 p.m.”<sup>7</sup>

#### **2.1.12 Subproductos**

Está comprobado que los RESIDUOS del desfibrado constituyen una gran fuente de abono orgánico y deben ser restituidos al suelo para compensar en parte la extracción de elementos. La chanda de la cabuya se utiliza para la elaboración del papel artesanal.

Testimonio:

“Por mi experiencia sé que la misma chanda es gran abono, mejor que el que se compra, aunque se eche en un arenal; la chanda entre más rápido se la riegue es mejor, así

<sup>7</sup> Entrevista con José Angel Palacios. Las Mesas, marzo 19 de 1994.

es más eficaz el abono se echa con pala y se la lleva en carreta; esto lo echo junto con la ceniza que me regalan de una panadería”<sup>8</sup>

“La chanda se la echamos para que las matas crezcan más buenas, ahora tenemos experiencia que en las horas de beneficio se saca y se riega con la pala”.<sup>9</sup>

Experimentalmente, también se ha trabajado a nivel de laboratorio, con el jugo del fique, para la obtención de esteroides como en el caso del acetato de hecogenina que se utiliza como materia prima en la producción de hormonas como la cortisona, drogas anticancerígenas y anti-inflamatorias. También se han hecho ensayos con la fibra y el jugo en: aditivos para cemento, reemplazo del asbesto en la fabricación de tejas, pulpa de celulosa para papel, depurativos de la sangre, regenerador capilar.

### 2.1.13 Insumos

Tanque de agua.

### 2.1.14 Costos de producción

Para 1993 los costos de instalación y sostenimiento en Tambo y La Florida, alcanzaron un valor de \$517.000 por hectárea., de los cuales el 68% corresponde a costos directos y el 32% a costos indirectos. Respecto a los costos de sostenimiento, estos alcanzaron un valor de \$299.276 por hectárea, de los cuales el 63% y 37% corresponden a costos directos e indirectos respectivamente.

Debe analizarse que en los costos directos en la instalación, la mano de obra es el ítem de mayor participación con el 80%, mientras que en el sostenimiento es del 95%.

El primer año representa la fase de instalación del cultivo, los costos se han calculado por la siembra de 3100 colinas (siembra y resiembra); los costos de mantenimiento comprenden labores de desyerbe y deshoje en el 2º, 3º y 4º año. A partir del 4º año se inician las cosechas, pero se incluye siempre un mantenimiento, representado por dos cosechas al año.

La producción del fique asciende paulatinamente a partir del 5º año y se estabiliza durante los años 9º y 10º, a partir de los cuales inicia su descenso hasta el 13º o 14º año.

“Se paga a un peón \$1300 pesos diarios de 7 a.m. a 4 p.m., dándole desayuno, almuerzo y comida.”<sup>10</sup>

“Dependiendo del trabajo se paga más y del peligro que tenga; por ejemplo a los talladores y arrumadores se les paga \$2000; al cortero, conchero y acarriador \$1500, igualmente, dándole comida. Después se utilizan dos secadores que se les paga \$1500 diarios. De los

<sup>8</sup> José Angel Palacios, entrevista citada.

<sup>9</sup> Entrevista con Marco Tulio Tapiá. Vereda Ricaurte (El tambo), abril 5 de 1994.

<sup>10</sup> José Angel Palacios, entrevista citada.

\$300.000 que se sacan cuando la semana está buena toca pagar obreros, comprar gasolina para el motor, aceite, guantes, (a veces por semana se dan cuatro pares de guantes). Pero la misma mata devuelve”<sup>11</sup>

### **2.1.15 Mercados, Comercialización, Precios y Repuestos Económicos**

Para llevar la cabuya hasta los lugares de venta los campesinos sacan los bultos hacia las carreteras, a lomo de mula, o a sus espaldas (ver foto No. 144), donde son adquiridas por los artesanos e intermediarios. En algunos casos la cabuya es vendida a comerciantes locales; en otros los campesinos la llevan hasta las cabeceras municipales, corregimientos o caseríos donde funcionan los puestos de compra. Una vez comprada la cabuya por los intermediarios o las fábricas, es enviada directamente hacia las plantas de procesamiento o hacia centros de acopio regionales donde la fibra es acumulada o prensada para su posterior despacho. El ingreso que el ficquero obtiene por la venta de sus productos está sometido al libre juego de la oferta y la demanda.

La producción de empaques, ralos o semitupidos es realizada por los artesanos para el embalaje de productos como papa, habichuelas, cebolla, arveja, haba verde, fríjol verde, zanahoria, panela y las compañías fabrican empaques tupidos para semillas, granos, harinas y sales.

Las compañías industriales del procesamiento de fibra de fique entre las que se cuentan los empaques de Medellín, la Empaquetadora del Cauca e Hilanderías del Fonce son los mayores consumidores de fique en el departamento. La compra de \$6700 toneladas al año, representa el 80% de la producción regional, con lo que han monopolizado el mercado por décadas. La compra de la fibra se realiza bajo parámetros técnicos ICONTEC, que establecen tres categorías de calidad. El precio lo determina el Ministerio de Agricultura por concertación entre las compañías y los productores, pero por lo general los productores del departamento no han sido invitados a tiempo a este evento. Las compañías disponen de centros de acopio y compra en casi todos los municipios de mayor producción, realizando recorridos por sus veredas y adquiriendo la mayor cantidad y calidad de fibra.

Paralelo a las compañías en el departamento existen más de 6 municipios dedicados al procesamiento del fique y llegan a un consumo de más de 1.648 toneladas al año de fibra, que la dedican a la elaboración de sacos ralos. Los principales productores de este saco en Nariño son: Guaitarilla (250.000 unidades/mes), corregimientos de Nariño, municipios de Pasto (145.000 unidades al mes) y Providencia (100.000 unidades al mes). (Ver cuadro 2)

---

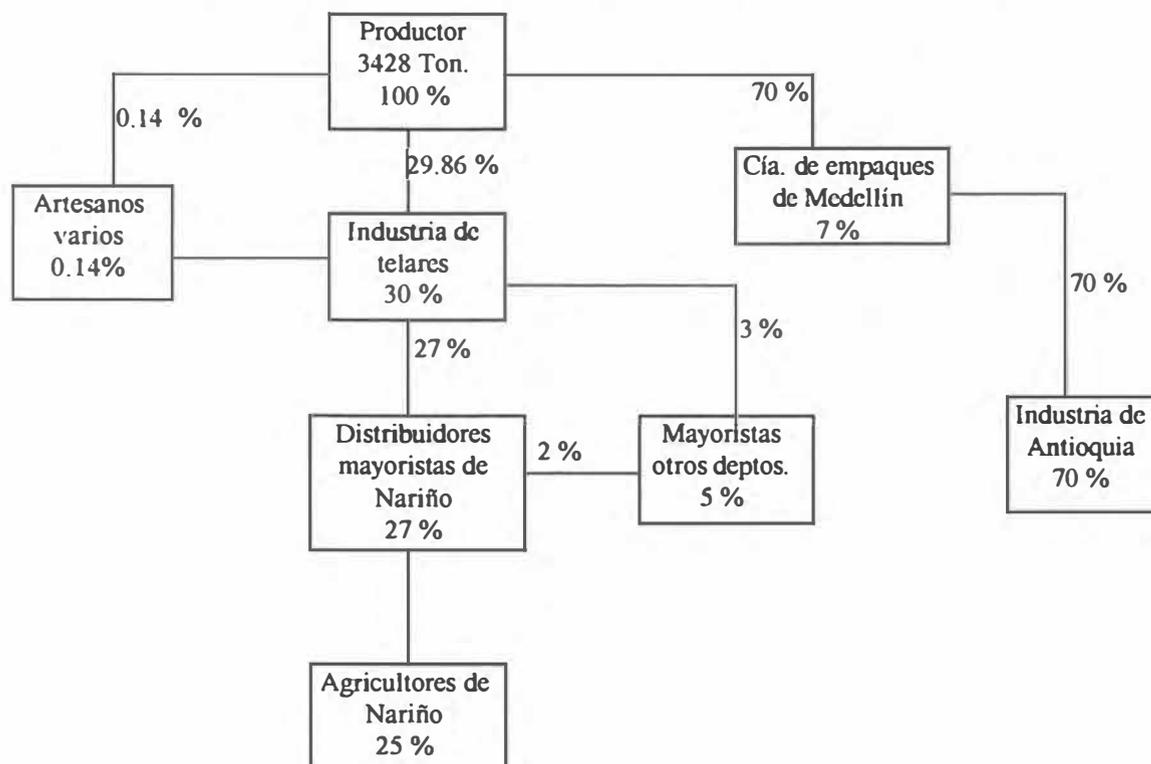
<sup>11</sup> Marco Tulio Tapia, entrevista citada.

## Participación de artesanos en la comercialización de fique

Municipio	Núm. familias procesadoras	Consumo de fibra (Ton. / año)	Producción saco ralo (Unidad / año)
GUAITARILLA	1.325	778.8	2.596.000
IMUÉS	1,044	522.6	1.742.000
CORREGIMS.	1.242	330.3	1.101.000
PROVIDENCIA	626	246.0	820.000
TOTAL	4.236	1.877.7	6.259.000

Del procesamiento de fique, subsisten en el departamento más de 42.000 familias que en un 70% generan ingresos, inferiores a medio salario mínimo mensual. El mayor problema del sector artesanal del fique son los intermediarios pues tienen que pagar el 21% por kilogramo de fibra, más que el precio oficial de 1ª calidad. El producto ya elaborado es también manejado por los intermediarios, quienes imponen precios y condiciones de mercado, quedándose en la mayoría de los casos con la mejor ganancia de esta actividad.

## Ilustración 5 CANALES DE MERCADEO DE LA CABUYA (1.981) (\*)



\* Diagnóstico Agropecuario de Nariño. Convenio OPSA / FAO / PNUD / URPA, diciembre 1983, 140 p.

Como la mayoría de figueros se encuentran en lugares de difícil acceso por la topografía del terreno, el transporte para sacar el producto se dificulta, sobretodo, cuando es tiempo de invierno.

Samaniego es la única región donde toda su producción es absorbida por los pequeños artesanos de empaques del municipio de Guaitarilla. La cabuya está clasificada como de 2ª y 3ª categoría. Es el único municipio donde no se han presentado problemas con la comercialización. La producción es llevada a los centros de acopio donde se encuentran ubicados los puestos de compra de la compañía que funciona generalmente en los días de mercado.

Los artesanos de Guaitarilla procesan en sus telares empaques de tipo ralo que permiten abastecer parte del mercado regional. La fibra restante (un 75%) se destina al consumo industrial (Empaquetadoras de Medellín y Cauca). Los artesanos consumen aproximadamente un 25% de la producción.

Al productor figuero le puede comprar la agencia directa o el intermediario que la revende a la industria o a artesanos de otros lugares ocasionando desmejoras en el nivel de ingreso y variaciones en los precios.

Don Ángel Palacios es el único intermediario de cabuya en las Mesas. Compra y hace el beneficio en las veredas cercanas. Anualmente saca a las compañía de empaques de Medellín Regional San Bernardo, 200.000 Kg. de cabuya; en la compañía les están pagando a \$446 el kilogramo semanalmente. Lleva de 500 a 700 Kg. de cabuya; tan pronto la vende le entregan el cheque que lo reclama en la Caja Agraria de San José.

“La cabuya que se saca acá en Ricaurte –El Tambo- se vende los sábados, la emplean en Nariño para los costales de papa; la cabuya de tercera toca dejarla donde está sembrada o machetiarla, puesto que donde la compran la revisan que este bien desfibrada y bien larga”.<sup>12</sup>

## 2.2 ALPARGATERIA

### 2.2.1 Historia

“La cabuya se sacaba en tabla para trabajar alpargatas. En tabla se la puede arreglar más; los de antes lo hacían; ahora con la llegada de las máquinas se trabaja mejor. Para las capelladas se compraba el hilo de algodón, había un molde, la capellada se hacía a la medida de la suela. Antes valía \$2 el par, hoy en día \$800”.<sup>13</sup> (ver foto No. 145)

<sup>12</sup> Marco Tulio Tapia, entrevista citada.

<sup>13</sup> Entrevista con Marco Antonio Mclo. Mercado de Potrerillo (Pasto), abril 6 de 1994.

### 2.2.2 Proceso de aprendizaje

En muchos pueblos de nuestro departamento son los abuelos los que desde hace años hacían alpargatas. “Mi esposa aprendió a hacer alpargatas y me enseñó hace más o menos 8 años”.

### 2.2.3 División del trabajo

“Tengo 7 empleados que acaban la alpargata. Es un oficio para mujeres porque se dedican más a eso; es como la modistería. Mi esposa y yo compramos la plantilla, cortamos la manta, las señoras pegan la capellada, yo corto los pedazos de encima que se pone a la alpargata, les doy cortado, ellas llevan el trabajo a la casa”.<sup>14</sup>

### 2.2.4 Herramientas

Aguja y tijeras para las alpargatas. Se trenza la cabuya; una vez trenzada se cose con una aguja y cabuya; según el número se colocan más o menos vueltas.

### 2.2.5 Características de la mano de obra

“Primero cuando muchacho me dediqué al fique, porque me gustó. Tejía empaque y negocié aquí en Potrerillo con empaque y cuando colocaron bastantes bodegas y se llenaron en el Potrerillo, coloqué una caseta con estas cosas de fique”.<sup>15</sup>

### 2.2.6 Mercados

La manta se compra a los artesanos de Lorenzo; también viene del Ecuador de colores, en lana o blanca de hilo. La venta es a intermediarios, se les vende con cuenta, ellos compran más alpargatas que lazo. Los negociantes vienen directamente, hacen negocio conmigo para llevar a Cali. De Cali se envía a Bogotá, Medellín, al exterior o al Japón. Cada mes vienen y llevan más o menos \$500.000. En 8 días se hacen 10 docenas entre todos los que ayudan; se les paga \$300 para hacer una docena.

### 2.2.7 Ubicación geográfica

En nuestros pueblos se hacía alpargatas porque el auge del calzado aún no se daba. Se hacía en Tambo, Guaitarilla, Nariño y la mayoría se hacían en la casa para el uso y para la venta. En Guaitarilla la manta se hacía en una guanga alta. Hoy en día son pocos los artesanos dedicados al oficio; es una artesanía en extinción; se usa más para carnaval, fiestas, disfraces, bailes.

En el Potrerillo las casetas son alquiladas; se le paga mensualidad al municipio, \$4.370 por mes; el horario de trabajo es de 7 a.m a 4 p.m. Los feriados de 7 a.m a 2 p.m; los domingos no se abre. Hay sitios especiales para vender empaque y para tejer.

<sup>14</sup> Marco Tulio Melo, entrevista citada.

<sup>15</sup> Marco Tulio Melo, entrevista citada.

Este local tiene cinchas en cabuya y en cerda, costales, empaque tupido del que le llaman guanga, morrales, sombreros, capelladas, tejidos en lana. Quedan más o menos \$100.000 mensuales de ingreso.

## 2.3 ARTICULOS EN PLANCHA

Entrevistas realizadas con Amanda Gómez Palacios en San Bernardo el 20 de marzo de 1994 y con Amparo Tapia en la vereda de Ricaurte, el 5 de abril de 1994.

### 2.3.1 Aprendizaje

En el caso de San Bernardo el aprendizaje de los artículos y el crochet se hizo por medio de cursos, que se han ido a dictar en la casa cural, que además pagaba el curso. Se dictó por dos meses, asistieron 30 personas. El SENA también dictó un curso en diciembre del año 93.

En el Tambo “se aprendió donde señoras que ya tenían destreza en el oficio. Ellas cobraban por enseñar de \$20.000 a \$40.000 pesos. Duró un año y no se iba todos los días; mi hermana aprendió en seis meses porque iba seguido”<sup>16</sup>; hay que aclarar que el fique se trabaja en el Tambo desde hace mucho tiempo.

### 2.3.2 División del trabajo

Cuando el trabajo es familiar la madre o hermanas (e incluso el padre) ayuda a veces a torcer cabuya o teñir. Es un oficio relativamente nuevo y casi eminentemente femenino.

### 2.3.3 Productos artesanales

Se elabora una línea de productos dentro de la asociación así: individuales, bolsos, tapetes, sombreros, mochilas, alpargatas, sombrillas, alfombras, porta botellas, juegos de baño, carteras, viseras (ver fotos 146, 147, 148, 149).

### 2.3.4 Diseño

“Aprendimos a hacer los bolsos en diferentes modelos (de 4 clases) y en dos técnicas: deshilado y peinado”.<sup>17</sup>

- ⊙ **Deshilado:** Es coger la cabuya y sacar hilo por hilo y haciendo una especie de nido se cose a máquina. Una vez hecha la plancha se coloca el molde de lo que se quiera hacer: bolsos, individuales, zandalias, etc. y se lo aplica en lienzo para forrarlo; se hace el ribete, se cierra y vuelven a coser las tapas.
- ⊙ **Peinado:** Se coloca la cabuya preparada y lista en el lienzo, se empareja y se peina con una peineta, inmediatamente se cose. Para este modelo se cose horizontal y

<sup>16</sup> Entrevista con Amparo Tapia. Vereda Ricaurte (El Tambo), abril 5 de 1994.

<sup>17</sup> Entrevista con Amanda Gómez Palacios. San Bernardo, marzo 20 de 1994.

verticalmente (formando rombos). En los artículos trabajados en peinado, se cose en sentido contrario al peinado que se ha hecho en la cabuya.

### 2.3.5 Problemas de la mano de obra

Hay escasez de maquinaria. Se necesitan máquinas viejas para coser porque con las primeras cosidas se dañan las nuevas; por tal razón es mejor utilizar máquinas viejas, preferiblemente “singer”.

### 2.3.6 Materia prima

Se compra a los que están sacando la cabuya en lotes por kilogramos y se coloca con toda chanda en jabón en polvo por tres días, se pone a secar después de enjuagar; se golpea para que se acabe de desenchandar; y se deja secando a la sombra por un día más. Después ya está lista para deshilado.

### 2.3.7 Proceso productivo

Los objetos se los puede hacer con esta cabuya en el color natural o también en colores; para esto hay necesidad de teñirla. Se tiza cabuya por cabuya y se va haciendo como un nido. Se tiene la penca y al estar blanca y lavada se mete en tinta. Los colorantes son:

- ⊙ **Aguacate:** Con el que se da un color amarillo oscuro se maja la pepa y se pone a hervir. Cuando hierve, se suelta la cabuya y se deja allí bastante tiempo. La penca sale de un color; al final para no desperdiciar el agua se echa otra penca y sale más clara. También se echa limón y sal. El número de pepas que se utiliza es según la cabuya a pintar. Para un atado de quince pencas se utilizan diez pepas.
- ⊙ **Nogal:** Del que se utiliza la cáscara y la hoja; el nogal tiñe bastante y da un color café. Se deja hervir de dos a tres horas.
- ⊙ **Achiote:** El cual se compra o a veces se cosecha aquí mismo; se quita la cáscara verde y se deja la blanca. Para 15 pencas se echan 15 bolitas. El achiote da un color rojo.
- ⊙ **Tiutamullo:** Da un color negro, es una pepa delgada y negra que florece por acá. Como se persigue poco se pinta poco, porque no hay tanta.

Cuando se tuerce la cabuya se utiliza sigce hecho de cañabrava. Se tiza y se va sacando hilo por hilo; se hace una especie de nido; debajo se coloca la tela y sobre esa se cose. En los individuales se utiliza guasca torcida en la pierna.

Una vez tizada la cabuya se utiliza un molde del objeto a elaborar; este molde está hecho de papel o cartulina. Sobre este molde se esparce la cabuya tizada y se dobla la cabuya que queda por fuera del molde hasta que quede del mismo tamaño. El siguiente paso es llevarlo a la máquina de coser y se cose mirando el molde y el diseño del objeto o artículo a hacer. Los costuras que se hace son en forma diagonal del artículo, si es diseño liso sin adornos. Algunos objetos se los ribetea en la máquina y se les colocan adornos.

Para tapetes o pie de camas se coloca ribete de cabuya torcida y se desfleca; se suelen colocar figuras de rosas en cabuya torcida o pies de otro color. Los diseños se cambian cuando se tiene creatividad. Como ejemplos tenemos diferentes formas de rosas, piecesitos, etc.

Para juegos de baño se utiliza aguja gruesa y hebra de cabuya, para colocarle el ribete o el adorno. Algunas veces se hacen objetos que al respaldo llevan lienzo, este se le coloca después de haber cosido la cabuya; también se cose con la máquina.

### **2.3.8 Insumos**

Anilinas, productos vegetales para teñir (achiote, pepa de aguacate, etc.) y herrajes e hilo para el ribete

### **2.3.9 Herramientas y maquinaria**

Sigce de cañabrava, piruro, guasca y garfio para colgar. Maquinas de coser SINGER.

### **2.3.10 Mercados, comercialización, precios, rendimiento económico**

Cuando aún no se asociaba se llevaba a vender a la señora que les enseñó (Socorro López) a un almacén que tenía; sino era posible, colaboraba cuando a la señora le hacían mucho pedido. Este oficio da más que la costura sobre todo cuando no hay mucha gente.

Un tapete de 60 por 30 cuesta \$3.000. Si lo vende a la asociación \$2.500. Los 7 individuales \$2100 (teñidos), en blanco \$2000, el blanco en la asociación \$1700; sombrero en color \$1800, y blanco \$1700. Bolsos con tira de cabuya \$2000, en la asociación \$1500. Al llevar a la asociación pagan de contado.

### **2.3.11 Agremiación**

“ASOARTAMBO tiene 12 socios; para entrar me invitaron porque vieron mi trabajo; en diciembre a los socios les dieron \$12.000.”<sup>18</sup>

## **2.4 MACRAME**

El macramé en fique se utiliza para productos como cinturones ribeteados en cuero, bolsos, sandalias, carteras, porta materas.

### **2.4.1 Materia prima**

“La cabuya utilizada necesariamente toca comprarla donde están sacando y colocarla con la chanda en FAB por una noche; se pone a secar y se golpea para que se acabe de desenchandar. Para bolsos toca dejar que la tuerzan, queda más pareja en huso; con sicse, nos entregan en ovillos, las señoras que la hilan o la tuercen, cobran \$500 pesos por cada

---

<sup>18</sup> Amanda Gómez Palacios. entrevista citada.

ovillo.”<sup>19</sup> Un bolso listo puede costar de \$6000 y \$7000, con todo y palos, para que quede bien depende de la cabuya. El tejido es fácil y el mismo del bolso se puede hacer para las sandalias.

#### **2.4.2 Herramientas y maquinaria**

La herramienta que se utiliza es un burro hecho de madera que consta de una tabla de 30 por 35 c.m. colocada en la parte superior y sostenida por un trazo de madera de 1.50 de largo y sostenido a su vez por una base de madera. El burro lo hacen los carpinteros y cobran \$800 por cada uno; se pide de acuerdo a la estatura de la persona.

#### **2.4.3 Proceso productivo**

Para empezar se pasa una hebra al rededor de la tabla y se colocan hebras largas para que no toque añadir y posteriormente se empieza a urdir con las manos según el modelo que se haya seleccionado, hasta que se termine. Cuando lo piden se tiñe con anilina o tinta iris; no se hierve.

#### **2.4.4 Proceso de aprendizaje**

Este oficio se aprendió hace poco por medio de un curso que vinieron a dictar; los asistentes fueron más muchachas jóvenes, por tal razón el macramé poco lo tejen personas de edad. En la vereda “La Vega” hacen cinturones y bolsos ribeteados con cuero.

#### **2.4.5 Trenzado**

Se utiliza para la fabricación de plantillas de alpargata, cinturones, tapetes y sogas para animales; el trenzado para alpargatas de niño es más delgado que para las de adultos.

El trenzado que se utiliza para ribetes de individuales es todavía mucho más delgado. Se pega por medio de máquina.

El trenzado para tapetes puede ir teñido, en blanco o mezclado y se trenzan 8 cabuyas, finalmente se unen 7 u 8 para conformar un tapete, se cosen y desflecan. Se deja con la misma cabuya un fleco.

### **2.5 PAPEL ARTESANAL DE FIQUE**

#### **2.5.1 Proceso de aprendizaje**

El curso fue dictado por un técnico de CICELPA (Centro de investigación en celulosa, pulpa y papel) de UIS y por el FONDO DE FOMENTO AGROPECUARIO, en noviembre de 1993. Se dictó porque el Tambo es el primer producto de fique de Nariño, entonces se aprovecharía el material de desecho que nosotros le llamamos chanda. Fue por 6 días y 8 horas diarias, en convenio con la Alcaldía. Este papel es de igual o mejor calidad que los papeles finos para pinar. (Se asimila a un papel hecho por los chinos)

---

<sup>19</sup> Amanda Gómez Palacios, entrevista citada.

“Me escogieron como pintor para probar la pintura sobre el papel”<sup>20</sup> (se dedica a la pintura, corrozas, arte) porque este papel es exclusivo para trabajos artísticos, pinturas, óleo, tarjeteras, diplomas, porque es de muy buena textura.

### **2.5.2 Proceso productivo**

La pulpa se trae en un recipiente, dependiendo de la cantidad a trabajar. Si por ejemplo se van a hacer formatos de papel de 35 por 15 c.m. se necesita de 3 a 4 kilogramos, también químicos y aditivos. La pulpa se hierva por 48 horas con leña en ollas grandes hasta que se de un color transparente; posteriormente se quitan las asperezas. Para obtener buena fibra, se bate con las manos y se mira cuando el material esté listo o sea cuando está suelto o disperso (diluido).

Se mete al bastidor con la malla de tamaño del papel a sacar; debe quedar de un espesor de 3 mm. y de forma uniforme. Se saca, escurre, y somete a secado; luego se prensa con los mismo bastidores (uno encima de otro). Se deja por 3 horas, se saca y ya está listo para secarlo preferiblemente a la sombra. El color que queda es habano. Cuando se esté cociendo se aplican los aditivos, se mira la calidad y posteriormente se seleccionan los formatos.

### **2.5.3 Rendimiento económico**

Quedan más o menos \$200 por papel porque algunos se dañan. Los químicos no son muy costosos.

## **2.6 GUAMBIAS<sup>21</sup>**

### **2.6.1 Historia del oficio**

“Esta actividad ha venido realizándose desde el tiempo de los indígenas porque los indígenas hacen este tipo de artesanías”.<sup>22</sup> El conocimiento de elaboración de las guambias se va transmitiendo de generación en generación.

### **2.6.2 Proceso de Aprendizaje**

El padre de Maria Carmela le enseñó desde los 12 años; “cuando mi papá dejaba empezado, con mis hermanos nos poníamos a travesiar y le enredábamos, él nos regañaba. Hace 45 años que aprendí”<sup>23</sup>; ya ha enseñado la elaboración de Guambias a una hija.

### **2.6.3 División del trabajo**

Para la adquisición de la materia prima se recurre a una persona para que la saque. Aunque la que emplean en la elaboración de guambias no es significativa con relación a la cabuya que extraen. En adelante es la mujer la que se encarga de realizar el proceso.

<sup>20</sup> Entrevista con Jesus Zamudio Ordoñez. El Tambo.

<sup>21</sup> Extraído de entrevistas realizadas con María Carmela Burbano en vereda México de el Tambo

<sup>22</sup> Entrevista con Maria Carmela Burbano. Vereda Mexico (El Tambo), abril 6 de 1994.

<sup>23</sup> Maria Carmela Burbano, entrevista citada.

#### **2.6.4 Características de la mano de obra.**

Las actividades principales de la mujer artesana son el hogar y la agricultura. El trabajo de guambias no es una actividad constante sino que se limita a la época en que hay cosechas de maíz.

#### **2.6.5 Agremiaciones**

En la actualidad no hay ninguna agremiación ni asociación.

#### **2.6.6 Proceso productivo**

Una vez sacada o tallada la cabuya se lava y se pone a secar. Por lo general son 4 kilos. Cuando está bien seca se atiza con la mano hasta formar un montoncito. Se hila la cabuya utilizando un sigse. Una vez hilada la cabuya se retuerce o entorcha manualmente y se envuelven formando un ovillo

### **2.7 TEJIDOS EN GUANGA (TELAR VERTICAL)**

Este es un tipo de artesanía de tradición popular. Por tanto es un oficio que se aprende con la observación.. Las guambias se hacen a base de nudos. Se inicia haciendo cuatro argollas o crecidos

#### **2.7.1 Aprendizaje y Socialización**

“Me enseñaron los hermanos mayores, acá en la casa todos hacemos, lo mismo todos acá en el Chilcal, lo primero que le enseñan es a tejer las cuerdas”.<sup>24</sup>

#### **2.7.2 División del Trabajo**

“Como es el único oficio los niños pequeños saben tejer las cuerdas. Los hombres no trabajan esto, es sólo las mujeres; los hombres cuando hay cosechas de café se van a ganar en esta misma vereda o en otras partes, cuando el trabajo allí escasea se van para el Valle, a echar azadón o coger café. A lo que si ayuda el hombre es hacer el filo, esto se lo hace a mano una vez sacado de la guanga”.<sup>25</sup>

Para el caso de Don Luis Alonso que es un intermediario, es la esposa quien ayuda a organizar los morrales para que se los lleve a vender.

#### **2.7.3 Características de la Mano de Obra**

El oficio de tejer los lichigos es generalizado en la vereda. El hombre no realiza el oficio pero a veces ayuda a hacer el filo al lichigo cuando se lo ha sacado de la guanga, se dedica a actividades de la agricultura.

<sup>24</sup> Entrevista con Isabel Urbano. Chical Alto (San Pablo), marzo 27 de 1994.

<sup>25</sup> Isabel Urbano, entrevista citada.

#### **2.7.4 Ubicación Sociocultural y Geográfica**

El morral o lichigo en guanga lo hacen en todas las veredas de la zona, entre ellas: Guayabo, Yunguilla, Praditos, Francia, El Agrado, El Ramal, El Mesón, Robles, Chical Alto y Chical Bajo (ver foto No. 150).

#### **2.7.5 Proceso Productivo**

Las guangas son pequeñas, por tanto se ubican en cualquier rincón de la casa, el patio, el corredor, una alcoba, siempre al lado de una pared donde se le pueda apoyar y sentada la tejedora sobre un banquito pequeño de madera; cuando no disponen de patio y llueve, fácilmente se puede llevar a alguna habitación.

#### **2.7.6 Materia Prima**

Los lichigos más finos donde la cabuya se hila muy delgada se hacen con cabuya sacada en tabla; se ruega a algunos hombres que se dedican a eso, sacar de 3 a 4 hojas, esta es más dura, más desenredada y más blanca.

Para morrales ordinarios el hilado es más grueso; lo hace cualquier mujer de la vereda.

#### **2.7.7 Herramientas y Maquinaria**

Se utiliza un huso o sigse con un piruro que da vueltas y sirve para que la cabuya hilada se pueda organizar bien. Un banco donde la hiladora se sienta, un garfio para colgar la cabuya. La guanga es realizada por los mismos habitantes de vereda. Las partes de la guanga son:

2 chontas: 1 grande de 69cm de largo x 4cm de ancho.

1 chonta más pequeña de 61 cm de largo x 2cm de ancho

1 singuero de 5cm de largo x 1cm de diámetro,

1 bajador con iguales dimensiones del singuero.

1 pupero

2 cumueles de 95cm c/u, el ancho del telar de 67cm, estos unidos a los largueros.

(Ver ilustración N° 6)

#### **2.7.8 Proceso de Elaboración de los Objetos**

En el Chilcal para torcer la cabuya no se utiliza sigse sino una especie de hueso llamado puchicanga. En un palo de maguey se envuelve el atado; se desbarata una penca y de la penca se coge un poquito de cabuya y se amarra a la puchicanga que hala y se va torciendo, esta cabuya ya torcida se coloca en la guanga y se teje. La cuenda también se teje en guanga, a este producto se le denomina en la región lichigo.

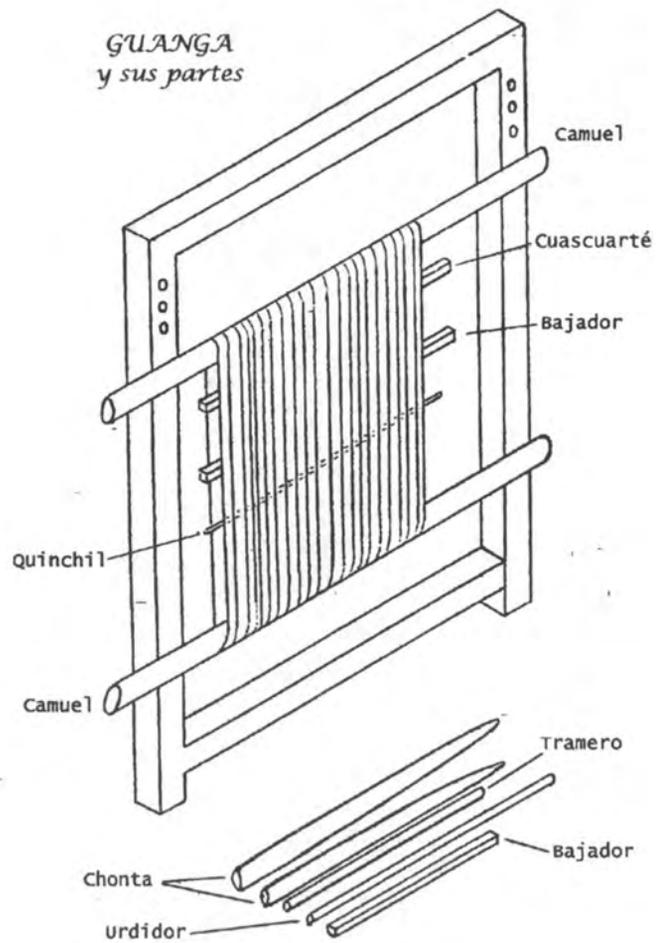
#### **2.7.9 Productos**

Lichigos o morrales de diferentes tamaños y clases. Extrafinos, finos y ordinarios (de acuerdo al tipo de cabuya empleada). Talegos, hamacas, morrales para meter botellas en las ferias.

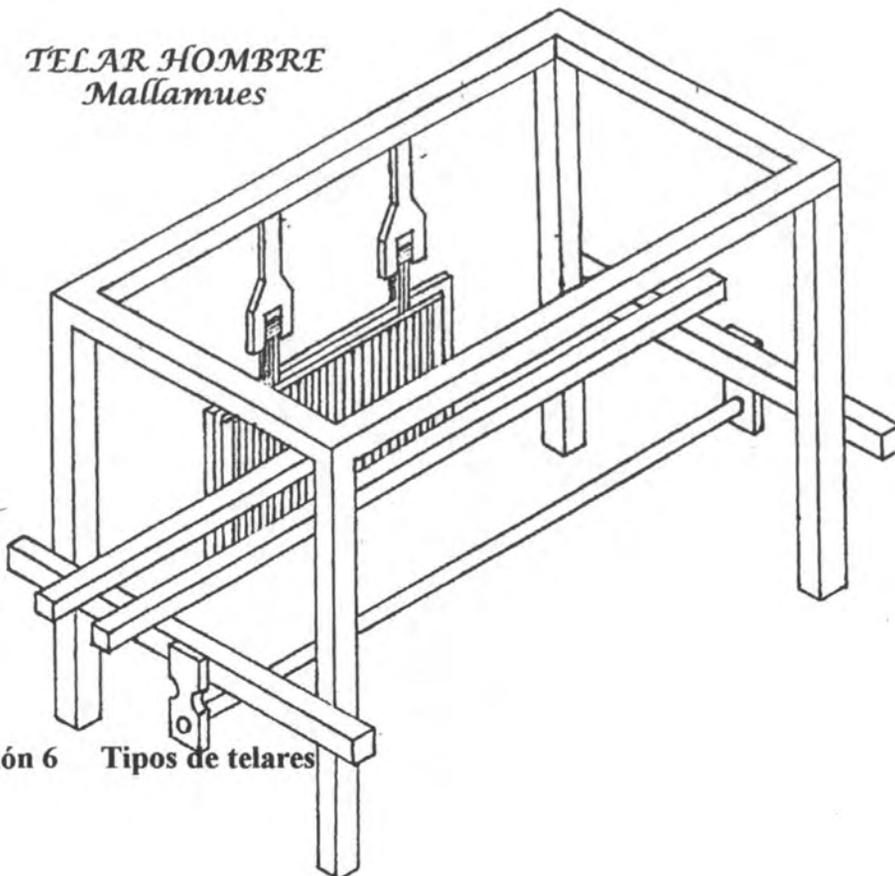
#### **2.7.10 Subproductos**

Los pedazos pequeños que sobran se les bota.

*GUANGA  
y sus partes*



*TELAR HOMBRE  
Mallamues*



**Ilustración 6** Tipos de telares

### **2.7.11 Costos de Producción**

El lichigo de cabuya es más caro que el de nylon. La cabuya se compra en San Pablo; el atado vale \$200; acá se tuerce. Los intermediarios compran la docena a \$4000, sale como a \$400 c/u.

### **2.7.12 Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos**

Las ventas se hacen a las personas que llegan a comprar; porque se demoran en hacerlos, toca teñir, hilar y tejer. Usan los talegos en la zona para comprar pan, arroz (cosas que no tengan tierra). Se venden a \$1.500, \$2.000 según el tamaño.

Se trabaja por pedidos. Se vende a los intermediarios de la zona. En Septiembre se vende el lichigo pequeño que lo utilizan las niñas para ir a la escuela en la vereda. La ganancia que queda es más o menos \$15.000 mensuales

### **2.7.13 Características Socioeconómicas del Oficio**

Las mujeres que se dedican a tejer los lichigos son personas de todas las edades, algunas tienen algunos años de bachillerato, otras por el contrario apenas saben leer y escribir. Combinan los quehaceres de la casa, atienden a peones, llevan el almuerzo y en los ratos libres tejen, muchas sostienen a sus hijos con este trabajo.

## **2.8 TEJIDOS EN CROCHET<sup>26</sup>**

Combinado con lana

### **2.8.1 Ubicación socio-cultural y geográfica**

En este oficio se ocupa el artesano cada cierto tiempo que se halla libre y para obtener algún dinero por la venta. La elaboración del artículo en croché lo hacen casi todos los sitios del departamento, pero la utilización del fique combinado con lana está situado en la vereda La Vega del municipio de San Bernardo (ver foto No. 151).

### **2.8.2 Proceso de aprendizaje y socialización**

Se aprende mirando a vecinos y familiares cercanos. La señora Burbano aprendió a tejer con lana haciendo colchas en el año 79. Mirando los bolsos hechos en fique, de unas personas que venían de la Cruz, creyeron que podrían quedar bonitos combinándolos con lana. Pero los bolsos en fique se están haciendo tan sólo desde el 93. Ella tan sólo le ha enseñado el oficio a una amiga, pues no ha hallado gente que se preocupe por aprender el oficio.

### **2.8.3 División del trabajo**

La señora elabora el bolso tejido y cuando termina lo llevan a un taller en Belén para que le pongan el remate de cuero y los herrajes. La materia prima la compra preparada y lista.

---

<sup>26</sup> Entrevista con Amparo Burbano. Marzo 20 de 1994.

#### **2.8.4 Unidad productiva**

En la elaboración de guambias como no se requiere de un lugar especial, puede sentarse en un banco en cualquier lugar de la casa donde tenga luz.

#### **2.8.5 Materias primas**

Utiliza la cabuya que tiene sembrada en un terreno de su propiedad.

#### **2.8.6 Herramientas**

Se utilizan Agujetas # 4 y # 8 emplea el sigse en la preparación de la materia prima. No se emplea ningún tipo de insumos. Para la obtención de la cabuya en rama hace sacar de sus propias matas por una persona que cobra \$80 por kilo.

“De un kilo de cabuya hilado se hace 4 guambias grandes; en cada guambia me puedo demorar hasta 4 horas”.<sup>27</sup> Las guambias se dijo, se hacen durante la época en que se cosecha maíz. Esta situación le permite realizar intercambios con sus vecinos, de guambias por maíz. También puede venderlos a un precio aproximado de \$600.

#### **2.8.7 Asociaciones**

En el momento la asociación tiene 14 socios, algunos se han retirado por han tenido que irse con el esposo a otros lugares. El beneficio para los socios es que la asociación les compra el producto y le pagan de contado. La asociación para vender incrementa un 20% en el valor de compra. La asociación pasa arriendo de \$14.000 mensuales por la casa donde tiene la tienda de artesanías.

#### **2.8.8 Acciones institucionales**

El SENA ha proporcionado una capacitación de elaboración de objetos hace 10 años. Cabe anotar que la regional central de Bogotá fue la que dictó el curso.

FUCIE ha logrado un papel importante ya que aprovechando el personal capacitado de interesados, ayuda a la formación de la asociación, capacitándolos en asuntos tales como organización, administración, contabilidad y orientándolos para adquirir la personería jurídica. Además, les proporcionó un préstamo al iniciar la asociación aunque poco sirvió para adquisición de recursos de trabajo. Asimismo les ha ayudado estableciendo contactos con algunos almacenes para venderles la producción o asesorándolos en la elaboración de proyectos tales como el que se hizo para FES quien donó 1.500.000 y otro al ministerio de agricultura en la que solicitaron máquinas. Les aprobaron \$400.000. La donación de la FES se aprovechó en la compra de muebles y de capital de trabajo.

ARTESANÍAS DE COLOMBIA donó \$500.000 de los cuales \$100.00 fueron para capacitación y el resto se invirtieron en capital de trabajo.

---

<sup>27</sup> Entrevista con Amparo Burbano. Marzo de 1994.

## 2.9 TEJIDOS EN TELAR HORIZONTAL

### 2.9.1 Caracterización

Artesanos ubicados en zonas como Nariño, Guaitarilla, tejedores por excelencia, pueden realizar todos los procesos para la elaboración del empaque. Algunos incluso sacan cabuya de sus parcelas. Hombres y mujeres se involucran en las labores, claro está que el hilado y el rondado son por lo general oficios de la mujer: tejer, encarretar, vender son actividades realizadas por hombres. Se les llama talladores a los que hacen el beneficio, desespina a los que quitan la espina, cauchero al que baja la cabuya de la máquina y acarreador al que cuenta lo que sale. A las mujeres que hilan se les denominan hiladoras, encarretadores a los que hacen las carretas, tejedores a los que tejen el empaque y rondadores a los que hacen el rondado del empaque (ver foto No. 152).

Esta artesanía se puede catalogar como TRADICIONAL POPULAR.

### 2.9.2 Ubicación socio-cultural y geográfica del oficio

En Nariño hombre y mujer se dedican al oficio. Guaitarilla tiene el oficio del fique desde hace muchos años. Este se adquiere en municipios como Samaniego, Túquerres, Pasto (a donde le llevan de San Bernardo y San Lorenzo). El empaque se vende en Ipiales, y en Pasto; las cosechas de papa son abundantes y la producción de empaque se abastece a estos municipios.

En Nariño y Guaitarilla son contados los casos donde no se realiza el proceso. Cada hogar, cada vereda, cada barrio, adoptó el oficio (algunos se han asociado), y ya poseen máquina de encarretar, telar, cigse.<sup>28</sup>

El Tambo, la Unión, Chachagüi, son productores de fibra. Los cultivos de fique se observan en las zonas de ladera y en linderos más abundantemente.

### 2.9.3 Historia del oficio

Este es un trabajo viejo. "Hace tiempo se trabajó, desde muchachitos; mi papá tenía cuatro telares, el ponía obreros y seguimos en esto. Los telares de 20 años hacia atrás eran más buenos que los que hacen ahora. Parecen melcocha; el nuestro fue comprado en \$1500".<sup>29</sup>

Antiguamente el empaque solía hacerse más tupido: hace 11 años aproximadamente, se trabajaba con tramero; hoy día no lo hace nadie; estos fueron quemados porque llegaron las máquinas; el tramero era demorado y además ha ido evolucionando el uso del telar. "Ahora mientras se hace un tramero, se hacen unos 20 carretos; al proceso se le llamaba entramerar y al que lo hacía entramerador. Se trabajaba sentado. A los trameros los reemplazó la

<sup>28</sup> Entrevista con Fernando Lopez Cabrera. Tejedor. Nariño, mayo 4 de 1994.

<sup>29</sup> Fernando Lopez Cabrera, entrevista citada.

máquina de encarretar”.<sup>30</sup> Hace 40 o 45 años se hacía en Guaitarilla el empaque en Guanga. El empaque era más grande y más ancho se lo vendía a centavos. La guanga era un cuadro como una puerta de golpe de un potrero, lo tejían las mujeres, utilizaban la chonta.

#### **2.9.4 Aprendizaje y socialización**

“Yo he aprendido viendo a los trabajadores”.<sup>31</sup>

“A los 11 años empecé a trabajar con el fique”.<sup>32</sup>

“Aprendí mirando, como todos los oficios, mirando se aprende, además no hay otra cosa que hacer, acá en Guaitarilla trabajo hace 15 años. Es un pueblito donde sólo ese es el oficio”.<sup>33</sup>

El niño crece con la cabuya, no le afecta la puca. Juega con ella, las niñas desde temprana edad 4 ó 5 años se sientan en un banquito a hilar; los niños aprenden a encarretar.

#### **2.9.5 División del trabajo**

El hombre es el que teje porque el oficio del telar es duro para la mujer; les duele el vientre. Aunque en el pueblo hay una mujer que hace hasta 4 bultos. “Pienso que al niño no se le debe privar de la niñez; yo no he enseñado a niños aunque hay mucha gente, será por la pobreza, que los ponen a hilar”.<sup>34</sup> En casas hay niños de 5 a 6 años que están hilando; o se les encomienda la labor de enrosca las fibras en los carretes de madera. En la vereda de San José hilan esposo, esposa, e hijos y llevan la cabuya al mercado por guangos, al hombro o a caballo.

El hombre hila en los campos, en las demás partes tienen máquinas. El hombre a veces randa pero más es la mujer. La mano de obra es familiar. En una misma familia se hila, se teje, se randa. La cabuya se compra por guangos, la mujer cuelga un atado para hilarla con su sigce. Cuando tiene bastantes atados se unen y se venden a los tejedores o se utilizan en los mismos telares, cuando el tejedor saca su empaque lo corta y deja en su casa para que su madre, esposa o hijas lo randen, o en su defecto lo entrega a mujeres dedicadas a esta labor. Estas lo llevan cortado y entregan amarrado por bulto de 100 cubiertas.

#### **2.9.6 Características de la mano de obra**

Las mujeres combinan el oficio del hilado con el de las labores domésticas. El hombre se dedica casi que exclusivamente a la manufactura de objetos de fique; son muy pocos los casos en donde además, se han realizado estudios ya sea primarios o secundarios y los factores económicos no permiten acceder a carreras intermedias o profesionales.

<sup>30</sup> Entrevista con Oswaldo Morillo. Tejedor socio Asofigua. Guaitarilla, mayo 19 de 1994.

<sup>31</sup> Fernando Lopez Cabrera, entrevista citada.

<sup>32</sup> Oswaldo Morillo, entrevista citada.

<sup>33</sup> Entrevista con Jorge Erazo. Tejedor. Guaitarilla, enero 1 de 1994.

<sup>34</sup> Entrevista con Carlos Chalapud. Tejedor socio UTRAFIGUA. Guaitarilla, mayo 20 de 1994

Las enfermedades más frecuentes en el sector fiquero son afecciones pulmonares (causada por la puca de la cabuya que es fortísima), de riñones (por ser un oficio que se realiza la mayor parte del tiempo sentado), de várices (la mujer randa de pie) neurálgicas, estomacales o de la piel.

Muchas mujeres con el oficio del hilado y/o sondado sostienen a su familia, sobre todo cuando tienen toda la responsabilidad sobre sus hijos.

### **2.9.7 Agremiaciones y asociaciones**

ASOFIGUA se formó como asociación hace 7 años; en agosto de 1987 se organizaron y pidieron asesoría a FUCIE, “de donde viene un funcionario cada mes que es cuando se hacen reuniones. Últimamente las vueltas de la asociación se hacen por nuestra propia cuenta”.<sup>35</sup> Cuenta con personería jurídica, carnet para asociados, NIT, apoyo del municipio, apoyos internacionales.

Hoy en día la asociación cuenta con 43 miembros activos entre mujeres y hombres. Llegó a un tope de 60, pero se han ido retirando. El socio únicamente tiene que cumplir con ciertos estatutos (reglamento interno). Al ingresar se debe llevar una carta de solicitud de ingreso, por tres meses se lo estudia y debe ponerse a día con el capital de trabajo que es de \$300.000 por año. En asamblea se redacta una carta de aceptación y el socio empieza con un periodo de prueba de tres meses: se evalúa lo intelectual, lo moral, lo económico. De eso se encargan los comités que la componen tres hombres y dos mujeres.

En la bodega de ASOFIGUA se recogen los bultos; los socios llegan de 7 a 8 p.m. El socio tiene su respectivo sello y número. Martes y viernes vienen los socios.

ASOFIGUA es solamente de artesanos, no hay intermediarios. De aquí son 12 intermediarios que van a Ipiales. A Pasto van otros. Al consumidor le llegan muy caro el producto ya que pasa por dos manos. Los intermediarios le venden al consumidor ganándole \$2000 por bulto. Los entrevistados no quisieron revelar a quien venden por miedo a perder su cliente. Los socios de ASOFIGUA son hiladores, tejedores. El hilo se compra en Pasto a una asociación de San Bernardo y el Carmen, ASMUCA; CORFAS asesora a ASMUCA.

“Asociarse es beneficioso porque se recibe mejoras de vida y eso es lo favorece al artesano; se recibe auxilios por educación, de solidaridad, apoyos, recursos, porque una sola golondrina no hace verano, es lo mejor que puede haber.”<sup>36</sup>

Tienen fondos de la misma asociación para salud, así como proyectos para cría de cuyes, conejos, porque a veces el fique no es rentable; cuando escasea la papa, el fique se pone

<sup>35</sup> Oswaldo Morillo, entrevista citada.

<sup>36</sup> Carlos Chalapud, entrevista citada.

baratísimo. A veces entre los mismos socios hay problemas por los cambios o las divisiones de los miembros de la junta. Parece que el yute reemplazará la industria del fique, este es importado y junto con el polipropileno es doblemente más barato que la cabuya.

La asociación cuenta con socios de veredas como: Ahumada, Cuatros esquinas, San Germán; si todas las personas se asociaran, el empaque no saldría al mercado de aquí y el intermediario no tendría que vender, entonces comprarían a la asociación ; pero para la mayor parte de la gente en las veredas y acá, el intermediario es más que una asociación.

UTRAFIGUA o Asociación de trabajadores de fique de Guaitarilla. Se creó hace tres años, desde el tiempo en que iban a implantar máquinas de fique o fábricas de empaques. Entonces se formó un comité prodefensa del fique y se salió a protestar. El objeto que se perseguía era que se dejara trabajar a los pueblos fiqueros de El Tambo, la Unión, San Bernardo, San Lorenzo. Somos 42 socios, no negociamos empaque sino cabuya, en guangos que la traen de San Bernardo. Los socios son hombres y mujeres (tejedores e hiladoras). Se compra un guango por socio. Hay socios de veredas como Motilón, el Rosal, San Germán.

### **2.9.8 Proceso productivo**

Unidad de producción: Usualmente la mujer hila en la cocina donde puede mirar la cocción de los alimentos y revisar la comida: allí detrás de una puerta coloca el clavo donde ha de colgar el atado de cabuya; ese es su taller; la puca de la cabuya por lo general cae abundantemente al suelo donde ella se sienta. También lo puede hacer en un banco pequeño de madera o en el banco de cemento que está hecho junto al fogón de la cocina. Cuando no está en la cocina cambia el lugar o adapta un espacio en la alcoba donde duerme para poder de esa manera ver televisión.

Como las casas donde se trabaja tejiendo son de construcción vieja (tapias), el problema general es que no poseen luz suficiente, son húmedas y con piso de tierra. El randado también lo pueden realizar en la cocina o en alguna habitación o puede sin problema desplazarse de un lugar a otro porque sólo necesita el garfio, la aguja, una cuchilla para cortar la cabuya y las cubiertas (parte ya cortada del empaque para hacer un costal).

### **2.9.9 Materias primas**

En ASOFIGUA se trabaja con la cabuya de Pasto que es blanquita, larga y buena; la producen en San Bernardo; esta llega a Pasto y allí la compra alguno de la asociación. El hilo de Samaniego no es homogéneo: tiene partes gruesas y partes delgadas.

HILADO: Una de las primeras formas del hilado fue la torsión de las fibras, la cual se realizaba mediante el deslizamiento entre las manos y la pierna. Esta actividad se hizo más dinámica con la invención del huso, que consiste en un disco de madera atravesado por una cañuela; al comenzar a tirar libremente el huso, el disco de madera se convierte en un rolante cuyo movimiento de rotación va dando la torción a la fibra que los dedos le van

suministrando paulatinamente. Las regiones dedicadas a esta actividad son: Santa Cecilia en el municipio de San Lorenzo, algunas veredas de Mallama, Guaitarilla, la Pradera, Matituy y Nariño.

### 2.9.10 Herramientas y máquinas

El campesino figuero que realiza el beneficio utiliza motor de gasolina. El telar que usan en la vereda de Nariño es de construcción diferente al telar de Guaitarilla; en el de la vereda de Nariño el tejedor trabaja de pie mientras que el de Guaitarilla trae un lugar especial para sentarse. Parece ser que el telar de pie mide más que el otro, aunque comparando rendimientos con el telar de Guaitarilla se hacen más bultos.

**Hilado** de cabuya los instrumentos utilizados son: cigse, piruro, que es la pelotica o ruedita de caucho que se coloca por entre el sigce. El clavo para colgar la cabuya y la soga para amarrar la cabuya y colocarla en un clavo. La máquina para hilar es con un motor o manubrio; en veredas del Tambo como Ricaurte no poseen máquina de hierro para hilar pues la mujer sigue hilando con el sigce a mano, porque aunque la máquina es rápida, causa molestias y dolores de espalda (ver fotos No. 153 y 154)

**Sondado**, los instrumentos utilizados son: las agujas y las hebras, para encarretar una máquina que en algunos casos es de pedal y consta de dos paraleles: una base, una polea, una aguja y un carrito. La máquina trabaja con 60 carretos para llenar y tejer. El telar lo hacen los carpinteros y contiene:

- 80 clavos, generalmente, aunque eso depende del empaque e inserta 72 hebras, en los ralos la distancia aumenta.
- 4 cangos, cada uno con 18 hebras, en empaque pequeño 3 cangos.
- 2 paraleles a los lados
- 2 tambores, uno adelante y otro atrás.
- Los cuadros con alambres se llaman ingas y con el peine se hace el empaque.
- 5 camueles por donde corre el empaque tejido.
- Una banda.
- Las pisadas (pedales) para mover las ingas,
- La urdidora que urde el hilo.

### 2.9.11 Proceso de elaboración de las artesanías

El bulto viene amarrado. La cabuya se saca del bulto, se saca un atado. Se la garrotea con un palo para aflojarla y para que pueda fácilmente hilársela. Se la cuelga y se le sigue bajando. Los ligos o amarres del bulto se los garrotea y tiza para seguir bajando. Los atados no se tizan, sólo se garrotean y cuelgan y siguen bajando, también se les echa agua para que aflojen. La cabuya bajada se pone en los carretes para urdir.

Los paraleles en el costal de olloco son de hilo. El que va en el centro del empaque se tñe con colores rojo y verde. En ollas se pone a hervir el agua y en un balde plástico se echan los oviillos, se los machaca con la mano para que llegue el color hasta el centro. En la olla

no porque se mancha. Después se hace ovillos de hilo pero urdiendo en sigse. En el centro del tejido del empaque se colocan 9 colores: 3 rojos, 3 verdes y 3 rojos. El telar posee dos tambores: uno grande para el urdido y el pequeño donde va el empaque que se va tejiendo. Posee dos lijos y un peine. Los lijos suben y bajan a medida que con los pedales se va tejiendo. El peine sirve para apretar el empaque. En el marco del liso el alambre esta colocado cada dos centímetros; en el peine el alambre es más grueso y más unido como cada 1 1/2c.m. El telar consta también de dos rodillos, el uno para guiar el hilo y el otro para el empaque. También un clavero por el que pasa la trama y un carreto que va con la cabuya bajada.. Este está dentro de la lanzadera. Para colocar el hilo en el tambor, se colocan los ovillos en una mesa que se llama “mesa de urdir”, la cual es un cuadro donde van 4 cuadros por 6 de 1 x 2 m. Para colocar el hilo en el tambor se pasan los hilos por un urdidor que es un palo con alambres por dentro; tiene 32 orificios, pero se pasan 23 hebras en cada tramo. El hilo colocado en el tambor se le coloca por toda la semana. Primero se colocan los 23 hilos que completan 1 tramo, luego los del centro (23) y luego los otros 23. En total 69 hilos. Al tejer toca ir cortando el número de vueltas que da el tambor. Con 180 vueltas se completa 3 bultos.

Para tejer se usan amarrados: un 30% se lo saca del hilado y 70 % toca comprarlo. El carreto y los amarrados toca ir desenvolviéndolos e hilando en máquina de encarretar. Los carretos se colocan en la lanzadera. Al encarretar entran 6 ó 7 amarrados. La máquina de hilar hace 7 u 8 carretes diarios de trama.

En la máquina de encarretar la trama es más gruesa y es la que se pasa con el carreto. El urdido es más fino. Los hiladores hacen trama. El hilo se compra en Samaniego y Túquerres.

De un guango de cabuya salen 20 atados. De cada atado salen 9-10-12 amarrados. El tejedor utiliza el carreto para tejer el empaque.

#### **2.9.11.1. Proceso de hilado**

Después de colgar el atado se pasa por en medio de los dedos la hebra de cabuya, dando vueltas; se coloca en un huso al que se le llama sigse; a determinada medida se corta con cuchilla. Este se vende en atados.

#### **2.9.11.2. Proceso de encarretado**

Los atados se pasan al carreto en la máquina de encarretar.

La máquina de encarretar consta de las siguientes partes: una rueda, un pedal, 1 codo para mover la rueda, una polea, una aguja y balineras

#### **2.9.11.3. Proceso de randado**

El tejedor entrega a la señora o muchacha que puede ser familiar para que rande las cubiertas. Este proceso se hace primero haciendo el dobladillo a las partes que van ser la boca del costal; este dobladillo se hace cogiendo cabuya de un atado ( sin hilar), ensartando en la aguja; cuando se va dobladillando, se coloca la cubierta en un clavo a especie de garfio

y se va randando apretado y templando con la otra mano; al terminar se remata. Esto se hace los 2 lados y se termina la cubierta, hasta que se completa 100. Se amarran, se coloca el nombre de quien lo mandó (cuando pertenece a asociación) y se vende.

La fabricación de empaques ralos en la artesanía Nariñense consiste en elaborar un tejido a partir de hilos formados por fibra de cabuya utilizando una máquina manual llamada telar.

### **2.9.12 Productos artesanales**

Costales para papa (más tupido y más grande), el cambia (es dobladillo por lado y lado, no es cosido y mide 70 x 54. Un intermediario lleva 600 costales cada 15 días directo para Bogotá con olloco, zanahoria, habero, de arveja (es pequeño y más tupido donde se echa la arveja verde en vaina), ajo (más ancho y más grande que los demás y se lo compra por tiempo), cebolla (al que se llama "chilpa" que significa frondado feo), de panela (que es el mismo habero). El costal de olloco lleva lista de color, el de papa no. No se hacen de maíz, ni de arroz, ni de anís, porque necesitan más plata.

### **2.9.13 Subproductos y desechos**

El proceso de telar no deja residuos; solamente la puca que cae al suelo; la utilizan como abono. Un bulto tiene 100 empaques o cubiertas. El empaque de Guatirilla es de buena calidad pero sólo se hacen de papa y panela.

### **2.9.14 Costos de producción**

En la fabricación del costal de olloco se necesita más cabuya que en el de papa. El ovillo de hilo para el costal de anís o de arroz es más caro; se compra el ovillo a 200 o 250 pesos.

El bulto de cabuya cuesta \$30.000 y acostumbran fiar el dinero. Dan 8 días para pagar. El costal de olloco, lleva los parados de hilo, se compra el hilo y vale \$200 cada ovillo. En un bulto se van 72 ovillos. Se traen los ovillos de Pasto (150,160 ovillos que se emplean semanalmente) y se gastan \$32.000 por semana.

El sobre de anilina cuesta \$400 y se alcanza a teñir 10 o 15 ovillos con un color. Con los 20 ovillos verdes y los 20 rojos alcanza para 3 bultos de empaque. Los ovillos se compran porque en Nariño no alcanza la gente a hacerlos. En el telar se emplean más o menos 67 parados.

La tama se compra en la plaza, se compra ovillos o se hila. La de Pasto es con ovillos; en Guatirilla se hace en sigses (husos). En Samaniego a los ovillos los llaman kilos. 2 ovillos hacen por 1 kilo. 2 sigses valen \$100. 3 valen \$150 pesos, 4 cuestan \$250, según el tamaño del sigce. el bulto de empaque vale \$28.000 (a eso lo compran los de ASOFIGUA); a los no asociados los intermediarios les dan 25 o 26.000 pesos. Un telar cuesta más o menos \$100.000.

### 2.9.15 Mercados, comercialización, rendimientos y precios

La cabuya se compra en Nariño con un intermediario que compra bastante en el Tambo. El hilo lo trae de Pasto. Semanalmente nos hacemos 3 bultos de empaque. Cada bulto tiene 50 cargas ó sea 100 costales. Con un bulto de cabuya se hacen 3 bultos que son 150 cargas o 300 costales. Para hilar el bulto de 50 cargas se compra el sábado. El bulto de cabuya cuesta \$30.000 y dan 8 días para pagarlo. El empaque ya tejido se sale a vender a Pasto en las casetas del mercado del Potrerillo. Es el mismo quien va pues nadie más se hace cargo; el jueves y sábado sale un carro escalera que cuesta \$1000 ida y vuelta. Ninguna compra se ha prefijado. Se vende al mejor postor. El bulto de empaque tampoco tiene un precio fijo; oscila entre 28 y 30.000 pesos. El alza jamás se da en épocas de cosecha. Por ejemplo: De febrero a abril pagan bien el empaque porque es tiempo de cosecha de papa u olloco. El ingreso que queda por semana es de \$10.000

ASOFIGUA viaja a Ipiales los miércoles y viernes a vender; tiene que cumplir con 40 bultos por semana pues este es el tope. El intento de abrir nuevos mercados no ha sido posible con COMERSUR y con FEDEPAPA esto en parte debido a que hay muchos intermediarios: a Ipiales; son doce los que van. A Pasto también llegan. El artesano está interesado en llegar directamente al productor papero. Para evitar el paso por el intermediario. El mercado de Guaitarilla es martes, jueves, viernes y domingo. Allí salen todos las veredas del pueblo, los que no están asociados y los intermediarios compran.

ASOFIGUA a veces tiene tropiezos en el mercado por UTRAFIGUA, aunque ellos a diferencia de nosotros no llevan el empaque a Ipiales sino a Pasto. Casi todos los fiqueros están sometidos a los precios que les paga el intermediario. Actualmente está baratisimo el empaque, antes estaba el bulto a \$32.000 ahora a \$28.000. La forma como el intermediario compite con las asociaciones es vendiendo al consumidor más barato y dando plazos; el plazo máximo para pagar es de 8 días.

En la asociación de San Bernardo recogen la cabuya y un miembro de la junta viene a Pasto y la entrega a un miembro de UTRAFIGUA; llega un poco más barata. Se compra por Kilaje 1 tonelada cada 15 días. Se da la mitad que equivale a \$510.000. Conforme se recoge la plata de los socios se va pagando cada quince días; a veces se compra tan sólo \$400.000.

De allí se paga transporte y viáticos para el que lo trae, que se gana de \$5000 a \$10.000. El objetivo no es hacer dinero sino abaratar un poco el precio de los socios. Cada socio compra un guango. Los intermediarios del costal papero son 10. Ellos mismos compran arveja. Los amarrados toca traerlos a Túquerres ; vienen de Yascual y Providencia. Los jueves se sale a la 1 a.m., se compra a las 2:30 y se viene a las 8 ó 9 AM. Se compran \$50.000 o \$60.000 para hacer 4 bultos. Cada bulto vale \$26.000.

Se vive esclavo del negociante; cuando tiene suficiente empaque el negociante ofrece lo que quiere. A un bulto de cabuya se le gana 2.000 o 3.000 pesos. En una semana se hacen 2 ó 3 bultos.

"Cada amarrado vale \$100. Se sacan de 20 a 50 amarrados en 1 ó 2 semanas. A veces en las casas compran, si no es necesario ir al mercado. El bulto de 100 cubiertas se lleva al mercado al hombro, no se puede guardar el empaque porque se negrea. El dueño le vende a intermediarios que lleva el empaque en carros escalera"<sup>37</sup>.

El artesano considera que el intermediario se aprovecha de su trabajo. Por esto se le debería prestar más atención. El bulto de cabuya se compra a \$20.000 ó \$21.000 pesos y se vende a \$25.000.

### **2.9.16 Características socioeconómicas del oficio**

El artesano combina el trabajo del fique con el de la agricultura sobretodo en veredas. Es común observar a fiqueros tomando en las cantinas los fines de semana. La mujer inicia su labor a las 6 a.m. combinando el oficio con las labores del hogar, ya sea en veredas o municipios. Muchos también participan en cosechas (peones).

### **2.9.17 Políticas institucionales**

FUCIE da capacitación, ayuda a elaborar proyectos, asesora y aconseja cuando hay tropiezos.

El SENA por intermedio de FUCIE ha dictado cursos de contabilidad a todos los de la organización.

Cada dos meses se hacen cursos de relaciones humanas, cooperativismo y asociaciones- Se hacen con sonovisos y no se cobran.

Los norteamericanos de la YES interamericana donaron dinero a ASOFIGUA y vendió 25 máquinas para hilar a precios bajos, este proceso es más tecnificado. Donó también para compra de hilo y cabuya.

El municipio aportó con un lote y con la sede. Se sacan partidos cada año en el concejo. A 2 concejales que se lanzaron a ASOFIGUA se les ayudó con el voto y ellos han ayudado a sacar partidas del municipio.

## **2.10 COLCHONERÍA<sup>38</sup>**

### **2.10.1 Aprendizaje**

Es un oficio que no lleva un estudio en sí mismo. Se puede enseñar o aprender sin explicaciones; sólo a través de la observación.

<sup>37</sup> Carlos Chalapud, entrevista citada.

<sup>38</sup> Entrevista con Leonor Cuasquepud de Valleja. Los arrayanes, mayo 22 de 1994. y Luis Hernan Muñoz. Carcel Judicial de la Cruz, marzo 25 de 1994.

### **2.10.2 Ubicación sociocultural y geográfica**

La zona comprendida entre los Arrayanes (La vereda Chalital) y Chirristés es productora de trigo. Es frecuente ver los montones de tamo después de las trillas; ese tamo es la materia prima para los colchones; las personas que lo hacen rodean el lote y compran ese subproducto obtenido en el beneficio y lo transportan en camiones a sus casas, lo “entablillan” para traer materia prima almacenada en el tiempo que no hay cosechas. Las veredas y corregimientos aledaños a Túquerres surten el mercado de Pasto, Túquerres e Ipiales.

### **2.10.3 División del trabajo**

Este oficio es realizado casi en su totalidad por mujeres. Los hombres sólo ayudan a acarrear el tamo. La mujer una vez hace las labores del hogar se dedica a la producción de colchones. Hay un muchacho en la región que se especializa en hacer gavillas; no cualquiera puede hacerlo pues se tiene que engavillar con sumo cuidado para que no se desparrame.

### **2.10.4 Unidad de producción**

Una habitación que puede servir a la vez como dormitorio puede disponer de un banco para la fabricación de colchones. Las gavillas de tamo se disponen en los patios una al lado de la otra. El tamo y la cabuya necesarios para la producción diarias se ubican en el sitio escogido como taller.

### **2.10.5 Materia prima**

La cabuya y el tamo son esencialmente los materiales usados en la manufactura de colchones. Estos 2 productos agrícolas se adquieren generalmente en tiempo de cosechas, para ser almacenados en tiempos que escasea. El tamo se busca, se trae en carros y lo guardan en montones al aire libre (ver foto No. 155). Los lugares donde se desplazan para comprar los artesanos son: Santa Rosa, Imues, Buenos Aires, Guaramues, Alban Ospina. La cabuya se adquiere en Túquerres, (es traída de Piedrancha) y tiene un costo de \$800 cada atado.<sup>39</sup>

En la Cruz la cabuya la llevan de San Bernardo al mercado, el tamo lo consiguen en las veredas de la Cruz (allí se da cebada y trigo). La cabuya la encargan para que la lleven las visitas los martes o domingos, el tamo lo va a conseguir un interno de la cárcel en compañía de un guardia. Lo llevan en camión o carro escalera.

Cuando los colchones llevan lana de balso, esta la traen generalmente de tierra caliente; la que cosechan ellos mismos, la venden en Ancuyá, Sotomayor o Sandoná. El tamo hay que guardarlo en tiempos de cosecha porque todo el tiempo no se produce.

### **2.10.6 Herramientas**

Se puede decir que como es un proceso fácil (casi rudimentario) no se utilizan maquinarias de ninguna clase. Las herramientas las puede hacer el mismo artesano o mandarlas a hacer

<sup>39</sup> Entrevista con Miguel Segundo Tovar. Pasto, enero 23 de 1994.

en la misma zona con un carpintero. Se puede hacer el oficio con diferentes elementos de trabajo. En el caso de los Arrayanes, al cuadro donde se va a hacer el colchón se le denomina aro; existen tantos aros como medidas de colchones se desee hacer. Hay aros de 80 cm., 90 cm., 1 m., 1.30, 1.40m. Los aros los hace un señor de los Arrayanes y empleando cualquier tipo de madera. Depende de el trato que se le de puede durar de 1 a 1 ½ año puesto que con el trajín la parte que viene clavada se va aflojando.

Para coserlo se utiliza unos burros que son bancos altos de madera, agujas largas de cuero, que se hacen en las herrerías de Túquerres y tienen más o menos 50 cm. de largo.

En la Cruz utilizan una guanga o formaleta para el proceso. Este se ordena a las dimensiones que se quieren. Este formato es de madera y consta de dos laterales y dos travesaños. Los laterales constan de 8 huecos y los travesaños de 32. Esta formaleta se puede colocar a un máximo de 1.50 de ancho y 1.98 de largo. La dimensión entre hueco y hueco es de 10 c.m. Las agujas pueden ser de 40 cm. de largas y de ½ centímetro de diámetro o de las dimensiones que se necesite dependiendo del alto del colchón. Estas generalmente las fabrica el artesano. Se les denomina capoteras. Se necesita también, tijeras, hilo y máquina de coser para unir la tela, la cretona y el pollastre o lienzo.

### **2.10.7 Insumos**

Los insumos pueden ser el hilo nylon en el caso de que no se cosa con hilo de cabuya y la tela de la que va cubierta el colchón. Para esta labor se utiliza el hilo terlenka. También la cretona el poliéster y el lienzo.

### **2.10.8 Proceso de elaboración**

Inicia desde la consecución del tamo en los lugares cercanos al sitio de elaboración. Para esto se visita el lote después de una cosecha de trigo o cebada y se arregla con el dueño el precio y el acarreo del tamo, el cual se dispone en "gavillas" para una mejor conservación y un aprovechamiento del espacio. Esto se ve más en los sitios cercanos a Túquerres. En otros lugares se dispone en el patio o en una habitación grande. El engavillado lo hace una persona experta. Se hace hasta una altura de 6 metros. El gavillero lo aprieta bien para que no se desparrame y lo tapa con el mismo tamo. Cuando ya se ha tomado alguna parte del material de la gavilla se baja un poco. El dueño la tapa con plástico, porque el tamo que ha negreado se desperdicia y no se utiliza. La pelusa ó sea el concho del tamo también se desperdicia. Para trabajar se da una vuelta a la gavilla y se saca por puños. Después se pone una escalera y se saca de arriba.

Se dispone el aro de acuerdo a la medida a trabajar de 80 cm. a 1.40 m. de ancho (un aro para cada medida). Se pone en el piso. Existen 2 clases de colchones: el ralo y el tupido o blanco; el ralo es solamente hecho con tamo y el blanco es el que lleva cabuya.

En el piso se tiembla el hilo, se urde, encima se va colocando la cabuya suelta (se tiza unos centímetros más afuera del aro para poder voltear). Los blancos llevan bastante; encima se dispone el tamo al ruedo del aro bien apretado, se distribuye para que quede uniforme,

luego se alza la cabuya para arriba (se dobla a la parte de encima) y se vuelve a urdir. Se cose encima de dos burros(se alza) de madera con puntadas hechas con una aguja larga que atraviesa el colchón de lado y lado y finalmente se aprieta bien con el mismo hilo.

El proceso de la Cruz se hace en formaleta que se calibra a distintas dimensiones. El ancho mínimo que se utiliza es el colchón para niños: 90 cm. y el máximo 1.50 m.; el largo máximo 1.98 m. Los huecos están separados cada 10 cm. Para muñecos se hace colchones de 30 x 45 cm.

En la formaleta templan los hilos a lo ancho y a lo largo con las dimensiones solicitadas y en cuadros de 10 x 10 cm.

Posteriormente se sigue la cabuya que previamente se ha tildado más o menos a un espesor de 2 cms. En seguida se echa el tamo y se apelmaza con la mano. La cabuya de debajo que se ha dejado a unos centímetros de la formaleta se echa para encima (pero dentro del cuadro). A cada lado del cuadro se colocan 4 piedras grandes para compactar, se temple con las cabuyas y se amarra. Se para el colchón y se empieza a trabajar con las agujas, cosiendo y dando forma de cuadro; en la intersección del cuadro algunos acostumbran a coser en forma de cruz para que el colchón quede más apretado y firme.

Se realiza el proceso en un aro o armazón de madera. El colchón que tiene una buena distribución y tiene los puntos intercalados queda mejor que el que se hace por fibras.

### **2.10.9 Productos**

Colchones de diferentes dimensiones y estilos:

- Colchón ralo (solamente con tamo)
- Colchón blanco (tamo y cabuya).
- Colchón mixto (tamo, cabuya, lana de baso).
- Colchón forrado (el mixto general) que va forrado.
- Colchón hecho solamente en lana de baso y/o algodón.
- Colchón de cuna.
- Colchón para muñecos.

### **2.10.10 Costos de producción**

El costo de un cargamento de tamo transportado en camión, oscila entre \$28.000 y \$30.000. El traslado de acuerdo a la distancia varía entre \$10.000 y \$15.000. 5 ó 6 obreros llevan la carga y se les paga aproximadamente \$2.000 a cada uno e incluye alimentación. El material importado alcanza para fabricar unos 70 colchones. Un día, que es lo que tarda el gavillero en su labor, se le remunera en \$2500.

El atado de cabuya llega a valer \$800 y con esto se construyen 4 ó 5 colchones ralos. Se necesita el doble para hacer la misma cantidad de colchones tupidos.

Un colchón ralo exhibido en Pasto tiene un valor aproximado de \$15.000 y de tupido \$28.000 de acuerdo a las medidas (entre 90 cm. y 1.20m)

Por cada aro un carpintero cobra \$5000. El ovillo de cabuya hilada vale \$300 y alcanza para dos colchones. Las agujas cuestan \$500 cada una.

La compra de un bulto de cabuya de 50 Kg. cuesta \$26,000 y permite trabajar 8 días. La lana de balso no tiene precio fijo; éste depende del tiempo de cosecha. En baja temporada llega a \$400 y en alta alcanza los \$900.

En la ciudad se paga arrendamientos por el punto de venta, el taller y los servicios. La mano de obra se paga aproximadamente a \$10.000 cada semana.

Cuando el colchón va forrado se usan telas como el tricot estampado y el hilo terlenka. La tela se compra por piezas. Una pieza cuesta \$48.000 y se saca de ahí la medida para 12,13, ó 14 colchones grandes.

#### **2.10.11 Mercados, Comercialización, Precios, Rendimientos**

Semanalmente una persona hace 6 colchones ralos a un precio aproximado de \$10.000 cada uno y en el proceso de intermediación a Pasto se vende en \$15.000. Un colchón ordinario mixto vale \$9000 ó \$7000, uno de algodón \$28.000 ó \$18.000 y uno de lana de balso \$18.000 ó \$12.000, doble o sencillo, respectivamente. Se sale 2 ó 3 veces por semana a Pasto o se despacha diariamente, unos 60 colchones, dependiendo de la demanda. Todos los colchones de la zona se recogen, a veces se los llevan a vender a las casas o se venden en colchonerías ubicadas en santa Bárbara, Potrerillo. Aquí le colocan lana de balso y los forran. Se venden finalmente en Túquerres (mercado del jueves) Sandoná, Pasto, veredas de los distintos municipios o en Orito y la Hormiga, Putumayo., entre otras.

#### **2.10.12 Características de la mano de obra**

En las veredas o corregimientos distantes de la capital se ve una marcada pobreza en la gente que los trabajo, fundamentalmente usando mano de obra familiar, aunque también se contratan ocasionalmente, obreros. En cambio en Pasto el oficiante ha logrado cierto bienestar económico. Las colchoneras producen, forran y comercializan y las ganancias son buenas.

La mano de obra por lo general es familiar, en el proceso participan los hijos, esposa; cuando es temporada de venta se contratan obreros, no son permanentes.

#### **2.10.13 Características socio-culturales**

El gremio en reiteradas ocasiones, tanto en la ciudad, como en las veredas, son reacios a dar información, inventan excusas, críticas o simplemente se van sin prestar oído al entrevistador.

### 3 LANA

Los ovinos y caprinos fueron las primeras especies domesticadas por el hombre (ya en tiempos del Neolítico), debido probablemente a su docilidad y a la diversidad de productos que de ellos se podía obtener.

En la escala zoológica se encuentran en:

**Clase:** Mamíferos

**Orden:** Artiodáctilos -animales ungulados, con dedos funcionales cubiertos por una pequeña córnea

**Suborden:** Rumiantes

**Familia:** Bóvidos - que presentan cuernos no ramificados que crecen sobre ejes óseos y son huecos y permanentes.

**Géneros:** *ovis* y *sp. ovis aries*.

- Según su producción pueden dividirse en ovejas de aptitud: corno, lanera, lechera y peletera.
- Según el tipo de lana en: fina, extrafina, grosera y de peletería.
- Por su origen en: autóctonas e importadas.
- Por su desarrollo en: tardías y precoces.
- Por su adaptación al medio teniendo en cuenta la climatología con relación a la producción: las de lana larga con climas húmedos, las de cola grasa en zonas desérticas, entre otras.

En épocas pasadas, el producto que tenía un mayor relieve económico era la lana. Hoy en día, debido en parte a la aparición de las fibras sintéticas, que han provocado un descenso considerable de la demanda de lana en el mercado y en parte a la presión en la selección a la que ha sido sometido el ganado ovino de cara a la mejora de sus cualidades cárnicas, la producción más relevante ha pasado a ser la de corderos para el sacrificio.

Aún así, dado que el esquila<sup>40</sup> de los rebaños es inevitable, la lana considerada globalmente como producto tiene importancia a pesar de la escasa rentabilidad que ofrece.

La importancia económica de los ovinos es considerable, puesto que proporciona leche, carne, lana y piel, aunque la especialización ha creado diferentes razas que se destina normalmente a una explotación concreta.

---

<sup>40</sup> Cortar la lana o el pelo a los animales.

### 3.1 TEJEDURIA EN LANA

Todas las ovejas están cubiertas de lana que tiene una doble función: protectora y aislante. La lana de tipo más fino crece en la espalda, mientras que la cabeza, cola, patas, es de tipo grosero y por lo tanto de peor calidad. A la lana que recubre a una oveja o carnero, se le denomina vellón y está compuesta por una serie de fibras (la fibra es la unidad básica de la lana). La fibra se forma en los folículos de la piel y está construido por una serie de proteínas insolubles, denominadas queratina.

El crecimiento de la lana es continuo a lo largo del año, pero no uniforme, dado que existen diferentes factores que influyen sobre el índice de crecimiento como la temperatura, la alimentación y los fotoperíodos. Hay que señalar que en periodos de deficiencia nutricional, con la consecuente pérdida de peso, la lana continúa creciendo, lo que influye positivamente en la eficacia de la producción.

La totalidad del vellón producido es la resultante de la lana que se produce por unidad de superficie de piel. Por lo tanto, está relacionada con la superficie del cuerpo, así como con su peso, siendo las ovejas de mayor tamaño y peso las que más producción suministran. La producción de lana por cabeza ovina varía considerablemente con la raza, el peso y el tamaño. Incluso existen variaciones perceptibles entre dos ejemplares de la misma raza o peso o también en función de la zona del cuerpo que se trate. La valoración del vellón se establece en base al diámetro de las fibras, a la longitud del vellón y al color o forma del mismo. Estos caracteres son variables para un mismo vellón, pues dependen de la parte del cuerpo que provengan.

#### 3.1.1 Proceso de producción

El proceso de la lana se inicia con el esquila y normalmente se realiza una vez al año y antes de que la temperatura se eleve excesivamente. Este programa puede variar de una zona geográfica a otra. Los vellones así obtenidos son ensacados y remitidos al canal de comercialización, donde se procede en primer lugar a la categorización de la lana. Esta se establece con base en: el grosor de las fibras; siendo las más finas las de mayor calidad; la longitud, que ha de cumplir las condiciones mínimas imprescindibles, para ser sometida al proceso de cardado; el color, que puede ser blanco o negro; el brillo, el grado de fragilidad o rotura, el ondulado, considerándose las más onduladas como de mayor calidad; las mermas, es decir el rendimiento neto; el peso de lana limpia dado que la lana bruta contiene grasas propias, además de suciedades y humedad; por último la uniformidad, prefiriendo especialmente, aquellos vellones que tienen oscilaciones menores en los caracteres que se acaban de enumerar; la falta de uniformidad disminuye el valor del vellón.

Una vez categorizada por los técnicos especializados, la lana será vendida a las industrias textiles.

#### 3.1.2 Costos de producción

El vellón de una oveja vale de acuerdo al tamaño: entre \$2500 y \$50000. Cuando se paga por tejer una cobija cobran \$6000, proporcionando el material. La cardada tiene un precio

de \$3000, pues un atado de 24 cardas vale \$600 y se necesitan 3. Las fábricas que tejen sacos venden retazos a \$7000 cada bulto. De allí se desvara, se sacan las hebras y se añade. Esta sale más barata que la de oveja. La lana orlón cuesta \$25.000, (ó \$120.000 el bulto), según como se la haga y los tamaños. "En la manufactura de una ruana grande se gastan 2 Kg.: Solo en el material se gastan \$17.000 y hay que tener en cuenta los gastos del tejido, la cardada, el transporte y la mano de obra".<sup>41</sup>

### **3.1.3 Mercados, comercialización, precios y presupuesto**

Los productos se venden ya sea en la misma casa o taller (cuando son encargos por pedido), en los centros de las localidades (si hay algún excedente en la producción) o en diversos lugares del país (cuando es vendido a intermediarios). Los precios de los artículos varía así:<sup>42</sup>

- Una cobija de lana de pura oveja: hasta \$40.000, según el color, el tamaño, el grosor.
- Una ruana según el tamaño, mínimo \$30.000
- Una ruana para niño con n cuello aproximadamente \$10.000
- Una ruana con bufanda para señorita \$40.000

### **3.1.4 Aprendizaje y socialización**

La mayoría de las mujeres de la zona sur, entre municipios, veredas y corregimientos, tejen en lana, ya sea de oveja, orlón, marina, acrílica, o en crochet y guango, razón que las identifica como una "cultura de la lana". Todo se hace a mano en objetos para uso personal, para la casa o para la venta.

En los Cabildos de los Pastos, Chiles, Panam, Cumbal y Miraflores, el oficio predominante es la tejedura en lana. Los tejidos en guanga se han ido olvidando aunque últimamente se han gestado iniciativas para que el oficio no desaparezca. Se tejían por ejemplo, las mismas prendas que antiguamente vestían los indígenas. Pero aproximadamente hace 15 o 20 años dejó de tejerse.

El oficio se aprende gracias a la observación. Las mujeres son las dedicadas a esta actividad, quien teje generalmente en las mañanas, pues hay que realizar también los trabajos de la casa. Se quejan habitualmente de desarrollar problemas de espalda y riñones.

El tejido se realiza habitualmente en una pieza muy pequeña ya sea en la misma casa o en un espacio arrendado, requiriendo apenas de una banca que puede trasladarse de un lugar a otro fácilmente.

### **3.1.5 Insumos**

Se emplea en el oficio: Para teñir, cabuya, majada, méxico majado, yerbamora, chulco limón, nogal, alumbre, sal, anilinas, ollas, leña. Para cardar, cardas (las cuales no se

<sup>41</sup> Entrevista con Luis Martínez Chazoy. Aponte, marzo 19 de 1994.

<sup>42</sup> Entrevista con Rosaura Chindoy. Aponte, marzo 19 de 1994.

consiguen fácilmente, pues la gente no las siembra. A veces, solamente en clima templado); para prensar, prensas, con las cuales se abatanan las ruanas, goma y piedra.

### **3.1.6 Materia prima**

Como materia prima, se prefiere lana de oveja, o la lana extranjera que se compra por carros o madejas. La lana marina es la más fina porque la raza de la oveja es así: da lana más suave. También hay lana virgen, media lana, de cono u orlón que se trae del Ecuador y lana venecia.

### **3.1.7 Productos**

De este trabajo se obtiene diversa clase de objetos entre los que se pueden contar ruanas, bolsos, bufandas, cobijas, ponchos, rodapiés, alfombras, pellones para caballos, entre otros. De la producción no quedan desperdicios.

### **3.1.8 Políticas institucionales**

La actividad que como se dijo ha decaído considerablemente en las últimas dos décadas ha encontrado algún apoyo institucional en cabeza de Artesanías de Colombia, ya que desafortunadamente no ha habido un verdadero interés en organizarse.

## **3.2 TEJIDOS EN GUANGA**

### **3.2.1 Unidades Productivas**

En Samaniego: Se trabaja en un corredor, en la cocina, donde lleva su guanga y tiene la materia prima guardada en costales.

En Potosí: Tienen por lo general una guanga bastante grande ubicada en la sala que es amplia.

En la Vereda Los Cedros: Por lo general tienen la guanga en el corredor. Este es un factor común dentro de los productores de este tipo de artesanía.

En Contadero: Tienen ubicadas dos guangas en la cocina.

### **3.2.2 Organización de la Producción**

En los "talleres" no hay jefes. El jefe es cada persona que realiza el trabajo.

### **3.2.3 Materias Primas**

Lana de oveja, lana orlón, lana virgen, lana venecia.

### **3.2.4 Herramientas y Maquinaria**

Sigse: es el mismo huso; rueca, chontas, aspador, lachina, la guanga, aguja, telar de peines, urdidor, olla para teñir: de barro o de aluminio, balanza antigua, cuchillo, tijeras.

Existen guangas de varios tamaños: una grande en la que se alcanza a elaborar una cobija para cama doble completa. otra pequeña en la que se elaboran tanto ruanas como cobijas (ver fotos No. 156, 157, 158)

### **3.2.5 Insumos**

Anilina para alfombras o cobijas; planta llamada tinto para teñir ruanas; jabón, agua.

Anilina en polvo, lirnón, sal, nogal (Ipiales)

Cola negra de madera, anilina mineral en polvo (Potosí)

Alumbre y líquido para teñir (Córdoba)

Yarumo y Canéndulla para teñir (Cumbal)

Anilina, chulco, limón, cabuya (Tuquerres)

Anilina mineral, limón, sal (Mallamués)

### **3.2.6 Productos Artesanales**

Cobijas, ruanas, alfombras, pellones para caballos, rodapiés, cobijones.

### **3.2.7 Proceso de Producción**

Debido a la dificultad de conseguir lana de oveja por la escasez de éstas, cada día va aumentando la sustitución de este tipo de lana por otras de tipo sintético. Para la elaboración de ruanas, cobijas u otros productos, se empieza por criar las ovejas, a la edad de los 4 ó 6 meses se les trasquila. Obtenida la lana llamada vellón, se procede a tisar, por lo general en una canasta o recipiente (ver foto No. 159), luego se hila en una rueca (ver foto No. 160), se tuerce y se apareja; se envuelve en un aparato de madera llamado sigse nombre dado a la planta de donde se hace. Luego se lava con agua caliente y jabón para quitarle la grasa, luego se lava con agua fría y se pone a secar. Luego se procede al teñido

### **3.2.8 Subproductos y Desechos**

Los subproductos que salen en este proceso es la lana que queda después del cardado, esta se utiliza para hacer cojines o si no se vende por kilos.

### **3.2.9 Costos de Producción**

Los costos están representados en la adquisición de materia prima (lana), insumos como anilina, cola y el transporte para comprar estos materiales; es muy difícil estimar este costo por cuanto se sale a realizar otras actividades y se aprovecha para traer los elementos. Sólo en algunos casos se incurre en el pago de la mano de obra.

### **3.2.10 Características de la Mano de Obra**

Trabajan porque es la única forma de ayudar con los gastos de la casa o para poder sobrevivir, es casi la única fuente de ingresos. La tejeduría es una actividad o un oficio que han heredado de sus madres para que puedan defenderse en la vida.

### **3.2.11 Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos**

El precio es muy bajo; pero debido a que esta labor no la desarrollan en forma permanente durante el día, no se puede establecer que tiempo realmente utilizan en la elaboración de una

cobija. En la elaboración de una ruana se demoran hasta dos semanas; la primera en preparar la lana; la segunda en tejerla.

En cuanto a los costos de una cobija son aproximadamente \$18.000; en una ruana pequeña \$12.000 y los precios varían de acuerdo al material: si es en lana orlón, lana de oveja teñida, lana de oveja sin teñir, lana virgen o lana venecia.

### **3.2.12 Agremiaciones y Asociaciones**

En el Municipio de Contadero se encuentra la única forma asociativa cuyo nombre es Artesanías de Contadero; en el momento cuenta con 14 asociados; este grupo se formó hace 8 años y elaboran gobelinos, alfombras, colchas en agujeta, flores, casas, cobijas, ruanas. El principal problema que ellos consideran es la falta de capital; además no tienen un local adecuado para colocar un almacén para la venta de los productos.

### **3.2.13 Políticas Institucionales Gubernamentales y no Gubernamentales**

En el Municipio del Contadero hay un grupo de señoras cuyo nombre es Artesanías del Contadero; pero, desafortunadamente no han tenido apoyo con capacitación y crédito por parte de FUCIE.

## **3.3 TEJIDOS EN AGUJETA (CROCHET), TEJIDOS EN AGUJONES (2 AGUJAS)<sup>43</sup>**

### **3.3.1 Aprendizaje**

Pertenecen al puesto y allí aprendieron viendo la necesidad de tejer; para vender. Se vende mucho sobretodo en temporada decembrina o en días comerciales. Mucha gente de los puestos además de vender, aprovechan el tiempo para tejer y de paso asocian a las mujeres de los puestos vecinos. El aprendizaje no tiene ningún puesto. Al aprender se empieza primero por cadenas, luego por palos, punto bajo y finalmente se aprende una u otra muestra. Una vez que se tiene experiencia se pasan muestras más difíciles (de catálogos, de revistas o de muestras que consiguen para sacarlas)

### **3.3.2 Productos**

Los productos que se obtienen con esta técnica son chalecos, blusas, manteles, sobrecamas y carpetas usando como materia prima el hilo terlenka. y usando como herramienta una agujeta que varía de acuerdo al calibre de la lana.

### **3.3.3 Proceso**

Para un chaleco se empieza por 150 cadenas y el número es según el ancho que se quiera hacer. Para un mantel que es cuadrado y redondo en el centro se utilizan más puntos. Después de empezar se sigue la muestra que es más o menos de 15 vueltas. Tejer en agujones demora más, por eso se usa la agujeta. El precio de un chaleco varía entre los

<sup>43</sup> Entrevistas con Rosa Díaz. Bomboná, enero 19 de 1994. Flor María Suarez. Pasto, febrero 3 de 1994. y Teresa Cuasapud. Córdoba, marzo 12 de 1994.

\$5.000 y \$6.000. En el caso de una blusa por ejemplo, el tiempo de elaboración es de una semana, ganándose \$2.000 por blusa. El cono de hilo cuesta \$8.000. De allí salen 2 blusas. Una carpeta o un individual se hacen con agujeta y en hilo llamado de Escocia. En cada carpeta se van \$100 de lana porque se hacen en una sola hebra y se venden a \$1.000. Un mantel en hilo perlé cuesta \$120.000.

### **3.4 TELAR PARA ALFOMBRAS Y TAPETES**

#### **3.4.1 Productos**

La asociación de artesanos del Contadero, produce alfombras, tapetes, cobijas, ruanas, hechas en telar. Este tipo de telar es diferente aunque producen también gobelinos, tarjeteros, cogollos con aplicaciones de telas.

#### **3.4.2 Agremiaciones y asociaciones**

Hace más o menos 7 años se creó la asociación y a través de ella más gente ha aprendido el oficio. Para la fecha poseen 3 telares.

#### **3.4.3 Proceso de producción**

La alfombra se trabaja toda a mano. Se pone el urdido en el telar y se prepara la lana. El urdido se coloca primero a 1.50 centímetros aproximadamente, usando el engatillado. Posteriormente se ajusta la trama que es la que cruza por entre el urdido. El urdido se realiza con hilaza de 4. La escala es al 15 o sea que 10 centímetros alcanzan para 15 nudos. Después se pasa el cordón para poder halar la trama que se la sujeta a los muñecos (el nudito que se hace entre las manos) con un ovillo. Por cada trama que se pasa se teje una fila de nudos con lana. Se va pasando la trama y se teje una fila de nudos a mano con lana virgen de oveja teñida y se va cortando con cuchilla. Se tiene ya un diseño y según este, se tejen 2 ó 3 o más colores. El diseño es cuadrículado. Se saca en papel milimetrado y cada cuadrícula es un nudo. El remate se hace cortando un hilo y pasándolo por en medio de 4 hilos para que quede remontado y no se desbarate. El remate también se hace a mano. Por cada trama se hace un remate con los muñequitos por cada lado. El remate de los lados se hace con lana, se hace 3 vueltas y se sigue por arriba. Lo primero que se aprende a hacer es el nudo y luego el diseño.

#### **3.4.4 Asociaciones y agremiaciones**

El problema de la asociación es que sus productos no tienen mercado y se venden muy poco en Pasto por pedido. Las instituciones no han ayudado a la asociación; el alcalde dice que no apoya porque el grupo no le ayudó cuando fue candidato con votos.

### **3.5 TEJIDOS PAZHER DERIVADA DE ECOTEMA.**

#### **3.5.1 Reseña histórica**

En septiembre de 1978 se inició la industria con el nombre de TEJICOLOR, cuyo fundador Franco Paz O., aprovechando su experiencia en las labores de Diseño y tejido en la pequeña

industria textil semi-artesanal, propone a su familia el montaje de una pequeña empresa para la elaboración de tejido de lana, orlón y acrílicos como bufandas, ruanas, chales, colchas y similares.

"Aquí no había esto, nadie lo trabajaba, no conocían tipos de tejido. El primer taller de textiles en telares manuales se inició con la administración de doña Rosita Hoyos, en el Centro Corazón de María, que después se llamó Proinco"<sup>44</sup>, se inició el taller que se denomina ECOTEMA; por iniciativa de ella contrataron a Franco Paz O. para que enseñara a un grupo de personas del barrio obrero; se inició la construcción de telares para trabajar con tejidos planos; en ese centro primera vez que entraba a trabajar un hombre, había grupos de modistería y culinaria.

### **3.5.2 Ubicacion Socioeconómica y Geográfica del oficio**

Pazher es una empresa familiar; se inició en septiembre de 1978 con el nombre de Tejicolor. El fundador fue Franco Paz O., quien aprovechó su experiencia en las labores de diseño y tejido en la pequeña industria textil semiartesanal.

Se inicia con telares de madera, una urdidora y una máquina de coser tipo industrial. En 1982 se arrendó un local en San Andrés y su razón social fue PAZHER; la ubicación, cambió. El matrimonio (los dueños) aprendieron el oficio en Pasto.

### **3.5.3 Materias Primas**

Son retales nacionales; se adquieren en Bogotá y Medellín; también acrílica de lana y acrílico lino (son más procesados, más puros).

Lana e hilo virgen y lana veneciana, lana orlón (viene por conos); se da crédito por 1 mes.

### **3.5.4 Herramientas y Maquinaria**

Telares manuales y mecánicos hechos por Franco Paz, son prácticos, bien elaborados y no se consiguen en el mercado. Telar de pedal para ruanas y chales. Cardadora que carda por metros.

Se inició con 3 telares de madera, una urdidora y una máquina de coser tipo industrial. El primer centro de operaciones estaba situado en un lugar cercano al Parque Infantil de Pasto.

El personal lo componían 3 operarios para tejido y terminado, los que estaban supervisados por el propietario. La sección de diseño y la administración del negocio estaba a cargo de Franco Paz O. con colaboración de su familia.

Para introducirse al mercado local, se adquirió un puesto en el centro comercial y artesanal de Bomboná en Pasto. Desde un principio el producto fue adquirido por su buena calidad,

---

<sup>44</sup> Entrevista con Franco Paz O. Administrador fábrica Pazher, enero 24 de 1994.

variaciones de colores, diseños novedosos y precios favorables al consumidor. Poco a poco se vinculó a la industria y al mercado tanto regional como nacional.

Más adelante se adquirió un equipo moderno, incrementándose la producción y atendiendo demanda voluminosa. Actualmente se cuenta con distribuidores en Bogotá, Medellín, Manizales, Sogamoso, todo el Departamento de Nariño, Norte del Cauca y la Intendencia del Putumayo.

En 1982, se arrendó un local ubicado en el barrio San Andrés de Pasto, con una razón social diferente, PAZHER, y se fue liquidando poco a poco TEJICOLOR; se creó además una sucursal en el Parque Bolívar y finalmente se fue unificando la industria hasta la actualidad, cuya ubicación es en la calle 16 No. 31 - 46 en Pasto. Actualmente la situación es favorable por el punto de venta, pues está a pocos pasos del mercado de Bomboná. Para cubrir el área geográfica del mercado, se abrió un almacén de ventas en noviembre de 1983, que está localizado en la cra. 26 No. 13 - 16.

### 3.5.5 Estudio de mercado

#### USOS Y ESPECIFICACIONES DE LOS PRODUCTOS

Textiles Pazher, produce diversidad de artículos en lana, media lana, lanas de orlón (ver foto No. 158), en diferentes tallas, modelos, tejidos y diseños clasificados dentro de las siguientes líneas:

- a) Línea de Producción de Bufandas: comprende tres tipos de este artículo diferenciados entre sí por sus dimensiones, modelos y materias primas utilizadas en su producción. La bufanda se elabora en doble faz, característica exclusiva de esta fábrica. El diseño de mayor aceptación entre el consumidor es el de Franjas; el 80% de las bufandas se fabrica en orlón y medialana y el 20% restante en lana pura.

Teniendo en cuenta las diferentes temporadas festivas, que inciden en las ventas, se producen bufandas con diseños y motivos especiales que siempre cuentan con la aceptación de los consumidores.

- b) Chales: Se realizan en varios modelos, diseños, tejidos y fibras; se confeccionan los chales básicamente en dos tamaños de características semejantes. Es un artículo destinado a satisfacer las necesidades y gustos de la población femenina, cuyos gustos varían de acuerdo a las edades. Sus características facilitan el empleo de gran variedad de fibras.

Las características principales del chal son: para grande o standar, tienen una dimensión de 2.00 por 0.62 mts.; el chal mediano es de 0.48 por 1.75 mts.

- c) Ruanas: La línea de ruanas goza de gran demanda, tanto en las áreas urbanas como en la rurales, debido en su mayoría al clima frío de la región. Son productos de gran demanda en cualquier época del año. Los diferentes modelos de ruanas que se fabrican

se diferencian por los materiales utilizados, tamaños, grosor y principalmente por los cuellos, entre los cuales se tiene: cuello sport, tortuga, militar, ojal vertical, ojal horizontal, capucha y bufanda. Todos los modelos señalados se hacen en doble faz, y cada lado posee un diseño diferente.

- d) Colchas: Es un producto exclusivo de Textiles Pazher el cual se produce en variados diseños y principalmente en dos modelos diferenciados por la materia prima utilizada.
- e) Confecciones: Se toma bajo esta denominación la línea de prendas de vestir fabricadas en paño, producidas por Textiles Pazher. En esta línea de producción es importante destacar, que en varios artículos se utilizan retazos o sobrantes de otros productos.
- f) Paños: Fabrican el paño teniendo presente la utilización final que se le vaya a dar al producto, según lo cual se seleccionan los materiales a utilizar, el tipo de tejido, el diseño y los colores.

### **3.5.6 Demanda**

El mercado de Textiles Pazher se encuentra dividido en dos niveles:

- a) Mercado de Consumo: Compuesto por intermediarios o distribuidores, detallistas y consumidores finales de los artículos que produce la fábrica a fin de satisfacer las necesidades de vestuario personal y ropa de hogar.
- b) Mercado Industrial: Se busca a través de este mercado satisfacer las necesidades de paños para muebles, como materia prima.

### **3.5.7 Gustos y preferencias del consumidor**

Los artículos confeccionados por Textiles Pazher, gozan de gran aceptación dentro del público. Por esta razón interesa ofrecer al consumidor final productos que satisfagan plenamente sus necesidades y así poder garantizar los artículos que ofrecen.

Los productos de Textiles Pazher se adquieren con mayor facilidad en los mercados populares como Bomboná, San Andresito (Pasto) y en menor escala en los almacenes de prendas de vestir. Para algunos de los compradores los artículos se adquieren para uso personal; en otros casos, se consideran como artesanías.

La preferencia por los productos depende de la época en que se encuentren y en los deseos de adquirir el producto el consumidor, siendo los meses de mayor consumo abril, mayo, octubre, noviembre y diciembre.

### **3.5.8 Oferta**

El mercado surcolombiano de paño para uso industrial, está abastecido por distribuidores directos localizados en Pasto, Ipiales, Cali, Bogotá y Medellín y también por fábricas que

comercializan sus productos directamente y que se encuentran situados en Bogotá, Cali y Medellín.

### **3.5.9 Contrabando**

En las ciudades de Ipiales y Túquerres se está utilizando paño producido en el Ecuador, a precios tan bajos que no permiten competencia. Esta situación ha desplazado de dichos mercados el paño nacional.

### **3.5.10 Precooperativa ECOTEMA Ltda.**

El grupo ECOTEMA nace el 15 de abril de 1975, como Empresa Comunitaria de Tejedores en telares manuales, con aportes en dinero y en especie de trabajadores y socios ahorradores y cuyo objeto es la producción y venta de textiles típicos en lanas naturales.

Desde sus inicios hasta el año de 1981, ECOTEMA tuvo una gran demanda de sus productos en especial del mercado internacional entre los que se cuenta Holanda, Inglaterra, Suiza, Estados Unidos. A partir de 1982 ECOTEMA siente la necesidad de ampliar su planta de producción, para lo cual decide solicitar un crédito para construcción de su sede ante la Corporación Financiera Popular S.A. por valor de \$4.200.000, valor que no fue suficiente para concluir este proyecto; por esta razón la Entidad resuelve invertir de su capital de trabajo la suma de \$522.470.45 para concluir su sede ubicada en el barrio Corazón de Jesús, calle 30, 19-120. Desde el año 1982 hasta 1986, ECOTEMA atraviesa por un estancamiento económico, debido a estos factores:

1. Disminución considerable de su capital de trabajo
2. Pérdida de contactos con el mercado internacional
3. Disminución de las ventas nacionales y locales
4. Falta de capacidad económica para cancelar las cuotas a la Corporación Financiera Popular por valor de \$600.000 trimestrales.

Desde 1986 a 1988 y debido a la crisis económica por la que atravesaba la Empresa rompe sus relaciones con el socio PROINCO, asumiendo el grupo de socios trabajadores las deudas con proveedores, mediante el aporte de todos sus ahorros y prestaciones sociales, dándole a ECOTEMA otro rumbo tanto a su filosofía empresarial como en su modo de producción al destajo.

Para este noble fin se busca el asesoramiento en el campo del mercado como de la autogestión a la Fundación Centro de Investigaciones Económicas -FUCIE-.

Esta Entidad designó como asesores a los doctores Raul Quijano y Jaime Mora, con quienes se inicia un proceso interno de motivación y planeación en costos de producción, mecanismos de ventas, recuperación de mercadeo y pequeños créditos que faciliten a bajos intereses y plazos moderados, lo que permite impulsar nuevamente al grupo ECOTEMA.

Como resultado de este importante proceso de autogestión ECOTEMA con el asesoramiento de FUCIE obtiene el reconocimiento legal de DANCOOP, mediante

Resolución 1395 de julio 19 de 1988, protocolizada ante la Notaría Segunda del circuito de Bogotá, escritura 4039 de agosto 4 de 1988.

De 1988 hasta la fecha ECOTEMA, ha tenido un crecimiento lento pero sostenido que le ha permitido ganar algunos derechos como:

1. Estabilidad laboral
2. Seguridad social
3. Afiliación a Confamiliar
4. Pago de algunas prestaciones sociales
5. Recuperación de mercados
6. Diversificación de la producción
7. Generación de mano de obra indirecta

La precooperativa ECOTEMA LTDA., está integrada por 14 socios trabajadores de los cuales 9 son mujeres y 5 hombres. Para su funcionamiento cuenta con el siguiente orden jerárquico

Junta de Asociados	:	14 asociados
Comité de Administración	:	Presidente : Luisa Amparo de Jojoa
	:	Vicepresidente: Angel María Ortega
	:	Secretaria : Beatriz Narvárez de Vallejo
	:	Vocal : Edgar Zambrano
Comite de Educación	:	Presidente : José W. Eraso
	:	Secretaria : Raquel Ojeda M.
Revisor Fiscal	:	María Idelma Coral de Troya
Director Ejecutivo y/o Representante Legal	:	Jesús Orlando Bastidas

ECOTEMA, en la actualidad destina su producción y ventas a tres frentes así:

- Mercado local
- Mercado regional
- Mercado nacional e internacional

En el mercado internacional ha jugado un importante papel la Federación de Artesanos de Nariño y Putumayo -FEDANP- del que ECOTEMA es uno de sus miembros fundadores y presidente en la actualidad.

Nuestro grupo, como todos los que se ubican a lo largo y ancho de nuestro departamento, necesita del apoyo de las instituciones que buscan mejorar el modo de vida de nuestros artesanos y microempresarios; por esta razón nos permitimos exponerlas:

1. Falta de capital de trabajo

2. Falta de créditos blandos a bajos intereses y plazos y asesoramiento al crédito.
3. Falta de capacitación acertada a las necesidades de cada proyecto.

Por último la Fundación Centro de Investigaciones Económicas -FUCIE- y sus asesores doctores Raul Quijano y Jaime Mora Ramos, impulsaron y prestaron una valiosa ayuda al grupo ECOTEMA, como también se resalta la colaboración de entidades como DANCOOP, FEDANP, Museo de Artes y Tradiciones Populares, Artesanías de Colombia, Corponariño, SENA, CORFAS, Fundación Social y ECOTEMA LTDA..

### **3.5.11 Proceso de Producción**

Los dueños mantienen asesoría y comunicación con textiles panamericanos de EE.UU.; allí envían folletos.

Desde que llega la lana en representación de conos, atraviesa por la clasificación de colores y materiales, cardada, montada en telares, tejido cardado, perchado, confección, terminado y empaque.

Trabajamos con diseños propios pero acondicionados al material que se utiliza.

### **3.5.12 Productos Artesanales**

Ruanas en diferentes modelos y calidades, la línea exclusiva en confecciones. Se produce las telas para confecciones de chaquetas, camisas abrigos y vestidos. Ruanas, chales, bufandas, sacos, sacos para niño, busos (ver foto No. 161).

### **3.5.13 Costos de Producción**

Se programa la producción de acuerdo al consumo de los telares mecánicos, automáticos que consumen 254 kg cada material.

Se paga generalmente salario mínimo, hay personal calificado que gana doble.

El pago de energía es en promedio 35.000 por mes, porque hay luz trifásica más económica que la monofásica. La lana se trae de Bogotá.

A la empleada del almacén le pagan porcentaje de ventas, no tiene seguro, la base que gana es de \$30.000 y según las ventas pagan el 20%.

### **3.5.14 Características de la Mano de Obra**

"Hace 2 años más o menos se me vino la idea de dictar cursos intensivos de verano, con la garantía de que en 2 meses saldrían aprendiendo el tejido plano o lafetán que es el más sencillo en telar manual, se entregaría el equipo completo para que lo montaran en una habitación de 4 por 4 y se haría la urdimbre, la embobinada y el tejido. Saqué eso en la prensa y desafortunadamente no les interesó, vinieron 3 personas, yo tenía calculado eso para 10 personas; costaba \$400.000 el curso completo".<sup>45</sup>

<sup>45</sup> Franco Paz O, entrevista citada

Las labores las realizan hombres y mujeres con edades por encima de 30 años, por ser todo mecánico se mantienen pocos obreros; el pago es quincenal y se cancela un salario mínimo mensual.

### **3.5.15 Mercado, Comercialización, Precios, Rendimientos Económicos**

El promedio mensual de ventas varía de acuerdo a la época, épocas buenas diciembre, mayo y semana santa.

Los precios difieren de acuerdo a los tamaños y modelos: en promedio una ruana grande de 800 gr, \$9.000 Los clientes son mayoristas que compran para expender en sus negocios. La empresa tiene 2 almacenes en el centro, que venden directamente al consumidor. Se han exportado nuestros productos pero no directamente sino por intermedio de otras personas.

El mercado es reducido: Boyacá, Bogotá son los que más venden. Nosotros abrimos mercado en Guachucal, Cumbal, Puerres y con el señor José María Hernández.

Hay una ruana para Cumbal, con 2 mt de larga; va adoptada una bufanda que llega a los tobillos; la bufanda de 2 vueltas al cuello.

Antes se vendía al Ecuador pero como ahora sale caro no llevan, vienen a comprar del centro para revender, también por mayor a almacenes de Túquerres y de Ipiales. No hay competencia de ruanas porque en cuestión de telares la única fábrica.

### **3.5.16 Productos**

Ruana maxi, ancha, sencilla, standar, angosta, chal, buso cuello redondo, buso capucha.

### **3.5.17 Agremiaciones y Asociaciones:**

Si he pertenecido a organizaciones gremiales pero desafortunadamente a mi no me da resultado; otros tal vez se han beneficiado.

### **3.5.18 Características Socioculturales del Oficio**

Los dueños tienen prohibido no dejar entrar a la fábrica porque no quieren que la gente curioseé; tienen reservas.

### **3.5.19 Subproductos**

Se venden para elaborar muñecos para relleno, para muñecos, colchones, almohadas, cojines.

## 4 TELA

### 4.1 SOMBRERERÍA EN TELA<sup>46</sup>

#### 4.1.1 Historia del Oficio

Se transmite por generación y así se va perfeccionando el oficio observando al maestro.

#### 4.1.2 Aprendizaje y Socialización

"Aprendí de un hermano mirando y ayudándole; hace unos 15 años, como sabía coser aprendí rápido".

#### 4.1.3 División del Trabajo

No hay división del trabajo. El esposo le ayuda esporádicamente en el planchado y el recorte de tela. De lo contrario ella realiza todo el trabajo.

#### 4.1.4 Características de la Mano de Obra

De procedencia campesina no tiene seguridad social. Los ingresos son muy bajos. En este municipio solo hay dos personas que realizan este tipo de sombreros.

#### 4.1.5 Unidad Productiva

Se ubica la máquina de coser en la misma sala de la vivienda. La máquina funciona con energía eléctrica. No se necesita mucho espacio para la elaboración del sombrero.

#### 4.1.6 Materias Primas

Las materias primas son telas que las adquiere en un almacén de la Cruz o San Pablo; las telas que utiliza son: tricot, pana, gabardina, entretela, y papel plantilla. Las camisas son de contado (ver foto No. 162).

#### 4.1.7 Herramientas y Maquinaria

La máquina que tiene es una de coser de las antiguas porque las nuevas no sirven. Además emplea tijeras, reglas, plancha y agujas.

#### 4.1.8 Insumos

El único que emplea es el hilo

---

<sup>46</sup> Entrevistas realizadas a Segundo Portilla y Virgelina Muñoz en Puerto Cabuyales y la Cruz el 27 de marzo de 1994.

#### 4.1.9 Proceso de Elaboración de Objetos

Teniendo la tela con la ayuda de moldes se traza la tela y se corta. La copa del sombrero se arma sobreponiendo cuatro telas que previamente se preparan y con la ayuda de la máquina de coser se cose formando cuadritos con las costuras para que las partes queden bien pegadas. Una vez listas se unen formando la copa del sombrero. Luego se corta la falda con otro molde y se cose de igual manera que las partes de la copa. La falda lleva tela igual por lado y lado. Finalmente se une a la copa, primero con bastilla y después con la máquina. Después se le coloca el tafilete y se plancha con plancha de mano.

#### 4.1.10 Productos

El producto que elaboran es sombrero en tela.

#### 4.1.11 Subproductos y Desechos

De esta actividad quedan recortes de diferentes telas que son utilizados para completar y colocar la entretela que lleva en el sombrero.

#### 4.1.12 Costos de Producción

Los costos varían dependiendo del tipo de tela que se emplee, así:

TELA	UNIDAD	VALOR	VOLUMEN ALCANZADO
TRICOT	METRO	2000	4 SOMBREROS
PANA	METRO	4000	3 SOMBREROS
GABARDINA	METRO	3000	3 SOMBREROS
ENTRETELA	METRO	1500	4 SOMBREROS
HILO	TUBO	200	2 SOMBREROS

La producción es baja, elaboran docenas de sombreros semanalmente y los venden por lo general en la Cruz a una persona que es negociante (Jesús Zuñiga, natural del Cauca)

La forma de pago es la mitad de contado y la otra mitad a los 8 ó 15 días. Los precios de venta dependen de la tela conque se elabore el sombrero.<sup>47</sup>

TELA UTILIZADA	VALOR UNITARIO
Gabardina	2500
Pana	3000
Tricot	1800

Los sombreros que más venta tienen son los elaborados en tricot en diferentes colores aunque en color verde petróleo piden más.

#### 4.1.13 Características Socioculturales del Oficio

<sup>47</sup> Segundo Portilla, entrevista citada.

Es muy reducida la población que se dedica a la elaboración de sombreros en tela. Las personas que están elaborando estos sombreros son dependientes de don Segundino Muñoz, quien fue el primero que realizó estos sombreros en la Cruz.

Acciones institucionales y créditos no ha habido y tampoco un interés en solicitarlo.

## 4.2 MUÑEQUERIA EN TRAPO

### 4.2.1 Historia

Antes como no había muñecas, este era el juguete de todo el mundo, había señoras que hacían juguetes con alambre, no había muñecas de plástico, sino unas que se les llamaba de celuloy que eran como de pasta. A las de trapo las hacían en las casas y una muñeca típica conocida en el medio se le llamaba Joaquina y hasta ahora le llaman así.

### 4.2.2 Aprendizaje

"Eso se aprende de naturaleza; desde que era niña me gustaba hacer muñequitas, y como estuve en el orfanato donde las madres, allí hacía yo para que jugáramos nosotros; de eso ha de ser unos 50 años. Cuando yo era niña antes se las hacía simples, ahora son más modernas".<sup>48</sup>

El aprendizaje se obstaculiza, pues ya no existe interés en aprender el oficio. Ella le ha enseñado a otra hermana y a muchachos del barrio, pero comenta que no les gusta; les aburre.

"Yo cobro barato por enseñar toda la temporada pero la gente se desobliga". Dictó en el colegio San José un curso de muñequería y de flores".<sup>49</sup>

### 4.2.3 Productos

Muñecos y muñecas típicos de diferentes tamaños y formas, (payasos, ñapangas, leñadores, músicos, etc.). Muñecos con cara de plástico y cuerpo de trapo. Muñecos en miniatura para pesebres metidos en un matecito de manjar (ver foto No. 162A).

### 4.2.4 Subproductos

Todos los retazos pequeñitos, los sobrantes, las hilachas, las medias finas se utilizan como relleno. De la tela terlenka o de la que se puede deshilar, se las utiliza tirándolas para formar el pelo.

### 4.2.5 Materia Prima

Para la fabricación se usan trapos y retazos que se los compran a costureros o los amigos la regalan. Se coloca lana a la cabeza para trenzas o pelo.

<sup>48</sup> Entrevista con Rosa Elvira Onofre. Pasto, Enero 19 de 1994.

<sup>49</sup> Entrevistas con Mariana de Jesús Rodríguez. Pasto, Enero el 19 de 1994.

#### 4.2.6 Herramientas

Máquina de coser, agujas, tijeras.

#### 4.2.7 Insumos

Alambre, lápices para pintar la cara, canastos, flores para adornar el muñeco.

#### 4.2.8 Proceso de Producción

Una vez recolectada la materia prima se selecciona. Los pequeños sirven para rellenar; los más grandes para vestidos de las mismas muñecas y cuando salen más grandes se hacen delantales, cojines, etc.

Según el tamaño del muñeco se cortan los pedazos que van a formar la cara, los brazos, etc. El cuerpo se lo hace entero así: es decir, con dos partes cortadas que conforman el cuerpo entero y se une, dejando un espacio por donde se va a ir colocando el relleno.

El alambre se coloca dentro del cuerpo para hacer así al muñeco más firme y para si se quiere, darle movilidad (sentarlo, moverles los brazos).

La cabeza se pega por aparte y sobre ella se colocan ya sea pedazos de lana, trenzas o terlenka deshilada, para dar la apariencia de pelo crespo; otras veces y por economía se tizan medias finas y se pega con hilo sobre la cabeza.

El vestido del muñeco es de acuerdo a lo que se haya pensado diseñar. Así por ejemplo: follados para ñapanga con blusas anchas y de vuelos, vestidos blancos para una pareja de novios, frac para un novio, ruana para un leñador.

Los ojos, doña Elvira los hace bordados con hilo y así mismo la boca y nariz; doña Mariana los pinta con lápiz negro, azul y rojo porque su avanzada edad no permite que los borde.

A los muñecos se les coloca accesorios a manera de adorno o decoración, como flores, canastas, moños, alpargatas, un hacha, un arado, un sombrero.

Doña Elvira ha participado en diferentes ferias, concursos y se le ha hecho acreedora a trofeos y menciones. Entre estos el I Concurso Departamental de Artesanías, Nariño 500 años, donde recibió una mención especial al maestro Rosa Onofre por su obra pareja de campesinos. Esos se fueron para España; el muñeco llevaba a la espalda un guango de leña y tenía una hacha.

#### 4.2.9 Costos

El alambre o retazos por lo general se adquieren gratuitamente. El tubo de hilo se consigue a \$200; en general no se invierte dinero; si se desea agregarle accesorios debe invertirse algo de dinero; algunas costureras venden los trapos a \$500.

#### **4.2.10 Mercados, Comercialización, Precios, Rendimientos**

El Museo Taminango de Artes y Tradiciones Populares de Nariño recibe de las dos señoras muñecas en consignación pagando las más grandes a \$5.000 (abuelitas, ñapangas), las medianas a \$2.500, y las pequeñas a \$250.

También doña Mariana vende a Bomboná. Los intermediarios le compran a \$200 cada una de las muñecas medianas, para venderlas nuevamente a \$1.000 ó \$1.500.

Doña Onofre lleva al Rinconcito Típico Nariñense, donde pagan \$500 por las pequeñas. En la Asociación de Artesanías de la Casa de la Cultura exponía. La sede que quedaba en Bomboná fue derribada. Las muñecas también han sido llevadas a otras partes, como a Alemania, EEUU, España, a Popayán donde las compran los norteamericanos. "En media Colombia han estado en las ferias de Pitalito en Neiva. Aquí en Pasto no se aprecian estas cosas; la gente busca lo más barato. Yo las vendo muy baratas: a \$100, \$150, \$200, según como sea; en Bomboná, las colocan en una vitrina, ahí solo hago pequeñas".

Aproximadamente se hace media docena o una docena semanalmente.

#### **4.2.11 Características de la Mano de Obra**

"Mi vida ha sido trabajo, a veces amezco haciendo muñecas; Dios me ha de castigar por que busqué la vida. Me gusta jugar con las muñecas haciéndoles vestidos; hice un curso de modistería; eso me ha servido para coserles en la casa y hacer vestidos a las muñecas"

"Antes hacía solo los oficios domésticos, cuando murió mi marido me tocó hacer algo, buscar algo de lo que se haga platica, hago todo a mano no utilizo máquina."

Las Joaquinas por los general las hacen personas de edad. Las muñecas actuales de trapo las hacen personas que han hecho cursos en empresas comunitarias, cooperativas, correccionales, casas de niñas sordomudas. La cara se hace pintada con acuarelas o pintas para telas, se hacen más gorditas y con moldes con vestidos muy bien hechos y rellenos de espuma o algodón que hacen la muñeca suave al tacto. Actualmente se dictan cursos de muñequería en Confamiliar y otras instituciones.

Hay especialización del trabajo: unos cortan los moldes, otros hacen los vestidos, otros colocan el relleno, otros colocan el pelo, pintan la cara, etc. El taller de las artesanías es la misma habitación. Un costal se llena de trapos de todos los colores y de allí se va escogiendo los que queden mejor.

## 5 TEJEDURIA EN PAJA TOQUILLA

### 5.1 SOMBRERERIA

#### 5.1.1 Historia del Oficio

Iraca, paja toquilla, Jipijapa son sólo algunos de los nombres con los que se conoce a esta planta con la cual se elaboran sombreros en toda América. Es muy difícil asegurar si ésta clase de sombrero llegó a Colombia a través del Ecuador en donde, en la región de Montecristi existe y existió una gran industria alrededor de la fabricación del famoso sombrero de Panamá Hat. Lo cierto es que anteriormente se encontraban familias enteras dedicadas a la fabricación del sombrero fino que tenía un costo muy superior al ordinario; alrededor de 1930 un sombrero fino costaba entre 10 y 12 fuertes (el fuerte equivalía a 10 reales y el real a 5 centavos): sólo se pagaba un fuerte por un sombrero ordinario, lo mismo que costaba la iraca picada para el sombrero fino y en su fabricación se empleaban tres semanas o más de trabajo: una por cada parte del sombrero plancha popa o falda.

“Conocí una mayorcita que era tía segunda de mí, pero ella era mucho, mucho fino lo que hacía; pero no se hacía sino unito puallá cada mes”.<sup>50</sup>

Aunque anteriormente abundaban las familias de tejedores de sombrero de la historia, los tejedores han muerto o han perdido la visión con los años.

En algunas regiones como por ejemplo en Tajumbina era común que se les llevara a los tejedores los comienzos de los sombreros ya hechos y ellos los terminaban.

“Los que traían a vender la iraca, traían los empiezos; eran bien pequeñitos como el grandor del dedo no más; lo traían de San Pablo, otros de la Unión; de la Unión traían más era iraca, le decían iraca linares y era una iraca fina. Pero venían los comienzos, venían desde allá, ahí en el atao de iraca venían los comienzos”.<sup>51</sup>

Cuando eran familias de tejedores todos se sentaban al tiempo a hacer el tejido y todos debían terminar a la par. Los padres de los tejedores eran sumamente estrictos y a sus hijos casi no les reconocían el trabajo; según Patrocinio Ramos les daban \$10 cada tres semanas. Por ello a medida que se crece se va abandonando el oficio, sobre todo en el caso de los hombres, para dedicarse principalmente a la agricultura

<sup>50</sup> Entrevista con Rosa Flora Medina. Tajumbina, marzo de 1994.

<sup>51</sup> Entrevista con Edilma Muñoz. Tajumbina, marzo de 1994.

Otra de las causas que hizo que se dejara de tejer sombrero fino, aparte de la escasez de demanda que es la principal, es la falta casi total de iraca fina; debe encargarse con mucha anticipación y es muy difícil conseguirla en el mercado: "ya hubiera iraca yo haría sombrero fino".<sup>52</sup>

### 5.1.2 Materia Prima

Paja toquilla (ver fotos No. 163 y 164), nombre común con que se conoce a la especie *Carludovica palmata*. Algunos artesanos tienen la posibilidad de obtener la materia prima de manos de los propios productores o de sus propias parcelas, pero la gran mayoría de tejedoras deben esperar a que el comerciante, el intermediario que le compra el sombrero les traiga la paja toquilla en parte de pago por el sombrero. Se da con mucha frecuencia que se aproveche esta imposibilidad del productor de conseguir la iraca para endeudarlo y así amarrar la producción, además obteniendo doble ganancia ya que la iraca la compra a un precio inferior con relación al precio que le compra el artesano.

En Nariño se trabaja con tres clases de paja toquilla; principalmente, una paja larga de mala calidad que se trae del Ecuador, que trae cogollos completos, pero es más amarilla, muy gruesa, más tiesa y quebradiza; una de diversas calidades que provee Florencia, Cauca y el Norte de Nariño y una de buena calidad cultivada en los alrededores de Linares, en la cual los cogollos son proporcionalmente la mitad de los del Ecuador, es más delgada, blanca y blanda. Estas pajas confluyen en los grandes mercados de Sandoná, San Pablo y Villa Nueva, en donde los intermediarios la adquieren y distribuyen llevándolos inclusive al mismo sitio de producción, maniobra que sólo lograr aumentar los costos para la sombrerera. (Ver ilustración N° 7)

La paja toquilla es una planta de la cual se pueden utilizar sus hojas y sus tallos en distintos estados de desarrollo y para distintos fines; en sombrería se emplean sus hojas mucho antes de que empiecen a abrirse, cuando el tallo cuenta con unos pocos centímetros (10-12). En la región del litoral pacífico emplean el tallo cuando este tiene más de 2 metros para quitarle la cáscara y hacer con esta canastos de ojo y tupidos; las hojas, que para entonces hace ya tiempo han abierto, son empleadas para techar casas, recibiendo en esta región la denominación de campira.

### 5.1.3 Preparación de la materia prima

#### 5.1.3.1. Cultivo de Iraca

- a. Preparación: se propaga vegetativamente, utilizando colinos de las misma plantación.
- b. Preparación del Suelo: Cuando la siembra se realiza en terrenos nuevos se limpia con machete, posteriormente se quema y luego se realiza una paleada.
- c. En suelos ya cultivados hacen una limpieza con pala o azadón o simplemente realizan directamente el ahoyado.

<sup>52</sup> Entrevista con Urbano Gómez. David bajo (Génova), marzo de 1994.

- d. Sistema de Siembra; Tradicionalmente propagación del cultivo la realizan vegetativamente utilizando los colinos en los meses de octubre, noviembre y diciembre.
- e. Variedades: Se desconocen variedades, únicamente se usa la regional.
- f. Distancia de siembra: La distancia entre matas es de 1.50 mt y entre surcos oscila entre 1,5 y 2.0 mt, se utilizan de 3 a 4 colinas por sitios.
- g. Fertilización: la mayoría de los cultivadores no utilizan abono químico, únicamente abonan cuando se intercala con otro cultivo.
- h. Al sembrar no utilizan ningún tipo de desinfección de la semilla.
- i. Control de Malezas: Este control es manual, cuando el cultivo es nuevo se hacen 3 deshierbas cada 4 meses y en cultivos ya establecidos se realiza un deshierba por año.
- j. Remoción: Cuando el cultivo está inicialmente establecido permite intercalarlo durante 2 años con frijol, maíz, yuca y maní, por lo cual las labores que se hacen en estos cultivos sirven para el desarrollo de la iraca.
- k. Deshoje: Se realiza cada 2 años quitando las hojas secas y viejas.
- l. Control de enfermedades: Únicamente se conoce el quemazón de las hojas, los agricultores no realizan ningún control.
- m. Control de plagas: No existen plagas que representen alguna importancia de tipo económico, se deben controlar los hormigueros.
- n. Cosecha y beneficio: Se realiza manualmente y consiste en hacer el corte de los cogollos cuando mide 70 a 80 cm, los cortes se realizan cada 3 semanas o uno cada mes. Por año se realizan 12 a 16 cortes en promedio.
- o. El mazo se conforma con 100 cogollos.
- p. Mercadeo: Después de un proceso artesanal se obtiene la paja la que es vendida a los intermediarios de la cabecera municipal de la población de Sandoná.

#### **5.1.3.2. Extracción de la iraca**

- La iraca debe ser cortada de la mata a los dos años de sembrada la planta, cuando el tallo tiene entre 10 y 12 centímetros de largo y el palmiche está cerrado y verde.
- Una vez en la casa el campesino la abre por la mitad con el fin de obtener dos cogollos.
- Se selecciona la parte del cogollo que se utilizará en el sombrero y la que por su grosor y poca flexibilidad será empleada para hacer escobas.
- Se corta la paja toquilla con compás o rypiador de tal forma que se obtengan hebras de aproximadamente 0.5 centímetros de acuerdo con la calidad que se requiera (ver fotos No. 165 y 166)
- Se sacude la paja para que ninguna hoja quede pegada con otra.
- Se cocina la paja en una olla de aluminio (ver foto No. 167)
- Se pone a secar colgándola en cuerdas debajo de enramada o simplemente al aire libre, a medida que va secando se va entorchando.
- Se mete al horno (cajón de madera a manera de sauna pequeño) para meterle por debajo tizones con azufre de manera que con el humo se blanquea la iraca.
- Se juntan los cogollos para obtener los racimos o manojos (manojjar).

*IRACA*  
(*Carludovica*  
*palmata*)

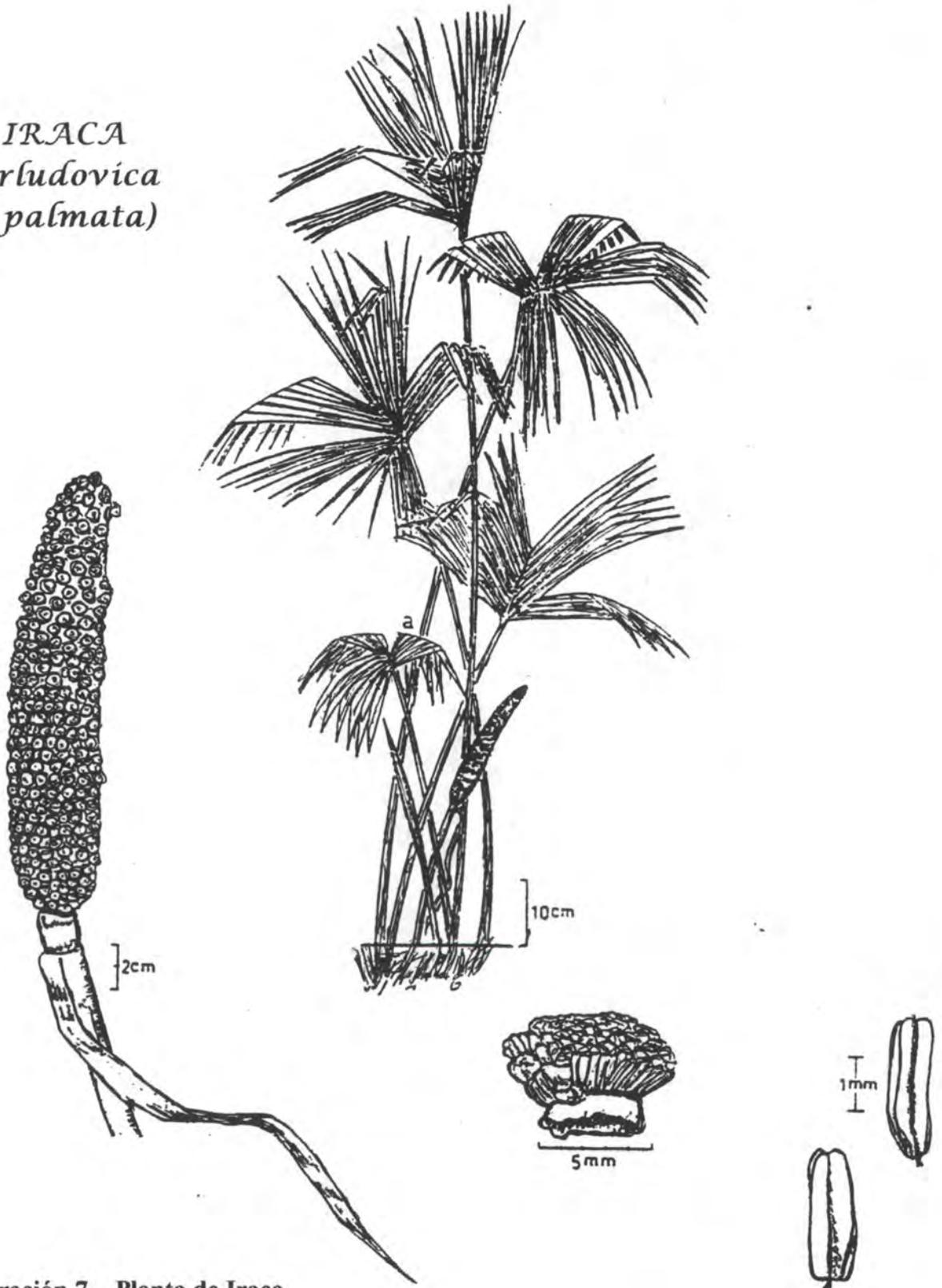


Ilustración 7 Planta de Iraca.

#### **5.1.4 Insumos**

Después de aplicar azufre se incorpora peróxido de carbono para blanquear la paja, así como cuando el sombrero ya está terminado; se emplea jabón en polvo para lavar los sombreros; agua y colbón para endurecer el sombrero y taparle los huecos, nylon e interlón para los ribetes del sombrero, cordobán para los tefiletos del sombrero y pintura y tintes para darle el color al sombrero; También agua y leña.

#### **5.1.5 Herramientas y Maquinaria**

En la extracción de paja y toquilla se emplean cuchillos para cortar la paja, un compás de 2 puntas o "ripiador" para cortar los cogollos de acuerdo con el grosor que se desee de la paja, ollas grandes de aluminio para cocinar la paja y cajas de madera para hacer el blanqueado de la misma. El sombrero emplea casi que exclusivamente sus manos, sólo se ayuda de una horma en el momento de hacer la copa y en algunas partes se emplean piedras para sostener el tejido, lo que hace que el sombrero sea más apretado y por tanto tenga un costo mayor.

En el terminado del sombrero se emplean tijeras para cortar las iracas que quedan del remate, máquinas de coser (ruedas) para pegar el ribete, estanques para lavar el sombrero y un horno para el azufre y el peróxido para obtener un mejor blanqueado y la prensa o plancha para darle la horma al sombrero. También se emplean mazos para los sombreros.

#### **5.1.6 Tejido del Sombrero**

##### **5.1.6.1. Comienzo**

El comienzo de un sombrero ordinario puede ser de diferente número de pares dependiendo de la habilidad del tejedor; hay principios de 6 - 8 y hasta 10 pares; cuando una persona no tiene la suficiente práctica en principio será de 6 u 8 pares, pero la plancha del sombrero tendrá por los menos un crecido, con un principio de 10 pares; la plancha saldrá completa pero el sombrero será también más ordinario, ya que entre menos pares tenga dicho comienzo, el sombrero será de mayor calidad; un sombrero fino tiene en su empiezo únicamente tres pares.

En el ordinario, cuando es de ocho pares se entrecruzan las iracas y se dejan cuatro pares para arriba y cuatro para abajo, posteriormente se le empieza a colocar iracas entretejiéndolas de manera que se sacan cuatro puntas cada uno de las cuales con ocho pares de iraca que a medida que van quedando se van amarrando hasta que al final queda todo cerrado formando un círculo con una cruz en el centro de donde salen todas las iracas.

##### **5.1.6.2. Primer Crecido**

En un sombrero fino dado el tamaño se colocan entre 8 y 9 crecidos dependiendo del grosor del hilo de iraca. Como el comienzo es circular y tiene un radio menor al de la plancha, a medida que se alejan del centro, se van escaceando las pajas o aumentando los espacios entre las iracas; se debe colocar iracas paradas a lo largo para llenar estos espacios.

### **5.1.6.3. Tejido**

Una vez colocado el crecido se tejen dos o tres vueltas entre- cruzando las iracas de cuatro en cuatro, se levantan cuatro y se pasan las otras cuatro por debajo, luego al cambiar las que estaban arriba para abajo y se vuelve a entrecruzar hasta obtener el tamaño de plancha deseado.

### **5.1.6.4. Copa**

Una vez hecha la plancha se coloca una horma de madera que traen los intermediarios de los mercados y que sirve para voltear hacia abajo el tejido y dar la forma de cilindro (ver foto No. 168).

### **5.1.6.5. Segundo Crecido**

Volteando hacia afuera el tejido, se coloca un segundo crecido en el caso del sombrero ordinario, o un décimo o onceavo en el caso del fino. Este crecido debe ser doblado para que no se desperdicie paja.

### **5.1.6.6. Remate**

Terminada la falda el artesano vende su producto ante el intermediario quien es el encargado de vender a sus compradores el sombrero; éstos a su vez entregan el sombrero a algunas mujeres que le hacen el remate al sombrero, es decir un tejido más apretado con distinto orden en el entrecruzado (ver foto No. 168).

### **5.1.6.7. Corte**

Hecho este remate, se apreta el mismo halando las iracas una por una para luego recortar la parte sobrante con una tijera.

### **5.1.6.8. Lavado**

Con jabón en polvo y cepillo se lava bien el sombrero, con el fin de que se pierda el mugre que pudo haber recogido en su fabricación y blanquee con mayor facilidad.

### **5.1.6.9. Majado**

Con un mazo grande de madera se tocan bien los sombreros con el fin de hacer más delgado y parejo el tejido del sombrero. Se toca por partes: entre más fuerza y habilidad tenga el tocador mayor será el número de sombreros que maje a la vez: 3 ó 4 son el máximo para un buen majador (ver foto No. 169)

### **5.1.6.10. Blanqueado**

Se colocan los sombreros en un horno al que por debajo se le ponen brasas de candela con azufre; el humo sube y entrapa los sombreros del mismo modo que antes lo hiciera con la paja; luego se deja un día con peróxido para obtener un mayor blanqueado.

### **5.1.6.11. Prensa**

Se colocan los sombreros en la prensa con el fin de que de la horma deseada.

**5.1.6.12. Callado**

Se hace una mezcla con colbón y agua y se le aplica al sombrero para tapar los huecos que quedan del tejido.

**5.1.6.13. Secado**

Se ponen los sombreros al sol y se dejan secar por los menos un par de horas. Se le aplica al sombrero pintura para que entiese y se pone a secar nuevamente.

**5.1.6.14. Prensa**

Una vez seco el sombrero se va nuevamente por la prensa para dar la horma final.

**5.1.6.15. Ribete**

Con la máquina de coser se le coloca al sombrero el tafilete que puede ser de nylon para el sombrero fino y de interlón para el ordinario.

**5.1.6.16. Tafilete**

Una tira larga de cordobán se coloca a mano con una aguja e hilo en la base de la copa del sombrero. El sombrero es empacado por docenas en cajas que luego son despachadas a los distintos punto de venta.

**5.1.7 Ubicación Sociocultural y Geográfica del Oficio**

Nariño ha visto en los últimos años el desplazamiento de los focos de producción de los sombreros de paja; las antiguas poblaciones productoras a gran escala ya dejaron de serlo y muchas donde antes no había o había muy poco son ahora los centros productivos. Esto ocurre especialmente en sitios como la Unión y Sandoná; la primera, atraía centro sombrerero por excelencia; hoy conserva esta actividad en algunos corregimientos y veredas, en tanto que la segunda algunos años productor exclusivo de panela, hoy es el mayor productor y comercializador de artículos de iracol.

En la actualidad se pueden diferenciar dos grandes sectores: el primero al norte del departamento en los municipios de la Unión y Génova y los corregimientos de Tajumbina y Villa Nueva, teniendo como ejemplo de comercialización el municipio de San Pablo; el segundo al centro y sur de Nariño con Sandoná como centro englobado recogiendo la producción de todo el municipio de Linares, la cabecera municipal de La Florida y Ancoya, Guaitarilla, Ospina y Pupiales.

**5.1.8 Aprendizaje y Socialización**

Como casi todos los oficios artesanales tradicionales la sombrerería es un arte que se adquiere en familia; se aprende naciendo entre el oficio, viviendo el oficio, participando en sus tareas desde que la habilidad manual lo permita.

No obstante como en muchos otros el aprendizaje del sombrero no es una elección que el niño o el joven tomen autónomamente, no es algo que la persona pueda decidir; es una actividad a la que se ingresa acosado por el rejo como control de calidad, como incentivo:

"A veces mentía en la hechura y ahí iba garrote por todo lado... tenía expreso por ahí guardado un rejo a lo que le hacíamos alguna cosa bajaba y pha !carajo!".<sup>53</sup>

Además por lo general es una fuente de ingreso constante para la familia en donde las mujeres y los niños trabajan a la par; tanto así que los hombres antes tejedores de sombreros fino, se dedican hoy a la agricultura de tiempo completo. El aprendizaje se inicia haciendo únicamente las faldas o las copas; después se aprende a hacer los crecidos y a doblar al tejido; por último con años de práctica, se pueden hacer los comienzos.

### **5.1.9 División del Trabajo**

En el proceso de elaboración de los sombreros, participan tres clases de personas; en primer lugar los productores de materias primas que por lo general mantienen su actividad de una manera familiar, con la participación de casi todos los miembros de la misma; el tejedor que si bien puede trabajar en familia, el hecho de tejer es un acto, meramente individual; puede sin embargo darse el caso de personas que se especialicen en determinada parte del sombrero o que por su inexperiencia no puedan hacer cosas como el "principio" y el "crecido". El último grupo vinculado a esta actividad es el de los "componedores" de sombrero, en donde es más común encontrar mano de obra asalariada y una buena especialización en cada uno de los procesos finales.

### **5.1.10 Características de la Mano de Obra**

Como ya lo anunciamos arriba, las dos primeras fases de la sombrerería mantienen una mano de obra básicamente familiar: hombres, mujeres y niños, todos de acuerdo con sus conocimientos y capacidades; en el tejido de sombrero que antiguamente era practicado industrialmente por hombres y mujeres, aunque con cierta supremacía femenina, hoy es ejecutado casi exclusivamente por las mujeres y los niños pequeños. Estas dos son preponderantemente mano de obra rural en donde se pueden combinar las tareas agrícolas y del hogar, con el tejido; la última de las tareas se realiza exclusivamente en los pueblos grandes como Génova y Sandoná y en menor medida en Linares. Allí la mano de obra es remunerada y se emplean preferentemente hombres para el planchado, mujeres para hacer el remate del sombrero e indiscriminadamente hombres y mujeres para otras actividades aunque con fuerte predominio femenino.

Por otra parte un gran número de la población artesanal apenas ha alcanzado un nivel de estudios escolares básicos.

### **5.1.11 Políticas Institucionales**

Dos organizaciones principalmente, han estimulado la actividad artesanal. Por un lado Artesanías de Colombia como presencia del Estado y por otro lado FUCIE como entidad privada.

---

<sup>53</sup> Patrocinio Ramos, entrevista citada.

### 5.1.12 Agremiaciones y Asociaciones

Aunque las expectativas de agremiación son mínimas, se sabe que la organización de los sombreros en todas sus ramas ha estado dirigida y motivada en Nariño. Los artesanos se agremian en actividades como el tejido y el terminado, en tanto que el productor de iraca casi nunca se encuentra asociado.

En Génova y en Sandoná se presenta el mayor número de asociaciones y por lo tanto hay mayor presencia de distintos estamentos mientras que Linares sólo cuenta con un grupo de mujeres artesanas que además de tejer y terminar los sombreros también están en la posibilidad de comprar y comercializar el producto.

Muchas de las personas que no se encuentran asociadas no ven en ésta gran utilidad "la asociación es solo para utilizar las máquinas".<sup>54</sup>

### 5.1.13 Unidad Productiva

Se debe diferenciar en primer lugar lo que es la producción de materia prima y en ese caso dividir primero este proceso, y luego hablar del trenzado de sombrero, dos procesos muy distintos y especializados. En muy pocas ocasiones se encuentran juntos.

Para sacar la iraca o paja toquilla el campesino realmente no requiere de infraestructura muy grande, por ello su lugar de vivienda es acoplado perfectamente sin ninguna clase de modificaciones. Una olla para cocinar la iraca, un cajón de madera para darle color y un alambre para colgar los cogollos conforman su espacio de trabajo; sus cosas son mucho mejores que las de los trabajadores en razón a que se obtienen mayores ganancias dado el volumen de ventas que se maneja.

La tejedora de sombreros no requiere de ningún sitio especial de trabajo: un banco en el zaguán de su casa le bastan para trabajar todo el día; en algunas ocasiones cuando los vecinos tienen televisor es común ver a las tejedoras reunidas hacia el medio día para ver las novelas; se charla, se ríe, se chismosea, se teje y por supuesto se ve televisión, constituyéndose así en uno de los pocos puntos de encuentro y socialización del artesano.

En el terminado y arreglo del sombrero si se puede hablar de un taller propiamente dicho con espacio determinado para almacenar la producción y con 5 o 6 obreros; una máquina de coser que en algunas ocasiones es industrial, alrededor de la cual se instala quien arregla el sombrero; un patio para secar el sombrero, un tanque de agua y un cuarto especial para la plancha.

### 5.1.14 Productos Artesanales

"Se realizan sombreros, sombreretas, sombreritos de todos los tamaños y en miniatura (ver fotos No. 170 y 171). También se elaboran arreglos de sombreros de todas las clases,

<sup>54</sup> Entrevista con Luz Mila Gómez. Colón (Génova), marzo 27 de 1994.

modelos y tamaños. También se elaboran otros artículos pero en muy poca cantidad como son miniaturas. El tipo de sombrero que más se elabora es el de mercado grueso y fino el superfino solo se hace cuando lo piden”.<sup>55</sup>

#### 5.1.15 Diseños

Los sombreros más vendidos son los común y corrientes o sombrero de pacotilla; de vez en cuando piden pequeños. Los sombreros finos se hacen por encargo.

Se hacen modelos con huecos, óvalos, palmas; valen lo mismo pero los de hueco rinden más. Las mismas sacan sus propias muestras: con la paja pintada hacen cuadros negros, blancos y blanco con negro; los modelos los hacen hace tan sólo un año; el sombrero para niño se hace en un plato más pequeño. Otra modalidad es el sombrero “timanejo” o tupido.

Antes los sombreros se hacían calados o ventilados. En la prensa se hace el modelo que esté de moda o el más solicitado:

1. El vaquero
2. El príncipe
3. El pizarro
4. El gardeliano (7 cm de ala que es levantada)
5. El trochador
6. El dick-tracy
7. El cuco

#### 5.1.16 Subproductos y Desechos

Cuando se compra cogollos para vender los mazos listos, hay cogollos que salen malos, toca botarlos ya que llegan chirosos, abiertos, podridos, verdes, chiquitos o secos. Los desperdicios de los tejedores son muy pocos: la paja muy mala o los pedazos se botan (como es casa de campo) no a la basura sino a la misma parcela (si se tiene). Los desperdicios que quedan del despuchado se venden para relleno de colchones, sillas, monturas; Belén compra la mayor parte. El bulto vale de \$100 a \$200. El recorte de la paja (Génova) se vende en Belén; el bulto lo compran a \$200 y en Belén los vende a \$500.

Los hilos de paja toquilla que son demasiado gruesos o tiesos (que son los que están en el centro de la hoja) son desechados; algunos artesanos hacen de ellos escobas anudándolas con una cuerda que es larga enrollada en espiral alrededor de un palo; los canuticos que son cortados en el remate son llevados por algunos artesanos al campo para ser empleados como abono.

#### 5.1.17 Costo de producción

En el tejido de un sombrero ordinario se emplea por lo general un manojo cuyo costo es de \$200 pesos, en Linares igual que en Génova; sin embargo en algunas oportunidades cuando

<sup>55</sup> Entrevista con Carmen Zambrano, vereda Nachao (Linares), abril 12 de 1994.

la paja sale de mala calidad (que se parte con frecuencia) o muy delgada se puede llegar a emplear hasta manojos y medio. Por el tejido de un sombrero se pagan \$500 pesos o más dependiendo de la calidad del mismo. Una docena de sombreros ya terminado y arreglado puede costar entre \$13.000 y \$15.000 pesos. Las ventas las hacen a intermediarios que las distribuyen a diferentes sitios.

En Génova el precio de venta es de \$2.500 la docena; las pajitas largas que quedan después del primer corte que hacen de los sombreros son vendidos por bultos para relleno de colchones o para tapicerías, el bulto de estos desechos lo venden a \$200. La elaboración de escobas no es permanente solo cuando se saca la iraca.

#### **5.1.17.1. Costos para el que prepara la iraca**

Para las personas que procesan la materia prima y tienen sembrado como ellas se encargan de cultivarla y procesarla no tienen erogación de dinero. Las personas que no tienen sembrado y procesan la materia prima tienen unos costos de compra de los cogollos. La compra es por cogollos o por carga, una carga esta conformada por 400 cogollos y tiene un costo entre \$6.000 y \$7.000. Si es ecuatoriana el costo del mazo de 400 cogollos es de \$4000.

En casos en que se pagan obreros permanentes este costo asciende a \$1.500 cada jornal con comida. Para hacer un sombrero se utilizan entre 5 y 12 cogollos.

#### **5.1.17.2. Costos de las Tejedoras:** se les paga un salario mínimo

#### **5.1.17.3. Costos para los que hacen el terminado en Génova**

El costo por realizar el terminado del sombrero por docena depende de la calidad del sombrero, estos precios casi son los que todos los que arreglan cobran.

Sombrero raso fino	\$2.400
Sombrero coronilla pluma	\$2.200
Sombrero de combate	\$1.600
Sombrero de Nylon	\$1.000

Los costos de materiales utilizados son

Pintura galón vinilo	\$10.000
Peróxido galón	\$ 7.000
Colbón galón	\$ 4.000
Papel plantilla (tatilettes)MT	\$ 1.500
Cono de hilo por 8000 yardas	\$ 4.500
Remate plástico 2 cm por un mt	\$ 300
Azufre libra	\$ 300

Para estos materiales les dan crédito a 30 o 15 días. Son muy pocas las personas que tienen prensa; este servicio tiene un costo de \$250 por docena prensado de sombreros.

Algunas personas tiene otros costos como el tacado con mazo que paga \$160 por docena y la cocida del taflete \$70 la docena. El costo de la docena de sombrero ordinario en promedio es de \$6.000 y la compran en pueblos cercanos como San Pablo durante el día de mercado.

El principal costo está en la compra de sombreros, en toda la zona según los asociados cuesta \$1.650 cada sombrero; otros costos son:

Detergentes en polvo	\$250 bolsa
Azufre en polvo	\$300 libra

Estos son precios no costosos en qué gastos incurren los productores para producir un objeto, qué diferencias hay entre zonas productoras de iraca y zonas que carecen de este pero producen sombreros.

#### **5.1.17.4. Mercados y Comercialización**

Una forma de comercialización, quizás la menos elaborada es la de vender por encargo a familiares, amigos o vecinos. No obstante, el sombrero de paja toquilla tiene tres grandes mercados en Nariño: Sandoná, San Pablo y el corregimiento de Villa Nueva en Génova; en ellos se pueden adquirir todos los elementos necesarios para la producción de sombreros, desde la propia paja, los sombreros en rama, los sombreros terminados, los tintes, los químicos, etc. Sin embargo, estos mercados son mercados de intermediarios. Es muy poco común ver que un tejedor de sombrero acuda a estos centros a obtener materia prima, en parte también porque no cuenta con el dinero necesario para competir en ese mundo de mayoristas.

Los sombreros ya terminados y arreglados son distribuidos por los intermediarios, sobre todo en épocas de ferias y fiestas a Cali, Bogotá y Barranquilla, principalmente; es por ello que los meses de marzo y abril son los más críticos para todos los que viven del sombrero: son muy pocos los compradores, la producción en los talleres disminuye y los tejedores duran hasta un mes sin recibir el pago.

Existen también dos mercados alternos: uno en Pasto de unos pocos grandes intermediarios que despachan un buen volumen de sombrero para otras ciudades y el otro en Mercaderes (Cauca) donde los sombreros en rama son mejor pagos que en otras partes.

#### **5.1.18 Características Socioculturales del Oficio**

Ni en los cultivadores de paja toquilla, ni en componedores de sombrero podemos encontrar una gran tradición; casi todas son personas que se han dedicado a estos quehaceres porque han visto en ellos una forma más de ganarse la vida, trabajan independientemente y en muy pocos casos se asocian. Con el tejedor sucede algo distinto: siempre o casi siempre viene de una familia de sombrereros, han aprendido el oficio en familia y así lo enseñan a sus hijos.

Son personas amables y la gran competencia no los hace egoístas, explican con gusto su saber, tal vez con la seguridad de que la única forma de aprender es naciendo en el oficio.

En este oficio se puede hablar de una conciencia de sombrero como gremio; por ello es más fácil verlos asociados en los pueblos; en los campos aunque no se asocian, si se reúnen y trabajan. Antiguamente en sitios apartados, adelantando la producción entre todos "los abuelos conversan que tenían cuevas de irse a hacer sombreros, donde cambian de 5 a 10 personas, se reunían a comer prójimo y había más especializados en hacer las partes del sombrero"<sup>56</sup>; ahora se reúnen frente a un televisor o en una casa grande.

Los hombres sombrero son cada día más pocos, por ello ahora el oficio es considerado un oficio femenino o de niños pero no de hombres; ya no se aprende, o aunque se sepa no se practica: "ya no había paqué, ya hubo trabajo de ganar, ellos ya se ocupan en ganar".<sup>57</sup>

El sombrero es un hombre de extracción popular, mestizo en la gran mayoría de las oportunidades, que no puede más que recordarnos su linaje directo con los indígenas de la colonia obligados a trabajar por un pedazo de pan.

## 5.2 TEJIDOS EN MINIATURA<sup>58</sup>

### 5.2.1 Descripción

En iraca se fabrican un sinnúmero de artesanías: miniaturas, aretes, diademas, manillas, jarras, canastas pequeñas, individuales, árboles de navidad, bolsos, cachuchas, chanclas, llaveros, dijes: se realizan con ocasión de ferias o por encargo. "Estas cosas también se inventan, es para inteligentes, todos no tienen la misma memoria"<sup>59</sup> (ver foto No. 172).

### 5.2.2 Proceso de Elaboración

Las miniaturas se hacen con la paja cortada del sombrero usando primero la más larga partida hasta que queda más fina. Se toman 5 pares y se empieza de igual manera que el grande: no lleva crecido y todo va doblado (esto lo hace más difícil porque el tejido pequeño es más complicado; en el dedo se va formando la capita. Para terminar se van aumentando iracas; el remate es difícil: se abre para rematar con una aguja y por allí se pasa la fibra. Por último y para que no se desfigure la miniatura se le coloca una iraca de color con un nudo.

<sup>56</sup> Entrevista con Luis Urbano, Colón (Génova), marzo 28 de 1994.

<sup>57</sup> Patrocinio Ramos Díaz. Entrevista citada.

<sup>58</sup> Entrevista con Maruja Díaz. La Victoria (Génova), marzo 29 de 1994. María Jesús Arteaga. Nachao (Linares), abril 12 de 1994.

<sup>59</sup> Entrevista con Elida Cerón. La Victoria (Génova), marzo 29 de 1994.

Los bolsos pequeños se hacen primero con 2 rueditas o planchitas siempre iguales; la cuerda se hace también en iraca (si se coloca hilo el comprador lo rechaza); pintada con anilina cuesta \$500 o 600 cada una. Para el morralito en iraca se hace un cuadro.

Las jarritas son pequeñas con cogedero. Las diademas se hacen con dos alambres dulces entretejidos con iraca, en colores morado, verde, rosado, fucsia; encima se coloca una rosa o lazos de la misma iraca. Es difícil apretar y cerrar para que quede igual y no se note. Las pulseras se hacen en alambre y entretejidos con iraca. Los aretes llevan alambre entretejido con iraca; se compra el gancho. Los aretes son parecidos a una flor de zarcilleja.

### **5.2.3 Productos**

Las Artesanías de Colombia ha dictado cursos en la región de fabricación en: (sombrero en pupa, individuales), miniaturas (manillas, aretes, ganchos para el pelo en rosas, pájaros, jarritas, sombreritos); muchas de estas cosas se hacen utilizando alambre dulce teniendo que soldar.

Todas las miniaturas se hacen en paja fina. No obstante éstas dejan de hacerse porque no tienen mucha demanda y no hay quien apoye al artesano.

### **5.2.4 Costos de comercialización**

La docena de miniaturas vale \$1.200; es sobre pedido, y se pide algo por adelantado. El sombrerito como para muñecas o niño Jesús cuesta cada uno \$300 o \$3.600 cada docena. Cuando no se pueden rematar las miniaturas se cobran a \$100; así, los aretes se pueden cobrar a \$100 ó \$150 cada par.

Las miniaturas se llevan a San Pablo a las ferias y se venden por unidad o por docenas; se colocan en llaveros para colgar en la pared. Las artesanías grandes es más fácil realizarlas y se hacen más rápidamente. Para esto hay que tejer con pajas delgadas, escogiendo de las mejores que queden de la compostura del sombrero.

## **5.3 ESCOBAS DE IRACA**

### **5.3.1 Definición y caracterización**

Las escobas se fabrican con la vena que sale de la paja (las nervaduras y hojas de desecho). Del cogollo sale una orilla o vena. Opcionalmente puede cocinarse; sino, se lava y se deja colgada en los alambres. Posteriormente se sacude y chirlea. Estas se realizan generalmente en veredas, en los pueblos no y se escogen sólo determinadas épocas del año para su realización.

### 5.3.2 Proceso de fabricación

Doña Agripina hace escobas pequeñas un poco más finas para desempolvar, con palo corto. “Cuando la iraca está gruesa la parto con la ripia y con la que sobre formo escobitas que cada año las llevo a vender a la Unión a \$200 cada una”<sup>60</sup>.

“Primero tomo una guasca o nylon; va amarrada de un lado a otro del pilar; con una lazada se va amarrando y se van cogiendo 4 ó 5 pajitas; se dobla por la mitad en el nylon y se hace un lazada. Cuando he terminado se amarra con una pajita, para que no se suelte el tejido; los niños traen los palos de café del monte, estos se pelan; son de más o menos 10 cuartas de largo.”<sup>61</sup> Si se quiere se cocina, sino se seca en alambres, no se ripia con compás sino con agujas especiales, yo tengo 4, en las agujas se ensarta una por una, cuando está seca se amarra con la misma vena o se hace manojos. La aguja para escoba tiene 4 cuartas. Al otro día se la cuelga amarrada en los alambres, la vena del cogollo se la pone al piso tendida, hecho manojos no se seca.

### 5.3.3 Aprendizaje

“Yo vi hacer escobas, así aprendí, cuando tenía 12 docenas me las cargaba e iba a la Unión a pie; con eso me alcanzaba a comprar algo de mercado; ahora no se alcanza a comprar ni huevos. Hago escobas desde hace más de 13 años.”<sup>62</sup>

### 5.3.4 Precios de comercialización:

“Las vendo con todo palo en \$200; si las vendo más caras, me deja el carro, no me compran, me dejan parada”<sup>63</sup>. Una docena se hace en 3 horas, una docena sale de 7 mazos, de un mazo salen 3 escobas. La materia prima para las escobas es tiesa, tiene harta vena para escoba se va todo aunque sea de la orilla.

La escoba se vende a \$3.000 la cocinada que prefieren más a \$2.500 de la vena verde. Se vende sin palo a los negociantes que vienen de Ipiales, de Pasto a comprar.

## 5.4 EL TEJIDO

### 5.4.1 Formas y tipos de tejido

Existen en la actualidad dos formas de hacer tejidos con Iraca, uno que es el más conocido y practicado, es el tejido hecho a mano en diversas variantes, y aquel en el que se utiliza el telar.

El primero de los casos cubre el tejido de Sombreros y una amplia gama de objetos utilitarios y de uso eminentemente decorativo. En tanto que en el Telar se hacen

<sup>60</sup> Entrevista con Agripina Obregón. La Unión Santander, marzo 30 de 1994.

<sup>61</sup> María Jesus Arteaga, entrevista citada.

<sup>62</sup> Agripina Obregón, entrevista citada.

<sup>63</sup> Entrevista con Rocío Liliana Rosero. Linares abril 2 de 1994.

principalmente individuales rectos y la estera para otros objetos como carteras, pañaleras, paisajes, etc.

#### **5.4.2 Tejido común o de pares**

En este tipo de tejido se trabaja con dos pajas o elementos que hacen de urdimbre y son llamados “parados” que se van levantando y bajando alternadamente mientras dejan pasar en sentido contrario una paja de trama. Siempre para iniciar cada vuelta no se toma una pareja, sino una sola paja que se echa adelante, así se logra que los pares bajen o se desarrollen en zig-zag.

En este tejido se hacen sombreros, patacas, bolsos, individuales, y cualquier tipo de objeto; es por ello que se llama tejido común.

#### **5.4.3 Tejido Granizo**

Aquí en la Urdimbre o Parados se trabaja con una sola paja, se toma paja por paja de la urdimbre y alternadamente se suben y bajan mientras se va pasando la paja también única de la trama. Resulta así el tejido también conocido en el argot textil como Damero. Este tejido requiere de más tiempo, por ello es frecuente que se realice en paja gruesa y no fina.

#### **5.4.4 Tejido Ventilado**

Este tipo de tejido es de igual procedimiento que el tejido Granizo, es decir, se toma paja por paja de la urdimbre, sólo que aquí se cruzan las pajas de la urdimbre antes de dejar pasar la trama y sale a encontrarse y entrecruzarse nuevamente con la paja de la urdimbre siguiente, avanzando en sentido diagonal. Ejemplos de este tejido son los individuales y varios tipos de sombrero.

#### **5.4.5 Tejido Plumilla**

Este tejido es derivación del ventilado, pues en el se cruzan los elementos de la urdimbre antes de agarrar la trama, pero de dos en dos, lo cual hace que los huecos que se forman, sean de mayor tamaño.

Es muy usado en el tejido de las copas para dar calados a los sombreros y sombreretas, de igual modo para el tejido de la falda del sombrero y en general para construir enrejados en los tejidos de cualquier objeto.

#### **5.4.6 Tejido Templado**

Este tejido por la forma que algunas veces se da en su inicio, se suele llamar de Pupo. Consiste en tomar cogollos de paja y elaborando un “cuadro de tensión” o una trenza, o nudo, para iniciar, se continúa con la distribución de las fibras dándoles a cubrir toda la superficie de acuerdo al objeto; en el caso de los sombreros, se distribuye la paja en forma radiada y con la horma se forma la “plantilla” y en su extremo se pasa un cordón de tejido granizo o común que amarra y permite continuar dando la forma de la copa y luego de la falda. Las fibras estiradas o templadas de la urdimbre sin ninguna trama por medio, como

se ha dicho, son atravesadas únicamente por un tramado acordonado no muy grueso, ni muy ancho que mantiene la forma del objeto.

#### **5.4.7 Tejido Acordonado**

Para este tejido se preparan conjunto o “montoncitos” de paja, cordones que se tuercen y posteriormente se va disponiendo en forma espiral y de esa forma enrollada se desplaza vertical u horizontalmente según la forma a construir. Cómo es apenas lógico este rollo que se une en espiral no podría sostenerse sólo, se va cociendo con paja gruesa la cual se mete con una aguja metálica, a la vez que se enrolla se cruza por entre el cordón la fibra de iraca, tomada por pares o dos pares, etc. cruzados, aumentados o en tejidos libres.

Este tejido enrollado a base del cordón de iraca retorcida, también se une o coce con hilo. En ocasiones se llega a recubrir o envolver totalmente el cordón en partes que se quieren decorar cambiándoles de textura de iraca a la textura del hilo o de la seda.

Se elaboran con este tejido especialmente canastos con tapa, y figuras decorativas como vasos, botellas, copas y cajas.

#### **5.4.8 Tejido Torcido**

Este tejido similar al que en textiles de fibra animal se llama Acordado, se ejecuta sobremanera en la muñequería que se hace con armazón de alambre.

En este caso se tienen conjuntos fijos de 1, 2, 3 o 4 pajas que toman la forma de la estructura de alambre o en otros casos dan la forma por sí solos, estas van en sentido vertical, mientras que como Trama se toman 2 pajas que se van torciendo y se van encontrando por encima y por debajo de la urdimbre ya descrita.

Se elaboran figuras de campesinos, campanas, casitas, pesebres, etc.

#### **5.4.9 Tejidos y labrados en telar**

El tejido hecho en Telar tiene un conjunto de urdimbres o “Parados” que pasan a través del Peine, esta urdimbre es atravesada con ayuda de la Aguja con una paja de trama. La acción de ajustar con el peine la trama a la vez permite que las pajas de la urdimbre suban y bajen alternadamente. El resultado es en consecuencia un tejido recto, del tipo Damero, que puede variarse usando dos o más pajas como trama.

En el telar se pueden sacar figuras en el tejido; para ello, en el momento de pasar con la aguja la Trama se deberá saltar o sacar la cantidad de pajas de la urdimbre que el dibujo requiera. En telar se logran tejidos tupidos, o ralos; se puede con ayuda de urdimbres de paja teñida lograr cualquier forma plana; se hacen incluso letras.

#### **5.4.10 Otros tejidos**

Según Doña Aida Montezuma una de las artesanas más conocidas en Sandoná, anteriormente se hacían muchos tipos de tejidos, algunos que ya nadie practica y otros que

se realizan muy esporádicamente; también señala ella, la posibilidad que se tiene de intercalar los varios tipos en el desarrollo de un objeto.

"De los tejidos que hemos podido todavía observar, queremos destacar el tejido de estera que si bien se llama así por la forma total, su forma de elaboración es la misma que se ha denominado anteriormente como Tejido Granizo, en donde los elementos de la urdimbre suben y bajan alternadamente uno a uno, mientras pasa el único elemento de la trama. La diferencia consiste en que acá no se trata de fibras sino de Cintas de Iraca, logradas de la iraca sin rpiar. También hemos observado algunos tejidos mixtos en los cuales se mezclan el tejido granizo elaborado no con una o dos pajas, sino con cordón de pajas, intercalados en cada borde con tejido torcido y tejido templado, etc"<sup>64</sup>.

---

<sup>64</sup> Informe de Eduardo Rene Pantoja, Sandoná, Julio de 1988, suministrada por Museo Taminango

## 6 FIBRAS NATURALES

### 6.1 FIBRAS, BEJUCOS, MAJAGUAS, MIMBRES

Anatómicamente los hilos vegetales consisten en fibras y vasos de los que la planta recibe consistencia o que sirven a la circulación de sus savias o a la difusión de sus semillas. Sus elementos son membranas celulares, tubulares de celulosa, pectina, lignina. Su localización en las plantas es muy variada: en las semillas, en las maderas, en el liber, en las hojas.

#### 6.1.1 Fibras

Los animales suministran hilos de su pelo, su lana y sus capullos. Las plantas han provisto al hombre más que los animales de ese elemento indispensable que es el hilo.

Las fibras vegetales se pueden usar sin elaboración, como flecos, como capas, como damaguas, como canastos. Pasan a la rueca y dan el hilo continuo. Van al telar y se transforman en tejidos, en telas y ese esquema de actividades se repite desde la choza indígena a la inmensa fábrica de nuestros días. La industria a su alrededor se bifurca, se modifica hasta el infinito.

Las características de las fibras vegetales son muchas: su longitud, su tordilidad, o capacidad de torcerse sin debilitarse, su firmeza, su tensilidad o resistencia a estirado, su adherencia o firmeza con que se pegan a otros al torcerse con ellos, su color, su afinidad tintórea, su lustre, su duración o estabilidad, su capacidad calórica, su conductividad eléctrica.

De las fibras vegetales dependen fabricaciones de: vestidos, cintas, cordelería, empaques, hiladillos, cortinas, alfombras, abrigos, lechos, papeles, muletas, tapicería, toallas, sombreros, canastos, mochilas. Casi todo lo que nos rodea en la casa, en el vehículo, en el barco, en el avión, como si todo cuanto nos toca hubiera sido hecho de ellas. Porque son abrigadas y frescas, blandas y firmes, hermanas de nuestra piel y de las yemas de nuestros dedos.

Los mimbres, (Ver ilustración N° 8) pajas y bejucos son tallos enteros o tiras de tallos u hojas que sirven para cestería, fabricación de muebles, techos, amarres.<sup>65</sup>

---

<sup>65</sup> PÉREZ, Arbeláez, Plantas útiles de Colombia, pág. 40

MIMBRE  
(*Salix viminalis*)



Ilustración 8 Planta de mimbre.

## 6.2 CESTERIA EN JUNCO, BEJUCO NEGRO, BARENGAS Y TUNDA

### 6.2.1 Ubicación Sociocultural y Geográfica

Para el presente estudio se tomaron las localidades de La Cruz, Tangua, Piedrancha y La Florida. Esta población de extracto campesino, se ubica en regiones o localidades donde tienen acceso a las materias primas.

### 6.2.2 Historia del oficio

Desconocen la historia del oficio. En la mayoría de los casos sólo se ha aprendido el oficio para obtener algunos ingresos.

### 6.2.3 Proceso de aprendizaje

**6.2.3.1 La Cruz:** “Aprendí aquí en San Rafael. Me enseñó la señora Raquel Sescué hace tres años. Allá también le ha enseñado a otras señoras de por acá. No le he enseñado a nadie porque no hay interés de la gente en aprender”<sup>66</sup>

**6.2.3.2 Tangua:** “Aprendí mirando a unos señores de la humeadora que ya se murieron hace unos 20 años”.<sup>67</sup>

**6.2.3.3 Piedrancha:** “Aprendí desde niño en Guaitarilla en la Vereda Ahumada. No me enseñó nadie, me dio curiosidad porque de San Francisco pasaban los childeses cargados. Me compré uno para darme cuenta y me fui a conseguir el material y lo hice”.<sup>68</sup>

Le está enseñando a dos hijas de 7 y 8 años; además le ha enseñado a la esposa y a un hijo que tiene 10 años.

**6.2.3.4 La Florida:** “Aprendió hace 35 años en Ibagué, mirando porque allá trabajan en mimbres”.<sup>69</sup>

Los artesanos dedicados a esta labor llevan varios años elaborando cestos. Hay algunas diferencias en el proceso de aprendizaje: mientras algunos aprenden en el ambiente familiar de forma tradicional, otros como necesidad de estar ocupados y percibir ingresos para poder vivir, encontrando de esta forma la única alternativa de empleo.

La cestería es una artesanía que llama la atención a las personas que están alrededor del canastero y más adelante se involucran en el oficio.

<sup>66</sup> Marina Delgado, 23 de marzo de 1994, Vereda San Rafael<sup>66</sup>

<sup>67</sup> Luz Angela Ascuntar, 24 de marzo de 1994, Barrio el Vergel

<sup>68</sup> Miguel Caratal, 24 de marzo de 1994, Mallama.

<sup>69</sup> Félix Lucir Cajiguas, 4 de abril de 1994, La Florida

#### **6.2.4 División del trabajo**

En la elaboración de cestos no se encontró división del trabajo.

#### **6.2.5 Características de la mano de obra**

**6.2.5.1 La Cruz (vereda de San Rafael):** Tiene una edad de 50 años. Combina esta actividad con trabajos de la casa. Ha cursado hasta 5o. año de primaria. Está casado y tiene 3 hijos.

**6.2.5.2 Tangua:** Cuenta con una edad de 35 años. Trabaja también desarrollando labores de la casa. Tiene 4 hijos.

**6.2.5.3 Piedrancha:** Tiene una edad de 42 años. Hace 15 años que vive en Mallama. Ha estudiado la primaria y combina la elaboración de cestos con trabajos de agricultura.

**6.2.5.4 La Florida:** Tiene una edad de 46 años. Trabaja durante el día en agricultura y la cestería la realiza en las noches. Ha desempeñado otros oficios como conductor en el que perdió una pierna.

#### **6.2.6 Agremiaciones y Asociaciones**

Ninguno de los entrevistados pertenecen a alguna asociación.

#### **6.2.7 Unidad Productiva**

**6.2.7.1 La Cruz:** Elabora los cestos en un corredor de la vivienda. La materia prima preparada la guarda en el zaguán.

**6.2.7.2 Tangua:** Para elaborar los cestos y para guardarlos junto con la materia prima, utiliza una pieza de la vivienda que tiene desocupada con el piso en tierra.

**6.2.7.3 Piedrancha:** Elabora los cestos en un corredor de su casa donde también guarda los cestos terminados y la materia prima.

**6.2.7.4 La Florida:** Elabora sus objetos en la misma habitación donde duerme. Guarda sus materiales en el patio de la casa.

Hay que anotar que estas personas trabajan en la elaboración de los cestos, solos. No cuentan con trabajadores.

#### **6.2.8. Materias Primas**

**6.2.8.1. La Cruz:** Trabaja únicamente con guadua que le traen de Florencia y Cauca.

**6.2.8.2 Tangua:** Trabaja exclusivamente en junco que lo compra en el pueblo por matas.

**6.2.8.3 Piedrancha:** Utiliza el bejuco negro.

**6.2.8.4 La Florida:** Emplea varios materiales que combina en los cestos. Estos materiales son: tunda, junco, bejuco, barengas.

### 6.2.9 Herramientas

La herramienta primordial para la elaboración de cestos es el cuchillo. “El canastero sin un buen cuchillo no hace nada”<sup>70</sup> También el machete.

### 6.2.10 Insumos

Los artesanos que elaboran pañaleras utilizan bisagras, barengas, puntillas y anilina.

### 6.2.11. Proceso de Elaboración de los Objetos

**6.2.11.1 La Cruz:** Teniendo la guadua se parte y se ripian las hebras y los parados. Se inicia formando una cruz con dos paredes. Luego se va tejiendo y aumentando parados hasta formar la plancha. Después se van doblando los parados a medida que se va tejiendo para formar la copa. Por último se remata haciendo la agarradera. En la elaboración de los canastos siempre emplea 25 parados.

**6.2.11.2 Tangua:** Elabora canastos cuadrados. Se recorta el junco sacando unas hebras. Se inicia formando una plantilla que es la base o asiento de la canasta. se coloca inicialmente cinco parados que van en un sentido y se empieza a tejer tres pasadas con unas hebras muy delgadas. Se coloca un parado en sentido horizontal y se continúa tejiendo hasta completar 8 parados horizontales. Estos parados se cortan previamente sobre medidas.

Después de estar tejida la plantilla se doblan los parados y se continúa tejiendo hasta completar la canasta. Se remata el filo. Si llevan tapa se hacen de la misma manera iniciando con la plantilla después de tener el canasto. Por último se colocan las agarraderas.

**6.2.11.3 Piedrancha:** Para cortar la materia prima el artesano espera a luna creciente: “en luna tierna los canastos se apolillan” Miguel Caratal, 24 de mayo de 1994, Mallama.

El comienzo de los canastos llamados chiles los hace con cuatro pares de bejuco partido por la mitad y con hebras más delgadas empieza a colocarle la trama. Se aumenta un parado para que trabe el tejido. Cuando ya le tiene la base se empieza a torcer los parados para formar el childe. Por último se remata haciéndole el filo con una cinta más delgada que el mismo bejuco y colocándole con el borde un ruedo de bejuco entero para que quede resistente.

**6.2.11.4 La Florida:** Elabora canastos de lavar café. Emplea bejuco y tunda. Se inicia con cuatro parados de bejuco y se va tejiendo con el mismo bejuco hasta completar 17 parados. El largo de los parados desde el centro es de 35 centímetros. Para la copa emplea la tunda hasta completar 20 cms. de altura hasta donde se remata con un ribete.

<sup>70</sup> Felix Cajigas, 4 de abril de 1994, La Florida

### **6.2.12 Productos artesanales**

Canastos para recolección, canastos remeseros, pañaleras, canastos para lavar café, childes para recoger papa.

### **6.2.13 Subproductos y desechos**

En esta actividad se producen desechos al partir y raspar al material que se votan o se queman en la cocina.

### **6.2.14 Costos de producción**

**6.2.14.1 La Cruz:** El costo está representado en la compra de la guadua que tiene un precio de \$1500 la unidad.

**6.2.14.2 Tangua:** El costo está en la compra del material. El junco lo compra por matas y el costo está entre \$4.000 y \$10.000 la mata, dependiendo del tamaño.

**6.2.14.3 Piedrancha:** No tiene gasto en dinero. Los materiales los trae del monte

**6.2.14.4 La Florida:** La tunda la compra por atados de 50 unidades a un valor de \$3.000. El bejuco por bultos que trae 40 roscas cuesta \$4000.

### **6.2.15. Mercados, comercialización, rendimientos económicos**

**6.2.15.1 La Cruz:** Las ventas las realiza el día de mercado en la Cruz, ésto es, el día martes y hace algunos despachos al mercado de Pasto. Con una guade hace dos pañaleras que las vende a \$2.500 cada una. Con una guadua hace 6 canastos para recoger café a \$1000 cada uno. Con una guadua también hace 6 canastos remeseros que vende a \$700 cada uno. Esta actividad la desarrolla de tiempo completo y le ha permitido vivir comodamente.

**6.2.15.2 Tangua:** Las ventas las realiza en su propia casa que está situada al pie de la vía panamericana, las realiza al detal a personas que pasan en sus vehículos y se interesan. El precio de venta en promedio es de \$2700 para canastos cuadrados y redondos. Elabora entre tres y cuatro canastos al día. En un canasto se pueden emplear 12 juncos. Como la compra del material es por matorrales, resulta barato y el material puede durarlo 4 ó 5 meses.

**6.2.15.3 Piedrancha:** Las ventas son el día de mercado en Guachucal, los días sábado y domingo. Las ventas son de contado. Gasta un día para conseguir el material (bejuco) que le dura para trabajar 10 días. Los precios de venta están entre \$1000 y \$2500 dependiendo del tamaño y la consistencia que tengan. En un día puede hacer hasta 8 canastos, pero como también trabaja en agricultura hace 3 canastos diarios.

**6.2.15.4 La Florida:** Las ventas las realiza en el mercado de Sandoná el día sábado. Como combina el trabajo de hacer canastos con el de vigilante de una escuela hace en promedio 5

canastos diarios. Las ventas son de contado y al detal. Los precios de venta dependen de la clase de canasto así: pañalera de 2 pisos a \$6000 utilizando 6 unidades de tunda. Pañaleras de 1 piso a \$3000 utilizando 3 unidades de tunda. Canasto recolector de café a \$2000. Canasto para lavar café a \$2000.

#### **6.2.16. Acciones institucionales**

Ninguno de los entrevistados conoce ni se ha beneficiado de alguna acción institucional.

#### **6.2.17. Créditos**

Por necesitar muy bajo capital de trabajo no hacen solicitud de créditos.

### **6.3 CESTERIA EN CARRIZO Y CARRICILLO<sup>71</sup>**

#### **6.3.1 Ubicación Sociocultural y Geográfica**

La cestería es más que todo una Artesanía Rural, las características de esta artesanía campesina es que es de "tipo casero" y no de taller; desarrollada principalmente en la familia, en la cual participa muy activamente la Unidad Agrícola Doméstica Campesina, en la cual muchas veces se incluyen trabajadores que no pertenecen a la familia, cuando éstos van a charlar a las casas donde producen canastos, tazas.

Cuando los cónyuges de los hijos o hijas artesano se vinculan en parentesco a la familia terminan aprendiendo poco a poco las labores artesanales complemento de las actividades agrícolas o pecuarias de la vereda.

De esta forma esta artesanía rural se acomoda a la organización familiar, al estilo de vida o tipo de vivienda que tiene el hogar campesino, (pues se puede trabajar en la cocina, las alcobas, el patio e incluso en la finca).

Esta actividad artesanal campesina es un complemento del trabajo agrícola, de la actividad pecuaria y depende del hábitat de la región. Por ejemplo si hay ovejas se producirá en mayor cantidad tejidos, cobijas, ruanas y las características ecológicas o si la zona produce tetera, carrizo, la artesanía se hará de dichas materias primas.

#### **6.3.2 Historia del Oficio**

Las antiguas tradiciones y costumbres campesinas que consistían en transmitirse los secretos tecnológicos de los oficios artesanales corren el riesgo de verse interrumpidos por diversos factores:

---

<sup>71</sup> Entrevista a: Telmo Cuamayan - Carrizo - Mayo 13 de 1994, Segundo Tomás Puenayan - Mayo 13 de 1994, Jorge Moreno - Buesaco - La Loma - Marzo 18 de 1994, Marci Balduvino Delgado - Junco - San Bernardo - Marzo 21 de 1994, Mariela Soscué - La Cruz - San Rafael - Marzo 23 de 1994, Robira Bolaños - Marzo 23 de 1994, Ilda Marina Torres - La Cruz - La Cabaña - Marzo 15 de 1994, Ana Emperatriz López - La Cruz - La Estancia - Marzo 20 de 1994

- Por las limitaciones y obstáculos que escapan a la capacidad de control de los campesinos artesanos.
- Las tecnologías anticuadas aplicadas
- La escasez de capital
- La baja productividad del trabajo
- La producción raquítica, junto con los ingresos bajos y el abandono y marginamiento de que son objeto por parte del Estado.
- Por la notable influencia que ejerce el medio urbano, donde están en boga los trabajos del pequeño comercio y otros que requieren menor esfuerzo que el largo y paciente aprendizaje de los oficios artesanales.

### **6.3.2.1. Pastos: Cabildos, Chiles, Panam, Mayasquer, Cumbal**

Los indígenas localizados en la zona sur (Cumbal) acostumbran a realizar la comercialización por medio del "trueque", costumbre ancestral realizada por sus antepasados.

Al carrizo antes (15 años atrás) tocaba irlo a traer a un punto retirado llamado "Car" que era una hacienda ecuatoriana; había suficiente pero los dueños no dejaban cortar así que se hacía a escondidas; ahora el material se está acabando. Después tocaba ir a traerlo a los Centros de las quebradas. También se traía de Tufino (Ecuador) por contrabando; en los tiempos antiguos se iba antes que llegaran los sirvientes de los hacendados, en el monto se ajustaban los guangos y no se podía salir hasta la noche escondidos porque se los quitaban, los demandaban y los llevaban a Tulcán presos.

Este oficio los hacían los de antes, los mayores caciques nos enseñaron, a ellos les han de haber enseñado los antepasados, inventando para ver la forma de pasar la vida.

El oficio es colonial, en un reportaje en feria, un chileno dijo que este oficio había empezado en Chile, que de allá trajeron cañotos y los sembraron aquí.

### **6.3.3 Aprendizaje y Socialización**

“Este oficio nos lo enseñaron los mayores, los caciques, a mí me enseñó mi papá, ellos eran herederos de tazas, él ya murió. Desde niños hacíamos las canastas tipo mercado; se aprende primero a partir el junco, lo demás es solamente manejar el cuchillo. A mi mujer le costó aprender, se cortó muchas veces estaba aprendiendo, mis 5 hijos si ayudan cuando salen del colegio”.<sup>72</sup>

Empecé partiendo y para no perder material me iba al río, para armar no hubo nadie que de la idea, aprendí hace unos 30 años, en Timbio - Cáuca, me enseñó otro paisano, allá estuve 12 años haciendo tazas de diferentes tamaños, para hacer los canastos pequeños hay que tener mucha paciencia.<sup>73</sup>

<sup>72</sup> Entrevista a: Telmo Cuamayan - Carrizo - Mayo 13 de 1994

<sup>73</sup> Segundo Tomás Puenayan - Mayo 13 de 1994

Aprendí porque antes con mi mamá tejíamos sombreros, pero eso nos dolía mucho las espaldas "al enseñar lo difícil es que le coloquen la cuerda". Desde que teníamos 12 años comenzamos a hacer; yo le vi al marido mío y le aprendí.<sup>74</sup>

#### 6.3.4 Materias Primas<sup>75</sup>

El carrizo es más tieso que el carricillo, por eso la canasta dura más; al carrizo no se le siembra; se lo saca del monte, de los huecos de las quebradas, crece en el monte en clima frío (Ver fotos Nos. 173 y 174); se corta jecho para poderlo trabajar, biche no se puede tronchar en los nudos; si el carricillo viene malo por dentro, con gorgojos, no sirve para trabajar.

El uso indiscriminado de los recursos naturales, del material, causa su extinción; este no se recupera ni se siembra porque crece espontáneamente y de forma natural en las quebradas y sitios húmedos.

#### 6.3.5 Características de la Mano de Obra

La pobreza y aislamiento de los campesinos los ha llevado a ingeniarse para elaborar elementos para suplir las necesidades locales y regionales.

La mayor parte de las actividades artesanales han quedado reservadas para el desempeño de las mujeres, los ancianos y niños; quienes a su vez colaboran con las labores agrícolas, la crianza de animales y el cuidado del hogar, mientras que los padres de familia y/o mano de obra joven trabajan como jornaleros fuera del hogar o se han ido a las ciudades a buscar mejores oportunidades<sup>76</sup>

Debido al progresivo abandono de los artesanos con experiencia y al envejecimiento de la mano de obra, la artesanía es sometida a presiones depresivas, por la migración de la fuerza de trabajo joven a buscar suerte en otras actividades.

#### 6.3.6 División de Trabajo<sup>77</sup>

Cada uno tiene que hacer sus labores y tienen su propio cuchillo. El trabajo se divide para hacerlo más ágil. El martes por la tarde se ripea para sacar hebra blanca. El miércoles se hace hebra por la mañana y por la tarde se tiñe.

El jueves también se hace hebra blanca y por la tarde se comienza el tejido.

El viernes se teje y por la mañana se saca hebra. El sábado y domingo se remata. Con los trozos pequeños que sobran mi papá hace los palos de helados para las tiendas.

<sup>74</sup> Entrevista a: Robira Bolaños - La Cruz - La Cabaña - Marzo 23 de 1994

<sup>75</sup> Entrevista a: Jorge Moreno - Buesaco - La Loma - Marzo 18 de 1994

<sup>76</sup> Jorge Moreno. Entrevista citada

<sup>77</sup> Entrevista a: Ilda Marina Torres - Vereda La Cabaña - La Cruz - Mayo 25 de 1994

### 6.3.7 Proceso Productivo<sup>78</sup>

Esta artesanía rural de tipo casero, no posee amplios espacios ni definidos sitios para la elaboración de cada parte del proceso. Cualquier sitio de la vivienda sirve para la labor artesanal.

El junco, el carrizo y demás fibras, se amontonan por guangos en un sitio fresco; cada uno de los integrantes de la familia participa y cuando se vende se dividen las ganancias. Para el trabajador de la artesanía no hay horario establecido; comúnmente se trabaja de sol a sol: esta modalidad peculiar de trabajo del artesano campesino es lo que le permite aumentar la producción y sobrevivir en un mercado altamente competitivo. No tiene que pagar arriendo por la vivienda; así ésta sea precaria le ayuda a soportar las crisis y a seguir empeñado en producir artículos que casi ya no remuneran a su esfuerzo. Sentados encima de las camas se elabora el tejido de las canasticas de carricillo.

### 6.3.8 Agremiaciones

No existen asociaciones, no hay personas que las promuevan; por otra parte el distanciamiento a las ciudades no permite que el artesano se involucre en cualquier forma de asociación.

Don Jorge Moreno de Buesaco, La Loma es el único tejedor de canastos y demás implementos, que hace parte de la Asociación de Artesanos de la Casa de la Cultura.

### 6.3.9 Herramientas y Maquinaria<sup>79</sup>

El campesino trabaja con sus manos y con pequeñas herramientas e instrumentos de trabajo que casi en su totalidad son hechos por ellos; con ellos elaboran elementos decorativos o utilitarios; es aquí donde es notoria la influencia de la cultura.

El cuchillo para las cosas de junco es de un solo tipo o marca, especial para cortar junco: Forje H carbón - Colombia.

Las demás herramientas son: segueta, taladro, lima, piedra, machete para cortar y limpiar (quitar la pelusa), machete y un pedazo de lona de carros que se pone en la rodilla para rpiar y quitar un corazón que tiene por dentro. El cuchillo se acaba bastante; los de cocinar no se utilizan para canastos porque son mochos; los de artesanía se afilan en una piedra.

### 6.3.10 Proceso de Elaboración<sup>80</sup>

#### 6.3.10.1. Canastos o tazas con o sin tapa

El carrizo se parte en tiras delgadas y se pone a secar; se trabaja seco: primero se hace el asiento, luego todo lo del centro y se termina hacia arriba. (Ver fotos Nos. 175, 176 y 177)

<sup>78</sup> Entrevista a: Marco Balduvino Delgado - Junco - San Bernardo - Marzo 21 de 1994

<sup>79</sup> Entrevista a: Mariela Soscué - La Cruz - San Rafael - Marzo 23 de 1994

<sup>80</sup> Ilda Marina Torres. Entrevista citada.

Para el comienzo se coloca en los pies, todo el asiento, para lo de arriba se alza, cuando se coloca cumba se dice "voy a cumbar las tazas" que es colocar el cogedero.

Para que no se ensucie se tienden costales, si es desaseada la persona urde en el suelo; se hace a pie limpio o con medias para que la taza no se ensucie; al material se le parte y acomoda, se le quitan las birusas y se saca hoja por hoja.

A lo que se urden se les llama guascas. Cuando está bien seco se guarda. Cuando se tiene que hacer se remoja con agua para que quede suave y poder urdir.

Si está muy seco se quiebra, no da vuelta bonito y queda flojo y si está muy húmedo queda ralo; se acostumbra usar un banco para urdir. Se lo hace en la misma casa; es de madera de 1 por 1/2 cuarta de ancho y largo por 1 cuarta que tiene cada pata. (Ver foto No. 178)

Con el machete se quita y corta la pelusa y las hojas en el campo; después se lava el material porque del campo viene sucio, se seca y se pasa un trapo o mecha para que quede brillante. El trapo para pulir debe estar seco. El junco se parte dependiendo de la caña en 5, 7, 8 astillas.

Se le quitan los nudos. Con un cuchillo se hacen los huecos (para los huecos se ayuda de un taladro); se colocan también tramas y cuando se unen la parte de atrás con la de adelante se le llama "manca"; también lleva travesaños. Para el terminado se da una mano de laca y una de pintura cuando está seca la laca.

Se trabaja verde; en una ó 2 semanas cambia el color; al mes desaparece el color blancuzco y por último da un amarillo quemado.

Los modelos se sacan de la cabeza, de revistas y se dibujan en un cuaderno cuadriculado, Don Jorge le coloca nombre a cada artículo: miniarmario, biblioteca, portacasetes, etc.

El mismo día que se trae se empieza a trabajar, se corta, se quita la hoja, se limpia la birusa y se empieza a desastillar, a rayar con machete; luego se vuelve a desastillar hasta el ancho que se quiera trabajar; para canastos grandes es más grueso y para pequeños es más delgadito.

Después se corta a la medida para tejer a todo el largo: se empieza por el asiento, primero la plantilla y después se va tejiendo para cerrar; después se doblan las puntas para rematar el borde o filo.

La base del trabajo es que tengan las guascas una menos o sea impar así le da contraste al tejido; de lo contrario no se puede tejer. Así por ejemplo el canasto pequeño es de 5 x 3 lados y uno de 4. El canasto grande es de 7 x 3 lados y un lado de 8.

Para el terminado se coloca un agarradero, una oreja.

### **6.3.11 Productos**

Diferentes tipo de canastos: grandes, medianos, redondos, largos, baldecito (va con asiento).(Ver fotos Nos. 179 y 180)

Jarros con tapa, canastos pequeños, baldecitos con asiento.

En junco: armarios, muñequeros, repisas, portamateras, portacassettes, mesas de noche, moisés, cunas, canastos tipo moisés, pañaleras, bibliotecas, estantes, tazas con tapa y sin tapa de carrizo, entre otros. (Ver foto No. 181)

### **6.3.12 Subproductos**

Los pedazos que sobran se les quema. Los zungos son los que se botan y que quedan como afrecho, basura o palos que se ponen al fogón.

Con los trozos pequeños que sobran de junco, mi papá (80 años) hace los palitos para los helados para las tiendas, los helados en esta caña son puros y con madera que da el sabor: vende los 500 palitos a \$500, los tiene en 2 o 3 días, los pule con cuchillo a un mismo tamaño .

### **6.3.13 Abánicos y Aventadores<sup>81</sup>**

Es una labor que no requiere de gran espacio, ni un sitio especial; por tal razón se desarrolla sobre la misma mesa que sirve de comedor. (Ver fotos Nos. 182 y 183)

### **6.3.14 Tejido del Carrizo<sup>82</sup>**

El carrizo para el tejido se repica, la cuerda no se repica: se saca la lata y se pone verde, para la parte de adentro del canasto va la parte verde o de afuera del carrizo, la blanca para dentro.

Se teje con un larguero y luego se van metiendo mas largueros, para que cambie tiene que quedar impar.

Cuando se ha volteado se van metiendo hebras teñidas de rosado y de verde. Para teñir se pone a hervir en una olla la mitad del cartuchito con las hebras bien dobladas en cada rosca 6 hebras, se meten dos roscas de verde se deja un minuto. Un carrizo largo alcanza para 4 canastos pequeños.

### **6.3.15 Tejido del Carricillo**

En cualquier tiempo de coge el carricillo que se da en clima frío. De un carricillo salen 12 hebras; cuando se tiene un nudo grande que no deje pasar se parte el carricillo.

<sup>81</sup> Ilda Marina Torres. Entrevista citada

<sup>82</sup> Ilda Marina Torres. Entrevista citada.

Al carricillo se le parte en 4 para latas, a cada cuarto se le saca 2 blanquitas para el filo y la verde para el filo de la cuerda; se ripia<sup>83</sup> cuando se han sacado las lotas; según el tamaño del carricillo sale una canasta mediana, para una grandecita con tapa se van más o menos 3. (ver foto No. 184)

Al comienzo se coloca una cruz y luego se colocan las paredes. Se empiezan a tejer 2 vueltas Para voltear se doblan y se sigue tejiendo para arriba a la mitad de la canasta; se coloca tinta rosada o verde (porque las otras tintas no cogen) y queda pegado el color.

Se ponen los dos colores del carricillo en la canasta; al mismo tiempo se teje ese pedazo con blanco; las paredes que sobran se quiebran y luego se doblan. Para la cuerda se colocan 2 latas que han quedado sin quebrar del tejido (se los ha dejado pendientes). Al terminar se remata y coloca el filo. La tapa se hace aparte también a dos tintas.

### 6.3.16 Costos

Cuando la mata es grande los 20 guangos cuestan cerca de \$40.000. Estos 20 alcanzan para 2 o 3 semanas; si se trabaja en malla, es menos material.

El guango trae 15 a 16 cañas; los 2 guangos valen \$1400 de un carricillo sale un canasto pequeño. La guadua vale a \$1.900

### 6.3.17 Mercados, Rendimientos, Comercialización<sup>84</sup>

Se venden los productos a San Pablo, La Cruz. Al Cabuyal que es una Vereda de La Cruz. En octubre y diciembre se vende más; se empacan en ellas dulces para regalar a los niños en el día de las brujitas y en navidad.

La docena de los pequeños cuesta \$1.200 (\$100 c/u). La que le sigue en tamaño cuesta \$200 o sea \$2.400 la docena. La siguiente en tamaño cuesta \$300 a \$ 3.500 por docena. Para sacar a vender al mercado de La Cruz se amarran con guasca o tiras, aparte las pequeñas y aparte las grandes. El saco de 19 docenas mezcladas con asiento y sin asiento; cada piña lleva dos docenas. Es muy incómodo para cargar.

De las 19 docenas, 5 son de las de \$100, 5 de las de \$200 más 8 docenas de las redondas con asientos y una docena de las que valen \$1.000 y son con tapas. Esas salen de La Cruz a Pasto; salen de la vereda a las 6 o 6:30 a.m y allí mismo se venden.

La misma dimensión de sus centros urbanos, sus bajos niveles de ingreso per capita se constituyen en un incentivo para el desarrollo de estas actividades ante la limitada acción de las economías a escala y de aglomeraciones que presenta la economía nariñense. La

<sup>83</sup> Ripiar: Quitar a las plantas textiles la parte verde para que queden limpios los hilos.

<sup>84</sup> Entrevista a: Ana Emperatriz López - La Cruz - La Estancia - Marzo 20 de 1994

protección natural que ofrece su localización geográfica y las condiciones de transporte, han colaborado también en este desarrollo.

Sin embargo, una gran componente del sector microempresarial obedece a la presencia de actividades típicamente artesanales que por diferentes razones, como por ejemplo el limitado avance del proc. de modernización, han logrado sobrevivir. Se trata de actividades que lograron un desarrollo relativo mediante la apropiación de una tecnología y de un proceso de aprendizaje por parte de sus recursos humanos y que se fue transmitiendo de generación en generación. Muchas de estas actividades aún poseen carácter rural, a pesar de estar integradas a mercados urbanos.

En este sentido, cierto componente del sector. microempresarial tiene su origen histórico en la conformación de una clase artesanal que logró desarrollar una serie de habilidades y destrezas en un conjunto de actividades manufactureras. La transmisión y difusión de éstas es en gran medida responsable de su actual supervivencia.

Las actividades manufactureras desarrolladas por el sector microempresarial están constituidas primordialmente por las industrias de productos lácteos (de carácter rural), panaderías, confiterías, cueros y sus productos modernos, editoriales, manufactura de velas y veladoras y algunos talleres de metalúrgica (cerrajerías). De los 3.379 establecimientos con menos de 10 trabajadores existentes en Nariño y de los 7.730 empleos que generan, el mayor porcentaje se encuentra en las actividades atrás mencionadas.

Las cifras sobre contribución del producto y el empleo en los diferentes departamentos demuestran que los índices de productividad relativa son en extremo bajas en Nariño. En estas circunstancias, la contraprestación a la gran contribución de empleo de la industria manufacturera de Nariño es un bajo nivel de productividad, lo que a su vez contribuye al mantenimiento de los bajos niveles de ingresos per capita.

Por su magnitud relativa y las actividades manufactureras en que se desenvuelve, el sector microempresarial está desempeñando también un papel de importancia en la conformación regional de cadenas productoras al aprovechar los recursos naturales generados en la región.

Son ejemplos de ello, la industria de lácteos, las panaderías, la curtiembre de cueros y la manufactura de éstos y el aserrío de maderas y sus manufacturas. Así, la microempresa manufacturera aparece como un eslabón que contribuye a la apropiación de un mayor valor agregado de las expectativas de sus recursos naturales.

### **6.3.18 Precios<sup>85</sup>**

El trueque se viene manteniendo desde antes de la colonia. Hoy en día aún se da, aunque en menor grado las partes más apartadas tienen aún esta forma de comercialización.

---

<sup>85</sup> Entrevista a: Segundo Tomás Puenayan - Mayo 13 de 1994

Esta forma de mercado satisface las necesidades domésticas y de subsistencia de estas familias y a veces es tan o más importante que las transacciones en dinero.

Las razones para que se practique el trueque son:

- La escasez de moneda en la economía campesina
- La acentuada dispersión geográfica
- El aislamiento y marginación de las comunidades rurales
- La costumbre arraigada de realizar este tipo de transacciones entre pequeños productores en las ferias, especialmente indígenas.

Esta forma de comercialización puede verse desvirtuada por la penetración de los comerciantes intermediarios, donde el intercambio ya no se hace entre productores directos, sino entre campesinos e intermediarios.

Por tanto, el producto que elabora el campesino donde el sentido la utilidad y la ganancia no existe, se cambia por la economía capitalista donde ya está incluida la rentabilidad de la empresa que lo produjo más la ganancia del comerciante que hace el trueque. El resultado obviamente es un mal negocio para el campesino artesano.

## 6.4 ESTERAS CON VENA Y LATIGO DE PLATANO

### 6.4.1 Aprendizaje<sup>86</sup>

Aprendí viendo; todo se aprende joven, cuando viejouno no hace por aprender nada. Aprendí en Dos Quebradas (una vereda de Sotomayor) donde vivíamos, allí todavía hacen pero feas y saliéndosele la vena; más fue por tradición; mi mamá hacía tejido en guanga.

### 6.4.2 Características de la mano de obra<sup>87</sup>

Este oficio lo realizan más las mujeres, después de realizar las tareas en las horas libres y cuando los hombres se van a trabajar; lo misma mujer se va a buscar material al campo, o a veces compra. Se trabaja de lunes a viernes, desde horas tempranas.

El taller se acondiciona en el patio, o corredor de la casa, se necesita un banco; del suelo se va tomando el material y se va armando ordenadamente.

### 6.4.3 Materia Prima<sup>88</sup>

Se van a traer los plátanos que cultiven, donde cosechen. Para utilizar la vena se cogen hojas y se deja la nervadura central; para el látigo, las calcetas del pseudo-tallo del plátano que ya están secas.

<sup>86</sup> Entrevista a: Clara Tapia Caicedo – Sotomayor - Abril 8 de 1994

<sup>87</sup> Entrevista a: Carmela de Solarte – Abril 23 de 1994

<sup>88</sup> Clara Tapia Caicedo. Entrevista citada.

Traen de todo ello, compro a veces por guangos de látigo y de vena; a veces tengo hasta cinco ó seis guangos, en tiempo de verano no se compra, se pone escaso porque no hay cosechas. Es más barato en Junio, Julio y Agosto. Además de vena y látigo se utilizan guascas.

#### **6.4.4 Herramientas**

Son el machete y el cuchillo. En la guanga o telar a los palos horizontales se les conoce como camueles y a los palos verticales: parados. Esta guanga se hace en las mismas casas, utilizando cualquier madera.

#### **6.4.5 Proceso de elaboración<sup>89</sup>**

Las guascas para amarrar se hacen en la misma casa (hilados), con estas se temple. El largo de la estera es igual para todas, lo que cambia es el ancho, puesto que se hacen para una, dos o tres personas, según el pedido.

En el telar se templen 3, 4, 6 ó 7 amarrados del camuel inferior al superior (La estera de \$2.500 que es la más grande lleva 7 amarrados).

En sentido horizontal se va colocando el látigo (en la vena de la hoja se le dan dando vueltas al látigo) uno a uno. Al terminar se hace una lazada con la guasca para que aprete. Al látigo que envuelve la vena se le coge una medida para que no quede desigual y se va colocando dejando unos 10cm libres. Cuando está la vena gruesa se empareja para que quede igual. Se empieza desde el piso y cuando está alto y a la medida la artesana coloca un banco para alcanzar la parte de arriba, cortar y asegurar la guasca.

Cuando está asegurada, se baja y se pone encima de un tronco grueso ubicado en el suelo y se corta sobre éste con un machete para emparejar. Luego se enrolla, se amarra y está listo para vender.

#### **6.4.6 Productos**

Son esteras pequeñas y grandes para el piso y en su mayoría se usan como reemplazo del colchón sobretodo en climas templados o cálidos.

#### **6.4.7 Subproductos**

Son los pedazos de látigo que no sirven.

#### **6.4.8 Costos**

Con una guanga se hacen dos esteras. El guango de vena vale \$300 y salen una o dos esteras; depende. El atado de cabuya vale \$500 el guango pequeño; el grande vale \$1000, con éste salen 4, 5 ó 6 esteras.

---

<sup>89</sup> Carmela de Solarte. Entrevista citada.

#### 6.4.9 Mercados, Precios y Rendimientos Económicos<sup>90</sup>

Para comprar la gente que necesita llega a la casa; las utilizan para los obreros que trabajan y duermen en las minas. También se las lleva a Pasto, Providencia, Yascual. Por la grande para una familia pagan a \$2.500; también se hacen pequeñas para niños.

Los artesanos encontrados en el oficio provienen de vereda, pasan de los 70 años; están enfermos, han dedicado sus años al oficio por el pago y tradición de las esteras.

La Unión también hace; en Tumaco se ven muchas esteras de látigo; las llevan para las plantaciones de palma africana. En las plantaciones las utilizan como sudaderas de caballo; le echan 3 y 4 compran 50, 100, 200, etc.

### 6.5 SOMBRERERIA EN TETERA<sup>91</sup>

#### 6.5.1 Ubicación Socialización y Geografía del Oficio

Toda la gente de acá del centro de la montaña lo trenzan o tejen y sacan a vender.

#### 6.5.2 Historia del Oficio

El oficio de la tejeduría clava sus raíces en el origen de la madre tierra cuando el hombre explora su región y elige las fibras y los materiales necesarios para proporcionar a su ambiente las condiciones necesarias para un grato desarrollo y un óptimo bienestar. Así nos dice una de las habitantes de la población de Ricaurte:

“Antes también habían tenido el oficio; cuentan que los indígenas tejían y cosían a mano la ropa que ellos se ponían; después les llegaron maquinitas de mano, la tetera había sido silvestre, ahora ya la cultivan y por eso se vende tanto, la cultivan en Chagra y la cortan como la caña”<sup>92</sup>.

El oficio evoluciona y se transmite generación a generación, centrando su evolución en el corazón de la vida en familia, en el seno del hogar, siendo la madre el eje vital de la tejeduría:

“Me enseñaba mi mamá y hermanas y llevábamos a Guapi; a mi mamá le enseñaron los viejos, los otros que murieron; de memoria uno mismo va pensando y uno mismo va tejiendo”<sup>93</sup>

<sup>90</sup> Carmela de Solarte. Entrevista citada.

<sup>91</sup> Entrevistas Analizadas

Sara Salazar Alvarez -Ricaurte- Vereda Cartagena V-94-24

Elsi Velázquez- Mallama - Verd. San Miguel V-24-94

Clarisa Cortés - Llorente - Junio 2-94

Luz América Cortés - Llorente - Junio 2-94

<sup>92</sup> Entrevista Sra Salazar Alvarez, Ricaurte, Vd. Cartagena, junio 24 de-1994).

<sup>93</sup> Entrevista con Pola Málaga Chirimía

### 6.5.3 Aprendizaje

Diversos testimonios explican como se posibilita el proceso de aprendizaje al interior de la comunidad:

"Desde que era niña iba al monte a sacar tetera con mamá, papá, hermana y la arreglaba y entregaba por cientos. Tejo desde que estaba muchachita, señorita; este es el trabajo de uno cuando no hay más que hacer, ni otro oficio en su tierra; aprendí primero haciendo las plantillas después copas, me enseñó mi hermana mayor; ellas compraban trenzas por guangos; cuando uno está aprendiendo le dan material a uno"<sup>94</sup>.

"Era como de la edad de 15 años cuando aprendí, me enseñó una tía que hacía sombrero ordinario, a ella le aprendí a coser; después empezamos a sacar modelos, a hacer bolsos, a sacar diferentes trenzas; en ese tiempo se tejía la trenza de 3; la de 7 la tejían los indígenas hace más o menos 40 años".<sup>95</sup>

El siguiente testimonio evidencia el olvido en que ha caído la práctica artesanal:

"A la gente de antes si le gustaba aprender porque cuando despachaba bastante mercancía, se enseñaba a bastantes niñas para que ayudaran a trabajar; ahora las colegialas ya no quieren aprender; les gusta más andar calle arriba, calle abajo, viven de la manutención de los papás aunque este oficio es decente."<sup>96</sup>

### 6.5.4 División del Trabajo

Este es un oficio realizado eminentemente por mano de obra femenina, aunque hay hombres que también aprenden; en general es ella quien va al monte o al cultivo a sacar la vara. Los hijos pequeños acompañan a la madre a cosechar, cargar, raspar y moler; generalmente alguien les acompaña a preparar el material. No siempre la misma persona que saca es quien trenza, hay personas especializadas en trenzar actividad a la que se le llama "tejer". El artesano compra la tetera ya preparada por cientos y teje ya sea de 2, 3, 5 o hasta 7 gajos. El taller puede ser el mismo dedicado a la costura del sombrero u otros objetos; allí mismo.

### 6.5.5 Características de la Mano de Obra

La gente joven se involucra muy poco en el oficio. Por lo general todos los procesos los realizan mujeres mayores que tienen responsabilidades, jefes de hogar, de más de 25 años de edad hasta muy adultos. Es ésta una de las actividades más importantes de la economía.

Ese es el arte de nosotros, porqué más no había con eso nos manteníamos; los del campo trabajamos sacando tetera, aunque aquí hay más movimientos es del cultivo de la yuca".<sup>97</sup>

<sup>94</sup> Entrevista Luz América Cortés, Llorente junio 2-94.

<sup>95</sup> Entrevista Sara Salazar Alvarez, Ricaurte Vd. Cartagena, V-24-94.

<sup>96</sup> Sara Salazar Alvarez, entrevista citada.

<sup>97</sup> Entrevista Luz América Cortés, Llorente, junio 2-94.

El oficio de extracción de la tetera es quizá el que agota más físicamente afectando principalmente el riñón por ser una planta fría. La actividad del tejido genera con los años mella en la salud:

"Trenzando duelen las espaldas, las manos se amortiguan, Acá el trabajo de la tetera es general en Luga, Pilbi, La Brava, Pulgande, Rosario, Guayacana, todo el tramo desde Ricaurte hasta Tumaco sacan trenza y guascas. Más se venden cortes aunque guascas también. Unos dicen que con el tiempo se sufre de la vista".<sup>98</sup>

#### 6.5.6 **Materia Prima**<sup>99</sup>

A la tetera la siembran y cosechan hombres y mujeres aunque más las mujeres. La semilla es la de la hoja vieja que se corta de 20 ó 30 cm. y se coloca en la tierra; se siembra dejando la hoja afuera. La planta se produce más fácilmente en un terreno húmedo y crece fácilmente.

Los indígenas viven esencialmente de este material; de aquí hasta Espriella sacan material; al igual que en Llorente, Guayacana, Diviso, algunos indígenas de la región la siembran: por Barbacoas, Defi, Cuascuabi, Isipú, Cuchilla, El Palmar; en todos estos puntos una persona mayor saca la tetera. Cuando la planta está lista para el corte se deshierba y se corta; la vara tierna se deja para otro corte. Se la corta como a la caña de a 3 ó 4 hojitas porque si la varita se corta de más de 4 no sirve, este corte es mensual; Se enrolla y carga, sacándose de 300 a 400 guascas; a esta vara se la raspa con un cuchillo, después se echa por unos minutos en agua hervida y en un día de sol fuerte la vara se marchita; una vez marchita se soba con una botellita o piedra lisa dándole vueltas teniendo cuidado de que no se reviente y así quede suave; ya así, se sacan 2 corazones que tiene o sea 2 hojas gruesas que casi no se usan, aunque en la actualidad esos corazones se arreglan y mezclan con guasca buena. La hoja no sirve para el tejido sólo la vara: en promedio cada hoja es de 1.90m largo por 5cm de ancho. La vara se hierve y se pone a secar. Cuando esta bien blanca y seca se hacen rollos (Ver fotos Nos. 185 y 186)

#### 6.5.7 **Unidad de Producción**<sup>100</sup>

El taller en el que se recoge el material que se trae del campo es generalmente el mismo patio en el que se dispone el material a secar; el sol blanquea la tetera. La puerta de la casa, la habitación, la cocina, el patio, es el taller que sirve a las personas que tejen. Las mujeres que cosen utilizan una pieza clara donde está la máquina y las trenzas, a veces en el mismo lugar donde se comercializa se adecua un sitio para elaborar las artesanías y otro para colocar las trenzas pintadas al natural.

<sup>98</sup> Entrevista Luz América Cortés, Llorente, junio 2-94).

<sup>99</sup> Entrevista a: Elsi Velásquez - Mallama - San Miguel - Mayo 24 de 1994

<sup>100</sup> Entrevista a: Clarisa Cortés Llorente - Junio 2 de 1994

### 6.5.8 Proceso de Elaboración

Una vez lista la materia prima se procede con las guascas tejiéndolas de 3, 4, 5 y así sucesivamente se van aumentando el número de hebras, según el producto lo requiera. Una vez trenzada se aplana con una botella para que quede como planchado y la trenza queda lista para coser y hacer diferentes objetos<sup>101</sup> (Ver foto No. 187)

#### 6.5.8.1. Cosida

Primero se hace la plantilla del sombrero; después la copa tiene 55cm; 11cm de alto y finalmente la falda. Debajo va la hilaza, encima va hilo blanco (para el sombrero ordinario); el tamaño de la plantilla es según el sombrero (trenzado: la trenza que no viene planchada, se le plancha al tejerla con la base de un frasco).(Ver foto No. 188)

Para teñir: con anilina, se va tiñendo la guasca (el rollo) y luego se trenza.

De Bogotá les mandan las diseños, o sino se sacan de revistas; allí hay modelos de bolsos, sombreros. Algunos modelos son:

- Sombrero japonés alto (con pañoleta) el cual sale costoso; lleva también lazo atrás, argollas para meter la pañoleta
- Conchita: amarrado con un cinta, delante lleno de ramitas
- Canastos con piola plástica (se le llevaban a Barranquilla, Cartagena) con piola, argolla, ojales.
- Sombrero mejicano (para disfraces), adornados con rosas en satín, cinta plástica.
- Pavas con encaje
- Miniaturas con trenza de 5 finita (hay que tener paciencia para armar en la máquina, porque se safan). Se realiza un juego de sombrero y bolso.
- Cachuchas o gorritas (trenza de 5, de 3, calados)
- Bolsos cosidos a máquina trenzados.

### 6.5.9 Tipos de Tejido

- Trenza de 3, 4 con picos y sesga
- Trenza de 5 ó de 6 no hay
- De 3 lisa, de 3 cm con pico (para adorno o para sombrero)
- De 4 palmeado, de 4 en sesgos, de 4 en picos
- De 5 lisa, de 5 trenza para sombrero mejicano
- De 7 fina para sombrero, de 7 calada, de 7 chilposa (para sombrero, cachucha y bolso) (Ver foto No. 189)

La calada para adornar: 3 cm de calada es para sombrero ordinario.

Teñido: Con anilina o polvo iris (el morado y verde gusta más a los negros). El polvo iris se hierve bien sino no agarra No se echa limón ni sal porque se dañan las máquinas. Para estar volteando se pone a hervir en aguamanil grande, con leña o estufa.

<sup>101</sup> Entrevista a: Petronila Marín Cortés, Junio 2 de 1994

### 6.5.10 Herramientas y Maquinaria

Las herramientas básicas son: máquina de Coser, agujas número 20 y 22, aunque estos números están discontinuados; estas son agujas ordinarias, gruesas. Cuando la tetera está muy tiesa las agujas se quiebran.

El pie se gasta, las piezas empiezan a fallar, toca cambiarlas. La máquina se daña, no se puede coser allí ropa porque el pie se gasta y la tela es delgada no aprieta y salta.

La mejor máquina para trabajar es la SuperDowntown es más fuerte.

La herramienta para los que cortan es el cuchillo".<sup>102</sup>

### 6.5.11 Productos

Sombreros, abanicos, esteras, individuales.

#### 6.5.11.1.Subproductos

Los desperdicios que quedan del tejido que tiene el corazón de la vara, deben picarse rápidamente para evitar que se negreen. La guasca buena es distinta; lo que no sirve se bota o quema.

### 6.5.12 Agremiaciones

No se han dictado cursos en la región. Tampoco ha habido ningún tipo de organización aunque según cuenta la artesana Sara Salazar Alvarez de Ricaurte de la vereda de Cartagena, se intentó un tipo de agremiación que fracasó.

### 6.5.13 Insumos

Anilinas, piedra para moler, cuchillo para raspar y cortar, hilaza para coser, botella para aplanar la trenza, olla para hervir la tetera, aceite para el motor, escobilla. Constantemente se necesitan cambios de repuestos.

Hay gente que utiliza el corazón para el sombrero ordinario, pero se va negriando y se pierde clientela y la plata al que la compró".<sup>103</sup>

#### 6.5.13.1.Costos de Producción

"Desde mis 14 años cortaba tetera, cuando el ciento salía a \$25, uno se iba a las 5 a.m. a Luda (es el río que queda a un lado de Llorente), al pueblo llegábamos a las 3 o 4 p.m., desde ese tiempo empezamos a sacar, pero después cuando valía más sacamos hasta que valía \$250 cada ciento y dejamos".<sup>104</sup>

<sup>102</sup> Entrevista Sara Salazar Alvarez, Ricaurte Vdr. Cartagena, V-24-94).

<sup>103</sup> Sara Salazar Alvarez, Ricaurte, Vd. Cartagena, V-24-94).

<sup>104</sup> Entrevista Luz América Cortés, Llorente, junio 2-94

El ciento de tetera vale \$1.500 si está bien arreglada.; comprándola por guascas cuesta \$800; tejida vale más. De 2 rollos se hace una trenza. Cada rollo trae 50 hojas, 2 rollos hacen un ciento. De un rollo cuando está ancha salen 4 ó 5 trenzas. El corte trenzado de 5 se vende a \$2.000; en eso se va medio ciento y se hace en 1 o 2 días un corte. Se vende hecho cortes y amarrados.

Por tejer 2 rollos se paga \$200. La hilaza vale \$8.000, el cono de hilo \$3.000". El conito vale \$1000. En el corte tejido se va un ciento de guasca que vale \$500.

### **6.5.13.2. Mercados Precios y Rendimientos<sup>105</sup>**

Generalmente el artesano trabaja solamente para resolver necesidades básicas de manutención.

Se hacen aproximadamente 3 docenas diarias ó 15 docenas semanales. Cuando la trenza se hace ancha rinde más el hilo; muchos compradores viajan a los sitios productores de sombrero o se venden a intermediarios. Un sombrero vale \$300 cada uno. La docenas se vende a \$1.700.

La sombrereta y el sombrero ordinario se venden mucho para carnaval: blancos o teñidos, por docenas. En ese tiempo se les ponen caras y se les coloca las trenzas de picos al final.

En verano, la gente compra mucho, en especial los turistas que viajan a Tumaco. En julio y agosto es cuando la gente llega a veranear y compran mucho en Ipiales, Pasto y Túquerres. En Pasto (mercado del Potrerillo) pagan muy barato y no sirve coser. Muchos almacenes le cosen el sombrero y muchos otros objetos y los exhiben en su mismo almacén; es a la vez taller y almacén. Estos almacenes no tienen nombre, solo conocen a la gente por el apodo.

Se despacha regularmente a Baranoa y Sabanalarga en el Atlántico. Allí se manda sombrero ordinario También a Cali para las ferias, a Guaduas. Se venden muy bien en Pasto para los carnavales o para las ferias del 17 de enero. A Putumayo también se lleva sombrero ordinario para el campo agricultor o a Bogotá.

Enero, julio y agosto son los meses de más venta. Se mandan 1000, 800, 600, cuando menos 500 docenas. El sombrero ordinario se usa mucho en las cosechas de café, de algodón. En Baranoa tienen prensadores y sale planchado; le dan un baño o soplete color crema u otro color. Le colocan el número del sombrero, la marca de la fábrica, lo arreglan y cambian la cinta.

Los precios de comercialización son: Precio sombrero ordinario: \$250 y \$300; sombrereta: \$1000; sombrero de hombre \$1.000 se le coloca picos, juego de bolso y sombrereta \$2.000.

<sup>105</sup> Entrevista a: Sara Salázar Álvarez - Ricaurte - Cartagena - Mayo 24 de 1994

## 6.6 ESTERAS DE TOTORA (ARTESANÍAS DE LA COSTA)<sup>106</sup>

### 6.6.1 Aprendizaje

El oficio se aprende desde la infancia transmitido por padres que exigen bastante rigor.

### 6.6.2 Características de la Mano de Obra

Durante las épocas en que no hay cosecha de totora, se invierte el tiempo en labores del campo. La mujer se encarga de la confección de la artesanía realizando su labor en el suelo de la habitación o de la cocina.

### 6.6.3 Materia Prima

La planta de totora de la cual el hombre se encarga de su recolección. (Ver ilustración N° 9)

### 6.6.4 Herramientas

Las únicas que se utilizan son la hoz y el cuchillo.

### 6.6.5 Proceso de Elaboración

La totora se cultiva en unas piscinas artificiales que se acondicionan en las casas. El cultivo se recoge cada 6 meses en época de luna creciente y antes de cortarla hay que secar la piscina durante 15 días. Una vez cortada se amontona y se esparce barro para que blanquee. De allí se pasa al aireo o riego en el potrero para que se seque. No debe caerle agua pues el barro se despega. Durante el día se deja al sol y en la noche se hacen atados y se guarda. Este proceso debe hacerse aproximadamente durante 8 días.

Con la totora seca se cogen dos manojos de 30 picitos cada uno y se tienden atravesados. El tejido se lo puede hacer de una, dos, o tres hebras. Se hace y se va trabajando el primer camino que es el mismo corazón de la estera.

Si la estera es pequeña no hay necesidad de hacer crecidos. Para hacer otros caminos hay necesidad de cortar una determinada cantidad de hebras o piezas que permiten que las líneas queden parejas y se unan bien.

Cuando está toda tejida se hace un remate al borde (cumbar)<sup>107</sup> y por último se recortan las hebras que sobran con un cuchillo. (Ver foto No. 190)

### 6.6.6 Mercados, comercialización, precios

Una persona puede realizar de 3 a 4 esteras diariamente. Generalmente son varias personas familiares las que trabajan en un mismo centro geográfico; las cuales reúnen la producción y la llevan a plazas de mercado y sitios públicos donde las venden a intermediarios. El precio de una docena es de \$7.000.

<sup>106</sup> Entrevista a: Isabelina Dueñas - Vereda Yapulta - Ipiales - Mayo 8 de 1994

<sup>107</sup> Cumbar: Hacer los terminados o remates en un tejido.

*Scirpus californicus*  
(*Totora*)

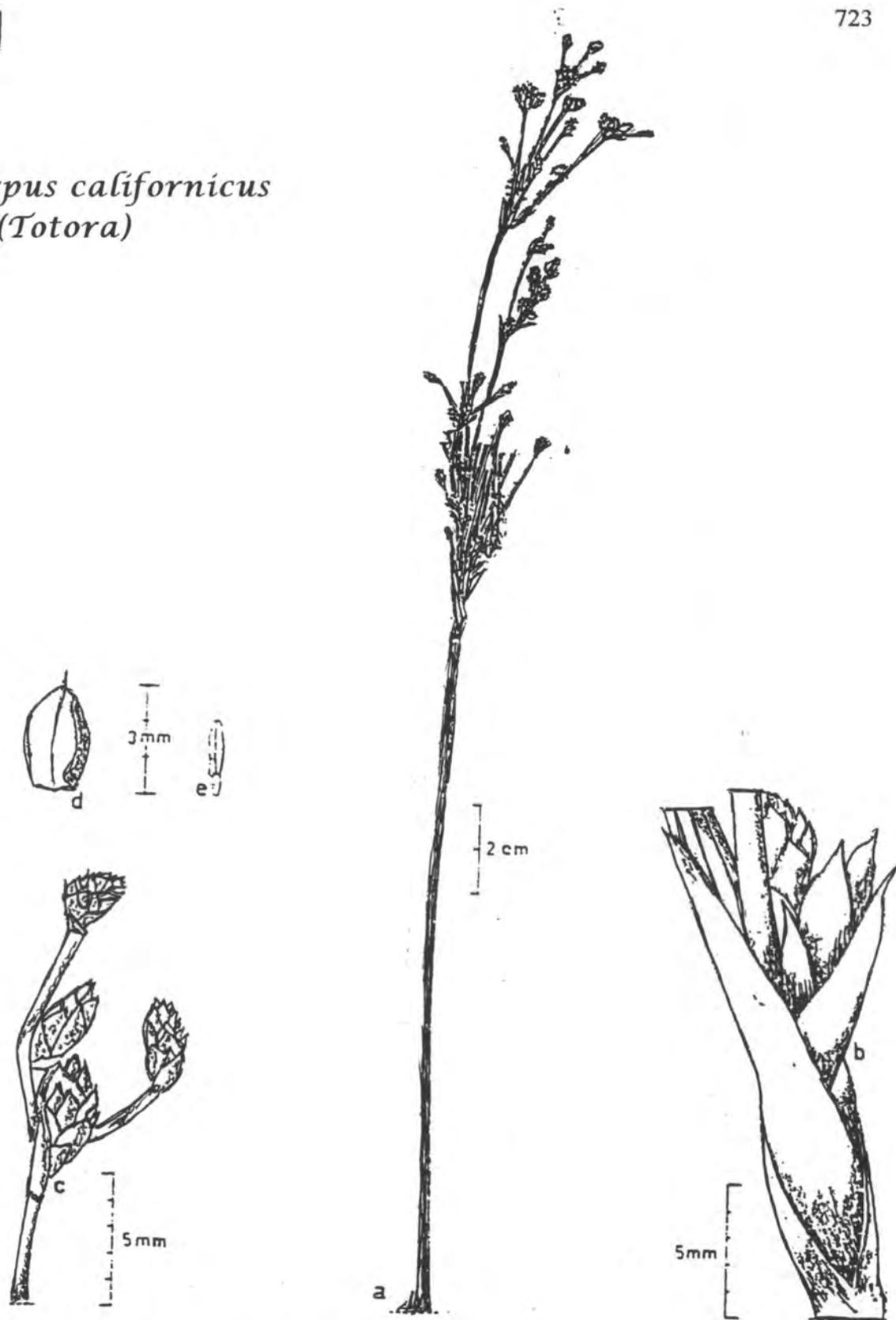


Ilustración 9 Planta de Totora.

## **6.7 SUDADERAS PARA BESTIAS EN TOTORA<sup>108</sup>**

### **6.7.1 Aprendizaje**

“ Cuando llegué a vivir acá aprendí este oficio porque no había otra cosa que hacer, de esto he vivido y le hemos enseñado a otras personas, que se han venido a vivir aquí y que son de nuestra tierra”

### **6.7.2 Materia Prima**

Fibras de la planta totora.

### **6.7.3 Unidad Productiva**

Se almacena la materia prima en un sitio de la casa y se trabaja en un solar adecuado con un caidizo de paja para protegerle del sol y la lluvia. La totora se consigue en pantanos a un precio por atado de \$1000 y se amarra con hilo de prolipropileno.

### **6.7.4 Herramientas**

Las únicas herramientas necesarias son un machete y un marco de madera que se asemeja a una guanga sin chontas y más pequeña.

### **6.7.5 Proceso de elaboración**

Después de cortar la totora se hace secar al sol hasta que esté bien seca. Sobre el marco de madera se templan seis hebras de hilo de plástico. Cuando están templadas se van cogiendo manotadas de totora. Estas se acercan a las cuerdas templadas y con otras cuerdas que pueden ser prolongación de las que se han templado se van haciendo nudos y apretando los manojos que se van colocando hasta completar la medida.

Después se desmonta y con la ayuda del machete se cortan los filos para que queden parejos. El producto elaborado se coloca a las mulas o bestias debajo de las angarillas en las cuales se echan frutas o palmas africanas. (Ver foto No. 191)

De esta forma se absorbe el sudor y se amortigua un poco el peso de la carga.

### **6.7.6 Mercados, precios, comercialización**

Las sudaderas se venden en las viviendas de los artesanos y a personas o empresas que emplean bestias para carga. El precio de venta de cada sudadera es de \$1000. Diariamente se hacen hasta 12 sudaderas. Con un cono de plástico se hacen aproximadamente 150 sudaderas. Un atado de totora sirve para elaborar 5 sudaderas.

---

<sup>108</sup> Entrevista a: Eustorgio Martínez - Tangareal - Tumaco - Junio 4 de 1994

## **6.8 MUEBLES EN KINDE (ARTESANÍAS DE LA COSTA)<sup>109</sup>**

### **6.8.1 Ubicacion socio cultural y geografica del oficio**

El artesano está ubicado en la Costa del Departamento (Ver ilustración N°10) en el Municipio de Roberto Payan. En el pueblo son tres las personas que hacen este tipo de muebles.

### **6.8.2 Proceso de aprendizaje**

Aprendí mirando a un señor que vive aquí y trabaja haciendo estos muebles, esto hace unos ocho años. Le estoy enseñando a un amigo que está trabajando conmigo pero hace poco tiempo.<sup>110</sup>

### **6.8.3 División del trabajo**

El trabajo lo realiza una sola persona, incluyendo la recolección de la materia prima.

### **6.8.4 Características de la mano de obra**

Pertenece a la raza negra. Tiene 26 años. Ha cursado tres años de bachillerato. También se dedica a la agricultura y a la pesca.

### **6.8.5 Unidad productiva**

Tiene un taller en una casa vieja donde guarda la materia prima y los artículos terminados; no cuenta con energía eléctrica.

### **6.8.6 Materia prima**

Esta se la consigue en el monte y son varas que pueden medir 4 o más metros. También se emplea una madera llamada figua.

### **6.8.7 Herramientas**

Las herramientas que utiliza son: machete, cuchillo, serrucho y martillo.

---

<sup>109</sup> Entrevista a: Florentino Mamerto Cabezas - Municipio Roberto Payán - Junio de 1994

<sup>110</sup> Florentino Mamerto Cabezas. Entrevista citada.

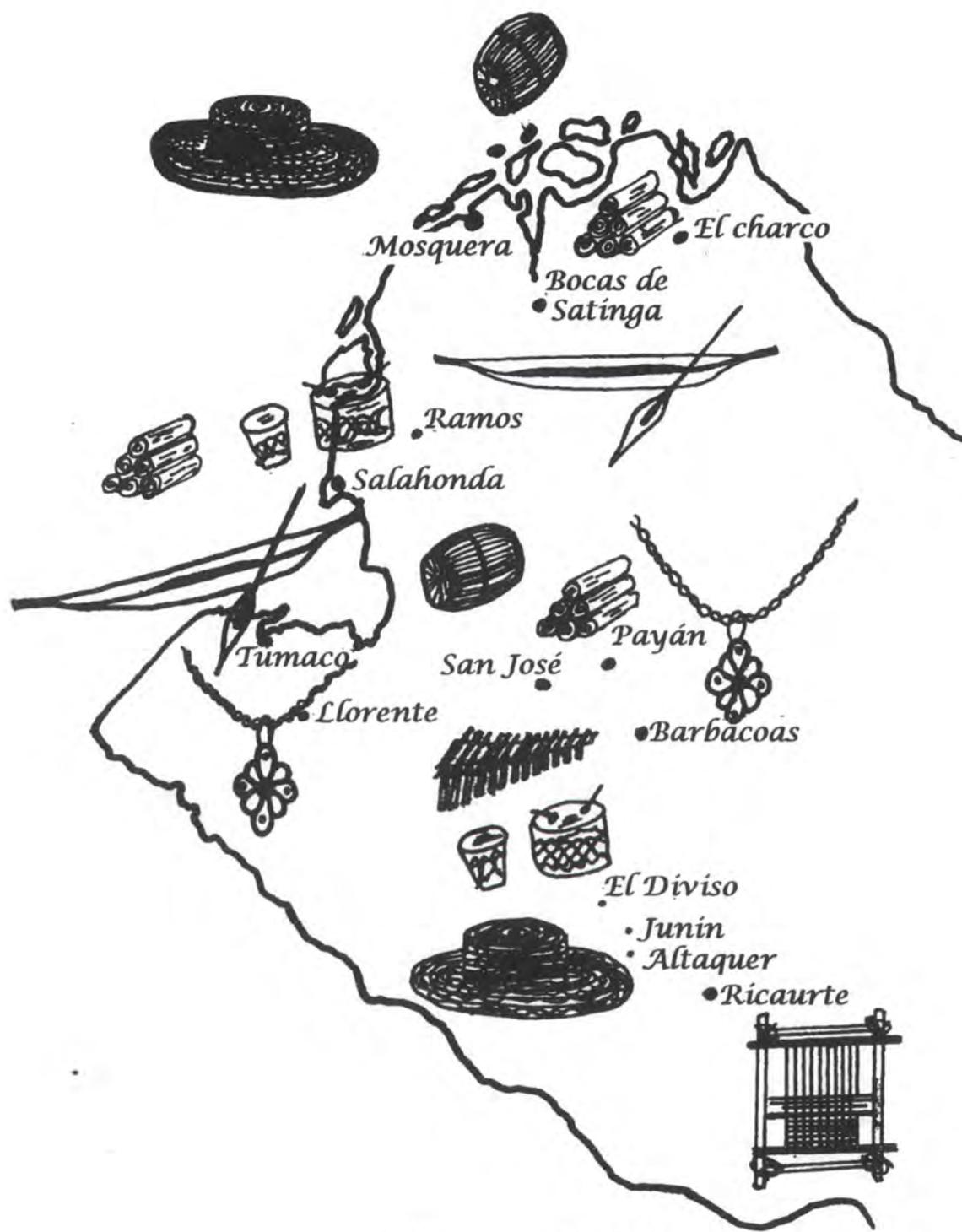


Ilustración 10 Artesanía en la Costa Nariñense

## 6.9 CESTERÍA EN CHOCOLATÉ<sup>111</sup>

### 6.9.1 Aprendizaje

“Me enseñaba mi mamá y mis hermanas y llevábamos a mandar a Guapi; a mi mamá le enseñaron los viejos, los otros que murieron; de memoria uno mismo va pensando y un mismo va tejiendo”

### 6.9.2 Materia Prima

Únicamente se trabaja con tetera y chocolaté. Sale a las 6 a.m y regresa a las 11 a.m. Se amarra para cargarla. Va acompañada de 3 ó 4 compañeras, llevando machete y botas para esquivar las serpientes. Se corta solamente el tallo de la planta cuando está verde. Recolectan suficiente material para un mes. Nunca cortan en menguante. El chocolaté nace solo. La hoja es pequeña y parecida a la chigua” (Ver ilustración N° 11). Si se quiere darle color al tallo del chocolaté se raspa con cuhillo; sino queda natural. El negro es teñido en barro o tierra. Se deja por 4 días enterrado para que quede rojo; luego se deja en el sereno por 2 días.

Esta es una lista de los objetos que el artesano fabrica<sup>112</sup>:

- Canastos de Guabo. El guabo se consigue en el monte; se va cortando y sacando a la medida para extraer la guasquita que está en la balsa. El canasto se hace de ojos. Se comienza por el asiento. Se utiliza para llevar plátanos, maíz, yuca, bano, combustible para las motosierras, hierba que se consigue en el monte para los cuyes. El bejuco, al igual que el yaré tarda . La guasca alcanza un altura de 20 metros.

---

<sup>111</sup> Entrevista con Pola Málaga Chirimia

<sup>112</sup> Entrevista con DIEGO MORIANO, Vereda el Peje (Barbacoas), Junio-01-94

*Ischnosiphon arouma*  
(Chocolaté ó chocolatillo)



Ilustración 11 Planta de Chocolatillo ó chocolaté.

- Escobas de chonta. En su fabricación se utiliza el cogollo.
- Escobas de Yaré
- Escobas de amergo
- Escobas de rampira
- Jigras de cosedera de yarumo. El yarumo una vez recolectado se le moja y se le somete al secado. Hay dos clases: blanco y rosado. Su fabricación tarda un mes. Se cose a mano y sirve para cargar cualquier elemento. Se le vende en tiendas o plazas de mercado a \$1000, especialmente los fines de semana.
- Jigra de pita. La mata de pita es muy similar a la mata de cabuya: De hoja más angosta y larga, no enflora- Va regando hijuelos como la piña. Es muy poca la pita que se siembra aunque es un buen material para coser. Es más dura que la cabuya y que la cosedera. Una vez se saca se maja con un majador para blanquearla ya que es verde. Se pone a secar. Posteriormente se tuerce trabajo que por su dificultad debe realizarse entre dos. De allí se pasa por los ojos, metiendo la pita por los ojales halando para que quede una vuelta y seguir torciendo. (Ver foto No. 192)

### 6.9.3 Mercado

Cada año se ponen de acuerdo para subir los precios. Se lleva a vender a bocas de Satinga, los fines de semana. Se realizan 2 sombreros y 3 canastos diariamente. El dinero lo invierte comprando sal y ropa.

## 6.10 TEJEDURIA INDÍGENA

(Ver ilustración N° 12)

### 6.10.1 Aprendizaje<sup>113</sup>

“Aprendí porque mi papá sabía hacer este oficio; aprendí viendo, muy poco tenía que enseñarme. Las jigras también sabía mi mamá; de 8 años yo sabía hacer; al que no podía le daba en la mano; mi mamá era brava, cuando no aprendíamos. Los 8 hijos saben hacer canastos, yo les enseñé”

### 6.10.2 Materia prima<sup>114</sup>

El palo de San Miguel es una vara pero se extiende larga, se descuera la cáscara, se lo saca y sale cuando está a punto (biche). Cuando es tierno lo de adentro es blanco, cuando está viejo está pegado al palo. La tira o guasca tiene que majarla con un mazo, no cortarla, con tino y para secar se la estira, se abre y se pone al sol. Cuando está seco se sigue armando. Hay cosedera de San Miguel de Alfandoque, de cosedera negra y cosedera rosada. Con esa cosedera se tejen las jigras.

<sup>113</sup> Entrevista con Juanita Ortiz Cauticus de Gangué - Vereda San Roque (Municipio de Ricaurte) Cabildo integrado de Pialapi.

<sup>114</sup> Juanita Ortiz Entrevista citada

ARTESANIA INDIGENA  
EN NARIÑO

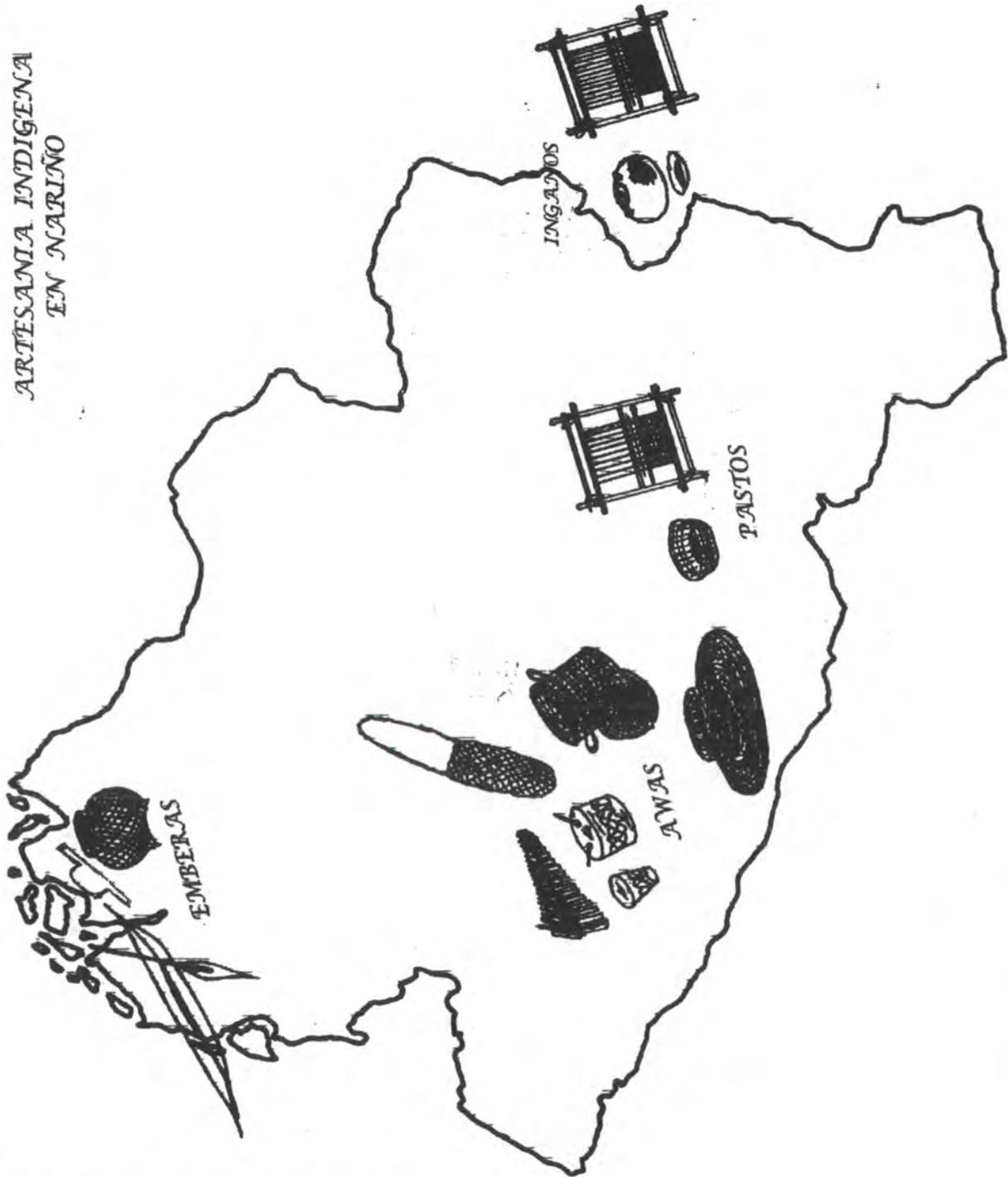


Ilustración 12 Artesanía Indígena nariñense

### 6.10.3 Unidad Productiva <sup>115</sup>

El taller se hace de guadua, amarrada con guasca de Usindé, techado con hoja de chinila, madera de malde y chonta.

### 6.10.4 Productos

#### 6.10.4.1. Jigras de costales (de polipropileno-seguillas de químicos)

"En estos tiempos empiezan a hacerse, antes no sabían hacer se desbarata un costal se le tuerce en la pierna y luego se sigue tejiendo".

#### 6.10.4.2. Barrederas de Pita y de Costales

"Barrederas es cuando el río crece, se va al agua y entonces se ciernen unos pecesitos chiquitos que se llaman sardinas o sabaletas.

También se hacen de pita de una planta parecida o de la misma familia de la cabuya, se corta, se maja y se saca fibra muy dura con la que tejen.

#### 6.10.4.3. Canasta de Guabo

"El canasto es una cogedera, la taza no; el canasto uno lo carga y lo lleva en la cabeza, en el tejido forma una estrella, estos canastos son para cargar avíos, llevar comida a los trabajadores, cargar el plátano, la yuca"<sup>116</sup>. (Ver foto No. 193)

#### 6.10.4.4. Jigra de Nudos

"Me enseñó mi hija, los nudos es más fácil pero es más demorado. El material se saca, es como quiera torcer la fibra de 6 para barredor de 2 para jigra, ésta se usa para andar paseando, allí caben 2 platos llenos de pescado.

#### 6.10.4.5. Jigra de Enredes

"Se usa para poner el maíz, llevar al pueblo, a la montaña para cargar los monos, las pavas que se matan, el conejo, la guatusa, zorra, tigrillo, tórtola, ardillitas, se teje el hilo en la pierna y se tuerce con la mano, se hace por vueltas, los ojos se colocan flojos para finalmente pasar el hilo entre los ojos y jalar; se le coloca la cogedera"<sup>117</sup>.

"El alfandoque es la hoja ancha redonda y el árbol es alto; de la cáscara se saca la fibra, se parte, va saliendo blanquita".

<sup>115</sup> Juanita Ortiz. Entrevista citada

<sup>116</sup> Juanita Ortiz. Entrevista citada.

<sup>117</sup> Juanita Ortiz. Entrevista citada.

## 7 CERERIA<sup>118</sup>

### 7.1 VELAS Y VELADORAS

#### 7.1.1 Aprendizaje

“Esto viene de familia; mi tío empezó 13 años, ahora lo hace toda la familia: mi papá, mi mamá, mis hermanos, los trabajadores, conocemos el oficio. Mi tío nos enseñó; él nos asesoraba. Se hacen todo tipo de velas de 20 en libras, de 4 en libras, de 10, de 8, de 6, de 5 en libras, veladoras y velas decorativas. La veladora se hace menos que las velas porque es más dispendioso”.

#### 7.1.2 Materia Prima

La parafina por lo general se compra; la caja de 25 Kg es a \$20.600; a veces viene del Brasil, porque se escasea en Ecopetrol o no la produce; también se trae de la China, del Japón entre otras. El precio es variado; la mejor es la colombiana. El pabilo se compra por Kg. El papel cristal en papelerías; también el papel dorado que se coloca en los filos de la veladora; el pliego cuesta \$300.

Para empacar las velas se usa plástico que viene timbrado y se cierra con selladora; la veladora se compra por media docena; también se vende individual.

#### 7.1.3 Unidad de Producción

El taller es un pieza o lugar de la casa, a diferencia de las cererías grandes donde por lo general es arrendando y trabajo mano de obra contratada.

#### 7.1.4 Herramientas y Maquinaria

La mayoría de máquinas son de madera y hechas por ellos mismos. Se usa selladora eléctrica, estufa de petróleo y de gas. Hay máquinas para hacer velas.

#### 7.1.5 División del Trabajo

Las mujeres se dedican a las veladoras porque son más ágiles para eso. El manejo de la máquina lo hace el hombre por que es un trabajo un poco más duro.

#### 7.1.6 Proceso de Elaboración

El proceso se realiza en moldes o tubitos de P.V.C. Primero se quitan los papeles que vienen quemados, se deshace en una olla grande o mediana diferente a la de cocina, al enfriar un poco se bate con batidor de palo (como el de chocolate) y se vacía en los moldes.

---

<sup>118</sup> Oscar Ortiz - Pasto - Febrero 15 de 1994, Fábrica de Espermas "Estrellas del Oriente"

Se deja que seque para colocar la mecha; al sacar los alambres queda un huequito allí se introduce una piola con parafina diluida, luego se forran (cuando son veladoras) y se empacan para vender.

Un día se derrite y se funde y al otro se forra para no amontonar trabajo. La cera se compra a la cooperativa de CERERIAS DE NARIÑO, viene en bloques, como tabletas, se disuelve en un tanque de aceite, se calienta en una estufa, las tabletas son como de 15cm de largo por 8cm de ancho, al volverse líquida se echa en la máquina que tiene forma de una vela, son tubos de aluminio y por centro tiene un hueco por donde pasa el pabito; se deja enfriar y se corta la pasta de encima, luego se quita la capa sobrante con unas cuchillas para igualar los bordes de la vela y se sacan con el gato que va subiendo la velas.

La veladora se hace en moldes de P.V.C., se vacía en ellos la parafina y se deja un alambre para que quede un hueco y se hace más grande porque al chupar (reducir) sale el tamaño exacto, se pasa el hilo por el centro y se forra con un papel cristal, en la parte inferior se coloca el sello con la latica correspondiente; luego con un jarra se vacía la parafina. (Ver foto No. 194)

El papel para pegarlo a la veladora se corta, se moja, luego se le echa pegante, se temple, se le echa engrudo de yuca, se da la vuelta, se pega y se deja secar.

Para sacar las velas se usa una manivela con un tornillo sintiú.

Se surte a pocos clientes de las tiendas, mi papá despacha pedido y sale a vender a los pueblos.

#### 7.1.7 Comercialización

Semanalmente sacan 100 docenas; la docena de la más pequeña de 6 a 7cm \$800 salen a \$66 y en La Lajas las venden a \$100.

Los velones se venden por unidad y aunque es el mismo proceso el valor cambia.

El papel se remoja, se estira en una tabla y se va cortando a las dimensiones requeridas al papel mojado se le echa colbón.

Se vende a una sola persona que paga de contado.

El papel \$350 pliego, la piola \$1000 cada madeja y el colbón \$1.500 (alcanza para 4 meses), lo compran en Ipiales.

La venta en los pueblos es casi al mismo precio que en Pasto, hay mucha competencia, va la gente a los pueblos a vender barato, sale a Ipiales, al Norte, al Putumayo.

#### 7.1.8 Mercados y Precios<sup>119</sup>

A los obreros se les paga por caja \$1000, el número de cajas diario que se saca son 8 ó 9 depende del operario. A los clientes conocidos se les da plazos cortos, cada semana se sale a un pueblo diferente; una caja tiene 25 Kg y se vende a \$25.000. La veladora de la pequeña cada docena \$1000, las 26 docenas \$26,000

A diferencia de la anterior se elaboran velas y veladoras pero de tipo casero.

<sup>119</sup> Entrevista a: Edilma Chacón - Potosí - Mayo 15 de 1994

## 8 CERÁMICA<sup>120</sup>

### 8.1 CERÁMICA DE APLIQUES, MÁSCARAS, MUÑECOS, JARRONES

#### 8.1.1 Características de la Mano de Obra

Se distribuye el trabajo entre los oficianes: uno hace, otro pule, otro quema, en el almacén (por lo general) pintan.

El oficio requiere blusas de trabajo; las manos se notan rajadas, ásperas, por lo fuerte del caolín o por cortaduras con segueta; en los almacenes los vendedores que por lo general tienen esto sobre cerámica o pintura, pulen las figuras.

#### 8.1.2 Unidad de Producción

Para las mezclas vaciadas debe acondicionarse un lugar especial, otro para la quema y para los materiales sin quemar y uno más para colocar la materia prima. Unos estantes para colocar lo quemado o sin quemar son indispensables en un taller de cerámica.

#### 8.1.3 Materia Prima

Arcilla, yeso (con los que se hacen los moldes), silicatos, carbonatos, pinturas (vinilos, esmaltes), agua de yeso. En las minas hay arcilla pero no hay la maquinaria necesaria para quitarle el "Carbonato de Calcio", el silicato y el caolín se usan en la preparación de barbulina o borbotina.

#### 8.1.4 Insumos

Lateflex (ancho) en el caso de la cerámica de Cumbal para hacer los moldes, valdes plásticos (para hacer las mezclas), esponjas, bandas de caucho.

#### 8.1.5 Herramientas y Maquinaria

Horno de cerámica eléctrico, horno de secado, torno, espátulas, pinceles, esmaltes cerámicos, moldes, masa de vaciado, ceguetas, punzones, estanterías para airear, cajones para poner cauchos, baldosas (con estos se hace la pasta y se encajona para sacar el molde).

---

<sup>120</sup> Entrevista a: Irma Egas - Pasto - Febrero 3 de 1994

### 8.1.6 Proceso de Elaboración<sup>121</sup>

Así se fabrica la cerámica sin esmaltado pintada con vinilo:

Primero se prepara la borbotina (que viene en bultos polvo), se amasa para que no quede basura y se formen burbujas en los moldes; ya preparada se le trae en baldes y se preparan los moldes que se va a sacar; cuando están listos y bien limpios se realiza el vaciado en los moldes.

El grosor de la capa depende de la figura; si el molde es grande la capa es gruesa y si es pequeño es delgada.

Cuando el molde esté bien seco seca rápido debido a que absorbe rápido el agua y forma la capa más rápida; cuando se han secado muchos vaciados demora. Cuando ya se ha formado la capa, se riega la borbotina del molde en la mesa de vaciado y se procede a retirar la figura, que tiene una ligera pendiente y una lámina para que la borbotina sobrante caiga en un balde que se ha colocado debajo; este material se vuelve a utilizar para formar la capa; se demora de 2 a 3 minutos, dependiendo del molde.

Luego se quita la rebaba (o partes sobrantes de la figura), se pule con esponja, se deja secar y se lleva al horno (la rebaba sobrante se vuelve a hacer borbotina); allí la temperatura es de 980 grados centígrados, luego se saca y se pinta, finalmente se le echa cristagel (que es cristalino) para que de brillo (control de calidad del producto); para el esmaltado la temperatura es más alta (el esmalte es más caro). Las figuras listas se llevan en guacales o cajones de madera al almacén para posteriormente pintar o vender.

En el tablón el ceramista realiza lápidas: compra cerámica colombiana por metros. El tema de la lápida lo escoge el cliente, prefieren imágenes de cristos, vírgenes, esos temas se sacan en moldes y se esmalta con óxido.

Un sistema es pintar directamente en la baldosa, otro es solamente llenar la baldosa con el nombre del difunto y hacer figuras en alto relieve las cuales se hacen en moldes; luego colocar pegante sobre las baldosa, cuando se va a instalar la lápida.

Las baldosa se llevan al horno, luego se instala y arregla.

En Cumbal por medio del curso dictado, algunas personas realizan imágenes o figuras, pero los tipos de moldes cambian: todo es de tipo casero; para el molde se utiliza lateflex que es un caucho; la figura se la hace en caucho y se le echa látex que viene líquido; al secar se saca el molde.

En una cantidad de agua se revuelve con la mano yeso y endurecedor de yeso; después se echa en el molde y se deja que seque por media hora (se tiene un contramolde hecho en yeso y encima de ese se coloca el molde); para pintar se deja secar por 5 días; se pinta con

---

<sup>121</sup> Entrevista a: Fanny Lucero - Pasto - Febrero 3 de 1994

vinilos y pinceles y al secar se le aplica brillo con pinceles (resina). Cuando está fresco y es para calzar se coloca alambre. Para pulir se utiliza bisturi (no se quema al horno).

### **8.1.7 Productos**

Mosaicos (son figuras grandes, productos hechos en diferentes series, figuras decorativas o todas las figuras de los moldes que haya cuando se quiere sacar un molde nuevo; la figura que se quiera sacar en el comercio se le saca molde). Apliques de pared, máscaras de payasos, mujeres, muñecos para niños (giordano, garfield, carlitos, snoopy), jarrones. Para cocina: cisnes, garzas, gallinas, cofres, casas, cerdos, platos decorativos, corazón de Jesús, frutas, vírgenes, cuadros.

### **8.1.8 Subproductos**

La arcilla es recuperable. La barbotina se la vuelve a recuperar: cuando ya se ha quemado y se daña (si no se recupera, se bota o regala pues a veces quedan fallas en el proceso).

### **8.1.9 Costo**

El yeso por tonelada, incluido el transporte cuesta \$400.000 y dura 3 meses; se pagan obreros y vendedoras (menos del mínimo).

### **8.1.10 Mercancía, Rendimientos, Precios**

La cerámica se vende en el almacén y se despacha al CEMAG. La ganancia por mes es de \$230.000 descontando los gastos

Para los precios de venta se saca el costo de materiales, de quema, de trabajo, de gasto de molde y con base en esto se saca el valor.

Se vende a almacenes de la ciudad (Cristal, Tono y Luz, Cacharrería Cabrera). Hay intermediarios que compran bizcochos (solamente quemado), lo decoran y lo vuelven a vender.

Las lápidas se venden entre \$60.000 y \$70.000 incluyendo instalación. Cuando las ventas se hacen por encargo: pedidos de personas, amigos de otras partes, como por ejemplo de Cali etc. es más caro el producto. Las lápidas se compran a los mismos de los pueblos para que no se encarezca el valor. Las figuras se venden más en épocas especiales; navidad, amor y amistad, día de madre.

## **8.2 CERAMICA EN TECNICA OPACA<sup>122</sup>**

### **8.2.1 Definición y Caracterización**

Hay diferentes tipos de cerámica; entre ellos la pasta de gres que es la misma de las baldosas (impermeable, lavable, de bastante calidad). Esta clase de cerámica es un trabajo artesanal diferente a la cerámica de moldes (bizcochos). Es una técnica nueva que surge a raíz de un

---

<sup>122</sup> Entrevista a: César Calle - Pasto - Técnica Opaca Terminado Precolombino. Febrero 8 de 1994

largo proceso de investigaciones, ensayos (en los cuales se ha invertido gran cantidad de tiempo y dinero). El largo proceso de esta técnica que tiene cuatro años y medio no está en libros, ni en escuela; se empezó con maceteros (alfarería), luego con máscaras y finalmente todos los productos actuales.

El resultado de todo este proceso tiene características positivas, se abrió un mercado en el extranjero y actualmente muy poco producto se queda en Colombia, ya que la mayoría se exporta; se ha involucrado buena cantidad de mano de obra y el nombre del taller y del producto final "CAPULI" ya ha adquirido reconocimiento en nuestro medio y en otras regiones (del exterior), tanto por su expresión artística como por la excelente calidad con que se produce.

### 8.2.2 Aprendizaje<sup>123</sup>

Empecé a estudiar en el CESMAG; allí me perfeccioné; no terminé; también hice hasta tercer semestre en la Facultad de Artes Plásticas de la Universidad Nacional; antes trabajaba maceteros como los del calvario; después mi hermano hacía máscaras pequeñas y las quemaba, actualmente para botones, aretes, collares usamos motivos de Nariño, moldes de las culturas de Tumaco. Este trabajo empezó como hobby, nos gustó, también empezó a gustarle a la gente quien cada vez hacía más pedidos y encargos. Se fue agrandando el taller.

Todo ha sido como experimental; esta técnica nadie la trabaja en el mundo; es hecha a mano, nunca se repiten 2 cosas iguales; por esto se empezó a utilizar moldes porque así se haga a mano o en moldes pagan lo mismo; después se hicieron botones y por esto nos dedicamos a lo que es accesorios y una que otra cosa decorativa, pero más que todo buscando una utilidad que preste algún uso porque esa es la tendencia del mundo.

### 8.2.3 División del Trabajo

Para la consecución de la arcilla hay un obrero en Piluas que ayuda a sacar la tierra, de una vereda llamada Capulí.

Para los diferentes pasos del proceso hay personas especializadas, éstas después de una fase de adiestramiento se ubican en el mejor trabajo que desempeñen.

Las personas que saben se van a las terminados que consiste en: montar los aretes, en el arreglo de collares, botones; otros pulen las máscaras.

### 8.2.4 Unidad de Producción

En general en el taller hay más de 12 personas trabajando: una parte en el taller, otros son satélites, otra parte en Pilcuan, donde preparan la arcilla, buscan leña y como en el taller no alcanza el espacio se trabaja por obra. El taller consta de estufas y mesas en donde se

---

<sup>123</sup> César Calle. Entrevista citada

colocan los productos a secar; también un sitio donde va el material dañado, el patio se utiliza para secar

### **8.2.5 Características de la Mano de Obra**

Tres de las doce personas son egresadas del CESMAG; se les paga \$180.000 por mes.

El pago se realiza por obra o por mensualidad, de acuerdo al tiempo del que dispongan; el pago depende de las necesidades de cada persona, quincenal, mensual, etc.

### **8.2.6 Materias Primas**

Infinidad de arcillas, esmalte

### **8.2.7 Insumos**

Cordón, cuero, alambre, agua, zumo de plantas (San Pedro, nogal, achiote, semillas de guayacán), yeso, ceniza, aserrín, leña, arena, chamota (cerámica quemada y molida). Se ha trabajado ensayando con varias plantas con la asesoría del doctor Bernardo Martínez. Para hacer engomes se usan óxidos minerales aunque también los hay naturales. Más insumos: mezclas oxidante y reductora. El bizcocho: se llama a la cerámica quemada. El bruñido es la técnica con que trabajan los indígenas.

### **8.2.8 Herramientas y Maquinaria**

Horno de leña; para bizcochos y dar el terminado. Horno eléctrico para la cerámica. Estrusora es una máquina para amasar la arcilla. Herramientas de madera y de metal, molinos.

### **8.2.9 Proceso de elaboración**

La arcilla la preparamos nosotros mismos, ha sido un largo estudio de las pastas, acondicionar arcilla, hasta encontrar la forma que estamos trabajando; la parte final se trabaja como leña; el biscochado es en horno eléctrico porque se busca buena calidad para exportación, ya que el extranjero es exigente, se ha buscado resistencia mecánica, resistencia al lavado para entregar un producto confiable y pulido; no se entregan piezas malas o defectuosas.

"Las arcillas que se sacan de la misma son cuatro. Se dejan añejar a la intemperie durante un día al sol y al agua para que se vaya la pirita que es mucho hierro, porque son arcillas ferruginosas; el hierro es nocivo por que se altera al calor y se funde más rápido; baja el punto de fusión a 100 y a 1230 grados centígrados gresifica la arcilla o sea que se vuelve como vidrio".

Se muele en el CESMAG, aunque sale costoso pues carecemos de máquinas para agilizar el proceso y no todas las piezas salen buenas: la proporción es 3 a 1. Por cada pieza buena, dos son malas; se cuenta con un margen de pérdidas.

Para figuras se basan en libros de historia, en diseños originales y en cosas que se hacen por encargo.

### **8.2.10 Productos**

Máscaras, botones, bisutería (prendedores, hebillas, aretes, pendientes, collares, platos, ceniceros, candelabros, apliques de decoración, sellos).

### **8.2.11 Subproductos**

Los desperdicios, en parte se reciclan con un molino; sino se tiene la maquinaria se encarga, en parte se pierden. El margen de pérdidas es alto.

### **8.2.12 Costos de Producción**

Hacer cerámica es caro porque la materia prima básica que son los esmaltes son muy costosos; por otro lado la quema de leña, la energía, el transporte, todo ello técnicamente es caro.

### **8.2.13 Precios, Mercado, Comercialización**

Es difícil abrir mercado, por ser un producto nuevo. Se empezó vendiendo en Modelan, en la calle, en el mercado de San Alejo, en la Plaza de Bolívar (el mercado de Pasto es malo); luego en las calles de Quito, en Otavalo y Cuenca.

Hace como 3 años se empezó el uso de moldes. 50% de la parte dura es hacer las cosas y el 50% es vender. Cuando el cliente hace trabajos por encargo deja un pago por adelantado.

Para abrir mercado, toca enviar muestras por correo, dar muestras gratis. Así tenemos clientes en New York, Japón, Noruega, Irlanda, Inglaterra, EEUU, Alemania, España, Italia, Grecia, Argentina, México, entre otras. No siempre se exporta legalmente por que se requieren demasiados trámites y papeleos.

Artesanías de Colombia, llevó muestras de botones al Japón. La gente suele encargar una o dos docenas.

Es difícil entrar al mercado extranjero pues la competencia es muy dura; la cerámica china es barata; en un taller de Cuzco no se venden menos de 200 o 300 piezas; en Armenia un taller llega a tener 200 a 300 personas trabajando; entre más gente, más barato sale el producto. El precio depende si es al por mayor o al detal.

Los collares se pueden vender a \$3.500, \$4.000 o \$7.000, dependiendo de las cantidades. Para cuando llega el producto al exterior, ha pasado por muchos intermediarios; el producto final llega muy costoso. Así por ejemplo una máscara sale del taller a \$900 y se vende a \$4,500 en la mejor zona de los EEUU, pasando por dos o tres intermediarios. El participar en ferias ayuda a tener buenos contactos.

### **8.2.14 Créditos**

No se piden al Banco porque exigen mucho papeleo y se aseguran con la maquinaria; se tienen deudas con señoras, familiares, o amigos.

## 9 METALES

### 9.1 JOYERÍA <sup>124</sup>

#### 9.1.1 Aprendizaje

"Empecé en el 48, cuando empecé como aprendiz; empecé fundiendo metales: primero plata (fundición), después la aleación de la plata, de allí moldura, limada, pulida y acabe; ahora las técnicas son muy diferentes. Hay laminadores, fundidores especiales; se pule con motor, en ese tiempo se utilizaba una forja más pequeña que la que ahora se utiliza que es el soplete. Para el vaciado se empleaba arena que es una técnica rudimentaria.

"He enseñado el oficio a los hijos y a las mujeres también; he hecho cursos de relojería, de galvanoplástica (es para el dorado y el plateado); me metí en esto porque me gustaba, no por tradición".

"Yo abrí con la tradición porque después que aprendí yo le enseñe a mi familia, no es fácil el aprendizaje, primero que todo se necesita colaboración de las personas que se comprometan a enseñarles; no enseñan bien, son egoístas, no quieren que el oficio se aprenda, en 6 meses saco un joyero".

"Una vez que los aprendices conocen el secreto del oficio se independizan y colocan su propio taller de joyería".

#### 9.1.2 Historia

Antes había muy pocas joyerías en todo Pasto, por el 60; ahora hay mucha competencia. De los viejos joyeros han muerto casi todos: Los Castañeda (Humberto y Julio) Alonso de los Ríos, Hernán Hidrobo, A. Dicanoy.

"Hace 15 años en la facultad de Artes de la Universidad de Nariño daban joyería, con el tiempo se aprobó; duro 3 años pues no dio resultado".

"Antes el trabajo era diferente, las cosas eran más burdas, no importaba el sino la cantidad de oro que se ponía, el pedido era telegramas, las famosas canastas, unas de aretes grandotas todo era demasiado desproporcionado".

---

<sup>124</sup> Entrevistas realizadas a Gilberto Córdoba. Joyería Onix, José Francisco Muñoz. Joyería Artes Muñoz y Fanny Castañeda. Joyería Castañeda en Pasto el 8 de Febrero de 1994

"Los Castañeda mismos de Ecuador, mi hermano que murió vino de Quito con joyas modernas, traía catálogos de Alemania, tuvo bastantes obreros ecuatorianos y pastusos que también han muerto. Hace más o menos 4 años murió, acá en Pasto contaba mi hermano Julio que estuvo un señor italiano Antonio Branda, tenía sus trabajos de joyas finas que con el se ayudaban mutuamente, le conseguía material cuando el italiano no tenía".

"Hicieron mis hermanos tarjetas de oro para los presidentes, el escudo de armas que lleva el presidente Lleras Camargo, las llaves de oro con el escudo de pasto".

### **9.1.3 Características de la Mano de Obra**

En Pasto hay talleres escondidos de joyeros que no se muestran al público, son talleres artesanales pequeños a los que los joyeros recomendados les llevan trabajo.

"Antes este oficio era un buen negocio, cuando trabajaba de obrero el oro era más barato, el gramo era a \$6, cuando era anillo de 2 gramos a \$12 más piedra \$250 y lo median a \$1.450, al obrero le pagaban \$3, hacer el anillo salía a \$1.750, el dueño de la joyería la vendía a \$25, por eso hay personas que hicieron mucha plata, ahora apenas se sobrevive".

Los paisas están colocando negocios, ellos además de vender cosas de otros lados compran joyas robadas, hay negocios especializados, esta gente nos daña el mercado porque venden por debajo del precio que vale; a los obreros les queda el mínimo.

Algunas joyerías en Pasto están utilizando un método para bañar anillos, etc. utilizando electrodos, demeritando la calidad de la joya y desprestigiando el nombre de la joyería.

### **9.1.4 División del Trabajo**

Los joyeros entrevistados coinciden tanto en que la mujer como el hombre son muy buenos para trabajar joyas.

"En la ciudad yo conozco a 4 joyeros, algunos dueños de joyerías; la mujer tiene manos más finas, e incluso más gusto que el hombre; algunos si tienen mejores aptitudes para algún proceso en especial. Al que tiene más experiencia se le confían trabajos más finos, a los aprendices les encargan arreglos de joyas quebradas, soldadas".

### **9.1.5 Materia Prima**

Oro y plata son los elementos primos; también se usan piedras preciosas (circón, rubí, ónix, etc.). El oro se liga con la plata: como viene de 24 kilates hay que ligarlo para que no sea tan maleable, entonces, se le añade plata y así se baja a 18.

Antes se compraba el oro en el Banco de la República a un precio de \$9500 el gramo; ahora se le compra a negociantes (o mercado negro) que lo traen de las minas de Barbacoas, Túquerres, Patía, Cauca, etc.; a ellos se les compra a razón de \$8.500 el gramo de 24 kilates; la plata sale a \$2.000 gramo que se paga de contado; el oro lo dan a plazos. Mensualmente se consumen más o menos de 7 a 10 gramos de oro.

Las zonas productoras más importantes son: Maguí, Barbacoas, alto y bajo Patía, Sanabria (queda por Barbacoas), Sidón, Sánchez (por el Tambo) Mercaderes, Piedra Sentada, Policarpa (Cumbitara), Setiembre, entre otros.

Guachavez, Cumbitara, Setiembre producen oro en amalgama, que por ser muy fino se lo recoge con mercurio. Setiembre es oro de baja ley: no llega a ser de 18 kilates, Ley 740 ; el oro de 24 kilates es de Ley 999 casi 1000. El de bajo Putumayo es Ley 880; el mejor es el oro de Maguí: Ley 912 casi 23 kilates; la chatarra o pedazos son más bajos (ver foto No. 195).

#### **9.1.6 Herramientas y Maquinaria**

Martillos, limas, prensas, tenacillas, alicates, sopletes, laminador, buriles de varios calibres, limas, lija, brocas (eléctrica), fresas (para sacar rebal a los anillos cuando la piedra está grande y no calza), felpas para pulir y dar brillo, piedra pómez (allí se coloca las piezas a manera de bases para soldar).

Máquina: Gramera electrónica y gramera tradicional, hebras para hacer el hilo por telegrama, coladera, laminadora (después de fundir el oro se lo pasa por la lámina para que se lo pueda trabajar), taladro eléctrico para cortar la lámina.

#### **9.1.7 Insumos**

Cianuro (para dar color), jabón tableta en lugar de la cabuya que usan en la costa, sal de nitro, alambre, sal, cepillo de alambre, peróxido, piedra pómez, medidas para los anillos.

#### **9.1.8 Proceso**

"Ultimamente estoy haciendo el trabajo de la era perdida; ese sistema es muy antiguo, pero aquí no lo hacen. Se hacía modelado en tierra que es cemento revuelto con aceite de carro (cemento gris del de construcciones); es mucha demora; no quedan las cosas tan perfectas. Revolviendo el cemento queda una especie de tierra mojada; esa se presta para poner un molde y hacer las impresiones que quieran sacarse, con eso se saca un solo molde y el de la cera se puede sacar hasta 10 anillos. Para hacerlo es:

Primero en pedazo de yeso que se llama yeso piedra; se talla con un bistón y se hace molde auténtico que viene siendo la creación de una joya; a este se le toma la impresión en silicona y me queda el caucho ya con la impresión que quería: el caucho del molde es 10% de silicona, más 30% de ZnO; ese es el revuelto para el caucho. Esto es a manera de artesanía; en Cali utilizan un material llamado castaldo, que es un caucho con calor, como vulcanizadora; nosotros el caucho lo producimos en frío.

Según el tamaño del tubo (centrífuga) se le molda con yeso refractario; allí van las 3 o 4 piezas a las que se quiera colocar; si caben se meten hasta 10. Se seca al calor, puede ser en estufa, reverbero, se quita el agua y si allí se quema la cera se coloca al rojo al fuego; se

procede a fundir el metal (oro, plata) y después se desbarata lo que se ha hecho sacando el yeso con cuidado de no mover las piezas que están hechas en oro.

El cianuro es químico para dar brillo y color; la sal de nitro, el alambre y la sal se ponen a hervir en una olla y se hace un perico. Salen las cosas opacas, sin brillo, entonces se utiliza cepillo de alambre, jabón y peróxido”.

#### **9.1.9 Productos**

Argollas de matrimonio, anillos, aretes, topes, esclavas, cadenas, dijes. El 50% de los productos que se venden en la ciudad se elaboran en los talleres; el otro 50% se trae de ciudades como Cali, Bogotá, Bucaramanga (ver foto No. 196).

#### **9.1.10 Subproductos**

La limalla (polvillo que queda al limar las joyas) se le vuelve a fundir o sea que se hace utilizable; con la plata es igual.

La chatarra o joyas quebradas al fundirlas no quedan de los mismos 18 kilates. "El oro después de trabajado merma el 7%".

#### **9.1.11 Mercado, Rendimientos, Precios**

Las ganancias libres por mes son más o menos \$130.000. El precio más bajo de 1g es \$15.000; el de 2 g \$ 30.000.

Los clientes no son fijos. Hoy en día un buen trabajo, un trabajo fino a duras penas duplica el precio; por ejemplo: si un trabajo se comercializa a \$15.000, entonces el gramo se ha comprado a \$8.000; las piedras compradas a \$1.000 se venden a \$2.000. En las joyas hay intermediarios; a ellos se les rebaja pero es de estricto contado.

El señor Córdoba comenta: “Antes la joyería daba para mantener a la familia, ahora mis hijos solo ganan para sostenerse ellos”.

#### **9.1.12 Ubicación Socio-Geográfica**

El Ayacal, corregimiento de Pasto, tiene un importante trabajo artesanal: parece ser que ese lugar ha sido la cuna de muchos joyeros, incluso veteranos en el oficio. Allí se encuentran joyeros jóvenes; actualmente estos trabajan joyas por obra a las joyerías de la ciudad.

#### **9.1.13 Agremiaciones**

Aquí en Pasto nunca se ha podido crear el gremio de joyeros, porque no hay colaboración ni unión.

No hay asociación de joyeros, porque hay muchas envidias, nunca un joyero habla bien del otro, trata de hacerlo quedar mal, ese egoísmo es por tradición de los joyeros viejos, por eso al principio al montar un negocio los del oficio le dan mala fama.

#### **9.1.14 Características socio-económicas del oficio**

Esta joyería, con especialidad en filigrana es muy propia de las zonas cálidas. En Nariño este oficio se presenta cerca de las zonas mineras como Barbacoas o en sitios donde el paso del oro es obligatorio como Llorente y Tumaco; esporádicamente podemos encontrar joyeros en otras poblaciones como Bocas de Satinga o el Charco; pero como en los otros casos estos artesanos provienen o han aprendido con personas provenientes de Barbacoas, centro minero por excelencia.

Lo primero que se aprende en el oficio es a seleccionar el material y apartar lo que no es oro. Después a través de la observación se inicia la técnica en el manejo de las herramientas. Todo el trabajo lo realiza una sola persona en su taller, razón por la que quizás aún no se ha creado ninguna agremiación. El sitio de trabajo lo constituye un cuarto adecuado donde se ubican todos los elementos necesarios instalado generalmente en zonas comerciales y concurridas. La materia prima es el oro, al que se le realiza una aleación con cobre y plata para que sea maleable.

Dentro de la economía departamental, la minería ocupa un lugar importante en cuanto a explotación de oro y plata, pero la mayor parte de la extracción de oro es realizada por pequeños empresarios y por mineros artesanales; ellos explotan las minas en forma rudimentaria mediante lavado de arenas auríferas, especialmente en los ríos Patía y Telembí; en la vereda el Remate debido a la carencia de infraestructura básica y de recursos técnicos y económicos se refleja una baja producción y por consiguiente bajos ingresos que apenas alcanzan a suplir las necesidades del minero.

Lo mismo acontece con las minas que explotan en el Municipio La Llanada que fuera de tener una tecnología moderna para la explotación del oro, están sujetos a una restricción muy estricta en el suministro de dinamita, razón por la cual su extracción no es muy continua, según afirman los mineros (solo trabajan 15 días al mes).

Esto lleva a suspender temporalmente el trabajo laboral que éstas empresas generan como el personal que acarrea el material en caballos hasta los molinos, jóvenes bachilleres que cuidan del funcionamiento de los molinos durante el día y la noche, señoritas bachilleres que ganan el sustento llevando la alimentación a los obreros que trabajan en la minas.

Así mismo la paralización de la minas, hacen que el comercio de la zona se vea afectado, porque la gente no tiene recursos financieros para la compra de los productos básicos de la canasta familiar indispensables para el sustento diario.

En La Llanada en 1991 la producción fue de 321, 35 onzas; en 1992 la producción fue de 3.175, 30 onzas con regalías de \$21'178.061.

### 9.1.15 Acciones Institucionales

Patrocinados por Corponariño participaron en 1991 en una feria donde pudieron vender y exponer su trabajo: en ella había diversas piezas de arte y objetos relacionados con mineralogía y explotación de petróleo y carbón.

## 9.2 ORFEBRERIA

### 9.2.1 Definición y Caracterización del Oficio

Un orfebre está en condición de realizar joyas artesanales de orfebrería; un joyero en pocas ocasiones maneja el trabajo de filigrana y demás obras realizadas con hilillos de oro.

### 9.2.2 Historia del Oficio

El trabajo de la joyería ha cambiado, ha mejorado; antes los trabajos eran más rústicos, más pesados y toscos pues no se poseía toda la maquinaria: esas herramientas eran un martillo, unas tenacillas y un mechero o lámpara; esto hacía demorado y riesgoso el trabajo. Es el caso por ejemplo de las láminas: cuando no había laminador los hilos se reemplazaban con un yunque que había que estarlo alisando y limando para que estuviera limpio; con martillo se hacía el hilo y la lámina o la filigrana que hoy en día tarda 20 minutos en realizarse en aquel entonces, llevaba todo un día. Después de eso se pasaba por una herramienta que se llama hilera; eso se hace hasta ahora.

Otro caso es el soplete herramienta que se reemplazaba por una boquilla similar a una lámpara de petróleo o mechero con el que soplando por un tubo o "flautilla se soldaba:

“Cuando menos se pensaba quedaba uno con la cara negra; a veces se tragaba el humo y en la boca quedaba el sabor; la flautilla enfermaba. Esta era como el palo del paraguas y en los tarros de leche de antes le echaban petróleo; ahora en cambio se prende el soplete y se solda con pedal”.<sup>125</sup>

Para aprender el proceso de fundición primero se enseñaba a hacer crisoles: éstos eran a base de barro y carbón y se utilizaban para fundición.

"Nosotros mismos hacíamos los crisoles, con barro y carbón, se molía bastante carbón, se cernía y hacía el caldillo de barro; ahora se usa unas cucharas de barro; también se usaba la forja, que la hacíamos con 2 palos; como cuero no había la forrábamos en caucho”.<sup>126</sup>

Se empezaba trabajando en cobre, posteriormente en plata y cuando el maestro consideraba que el aprendiz estaba preparado, le enseñaba a trabajar el oro.

<sup>125</sup> Entrevista con Santiago Caicedo. Ricaurte, mayo 30 de 1994.

<sup>126</sup> Entrevista con Primitivo Delgado Arboleda. Barbacoas, mayo 29 de 1994.

El trabajo ha evolucionado, sin embargo no dejan de asombrar los trabajos realizados por joyeros de larga tradición quienes distinguen por la maestría en la elaboración de los objetos con una técnica asombrosa .

### 9.2.3 Aprendizaje y Socialización

Estos son algunos de los testimonios que evidencian como se realiza el aprendizaje de el trabajo de orfebrería en el Departamento de Nariño:

"Empecé como oficial, haciendo trabajos de cadenas y pulseras, que es lo más fácil para hacer, después trabajo de chapas, anillos pero lisos como argollas, candongas, después filigrana, que es lo más difícil. Allá estuve de ayudante: pagaban porcentaje por lo que se hacía. Para aprender toca pagar. Dependiendo del maestro se paga mensual, o sino lo tienen sin pagar hasta que uno aprenda. Cobran de \$30.000 a \$50.000 al mes. También hay mujeres que aprenden."<sup>127</sup>

"Por tradición mi papá era joyero; mis hermanos también son joyeros orfebres, soy de Mompós, el pueblo de la orfebrería; me vine a Barbacoas porque acá está el billete, acá está el oro. Se necesita paciencia y dedicación para aprender, aunque hay gente que no aprende nunca; no se siente capaz"<sup>128</sup>.

"Desde los 14 estoy aprendiendo; llevo unos 40 años. Los que terminábamos la primaria, teníamos que quedarnos aprendiendo esto; ayudaba al maestro aunque no me pagaba. Le he enseñado a unos 20; a un obrero que se dedique, se le saca en 6 meses o más sin cobrar; de acuerdo a lo que ayude hay que darle alguna cosa. Ahora de una vez se lo pone a trabajar en oro."<sup>129</sup>

### 9.2.4 División del Trabajo

Para la extracción del oro en las minas de Barbacoas, las mujeres acostunbran sacar el oro con bateas y el hombre con droguetas; con la drogueta se saca más; una vez sacado se le envuelve en papeles o se lo lleva en frascos.

El maestro entrega el oro pesado a sus ayudantes. El oficial o ayudante se compromete para determinado trabajo pasa la obra por los distintos procesos aunque no hay un ajuste especializado para determinado proceso en la elaboración y es el maestro quien revisa la obra al final, controla la calidad y finalmente da el visto bueno.

A la mujer se le considera hábil en el trabajo de joyería en especial en la manufactura de cadenas, pero en promedio son las aprendices las que menos duran en el taller. Muchos hombres en Barbacoas trabajan también cordón de oro en agujeta que es similar a tejer con lana: los hilos son muy finos.

<sup>127</sup> Santiago Caicedo, entrevista citada.

<sup>128</sup> Entrevista con Miguel Lengua. Barbacoas, mayo 29 de 1994.

<sup>129</sup> Entrevista con Jesús Efrén Quiñones Cabezas. Barbacoas, mayo 29 de 1994.

### 9.2.5 Características de la Mano de Obra

Los orfebres de la zona de Ricaurte hasta Tumaco se caracterizan por poseer una inmensa creatividad, la orfebrería es reconocida en toda Colombia; los modelos se crean, se inventan, se les coloca nombre a las creaciones. En Barbacoas hay órfebres tan reconocidos como "Don Chemo" veterano en la orfebrería y notorio innovador y creador de modelos. No obstante es muy frecuente encontrar casos en los que se mantiene vigente la tradición, esto es, la filigrana .

A Barbacoas llegan de otras partes del país movidos por la fiebre del oro: "le pintan a uno una montaña de ilusiones y cuando llega a saber la verdad se va de espaldas." <sup>130</sup>

De la Zona de Barbacoas, Tumaco, algunos órfebres se han desplazado a zonas como Ricaurte porque hay menos competencia (en la actualidad hay 2 talleres), no es tan caluroso, hay mejor servicio de luz y de agua y además está más cerca a Pasto. Se acostumbra trabajar por gramos o adarmes; los joyeros reciben y entregan el material pesado. Generalmente se trabaja de lunes a viernes, de 8 a 6 p.m descansando 1 hora, y el sábado se trabaja medio día. El salario incluye el almuerzo. Cada persona que trabaja tiene su equipo de trabajo.

El trabajo de filigrana requiere un esfuerzo grande de los ojos razón por la cual los mayores problemas de salud se presentan en este área.

### 9.2.6 Agremiaciones y Asociaciones

"Se intentó hacer una asociación: Artesanías de Colombia y Graciela Samper de Benavidez (primer gerente) tenían buenas intenciones y en su afán ofrecieron créditos y desde allí viene el desorden; tenía ya personería jurídica, se alcanzó a viajar a Bogotá a varios eventos de artesanías. Yo he ganado muchos premios en ferias, en Proexpo y Corponariño me patrocinó 2 o 3 exposiciones". <sup>131</sup>

### 9.2.7 Unidad de Producción

Un joyero no necesita mucho espacio en su taller; cuando trabaja solo puede hacerlo en la parte de afuera de la casa (colocando un letrero) desde que cuente con el equipo, las herramientas básicas y una mesa. El laminador es importante y se puede prescindir de él, pero no del soplete y la balanza. Actualmente pueden haber de 10 a 15 joyerías.

### 9.2.8 Materias Primas

En la zona de Ricaurte el oro se trae de Barbacoas cada 15 días, se lo compra por onzas y se lo paga de contado; el oro es de río y los mineros lo sacan los sábados; de allí salen al pueblo a vender porque este es el día de mercado. Un adarme tiene 1.8 gr. El oro de Barbacoas es el mejor pues sale de 24 kilates.

<sup>130</sup> Miguel Lengua, entrevista citada.

<sup>131</sup> Jesús Efrén Quiñones Cabezas, entrevista citada.

El de Llorente también es de 24 kilates. Lo sacan del río Mayasquer y tardan en transportarlo 1 día a motor y 3 días por tierra. Un kilate es ley: dependiendo de la región la ley es más baja.

En Barbacoas los mineros llegan a vender el oro a las compraventas. Para los trabajos las personas que llevan el metal consiguen un precio más económico; también se puede comprar en polvo a la compraventa lo que es más beneficioso para el joyero que si le llevan el oro. El oro de esta región es ley 870 y 900.

Hay oro que merma desde la fundición. . El azogue es una mezcla de mercurio que se utiliza para recoger el oro y limpiarlo. Este sólo se utiliza en casos de emergencia cuando el oro está demasiado sucio. El oro se va envolviendo en el azogue y para sacar el mercurio hay que meterlo al fuego.

Se trabaja también con chatarra por ejemplo cuando llevan los pedazos de dientes que antes se usaban en los puentes o con joyas dañadas" (ver foto No. 197)

### **9.2.9 Herramientas y Maquinarias**

La herramienta principal es el laminador empleada en la elaboración de hilos. Su precio oscila entre \$360.000 y \$500.000. Se requiere también balanza, piedra pómez (para soldar piezas), hileras que es el artefacto por donde se le pasa después de haber usado el laminador: según la dimensión vienen numerados por calibres que van del 1 al 35; de allí en adelante es más fino, ésto es, para filigrana (los huecos se llaman palacios). Otras más son las tenacillas para hacer armazones o tallados, pinzas para agarrar objetos o piezas pequeñas, argolleros para medir los anillos, brocas, limas para hacer huecos, buriles para calados, prensa para apretar materiales duros, esmeril para afilar, soplete, fuelles, pistola para soldar a base de gasolina en caso de no poseer energía eléctrica; tijeras, alicates, embutidor, gratas para limpiar que son como cepillos de alambre. Se da el caso de talleres que no tienen mucha maquinaria pero que no les impide trabajar bien. El precio de las herramientas básicas es aproximadamente \$1.500.000. Para un taller completo se necesitan unos \$10.000.000

### **9.2.10 Insumos**

Los insumos básicos son: ácido muriático para probar y dar color al oro, bórax para que la soldadura corra bien, sal de nitro para purificar el oro, ollas de barro pequeñas y cucharas para fundir, hoja de cabuya con agua para desengrasar, FAB para dar color.

Las piedras para anillos, dijes, etc. se compran en Pasto o Cali. Se utilizan onix, zafiro, rubíes, circón, esmeraldas, cuarzos.<sup>132</sup>

<sup>132</sup> Miguel Lengua, entrevista citada.

### 9.2.11 Proceso de Elaboración de los Objetos

Se funde a base de calor y se va cuadrando hasta dar forma al anillo. Para fundir el oro se sopletea en un crisol hasta que se funde (hace burbujas y se pone al rojo vivo); este procedimiento dura 10 minutos o dependiendo de la cantidad de oro a fundir, hasta que se forma una goma líquida; el oro posteriormente fundido se pasa sin dejar de sopletear a una riler (o barra) donde queda alargado. Se enfría en agua y se pasa por laminador; luego se martilla, se lima y se va dando forma; el baste con el calor de la fundición se pone negro y es necesario estarlo quemando para que quede más suave y pueda trabajárselo; en todo el proceso se mantiene negro. Con sal de nitrato, sal común y alambre se da brillo. Se conoce también a este proceso como desborraje.

Para trabajar filigrana se funde: el fundido sale en barra y se pasa primero por laminador y luego por hileras hasta que queda muy fino. El hilo sale de 3 formas: ovalado, cuadrado y redondo (media caña es ovalada). Es necesario recocer el oro pasándolo por la llama para que quede dócil. Eso se hace con soplete: al quedar rojo se le deja enfriar en la piedra y al estar frío se pasa por el laminador.

Cada hilera tiene una dimensión; vienen numeradas del 1 al 27 que es la más fina; en la filigrana los palacios (o huecos) no se alcanzan a ver, pues quedan muy finos; a medida que van pasando éstos se van alargando. Así por ejemplo 5 gramos de oro quedan convertidos en 10 brazas de oro bien finitas. Todo se pasa por unos 80 huecos aproximadamente; por cada 5 palacios que se haya pasado el hilo se recoce la pieza (que es pasar el oro nuevamente por la llama para que se vuelva dócil, resbale fácil y no se despedace); en su defecto se utiliza cera. La filigrana demora más pues es más difícil (ver fotos No. 198 y 199).

Si la obra es más plana (anillos) no se repuja; cuando está repujada (para filigrana) se solda con soldadura: la soldadura se hace en el mismo taller mezclando 100% de oro, 20% cobre y 20% plata. En el proceso se disuelve el bórax líquido en una tapa plástica y con una aguja se toman puntos donde se va a soldar; posteriormente se sopletea. Cuando se acaba la filigrana se empalilla, es decir, se coloca el palo que se pasa por la oreja. A la pieza se le da color en una olla de barro. Con un cepillo de metal se lija (grata). El zumo de la cabuya machacada también sirve para sacar brillo y dar el terminado. Finalmente se lava la pieza con agua, se seca con una franela limpia y se entrega al dueño del taller.

Cuando los anillos son armados en yeso, se utiliza la plastilina, se solda y al estar soldado se agarra con la pinza y se le echa agua.

### 9.2.12 Productos artesanales

Hay muchos tipos de cadenas: tejido chino o doble engarce, espartillo sencillo, espartillo doble, cordón, lazo, pance (que es como cadena de perro). La medida de oro en la cadena debe ser exacta porque si se pasa el joyero va a pérdida.

Oros productos son cadena en tomatillo o tribules, que es el nombre que habitualmente se usa, collar de 1 ó 3 naves, anillo rey o momposina, anillo de hojas, enrose, rosas con garfio, candongas, pulseras, cruces, aretes, dijes, anillos, cordón tejido con agujeta sacada de un rin de bicicleta (ver foto No. 200)

### 9.2.13 Subproductos y Desechos

En el oro no se pierde nada. Los laminadores de oro que quedan al lijar o alisar los objetos se recogen con un cepillo y un papel y cuando hay un montoncito considerable se funde.

### 9.2.14 Costos de Producción <sup>133</sup>

En Ricaurte el gramo de oro trabajado vale \$12.000 ó \$13.000. En Tumaco cuesta \$25.000. La mayoría de gente (más o menos el 80%) trae el oro para su trabajo. En un pedido por lo general se recibe el 40 o 50% para asegurar el pedido, ya que no se tiene, en general un capital fijo para trabajar. En las compraventas un gramo cuesta \$8.000, \$8500. A veces se compran 20 o 30 gr.

A los obreros se les paga \$1.500 por gr. trabajado; dependiendo de la habilidad del obrero, en una semana se pueden trabajar entre 80 y 100 gr., pero por lo general sólo se trabajan 20 ó 30 gr.

Antes se le compraba directamente al minero; ahora prefieren vender a puestos de compra que pagan de contado que a los bancos, aunque paguen mejor.

### 9.2.15 Mercados, Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos <sup>134</sup>

Quincenalmente se compran 3 onzas: una onza cuesta \$235.000; 3 onzas equivalen a 86.4g y una onza tiene 16 adarmes. Se entrega en almacenes de Pasto, trabajando por pedido.

A Ricaurte llegan clientes de Samaniego, Sotomayor, Guachucal, Túquerres, o de las cercanías de la Unión. Se les vende de contado. En promedio llevan entre \$500.000 y un millón de pesos.

Algunas veces se envían pedidos grandes como pulseras pesadas o cadenas a clientes de EEUU, Panamá. El oficio es lucrativo; quedan libres normalmente unos \$150.000 al mes y no se gasta mucha luz. A un oficial le quedan entre \$80.000 y \$100.000, además ellos no pagan por vivienda ni alimentación. En Pasto las ganancias son mejores, cerca de los \$230.00 por mes.

Se hacen envíos ocasionales en calidad de muestra a España, Japón y Alemania entre otros.

Una pulsera de 4 1/2 adarmes u 8g cuesta \$80.000. La ganancia es relativa: un taller instalado con una calidad óptima, con un buen número de obreros trabajando y un buen

<sup>133</sup> Jesús Efren Quiñones, entrevista citada.

<sup>134</sup> Santiago Caicedo, entrevista citada.

mercadeo “que es en sí el cuello de botella”, puede constituir solidez y ganancia. Un anillo para dama se puede hacer en 2 gr.

El problema del material humano es deficiente en tanto el promedio de calidad no da la talla exigida para elaborar un producto de tipo exportación, según lo comenta uno de los maestros de taller de orfebrería, quien se vio abocado a rechazar una oferta licitada por intermedio del Banco de la República de Ipiales: “no me comprometí porque los obreros no dan la talla y sobre todo en pedido grande”.<sup>135</sup>

Los envíos son en su mayoría para Cali, Pasto, Ipiales por medio de pedidos o gente que viene a comprar por separado. En Barbacoas el mercado ha bajado debido en parte a la inseguridad: ahora los compradores prefieren llevar las joyas camufladas. Mensualmente los clientes llevan entre \$800.000 y \$1.000.000. Se acostumbra vender a plazos.

### 9.2.16 Características Socio-culturales del oficio

El oficio de orfebrería que se desarrolla en el Pacífico sur del Territorio colombiano es una actividad casi exclusivamente masculina. El orfebre y oficiante dedica su tiempo libre a la diversión: “Los joyeros son muy mujeriegos, de vez en cuando se toman el fuerte, bebidas seleccionadas: Roncito, Whisky, porque el joyero ya tiene amistades seleccionadas”. Esto denota cierto prestigio”<sup>136</sup>

No obstante este mismo factor obstruye el camino de la modernización de la orfebrería. Así comenta: “El hombre de edad es más cumplido y responsable que el joven que está pendiente de su edad, bebida y de su diversión. Los que más hacen trabajos son los forasteros, los propios mineros; los de acá uno que otro”.<sup>137</sup>

Quizás el caso más destacado sea el de Don Primitivo Delgado Arboleda conocido como Don Chemo, reconocido en Barbacoas por la hermosura de sus trabajos, por la dedicación al oficio, por su creatividad y habilidad, participando en ferias y eventos de carácter nacional y como invitado para exhibir sus creaciones.

El trabajo del oro es muy apreciado en países como EE.UU, pues el oro en este país es de mala calidad, además de tenerse en gran estima el trabajo a mano.

---

<sup>135</sup> Santiago Caicedo, entrevista citada.

<sup>136</sup> Primitivo Delgado Arboleda, entrevista citada.

<sup>137</sup> Miguel Lengua, entrevista citada.

### 9.3 HERRERÍA <sup>138</sup>

El trabajo de herrería es de forja, calentando hierros y es a puro golpe de martillo. La cerrajería es de corte para armar y se utiliza soldador, pintura y pulimentos. Se busca la producción de objetos mediante el martillado, doblado y torcido con el hierro previamente enrojado al fuego para alcanzar su mejor punto de ductilidad.

Las personas visitadas y en general los maestros de talleres de herrería son personas con un promedio de edad entre 45 a 60 años, con un nivel de escolaridad bajo. Los problemas de salud más frecuentes son quemaduras causadas por las cáscaras de las palas encendidas al rojo vivo, dolores de espalda y dolor de ojos. El horario de trabajo es de 7 a.m. a 2 ó 3 p.m. durante 5 días a la semana; se toma media hora para almorzar. Toman habitualmente tres tazas de café.

Las herrerías se hallan distribuidas en algunos Municipios del sur de Nariño entre los que se puede contar, Yacuanquer, Potosí, Ipiales, Cumbal, Túquerres, Guaitarrilla. El Municipio de Guaitarrilla es el que más herrerías posee. En la actualidad el número de herrerías ha disminuído. Se prefiere el trabajo de cerrajería por ser más rentable y menos duro. Para esto se necesita además de un soldador, un taladro.

La infraestructura básica de una herrería es un fuelle elaborado en cuero de res y tabla (ver foto No. 201). También se emplean yunque, buzón, tenazas, mazos o macetas, martillos, traspunte, tajadera, forja, cinceles, esmeril, hoz, seguetas, pulidoras, prensa, entre otros. En los lugares que se utilizan tubos de oleoducto los costos se abaratan, pero no generan el suficiente temple, por lo que estas herrerías desaparecen rápidamente.

En el trabajo de herrería trabajan esencialmente:

2 majadores: uno que viaja de frente, que es el más experto y el otro que maja de lado con las dos manos, teniendo en la mano un martillo.

1 tenacero o forjero que es quien maneja la pala, la tenaza y el martillo. El debe saber lo que sucede con el trabajador del frente.

1 fuellero quien debe mantener caliente el fogón (este cargo ha ido desapareciendo con la llegada del venterol, aparato que da aire y tiene una mariposa)

El maestro quien comprueba que todo esté bien y quien acomoda la herradura.

En la elaboración de palas y herraduras se utilizan 4 personas.

---

<sup>138</sup> Entrevista con Arturo Portilla Solarte y Guido González en Guaitarrilla, Mayo 18 de 1994; Entrevista con Enrique Dueñas Bravo, Tuquerres en Mayo 22 de 1994; Entrevista con Libardo Ruiz en Cumbal, Mayo 13 de 1994.

### 9.3.1 Historia del Oficio

Antiguamente el hierro se fundía, se hacía un montón de pedazos de hierro, se le echaba ese lado a los hierros, así se caldeaba y se pegaba el hierro. Se recogían herraduras viejas, se mojaban y pegaban y se forjaban las herraduras, llaves o cualquier otra herramienta.

### 9.3.2 Caracterización

El trabajo de herrería es de forja, calentando hierros y es a puro golpe de martillo.

### 9.3.3 Ubicación Sociocultural y Geográfica

Hay herrerías distribuidas en algunos lugares de los Municipios del Sur de Nariño. Yacuanquer, Potosí, Ipiales, Cumbal, Túquerres, Guaitarilla.

### 9.3.4 Aprendizaje y Socialización

"Empecé desde la edad de los 10 años; había que buscar trabajo y ayudé a jalar fuelle. Me pagaban un rial por semana, pero como ese rial no me servía, hacía cuchillos, chapas, argollas, así me defendí mejor. A los 14 años me llevaron a San José de Albán como maestro".<sup>139</sup>

### 9.3.5 Unidad de Producción

El taller de herrería y cerrajería generalmente se ubica en los pueblos en lugares centrales; en pocos casos son arrendados. El lugar es en una casa de construcción vieja, con pisos en tierra.

Los oficiales no trabajan con protección o equipo de seguridad industrial; se hace sin guantes ni anteojos. En el centro del taller de herrería se ubica un yunque; alrededor de éste los oficiales dan forma a la herramienta majando alternadamente y con mucha precisión, golpeando con ritmo constante. Se tiene una mesa con herramientas, una prensa, un yunque pequeño, la forja, el fuelle y un sitio donde se dispone el carbón a utilizar.

En el taller de cerrajería se adecua un sitio para colocar el soldador, un lugar para cortar lámina y otro para pintar; todo se hace en el mismo taller.

### 9.3.6 Materias Primas

La materia prima es el hierro; este se lleva en camión de Cali cada dos o tres meses, con un cargamento de 5 ó 6 toneladas, cada una a \$250.000, que incluye transporte.

Para herradura se trabaja con Rin de carros, con varillas o resorte. Este último es más barato (\$130.000 ton.) y es de acero. Se compran cada 15 días 200 kilogramos a \$180 cada uno. Con este se realizan palas y herraduras.

<sup>139</sup> Entrevista con Enrique Dueñas Bravo. Túquerres, Mayo 22 de 1994.

Conviene trabajar con varilla porque agiliza el trabajo. Estas se consiguen en los retales de fabricas (chatarras). De estas se fabrican chapas, tornillos, puertas, ventanas en varilla. También se trabaja con discos de tractor, que mejora la calidad .

### **9.3.7 Insumos**

El carbón para la forja y el pilón de agua hecho a cemento para mojar las tenazas que estén calientes.

## **9.3.8 Proceso de Elaboración de los Objetos**

### **9.3.8.1. Herraduras**

Primero se coge la varilla y se la calienta. Luego se maja alternando. Se hace el tacón de un lado y se calienta del otro lado. Para hacer el otro tacón, se dobla y se lo sella ó sea que con un sellador se le hace la raya para hacerle los huecos que lleva, que son 6. Por ahí entran los clavos de herrar para el caballo. La raya que se le hace a la herradura se llama sellado y es para que pierda la cabeza de clavo, para que no se descabece. Los filos se doblan con martillo. El pedazo de retal viene de 1.50 a 2 m. Aún de 20 centímetros sirve. La varilla es de 5/8 de diámetro y de 1 m se sacan 4, 5, 6 según el pedido. Se hacen herraduras de todo tamaño: de 18, 20, 25 centímetros. La varilla se corta con tajadero. Templar hierro es poner en un pilón arena y agua y la pala y la barra que son los que se templan. Al estar al rojo se moja y da un color amarillo. Esto hace que resista para cortar todo, hasta piedras.

### **9.3.8.2. Palas:**

Se recortan pedazos de 25cm con una tajadera al resorte caliente. Luego se calienta de nuevo, se lo recalca y de esta forma se hace más delgado, calentándolo cada vez y dándole maceta entre tres. Luego se vuelve a calentar y se comienza a hacer la boca de la pala : a esa se le da tres majadas. Teniendo con la tenaza, se vuelve a calentar y se dan 3 majadas más al ojo para encavarla. La boca se hace con un aparato llamado “tobillo” que es redondo; luego se le da dos majadas a la “rabadilla” de la pala o sea la parte de atrás del ojo. Luego 2 majadas más a la boca; se empareja con martillo; a eso se le llama “cantear” es decir acomodar el filo y los cantos.

Se fila y se temple una sola vez, eso es meter en un pilón de arena más agua; después de templado está listo para llevar al mercado.

### **9.3.8.3. Ventana**

Según el modelo se arma primero el marco y en seguida se hace el sobrepuesto. Este lleva varilla y platinas. Se cortan los pedazos y se hace a base de soldadura eléctrica. La autógena no se utiliza para puertas. En una ventana de 4m X 1.80m se van 14 varillas (ver foto No. 202).

### 9.3.9 Productos Artesanales

Se elaboran herraduras, palas de diferentes tamaños, gorras para picar, barretones, llaves, chapas, cuchillos, goznes, romanas, cruces de casas, espuelas, argollas, gusanillos, ventanas, puertas, frenos para caballos.

### 9.3.10 Subproductos

Quedan recortes de hierro. Esto se los vende por Kg. para volverlo a fundir. Se los vende a chatarreros.

### 9.3.11 Costos de Producción

Un obrero gana diariamente entre \$2000 y \$2800, dependiendo de la antigüedad. El hierro y el carbón se paga de contado. Una varilla de hacer ventanas cuadradas de 3/8 cuesta \$1350; según la dimensión y el modelo puede llegar a \$5.000.

### 9.3.12 Mercados, Comercialización, Precios y Presupuesto

Los productos que más se comercializan son palas, herraduras, puntas para rastrillo y cuchillos. Se llevan a diversos lugares del interior del departamento, así como a Ecuador y Perú.

## 9.4 PAILERIA<sup>140</sup>

### 9.4.1 Historia del Oficio

El primer pailero de que se tiene noticia fue el señor Recalde, de origen ecuatoriano, radicado en la ciudad de Túquerres.

### 9.4.2 Aprendizaje y Socialización

El señor Recalde enseñó este arte y fabricó hace más de 2 siglos el fuelle que se exhibe a la entrada de esa pailería.

Continúan el arte de la pailería en orden:

Aparicio López	Julio Dávila (dueño de 7 pailerías)	Luis Dávila
Alfonso Dávila	José María Dávila	Rafael Susuasti
Peregrino Erazo	José del Carmen Erazo	Marcial Erazo
Gonzalo Erazo	Rosendo Belalcázar	Luis Belalcázar
Primitivo Belalcázar		

Don Primitivo ejerce el oficio de pailero desde la edad de 15 años, fabrica o funde ollas, pailas y campanas de cobre; por intermedio suyo se adquirieron los fuelles y demás

<sup>140</sup> Entrevista con José Ignacio Muñoz. Tuquerres, Mayo 9 de 1994

implementos que se exhiben en el Museo Taminango y bajo su dirección se montó la pailería del mismo Museo.

Otro nombre importante es el de José Ignacio Muñoz residente en la calle de la Pailería (Túquerres), en donde a comienzo de este siglo existían no menos de 12 pailerías.

#### 9.4.3 Proceso de Fundición

Los 2 tubos de los fuelles confluyen sobre la boca de la broca por donde el aire sale a presión soplando sobre el carbón incandescente que ha sido depositado en el "crisol". Sobre el fuego del crisol se colocan los metales que se van derritiendo a temperatura de 1000 a 1600 grados centígrados.

En otro fogón se calientan los moldes al rojo vivo y se entierran en un hoyo previamente cavado para luego verter en ellos los metales derretidos. Los metales más usados para el proceso de fundición son cobre y estaño para la campanas y cobre, plomo, estaño y zinc para las ollas y pailas.

Una vez enfriados los moldes se desentierran y se rompen para extraer las piezas fundidas a las que finalmente se les lima las aristas y asperezas formadas por la etapa de la fundición.

## 9.5 DECORALAMBRE

"Decoralambre es usar alambre galvanizado unido por medio de soldadura eléctrica y autógena; con esto se hace".<sup>141</sup>

- Canastillos para flores
- Quinqués para decorar cafeterías, restaurantes
- Coches
- Carretillas para floristería
- Portamaceteras

El alambre se compra en ferreterías por kilogramos y cuesta \$900. Los meses que más utilidades dejan son noviembre y diciembre. Se sacan más utilidades que en cerrajería porque hay mucha competencia; en el barrio (barrio obrero) hay más de 4 talleres.

El coche se vende a \$1000, el quinqué a \$10.000<sup>142</sup>

Aprendió con un maestro de Túquerres (ya muerto); hace más o menos 20 años, empezó como oficial.

<sup>141</sup> Entrevista con el maestro Fernando Pavón. Fundición artística. Pasto, mayo 22 de 1994.

<sup>142</sup> Entrevista con Justo Criollo. Herrero. Pasto, febrero 2 de 1994.

### 9.5.1 Productos

Se afilan herramientas, se aguzan palos, cuchillos, se hacen llaves ordinarias de chapas antiguas, se hacen herramientas como las gubias, se hacen palos. Hacer herraduras ya no es negocio; es muy barato.

### 9.5.2 Herramientas

Yunque, forja o fuelle, esmeril, macetas, limas, tenazas, prensa, bigornia (para moldes llaves), piedra con agua para enfriar los hierros, taladro de banco.

Hacer una llave cuesta \$500 - 600. Afilar un pico o pala \$800

Para hacer una llave se coge la varilla de media, se aplanan y da la forma; se saca la argolla o paletón, se moldea al gusto de uno. Los que más le ocupan son los albañiles para afilar herramienta que utilizan: barras, picas. No sabe cuanto le queda mensualmente. En el taller trabaja su hijo; le paga \$2000 diarios.

## 9.6 ANILLOS, ARETES CON MONEDAS DE \$20<sup>143</sup>

Le enseñó un recluso que ya salió hace 21 meses. Solo quedó él y le enseña a los que quieren. Después de hacer aseo en la cárcel se dedica a su trabajo.

### 9.6.1 Productos

Anillos (para matrimonio, grados, etc) esclavas, pulseras, collares, dijes.

### 9.6.2 Subproductos

Las bolitas que quedan se utilizan en hacer corazones pequeños para dijes.

### 9.6.3 Herramientas

Punzones, martillos, tuercas, limas, lija china que es una porcelana quebrada para sacar polvo y brillar (todas sus herramientas las mete en un baúl con llave).

### 9.6.4 Proceso

Se utilizan monedas de \$20 grandes y pequeñas, monedas de las de antes de \$50; de plata vieja para casos de plata. La moneda se coloca sobre una tuerca gruesa o argolla y con ayuda de un punzón se machaca con martillo hasta que rompe y sale un círculo amarillo, la parte que queda se mete o coloca sobre un punzón redondo y se aplanan con martillo hasta dar la forma de anillo. Para cuadrar el ancho del anillo utiliza un pedazo de machete viejo que tiene unos trapos amarrados para darle la forma de mango.

Con lima pequeña y grande da la forma a la figura de estrellas, cruces, rayas, para los anillos de matrimonio; luego lija y con el polvo de un pedazo de porcelana china brilla y lima colocando el polvo sobre un trapo.

<sup>143</sup> Entrevista realizada con Silvino Urbano Muñoz. Cárcel Judicial de la Cruz, junio 3 de 1994.

Trabaja sobre una piedra fina conseguida en el alto de Tajumbria de 30 por 25 cm. de ancho.

El anillo de matrimonio más fino se hace en 3 ó 4 días; de los lisos 6 u 8 diarios. Para quitar las rayas que ha producido la lija se pasa un pedazo de llanta que tiene unas rayas para poder pulir.

Todo el proceso lo desarrolla sobre las rodillas, las piernas, sentado en un banco; si se quiere colocar un brillante o piedra se aplica pasta de mina de lapicero o de una prestobarba abriendo el hueco en el anillo, colocando allí la pasta y quemando a la llama por unos 3 minutos

### 9.6.5 Mercado

“El problema es que aquí no hay expendio, todo lo quieren regalado; los de otros pueblos que vienen a visitar son lo que compran. Hace falta una tienda que ponga el material a la venta”. La familia le ayuda a vender en el campo los anillos, también le venden a los cacharrereros.

## 9.7 FUNDICIÓN ARTÍSTICA EN BRONCE Y ALUMINIO<sup>144</sup>

### 9.7.1 Aprendizaje

“La enseñanza fue por mí mismo, eso es nato; empezamos haciendo unas pailitas en lámina de cobre rojo y bronce en miniatura: eso se llama repujado; luego nos fuimos adentrando en trabajos de pailas o sea pailerías para trapiche o sea la que llamamos fondo para trapiche. Llevo más de 35 años trabajando; el negocio fue después. También se trabajaba en pailas para helados; hoy las llamamos casillas para batir cremas que son peroles altos y vienen a ser propiamente calderas con cogederas. Como sobraban retazos de cobre rojo se experimentó con la preparación del bronce, porque este tiene una mezcla que se le adiciona al cobre rojo, y se convierte en bronce; se empezó haciendo lingotes para talleres industriales; hacíamos planadas para albañilería, cautin para soldadura de estaño, luego candelabros, ceniceros, pailas fundidas y luego fuimos tratando de hacer trabajos más artísticos, más complicados como las campanas para iglesia, campanillas, sagrarios que son en lámina de bronce, camas metálicas en bronce, camas doradas en bronce, decoración de altares, mesas para celebrar, aureolas para santos; últimamente discotecas con pasamanos en bronce que es lo máximo en Pasto.

Empecé de 15 o 16 años, porque me gustó, porque dejé el estudio y no terminé, para trabajar; entre más años uno trabaja se vuelve más temático, más perfeccionista”

<sup>144</sup> Entrevista realizada al Maestro Eduardo Bolaños del Castillo, Relieves EBC.

Otros productos que se realizan son: consolas, espejos con filo en bronce, mesas para teléfono sólo en bronce o mezclado mármol más bronce, juegos para funeraria, lápidas en mármol con bases de acrílico, fórmica, aluminio, mesas de centro.

### **9.7.2 Materia Prima**

Alumino (tiene mil usos) cobre rojo, carbón coque (se forja y en crisoles de grafito y hornos con aire a presión).

Del cobre rojo se sacan los diferentes derivados: como por ejemplo, material para fundición de campanas o el bronce industrial. Según el trabajo a realizar se lija el cobre rojo con varias aleaciones; también se trabaja aluminio puro para fundiciones de funeraria, mesas etc..

La mayor parte del material se compra en chatarrerías, hay 3 ó 4 depósitos.  
Al carbón coque toca traerlo de cundinamarca y también se usa el carbón vegetal.

El carbón viene en camión, el bronce en carretilla o camioneta. Para la confección del horno para fundición se usa ladrillo refractario para que resista el calor.

### **9.7.3 Herramienta y Maquinaria**

Ventilador, soldadura eléctrica, autógena, martillos, taladros, prensas, crisoles de grafito para fundir y de carbón de silicio; se funde a altas temperaturas. Para corte se usan discos de fibra elásticos; también hay discos circulares

### **9.7.4 Proceso**

Se calienta el crisol y luego se carga cierta cantidad de chatarra de cobre o de bronce; cuando hay la primera fusión se sigue cargando el metal hasta obtener el crisol que uno necesite. De acuerdo al trabajo y a la necesidad se funde el metal; hay crisoles desde 3 hasta 100 o 200 kg..

Después se hace vaciado en los moldes y se dejan enfriar estos moldes, generalmente de un día para otro. Luego se procede al desbardado que es quitar las rebabas al contorno de los moldes con esmeriles, lijas, cinceles; ya aquí se procede al pulimiento. Se pule con telas circulares a las que se adiciona una pasta especial para pulir o brillar.

Los nombres de las lápidas se hacen en bronce con dibujos y plantillas sobre el mismo mármol en bajo y alto relieve.

### **9.7.5 Características de la mano de Obra**

"Los muchachos que ingresan como oficiales están 2, 3, 4, 5, 6 meses, se aburren y se van; tengo un señor de 47 años que es el que más me ha acompañado, al que le pago el mínimo y está afiliado al seguro social; es el más experimentado y el que más ha durado". A los aprendices se les paga menos; no se ha tenido ningún accidente; las quemaduras son leves.

‘Yo he sido enamorado del oficio, profesional del oficio, he hecho cosas para mi casa y museo por amor al arte, lo que me hace falta es manos.

Lo malo de los artesanos es que por indiosinocracia, somos apegados, conformistas; por la habilidad que nos caracteriza deberíamos tener mucho reconocimiento”.

El oficio ya no le gusta tanto a la gente; para el oficio hay que esforzarse. En un periódico se hace años se comentaba en una publicación sobre el mejor expositor en una feria: “los metales en sus manos son como cera”. Ha participado en bastantes ferias llevando verdaderas obras de arte que le han merecido justo reconocimiento.

#### 9.7.6 Costo

‘Los metales utilizados son muy costosos; la gente piensa que uno se gana toda la plata y los costos son muy altos. Por energía pago \$50,000 y en pago de obreros, al seguro, etc., \$200.000; el mármol es costoso y se compra por centímetros como el vidrio; viene de una jugada: el precio de una plancha de 60 por 60 vale \$90.000. En Guatemala \$50.000”. Una mesa para teléfono vale \$150.000. El carbón coque vale \$110 el kg, y debe comprarse por tonelada: el stock mínimo 2.3 toneladas. El kg de bronce vale \$800, el de cobre rojo \$1.100, el de aluminio \$500.

#### 9.7.7 Productos, Mercados, Precios

Hay veces que se vende 1 o 2 campanas; la mesa para teléfono y el juego para funeraria es rentable \$600 - \$700.000; en algunas ocasiones son las 2 andas donde se pone el cadáver, 4 candlabros y el crito. El cliente es el que necesita, no hay cliente fijo.

‘Las ferias son positivas porque a uno lo conocen y a raíz de esto hay más progreso tengo trabajos por la avenida los estudiantes y ellos dicen que son traídos de Europa. Las lápidas son en mármol, con base de acrílico, fórmica, aluminio. Una lápida cuesta según el motivo y la clase de material de \$50.000 hasta \$250 y \$300.000.”

### 9.8 HOJALATERÍA<sup>145</sup>

Por lo general las personas que practican el oficio, lo han hecho durante toda su vida.

‘Antes se hacía juguetería fina para los almacenes LEY de Cali, en lata y alambre, hace 35 años, juguetes que se pintaban de todo color, como aros, máquinas de coser, lavatorios, sillas, camas y el juguete que más valía era 50 centavos. Hace como 20 años hice y me quedé con todo; tuve que regalarlo a mis sobrinos; el plástico acabó con todo, lo mismo que para los techos ya no usan tejas de lata, ni canales de latón; todo ahora es Eternit. Aquí en Pasto ya no hay hojalateros. Sólo queda el maestro Lucero y otro taller que queda en San Andrés, pero ese es un remendón nomás. La mayoría se murieron, sólo quedamos los más concludos”

<sup>145</sup> Fernando Pavón, entrevista citada.

### 9.8.1 Unidad de producción

El taller es una casa vieja con el techo casi derruido, sin pintar y piso en tierra, ubicado en un céntrico lugar. Paga arriendo aunque por amistad con la dueña no es muy costoso. Sobre la pared se apoyan obras terminadas y a medio terminar, hojas de cinc, canales y herramientas.

En la parte de afuera y en un andamio exhibe objetos que están a la venta: harneros, recogedores, platos de balanza, faroles y el maestro se sienta a la vista del público, a la luz, a soldar o terminar sus obras.

### 9.8.2 Aprendizaje

Se aprende con los maestros, empezando como jornalero. Poco a poco se va adquiriendo la materia prima y la experiencia, con los que se consigue independencia.

### 9.8.3 Productos

Con esta técnica se elaboran: canales, recogedores, juguetes de hojalata (aviones, carros), jarras, estufas, latas para estufa o para hornear pan, implementos para criar pollos, embudos, moldes para galletería y repostería (de ponqués), cucharas de diferentes tamaños, platos de balanza, soldadura de utensilios de aluminio, faroles con lámina de cinc, diademas con lámina de cobre (ver foto No. 203).

### 9.8.4 Subproductos

Los desperdicios se botan. Los que sirven son los pedazos pequeños que se los reutiliza.”

### 9.8.5 Materia prima

La materia prima es la lámina de zinc, hojalata y aluminio. Este material se compra en cacharrerías de la ciudad. Viene por calibre. El 31 es el calibre más delgado y más barato para soldar soldadura de estaño: 30 de estaño y 70 de plomo.

### 9.8.6 Proceso

Un recogedor: Se coge un tarro de aceite y se lo abre con tijeras especiales para cortar lata, dándole la forma. Se le coloca un palo.

Rallos: Se une una lámina en forma de cuadro previo. Se le ha hecho hueco con clavos y luego se suelda. Con la experiencia ya no se acostumbra a usar moldes. Para los comedores de pollos traen las medidas y dice el cliente de qué tamaño y modelo lo quiere. Para parchar los utensilios rotos, primero se limpia la superficie de la olla, se limpia hasta que quede como espejo, luego se le echan el cautín con la soldadura.

### 9.8.7 Herramientas

Cautín, tijeras para cortar lámina, tenacillas, martillo, compás. El soldador eléctrico no sirve. Es mejor el cautín de leña.

### **9.8.8 Costos**

La lámina cuesta \$4200. Los tarros de 1 galón, se consiguen en \$50 cada uno. Los de 5 galones valen \$500. El aluminio se compra por metros a \$3860. La barra de soldadura de estaño cuesta \$450 y se la consigue en ferreterías. El cautín se consigue en \$1000.

### **9.8.9 Mercados, Comercialización, Precios y Rendimiento**

Los ayudantes van sólo por días, pues no es un oficio lucrativo. Los comedores de pollos son los que tienen más demanda. Las ganancias semanales aproximadas son de \$25.000. El trabajo de perchar es escaso. Perchar una olla vale \$500; colocar todo el fondo a una olla \$2.000. Cuando hay que poner el material o colocar el asiento suben los costos. Una canal de cinc está en \$1500 cada metro. Si es ancho vale más: \$3500. Hay canales que son distintos. El máximo valor es \$5000 que es lo de moldura. Un recogedor pequeño cuesta \$200, un embudo \$500, un comedero y bebedero de pollos \$4000 y \$5.500 respectivamente. El juego de moldes para ponqué que trae 5 vale \$9000. Latas para estufa \$1000, raios y harneros \$1000. Los faroles de \$2000 a \$3.000, platos de balanza a \$5.000 el grande, platos para horno de \$1.000 a \$3.000.

## 10 PRODUCTOS LÚDICOS, PRODUCTOS FESTIVOS

### 10.1 PARAFERNALIA<sup>146</sup> DEL CARNAVAL

#### 10.1.1 Definición y caracterización<sup>147</sup>

El artesano del carnaval: un mecánico, un electricista, un pintor, un profesor, un carpintero, un vendedor; todos ellos pueden, al llegar el tiempo del carnaval, involucrar toda su capacidad creativa en la confección de una carroza. El artesano participa, inventa, cambia, transforma todo bello producto en un artístico muñeco o “monigote”.

La mujer participa activamente confeccionando vestidos, preparando almuerzos, haciendo engrudo, pintando el papel. El artesano nariñense del carnaval solamente siente satisfacción cuando escucha unos merecidos aplausos, cuando mira la cara de regocijo de las gentes.

Es un trabajo artístico que se saca a relucir cada año y el resultado de su empeño es una maravillosa obra de arte.

#### 10.1.2 Ubicación social y geográfica

El artesano del carnaval se le encuentra hasta en los más inhóspitos lugares; donde toda persona con talento y creatividad, con corazón para actuar, fabrica el muñeco al que le imprimirá movimiento y que pronto cobrará vida en la representación de una leyenda, un mito, un acontecimiento o un personaje. Para la creación del espectáculo no hay límites de espacio, de sexo, raza, credo o condición social.

#### 10.1.3 Historia del oficio

Los encuentros para el carnaval en pueblos, ciudades y corregimientos se fueron dando año tras año, a imitación de los realizados en la ciudad. Estos tenían como objetivo la diversión y el recreo de aldeanos que a causa de la distancia no podían ir a Pasto a disfrutar el espectáculo. Se inició con creaciones sencillas que poco a poco fueron perfeccionándose. La tradición del carnaval surge espontáneamente en las diversas regiones del lugar.

“La historia aquí comienza con los inocentes que se disfrazan y salen por las calles. Los hombres se visten de osos, tigres, monos, de mujeres, reyes y bailarines; el 5 se juega con tambores, flautas, tiple. Parece que la fiesta viene de 1920; últimamente tienen premios;

<sup>146</sup> Parafernalia: Conjunto de ritos o de cosas que rodean determinados actos o ceremonias.

<sup>147</sup> Entrevista a: León Gómez Z - Belén - Marzo 23 de 1994

antes se hacia por voluntad; cuando yo era niño no habia carrozas, solamente desfiles navideños; eso es como desde hace 8 años; los años viejos si vienen de años, no a manera de desfile; el desfile es como de 10 o 12 años antes”<sup>148</sup>

#### 10.1.4 Aprendizaje<sup>149</sup>

Generalmente no empieza el artesano creando carrozas, sino cosas más pequeñas, como pasos a pie, o el disfraz en bicicleta. La carreta del paso del niño Jesús, el año viejo o el paso del 4 de enero es el primer paso para terminar montando una carroza sobre el carro o camión. El ayudante o colaborador del artesano hereda la enseñanza. Hace el año viejo o su propia carroza, se identifica con su número, adquiere las distintas técnicas del oficio. A través de este aprendizaje se busca desarrollar, vida, color y fuerza creativa. En general es una formación desde la niñez, cuando por medio de su minicarroza de carnavalito aprende haciendo, ayudado por la orientación de sus padres, familiares u otra persona. También se puede aprender con cursos de capacitación dictados por personas de trayectoria.

#### 10.1.5 División del trabajo<sup>150</sup>

La mujer ayuda en la confección de vestidos, cortando y pegando papel. Los muchachos del barrio colaboran gratuitamente. En una misma familia, gallada, barrio, en un grupo cualquiera, se puede pensar en fabricar años viejos o carrozas o en vestirse para una murga. Mientras uno hace el bastidor, otro hace el titulo, otro un muñeco y asi todos se distribuyen los oficios, pues trabajar solo resulta imposible. Existen pintores y mecánicos que son los que colaboran con el arreglo y decoración de la carroza.

#### 10.1.6 Características de la mano de obra

Cuando una familia ha ganado consecutivamente el primer puesto dice que deja un lapso corto de tiempo sin participar, porque “la gente se cansa y hay que dejar la oportunidad a otros para que participen”<sup>151</sup>.

Para la labor se escoge el garaje de una casa, un patio, o un sitio grande y luminoso donde se pueden organizar los elementos y los productos terminados. Los acabados finales se hacen en la calle. Se trabaja día y noche empezando una ó dos semanas antes; en las ciudades se inician los preparativos hasta un mes antes. En muchos casos el único beneficio que se obtiene es la satisfacción de hacer reír a la gente.

El jurado se nombra después de haber elegido a la Junta Organizadora del Carnaval y las personas son integrantes de la colonia, gente con cierto prestigio. Las personas encargadas de dar movimiento a los muñecos que se ubican en la parte interna de la carroza van incómodas e incluso se han visto casos de asfixia. El promedio de carrozas que se sacan en los pueblos es de seis. El 31 se elabora el año viejo, hay desfiles, lectura de testamentos, etc.

<sup>148</sup> Nelson León Gómez Z. Entrevista citada

<sup>149</sup> Entrevista a: Bernardo Bravo Trujillo - La Cruz - Marzo 23 de 1994

<sup>150</sup> Entrevista a: Jesús Zamudio Ordoñez - El Tambo - Abril 5 de 1994

<sup>151</sup> Nelson León Gomez Z. Entrevista citada

El triunfo se celebra con trago que se reparte en las calles o bailando en la casa del dueño de la carroza. El premio se reparte entre los dueños de la carroza o se planean proyectos en común.

#### 10.1.7 Proceso de elaboración<sup>152</sup>

El motivo hay que planearlo, diseñarlo, esbozarlo con anterioridad. El movimiento de los muñecos se realiza de diversas maneras ya sea con motor, balineras o hilos.

Con motores como los de tocadiscos de capacidad pequeña, se hacen muñecos de desgonce. Así por ejemplo, se puede dar movilidad a brazos, piernas, cabeza, ojos. Se crean motivados en los diferentes oficios de los hombres como hacheros, cueradores, panaderos o también se hacen representaciones de animales. Los muñecos año a año se van reformando de forma que se abaratan los costos del siguiente carnaval. Se observa mayor naturalidad en las carrozas de los pueblos ya que en las ciudades grandes se recurre a tecnologías más elaboradas que evidencian la fabricación.

En la elaboración de un muñeco se hace primero el esqueleto, después se colocan los cables. La estructura es de hierro (mezclado con madera y alambre), que se asegura con grapas. El hierro se prefiere por ser un material que da firmeza. Las personas que tienen que imponer el movimiento por dentro, se colocan de pie, sentadas, o acostadas. Para el movimiento tenemos una clave con nylon en los ojos, boca y cabeza. Las poleas gruesas son para movimientos más duros. Las caras se moldean en barro y se pega papel, yeso o cola. En cada monigote van más o menos diez cables, distribuidos entre las piernas y señalados con un nombre; se mueven con las manos del que va debajo. Al pasar ante el jurado se coloca música apropiada y se hace la demostración.

#### 10.1.8 Materias primas<sup>153</sup>

En la ciudad por lo general la materia prima utilizada para las figuras es el papel cartón que se adquiere en almacenes o el papel periódico. En muchos municipios lo más utilizado es la espuma multiflor o esponja, por ser más fácil de manipular y más económica.

#### 10.1.9 Insumos

Todo material sirve. Rodachines, balineras (que se consiguen en carros viejos), telas, hilo, resortes de carro, palancas, frenos de motor, bicicletas, barro para los moldes, pintura, lienzo. Para los muñecos se utiliza: engrudo, cartón, plástico, pelo, telas, algodón, tablas, clavos, hierro (para la base), aros, alambre, yeso, cola, bóxer, peluche.

#### 10.1.10 Herramientas

Básicamente son: soldador, taladro, volquetas, carros, camiones, alicates, martillo, seguetas, serrucho, brochas, pintura, sopletes.

<sup>152</sup> Entrevista a: Jaime Mora - Sotomayor - Marzo 10 de 1994

<sup>153</sup> Entrevista a: Zoila Otero - Pasto - Enero 4 de 1994

### **10.1.11 Subproductos**

Los muñecos que quedan es difícil guardarlos por falta de espacio. Así se queman, se desbaratan para sacar blusas, cables, etc. o en el mejor de los casos se conservan o se venden para carnavales como el de Tumaco o el de Barranquilla.

### **10.1.12 Costos de producción**

Cuando se trabaja entre bastantes personas y no se ha dado un anticipo, se dividen los gastos entre un mismo grupo.

El alquiler del camión oscila entre \$50.000 y \$130.000, dependiendo del tamaño. Se presta por 2 días.

En Cali el lienzo para bastidores cuesta \$3.100 cada kilogramo. Sirve unas 6 veces porque se tapa con soplete (viniltex blanco).

Un bulto de yeso está en \$5000, la pintura en \$8000, los talegos de azúcar para los muñecos cuestan \$30 cada uno.

### **10.1.13 Mercados, precios, comercialización**

Cuando se pueden vender los muñecos los precios oscilan entre \$10.000 y \$50.000. El premio que otorgó el municipio para una carroza fue de \$120.000 en el año 94 y el otorgado para año viejo fue de \$80.000. (Ver fotos Nos. 204-205-206 y 207)

### **10.1.14 Agremiaciones**

El Alcalde y el Municipio premian directamente a los ganadores económicamente, mediante rubros que se establecen en el Concejo Municipal. A veces se dan adelantos para que el artesano se comprometa a participar. Algunos maestros han dejado de participar, porque el presupuesto no alcanza y ni aún ganando el premio se alcanzan a cubrir los costos. En los pueblos no existen agremiaciones de artesanos. En Pasto ASOARCA: Asociación de Artesanos del Carnaval y Alegorías del Carnaval.

## 11 ARTESANIA DE GRUPOS NEGROS

### 11.1 CARPINTERÍA, CANOAS, OBJETOS DECORATIVOS, PATIOS, CANALETES.<sup>154</sup>

#### 11.1.1 Aprendizaje<sup>155</sup>

La enseñanza se hace observando a los mayores; el padre de don Valentín y varios familiares sabían de hostelería (en la zona se le llama así a los que sacan la materia prima del monte para que fabriquen canoas, bateas, remos); el señor enseñó a varias personas voluntariamente hasta la edad de 60 años; Acerca del aprendizaje comenta: “Según la memoria para aprender se tarda entre dos o tres meses trabajando. No se necesita maestro para aprender sino que la mente misma se desarrolla para estos oficios”.

A los 15 años aprendió siendo su padre carpintero; ahora tiene 77; a los que hacen barcos y otras canoas, se les llama carpinteros navales.

Tiene 14 hijos y ninguno ha querido aprender, por descuido o desaplicación; es oficio que practican los hombres porque es duro.

#### 11.1.2 Características de la Mano de Obra

En Barbacoas hay varios hortelanos, unos cuatro o cinco; en el campo hay más. La canoa terminada se llama casco (a los patios se les dice avíos). Los avíos vienen de las veredas, pasan por el río como minguilla y los campesinos lo sacan a la orilla del río. El intermediario va comprando y colocando una encima de otra sobre una balsa; a veces colocan a lo largo cuatro filas, para arriba le colocan 20, 22 puede llevar hasta 60.

El carpintero naval, por experiencia, hace cosas bonitas.

#### 11.1.3 Materias Primas

Los que cortan la madera para los paticos deben internarse en el monte por 30 días o más, aguas arriba del Patía (los de Telembí); para salir a la orilla del río se demoran dos o tres días; ahora se están demorando más que antes porque la materia prima empieza a escasear y

<sup>154</sup> Entrevista a: Valentín Quiñones Hurtado - Barbacoas - Mayo 29 de 1994, Gilberto Montaña - Tumaco - Junio 6 de 1994, Angel Rengifo - Valecilla - Junio 9 de 1994.

<sup>155</sup> Valentín Hurtado. Entrevista citada.

cada día deben ir más arriba a conseguirla. Se fabrican los objetos de la madera que la persona pide.

El purgante es bueno para la batea y para jabonar. La batea para sacar el oro se hace con: algodoncillo, iguapaliate, pulgue, maría, cucharillo, rayado, chamel, tangare. Para hacer potrillos: se acostumbra piaste, pulgande, piaunde, chanul, pulga, mascarey, cedro o cainilla. Para canaletes: el machare, pulgande, goma y chayago. Para varitas: un palo redondo y largo con punta de 4 mts. La palanca para empujar se puede hacer con rayado, pulgandillo o machanto. Para canaletes: chachajo, cedro, garza. Para otros usos: tangai, ají, roble, garza, pulgade, guagaripo.

#### **11.1.4 Herramientas y Maquinaria**

Para tallar la batea que usan para sacar oro:

1. Hazuela plana: para formar la parte cóncava de la artesa o causa.
2. Gurbia
3. Cepillo: para domesticar o lijar la madera
4. Compás o rayador: para trazar el círculo en la batea
5. Maquinaria : motosierra

Hacha para sacar la madera del monte y cortar, hachuela, galopa, cepillo, hazuela parada y hazuela de mano.

Con la hazuela parada se labra el plan y se le saca el lomo al canaleta.

#### **11.1.5 Proceso**

Al ir al monte se miran los árboles que tengan bomba (se llama bomba a la parte aérea de la raíz de un árbol). Cuando es un árbol bambudo las raíces son grandes y se ven por fuera. Esas bombas sirven para batea de playa o para fabricar; si el árbol no tiene bomba en la raíz no sirve; los palos se aseguran con las bombas del piso.

Se sacan los que van a prestar servicio; el árbol se corta a ras del suelo, porque algunos árboles no tienen bomba. De una sola bomba se sacan tres o cuatro bateas y dos espejos para motores fuera de borda.

La naturaleza da para todo. Las bombas pueden ser de dos, tres o cuatro pulgadas. La madera se la carga, se trae por canoa, embarcada, se empieza a trabajar con la hazuela plana y se labora con gurbia o cepillo para alisar

Para hacer una batea:

El compás sirve para rayar y emparejar la batea; con el mismo se rayan las orejitas que se le colocan a la batea, para poderla maniobrar; en el centro se deja un "hondito" para poder recoger el oro de la playa. La batea se le ahueca con el hacha y se pule con la hazuela, gurbia y cepillo. Algunas partes del potrillo se cubren con brea.

Se va a tumbar a la montaña, el cedro se saca de las vegas o las orillas, se lleva machete y hacha. Del monte se saca el potro ya hecho y se pule en la casa. Después de tumbado el árbol, se le quitan las ramas; del tronco se fabrica el avío por braza o por metraje, de 3 a 4 brazas, hasta de 7.

Las canoas son de 5, 6, 7 brazas para arriba. Los canaletes los hago de 2 1/2 m de madera fina. Los canaletes de mujer son más cortos de 1 m con 30 cm, porque ella va sentada. Los canaletes de hombre son más largos. El de hombre y de mujer va laborado; en el cabo se hace un cuchillo. Para la mujer se hace banqueta para que se siente, para el hombre no es necesario, se hace de la misma madera que se hace el canalete.

#### **11.1.6 Productos**

Bateas, cachos, cucharita que se usan para lavar el cacao; cucharas, fondos para sacar el cascote o cascotillo.

Canoas, remos, varas para empujar en la corriente y apoyo para coger para adelante (ver fotos No. 208 y 209).

Batea para sacar el oro y para jabonar ropa.

La canoa (5 y 6 brazas es más grande que el potrillo de 3 y 4 brazas).

#### **11.1.7 Subproductos**

La basura se quema para leña. Las astillas que salen se botan.

#### **11.1.8 Costos**

Para sacar la madera hay que alquilar la motosierra \$10.000 y se gastan \$40.000 de combustible.

El diario que se paga a un obrero para que trabaje en el canalete son \$5.000

#### **10.1.9. Mercados, Comercialización, Precios, Productos Económicos**

El precio de una batea (para lavar) depende depende del tamaño; entre 10.000 y \$50.000. La compran los mineros y las mujeres que las necesitan (mazamorreros).

Hay potrillos que cuestan hasta \$300.000. Se vende poco y casi siempre por encargo; “no es tan bueno el oficio, solo es para la papita \$3.000, 4.000, 5.000, según como quede el canalete”. Hacer un canalete lleva un día. Los potros cuestan entre \$40.000 y \$100.000. Llevan minguilas a vender a Salahonda, Majagual, San Juan.

## 11.2 ARTESANÍA DECORATIVA: BARCOS, CANOAS

“Hace 24 años que trabajaba en Puertos de Colombia: empecé haciendo la réplica de buques cargueros para aprovechar el tiempo libre, me propuse imitar los barcos y los vendía baratos de acuerdo a la época.

Por espacio de 4 años estuve enseñando en Quibdó a 1.500 personas; hacíamos casas, venados, estatuillas, talla. En Tumaco le enseñé a unas 20 personas.

La mano de obra es familiar, no es por egoísmo sino que no se alcanza a pagar obreros. La madera la traen del campo, de la zona de carretera, del río Mira. Nos surtimos por 3, 4, 6 meses. Se usa balsa y madera dura, que se compra en aserríos y se paga de contado”.

### 11.2.1 Herramientas

Para pintar usamos pincel, también hacha, machete, cuchillo, cegueta, pirograbador.

### 11.2.2 Proceso

El proceso empieza por la selección de madera. El sajo se usa para las partes más vulnerables como el mástil donde van las velas y el vauprés.

La selección es cortar la mejor madera (que se compra directamente en el campo) a la medida; se da un día de secado. El balso toca encargarlo. Lo traen rollizo cuesta aproximadamente \$3.000 el rollo de 3 m. Luego se labra o se da la forma al casco; después de los castilletes se colocan las casetas para dar la forma con cuchillo. Se pule con lija # 100 y 180. Con gomalaca se pinta: 1, 2, 3 manos, se combinan colores, se usa vinotinto; lleva masilla antes de la pintura para taponar los huecos o imperfectos de la madera.

Luego se realiza el armado del barco: en el empiolado se corta las velas en tela gabardina. Las velas se colocan con hilo y aguja; luego se brilla el barco con barniz para madera común y corriente (ver foto No. 210).

Antes y después de pintar se inmuniza la madera con petróleo. El barco se coloca sobre una base que se llama réplica.

Se ha hecho el buque gloria o castillete, con cocina, cámara de oficiales, guincha mayor, ancla, red, velas, piolas, escaleras, mesa de guarnición, timón, hélice, direccional de vientos, velas de colores: habano, blanco, gris, rojo, se pega con colbón.

### 11.2.3 Productos

Se fabrican diferentes tipos de barcos como el "machetero" por ejemplo que es el de combate; el buque gloria sólo se elabora por pedido.

Los insumos se compran en ferreterías

#### 11.2.4 Mercados

Los clientes se lograron a través de la insistencia y la continuidad con el trabajo; la dedicación hizo que se perfeccionara la calidad.

Los precios de los barcos van de \$7.000 a \$100.000 que es lo cuesta la réplica del buque gloria.

Se vende por docenas a clientes o turistas, se despacha a Artesanías de Colombia. “En Artesanías de Colombia no hay ayuda, siempre se quedan pagando empleados, consultorías, viajes; cuando uno hace lo suyo espera que el otro también lo haga”.

El número de barcos depende de los pedidos que se hagan, del tamaño, estilo y calidad del trabajo; se le gana un 15%.

En Tumaco hubo una asociación de artesanos, pero se acabó, no ha habido liderazgos, por falta de representación.

*La artesa es diferente de la batea*

*La batea tiene forma circular y la artesa alargada.*

*La batea se utiliza en minería y la artesa para la lavada de ropa.*

*La artesa se hace de chachajillo, cedro, papa, pulgande, etc.*

*Del chanel también se hacen potrillos, pero rebalsa menos y es más pesado, la duración depende de la madera.*

*Maderas livianas: popa, pulgande, cedro, jigua, palialte*

*Maderas pesadas: duran más y deslizan menos como el chachajo, el chanel, la maria, el piraunde.*

*Las maderas son tan grandes que tres hombres no alcanzan a abarcarlos; de la mitad sale una canoa. Hoy día no hay carpinteros, artesanos: se murieron o se fueron; pocos son los que quieren aprender.<sup>156</sup>*

---

<sup>156</sup> Historiador. Profesor Félix Domingo Cabezas Prado - Mayo 30-94

## 12 TRABAJOS DECORATIVOS

### 12.1 NATURALEZA MUERTA: Mojuyo y Tarjetería <sup>157</sup>

#### 12.1.1 Aprendizaje

"Mi mamá trabajaba; ella me enseñó, cuando murió ya eran 20 años que había trabajado; ella le había aprendido a Cristina Montalvo, viéndola trabajar; doña Cristina murió hace 15 años. Los hijos míos no han aprendido; tampoco hacen por aprender los jóvenes; para este trabajo toca armarse de paciencia, dedicación, se necesita ser hábil y tener una tremenda concentración, para cortar y para todo, porque es a puro pulso y se quiebra; sino se tiene habilidad se aburre rápido.

El alcalde había visto mi trabajo y me pidió que dictara un curso a las personas que quisieran, esto porque el oficio se estaba olvidando y acabando y había que rescatar la tradición. Con un contrato empecé con 15 niñas, de las cuales quedaron cinco. Me pagaron \$30.000 mensual, de la alcaldía. La matrícula para cada niña costó \$5.000. Se enseñó 2 horas diarias de lunes a viernes durante 3 meses.

El material (mojuyo) lo colocaba la alcaldía. El oficio es realizado por mujeres y el lugar de trabajo es una mesa con los materiales necesarios: Tijeras, pegante, escarcha, frascos con mojuyo teñido de todos los colores, sobres, tarjetas.y colocados por separado."

#### 12.1.2 Materia Prima

El mojuyo lo lleva a Mallama un señor viejito de la montaña. El también lo llevaba a su mamá.

"Yo no iría a ese monte a sacar, debe haber hasta culebras, mientras que él saque bueno". Se saca el material del corazón del palo, lo cortan y lo tacan para sacarle el corazón entero. El palo cuando está tierno sale fácil, jecho ya no sale; después de sacado dura por años guardado, a veces llega apolillado (ver foto No. 211)

---

<sup>157</sup> Entrevistados: Cecilia Realpe Piedrancha, mayo 24-94, Francelina Ortega Piedrancha, mayo 24-94

### 12.1.3 Costos de producción

El atado vale \$10.000, tal vez no llega a 100 mojujos. Una bolsita de colbón cuesta \$100. Las tarjetas se venden según: si es doble a \$30.000 el ciento, si es sencilla a \$20.000 el ciento de la blanca sin decorar, cuando iniciamos se vendía a \$500 el ciento. Por unidad la tarjeta decorada cuesta \$1.000 la doble y \$600 la sencilla.

### 12.1.4 Insumos

Anilina, escarcha, purpurina en polvo, goma en grano.

### 12.1.5 Herramientas

Cuchillo que se saca con una segueta y se lo hace afilar con esmeril. Plumilla, tijeras.

### 12.1.6 Mercados y comercialización

“Mamá vendía por docenas para Pasto, Cali, Ipiales. En navidad, primeras comuniones, grados, días de amor y amistad y de la madre, se venden más (llevaron unas para Alemania que allá les gustaba mucho el trabajo con vegetales). Regionalmente no llaman la atención, no se aprecia y si se vende una a una el negocio no es lucrativo”.<sup>158</sup>

### 12.1.7 Proceso de realización de las artesanías

Esto es a mano, no tiene moldes, es pura tijera y cuchillo, es todo a puro pulso. El colbón no sirve para pegar; la goma en grano es necesario disolverla.

El proceso es el siguiente:

“Primero se enseña es el corte del palo que es la base principal. La forma de colocar las flores es casi de memoria, cuando se tiene práctica. Ej: Para una mesa toca dibujarla de un color, para la casa se corta el techo”.<sup>159</sup>

“Se corta el mojujo bien fino haciendo láminas supremamente delgadas; después se tiñe, mezclando anilina con agua, en un vaso plástico se coge más o menos la punta de un cuchillo de anilina; entre más aguada sale más claro el color y se revuelve con un palito; se echan allí las rodajas cortadas para que alcancen a empapar y se dejan por un rato; se sacan con los dedos finalmente y sobre un periódico se secan.. Se corta el modelo que se quiera hacer, imaginándose, o se miran tarjetas para sacar el modelo, ya sea de comunión, navidad, pésame”.<sup>160</sup>

En una cajita o frasco se separan los colores y se cortan las figuras que se van a colocar: venados, casas, flores, hojas, montañas, sol. Cuando se consigue mojujo grueso (en el Putumayo) se hacen noeles, ciervos, pollos, pájaros para navidad, figuras lindas como fruteros, pavos reales.

<sup>158</sup> Francelina Ortega Piedrancha. Entrevista citada.

<sup>159</sup> Cecilia Realpe Piedrancha. Entrevista citada.

<sup>160</sup> Francelina Ortega Piedrancha. Entrevista citada.

También toca saber pintar y sombrear. Se sombrea en el papel con escarcha y purpurina y luego se pegan los dibujos con goma disuelta en agua hasta que sequen, sino al decorar se dañan. Por encima el mojuyo se decora con escarcha amarilla y tinta china; esto se hace con la punta de la aguja. Se hacen piedras, caminos con el mojuyo pequeñito bien cortado. Finalmente la leyenda de las tarjetas se las hace con plumilla".<sup>161</sup>

El mojuyo grueso está en peligro de extinción. Estos árboles talados no se vuelven a sembrar y de paso la artesanía también se acaba. Estudiar el período vegetativo, su habitat propicio, su vida reproductiva, sus problemas, sus variedades sería un buen comienzo.

“Los trabajadores le llaman yesco, aguamoso (San Roque - Pialapi), también gulla o quiebramachete, pero no se sabe si son especies de una misma familia o son diferentes”.<sup>162</sup>

### 12.1.8 Subproductos

Los pedazos pequeños que quedan pueden servir para cosas pequeñas como hojitas, de lo contrario se bota.

## 12.2 NATURALEZA MUERTA: Hueso, Cacho, Pepas<sup>163</sup>

### 12.2.1 Aprendizaje

“Desde niño hacía carritos, locomotoras, volsvaguen en lata exactamente como eran. Las artesanías se elaboran con todos los materiales desechables y no desechables; con cacho empecé hace 22 años y con hueso hace 2 años; lo hice por pura iniciativa. En cacho lo primero que hice fue el pesebre, hago cosas por intuición, no por copia. A nadie le he enseñado, porque la gente no ha querido. El hueso lo trabajé porque me trajeron unas piezas de México, que eran de Pastrana Borrero; desde ahí saben que yo trabajo hueso.

Para mi es una técnica nueva, que no la hay ni en Colombia; yo soy el único acá en pasto, lo que si sabe es que hacen collares en hueso, pero a lo que yo elaboro le doy gusto; soy creador, sin haberme enseñado nadie”.

### 12.2.2 Materia Prima

“Se utilizan diversidad de materiales: hueso, coco, cacho, pepas de nogal, durazno, capulí, cáscara de nuez, tagua, conchas; mi especialidad es el hueso y el cacho. O las minas de lapicero, tapas de colgate, vidrio, madera, latas, todo material es ocupable, yo le he dado vida a las cosas desechables y el mérito es la labor que uno le hace. Con un palito, hice un cantinflas, de una tagua saque un pielroja, las minas, tapas para hacer barcos, carros, etc.”

<sup>161</sup> Francelina Ortega Piedrancha. Entrevista citada.

<sup>162</sup> Cecilia Realpe Piedrancha. Entrevista citada.

<sup>163</sup> Jorge Edmundo, Achicano y Sonsón, Pasto I-19-94

### 12.2.3 Productos

El artesano ha realizado pesebres en cachos, diversos productos en hueso, llaveros, escudos (el escudo de Pasto) bichos, muñecos, vajillas, barquitos de semillas, carros, figuras en conchas o con raíces, pepas de durazno para hacer tortugas, ajedreces de hueso y cacho, candeleros. "Todo producto que se mire siempre que haya una muestra"

### 12.2.4 Subproductos

Quedan pedazos de materiales con los que se hacen otros productos más pequeños o se botan a la basura.

### 12.2.5 Proceso

Al cacho se le consigue en el matadero; allí uno escoge directamente la pieza que sirve, que esté entera, que sea fresca, porque cuando la res se daña da mal olor.

Por ejemplo para un ajedrez se necesitan 10 piezas pero de la punta del cacho, (los tableros de ajedrez de hueso sólo se hacen por pedido). Para cortar el cacho se utiliza una segueta fina, una escofina, que es una lima gruesa y una lija para pulir el polvo del ladrillo molido lo que da brillo al cacho bueno.

Del hueso utilizo sólo lo que en casa consumo, por ejemplo el codillo de res que es la parte más firme que se puede recoger para una obra. Al hueso lo primero es hervirlo hasta que llegue al punto que sea blanqueado o que le pierda la grasa; cuando ya está limpio hay que dejarlo secar; una vez seco, según la figura que se vaya a trabajar se tiene que escoger la parte más delgada o la más gruesa: la figura va de acuerdo al gusto que uno tenga. Para una escultura o un buho, se necesitan piezas grandes (del codillo).

El polvo que queda al cortar el hueso se lo mezcla con colbón; de esa forma queda el mismo hueso y no se nota que se ha pegado. El hueso no admite pintura porque tiene grasa; se lo puede tallar, bruñir y la figura que uno quiere se le puede hacer porque el hueso es una materia prima que es noble y se deja trabajar.

La herramienta con la que se trabaja el hueso es una especial llamada Mototul, que es la que usan los dentistas; también con fresas. Se pule con polvo de ladrillo molido. Para los ojitos de cacho se usa una tinta especial como una pintura china, o unos mullitos o chaquiras negras; la boca se pinta con tinta.

### 12.2.6 Mercados, Comercialización, Rendimientos y Precios

"Mas que nada compran los turistas para llevar a su tierra; es exclusivo lo que tengo. En la Asociación de Artesanías de la Casa de la Cultura, se lucha para que no existan intermediarios. Hay clientes del Ecuador y de Venezuela; ellos lo que pagan es el trabajo, la paciencia y el tiempo que se gasta"

Los precios de las artesanías elaboradas son:.

El pesebre de cacho \$10.000, la vajilla de hueso \$16.000, floreros a \$2.000 y 3.000, según el cliente. En el Museo de Artesanías y Tradiciones se deja mercancía en consignación. A los demás clientes, las ventas son de contado.

#### **12.2.7 Características de la Mano de Obra**

"Gané 2 premios como el mejor expositor de trabajos en hueso. Me dicen que en las ferias hay piezas bonitas para copiarlas, pero no lo hago, soy original. No acostumbro tener ayudantes porque no cumplen lo que necesito hacer; además el trabajo es eventual".

## 13 FIBRAS SINTETICAS

### 13.1 TEJIDOS EN FIBRAS SINTETICAS<sup>164</sup>

#### 13.1.1 Ubicación geográfica y caracterización

Muchas cárceles, veredas, municipios, elaboran diversos productos artesanales con fibras sintéticas; los colores son diversos y vistosos y los costos se reducen en comparación con la cabuya.

En San Nicolás, Guaitarilla, por ejemplo se elaboran toda clase de aperos para caballo en crin de caballo en crin de caballo o en cabuya tinturada con nogal, mezclada con fibra plástica. Esta labor se realiza en telares o guangos rudimentarios elaborados con maderas que se consiguen en el medio.

Los internos de cárceles de la Cruz, Samaniego, elaboran diversos objetos: cinchas, mantas, retrancas, hamacas, atarrayas, redes para voleibol, lichigos, etc. Estas labores se aprenden mirando a los compañeros con más experiencia y practicando en los telares disponibles.

- a. La cincha es de tejido más angosto para asegurar las enjalmas de las mulas (6 cm. por 1.20 de largo)
- b. Las mantas de 60 cm por 8 cm para cinchón o para asegurar las cargas.
- c. Las retrancas para pegar atrás de donde se asegura las enjalmas.

#### 13.1.2 Materia prima

Se utiliza la paja plástica de diferentes colores: verde, amarillo, rojo, etc. El cono cuesta \$600, lo traen de Tulcán por gruesas. Con un cono salen 2 cinchas, 3 mantas o 1 par de retrancas.

#### 13.1.3 Mercado, comercialización, precios

El que comercializa es el comandante de vigilancia: lleva a vender a Pasto todo lo producción y compra la materia prima. Por docena de cinchas, mantas paga \$100; otros compradores son las personas del campo o los visitantes de los internos.

<sup>164</sup> Alberto Clímaco Maya - Cárcel Judicial del Circuito Samaniego Abril 10/94 -

### **13.1.4 Maquinaria y Herramienta**

Telar o guanga, cuchilla de afeitar para cortar. El telar consta de cruceros, parales y palos para calibrar las medidas, la altura tiene más o menos 70 cm de ancho por 2 m de largo.

### **13.1.5 Proceso de elaboración de las artesanías**

No se especifica el producto. Se empieza por colocar 2 colores y en cada uno un nudo. Por entre los nudos se pasa un "fierrito" o palito el cual a su vez se pasa por encima del cumuel. Así se empieza a dar vueltas por detrás, por encima y por debajo del palito.

Para que quede de 8 cm se empieza con 20 pares; para que haga el cruce con un palito se escogen todos los colores intercalando: con la singa que consta de un palito con una piola se pasa hilo por hilo, asegurando y dando vuelta al hilo y dejando un cogedero para poder agarrar.

Se toma la trama que es el hilo del otro color para hacer el tejido entonces la trama se pasa por entre el medio y se aprieta, se la trama por el medio, se aprieta y baja con la "espátula" (chonta).

Las Hamacas se trabajan con hilo terlenka: el cono vale \$5.000 y de un cono se hacen 5 hamacas. Se trabaja con nudo y en principio el hilo se tuerce en dos con un aparato llamado Pirulín. Se tuerce a 40, o sea que el hilo queda a 20 m de largo, primero haciendo un nudo en la punta y colocando por el hombro, esto rinde más que los dedos. Se teje de 1 a 5 p.m. una docena y en la noche se coloca las orejas.

La mano de obra se dedicaba a faenas agrícolas o a la minería, pero por necesidad de dinero y por copar el tiempo libre (y que la pena se rebaje) el interno aprende, elabora y enseña a otros que les llame la atención el oficio

## **13.2 TEJIDOS EN MIMBRE CON FIBRA PLÁSTICA EN SILLAS MECEDORAS<sup>165</sup>**

### **12.2.1. Aprendizaje y socialización:**

Tiene 49 años, aprendió hace más de 20, desbaratando un asiento de mimbre que lo llevaron al taller de carpintería de su esposo. "Enseñé el oficio a mis hijos: esto dio para educarlos, con 4 sillas semanales cuadro buena semana"

### **13.2.1 Materia Prima**

El mimbre o el plástico (con el que se hace un tejido similar al mimbre traído desde Taiwán) lo venden por ovillos; este material es durable; tan sólo lo daña el calor excesivo o algo cortante.

<sup>165</sup> Entrevista a: Flor María Suárez de Ortega - Pasto - II-3-94

### 13.2.2 Costos y volumen de Producción

“El ovillo de mimbre plástico es a \$1.700. Si hace 4 asientos semanales gana \$48.000; compra \$24.000 de mimbre, \$1.000 de colbón y le quedan \$24.000 de ganancia. De lunes a viernes trabajando continuamente saca de 10 a 12 asientos o 1 cama y 6 asientos.”

### 13.2.3 Productos

Asientos, partes de nochero, bibliotecas, camas, marcos.

### 13.2.4 Insumos

Colbón, clavos, el mueble

### 13.2.5 Herramientas

Chuzo, martillos, alicate.

### 13.2.6 Proceso

A la silla que le entregan le hace el hueco con taladro eléctrico; en cada hueco se coloca colbón, se coloca un clavo en el extremo clavando con el martillo el mimbre, (al que se le trabaja remojándolo), e igual con el otro extremo. Esa es la primera vuelta.

La segunda vuelta también es con 2 mimbres (bajo 1, subo 1) y se le temple bien con una gota de colbón.

La tercera vuelta va sesgada, no queda tupida sino que quedan rombos; cada vez que se acabe una vuelta se deja media hora para que pegue y se quita el clavo para volverlo a ocupar en otra vuelta. El tejido queda tan fuerte que uno puede pasar sobre él y no se daña.

### 13.2.7 Precios

El tejido del espaldar de una silla cuesta \$22.000; el espaldar grande vale \$15.000. Las personas que más ocupan esto son las de estratos altos (Barrio Palermo, etc).

La mesa cuesta \$80.000 en todo queda la mitad de las ganancias y "aunque piden rebaja yo no rebajo".

### 13.2.8 Mercado

Se le trabaja a clientes que traigan el mueble, esos clientes se los consiguió por medio de un letrero colocado en una casa ubicada en el Barrio Carocha.

## 13.3 LICHIGOS DE NYLON<sup>166</sup>

### 12.3.1 Materia Prima

Hilo nylon.

<sup>166</sup> Entrevista a: Ana Betilda Suárez - Pasto - Mayo 15 de 1994

### **12.3.2 Proceso de producción**

Se sigue el mismo procedimiento que el que se hace en guanga para líchigos de cabuya, pero con nylon. El proceso se lo hace tejiendo 4 vueltas de un color y 4 vueltas de otro; se utiliza un tramero donde se ha envuelto la fibra y se teje. El hombre no teje, ayuda a hacer el filo, este se hace a mano una vez sacada la guanga. En un morral se demora 1/2 hora y se hacen 12 diarios, si no se ocupa en las labores domésticas.

### **12.3.3. Costos de producción y comercialización**

La fibra la importan; el ovillo de cualquier color vale \$2.500: vienen verde, amarillo, rojo, azul y blanca. Los intermediarios de la región compran de cabuya y nylon a la vez; el de cabuya es más caro. Los camioneros son los que solicitan más el líchigo. Los utilizan para llevar el fiambre, colocar las compras han hecho de alimentos para el viaje. El líchigo de nylon se lo lleva especialmente a Florencia y Caquetá.

## 14 OFICIOS VARIOS

### 14.1 POLVORERIA

El oficio es realizado generalmente por mano de obra masculina y se aprende con los señores que conocen el oficio. Una sola persona hace todo el trabajo, utilizándose generalmente un cuarto en la propia vivienda, como taller.

#### 14.1.1 herramientas

Se usan pocas: una palendra, un banco y tijeras. Los insumos son papel, harina y cabuya.

#### 14.1.2 Productos

Se elaboran cohetes de uno y dos tiempos.

#### 14.1.3 Comercialización

Las ventas se realizan en la misma casa, (cada docena de cohetes a \$700) a excepción de la época decembrina, en la cual los precios también aumentan.

#### 14.1.4 Proceso de elaboración

Antes se hacía en un cartucho cerrado llamado henchir, el cual quedaba cerrado. Después se liaba con cabuya encerada con engrudo o papa cocina evitando que se soltara. Se ponía a secar dos o tres horas; cuando estaba seco se rompía el cohete con una broca para que penetrara la pólvora. Esto era peligroso porque se estallaban muchos cohetes. Luego se secaba al sol dos días y por el hueco se le introducía pólvora mojada líquida y se ponía a seca nuevamente dos días, estando listo el cohete"<sup>167</sup>.

La fórmula que se empleaba era: 4 libras de clorato de potasio, 16 onzas de azufre, 16 onzas de carbón de leña molido y 5 onzas de antimonio. Actualmente la mezcla es distinta pues no se le adiciona carbón, ni se usa pólvora mojada. En la elaboración de cohetes se hace la mezcla y se la cieme bien. Después hace cartuchos en papel de talegos de azúcar y la base los pega con engrudo al tiempo que taca con un pedazo de varilla. Cuando tiene suficientes cartuchos los pone a secar, mientras prepara las mechas. Estas se preparan con trozos de cabuya y pólvora mojada. Se empapan las cabuyas con la sopa de pólvora y se dejan secar.

---

<sup>167</sup> Entrevista con José Martínez Rosero, mayo 13 de 1994, Cumbal.

"Al día siguiente se llenan los cartuchos con una medida de pólvora y se coloca mecha. Cuando todos los cartuchos están llenos se amarran con una cabuya, finalizándose la realización del objeto".<sup>168</sup>

Desde que los indígenas realizaban y quemaban las piezas utilitarias, desde ahí el oficio se ha venido mejorando. En Pasto los talleres se colocaron a partir de que inició el CESMAG; hace 9 años hay gente egresada (mano de obra calificada).

## **14.2 APRENDIZAJE**

En Pasto a partir de la iniciación de la carrera de Cerámica en el CESMAG, con VI semestres, se abrieron varios talleres independientes, o se crearon asociaciones para trabajar; incluso algunos alumnos se hicieron empleados de los que ya tenían un taller bien dotado.

También los egresados dictan clases en los pueblos, cursos que son pagados por Alcaldías, por la Casa de la Cultura, la Curia, por Jefes de Núcleo, etc. En promedio estos cursos pueden costar \$17.000 por alumno (incluido materiales).

## **14.3 COSMETOLOGIA<sup>169</sup>**

### **14.3.1 Proceso de Aprendizaje**

Aprendió con el esposo, el cual aprendió por iniciativa propia hace 15 años. Aparte de esta realiza oficios domésticos.

He enseñado a unos familiares que vienen de Ipiales. No he tenido relaciones gremiales, ni he recibido cursos de ninguna clase. Me dedico a esta actividad para: favorecer a intermediarios de bajos recursos como caseteros, vendedores ambulantes y gente ocasional para el carnaval. También por mejorar nuestros ingresos económicos para la familia.

### **14.3.2 Materias primas**

La materia prima se trae de Medellín, Cali y Bogotá. Se las adquiere por solicitud telefónica, se emplea:

- Talco
- Glicerina
- Colores para alimentos
- Aromatizantes
- Envases
- Cajas de cartón
- Etiquetas

<sup>168</sup> Entrevista con Laura Rengifo. El Tablón, marzo 19 de 1994.

<sup>169</sup> Entrevista con Nelly Bastidas Benavides. El Prado.

Dispensadores.

#### **14.3.3 Proceso Productivo**

Se fabrica cosmético lavable para carnavales y se envasa tal como para el mismo. El proceso es el siguiente: se recibe el material, se revisa, se cuenta. se tiquetea, se prepara el producto, se envasa y se empaca en cajas. No hay desperdicios, los pocos que salen que son remanentes de cajas de cartón y aseo, se lleva al carro de la basura

#### **14.3.4 Mercados, comercialización, precios y rendimiento económico**

Se vende a caseteros, vendedores ambulantes, tiendas, graneros, en promedio quedan utilidades más o menos en un 15%. El transporte es variado se usan: furgones, camionetas, camiones. La materia prima se paga de contado porque se trabaja a pequeña escala.

#### **14.3.5 Características de la mano de obra**

El trabajo lo hago en familia y dos o tres empleados sin importar sexo y edades que fluctúan entre 18 y 25 años. Yo realizo las labores más o menos entre el 15 de noviembre y 10 de diciembre.

#### **14.3.6 Herramientas**

Dos máquinas pequeñas mecánicas accionadas por obreros.

## 15 TRABAJOS DECORATIVOS

### 15.1 PORCELANA NICROM

#### 15.1.1 Aprendizaje

"Lo aprendí en Quito; la técnica es Mejicana, aprendí como particular con la señora Rosa de Bastidas, ella había estado en Méjico y fue la primera que trajo la técnica a Quito".<sup>170</sup>

"Dicto cursos desde hace 5 años; últimamente no porque no me queda tiempo; hay bastante pedido y resulta mejor trabajar. He ido a Putumayo y a Sibundoy a dictar cursos; me llevó la Casa de la Cultura".<sup>171</sup>

Hace 17 años trabaja con flores y gallardetes para fiestas de 15 años, matrimonios, primeras comuniones y otros; hace toda clase de objetos decorativos y cobra \$50.000 por curso. Dependiendo de la habilidad una persona tarda 8 a 15 días en aprender. El curso es por ejemplo uno solo de canastas, o uno de flores, o de bonsai y de pájaros, sólo un motivo por curso que cuesta \$50.000

#### 15.1.2 Características de la Mano de Obra

Los empleados aprenden la técnica para después trabajar independientemente. Hay 4 empleados a los que se les paga una cantidad mensual dependiendo del rendimiento.

El hombre es más hábil para tejer (canastos, etc.) la mujer es más hábil para flores. A una obrera le paga \$60.000 con almuerzo, bus, café y tinto, también se lleva trabajo para la casa.

#### 15.1.3 Unidad Productora

El taller se observa excesivamente cargado de cosas, mesas llenas de material, pinturas, colbón, artículos que se están secando, otros listos, cintas; esto porque en Pasto ella es la persona que distribuye este producto a almacenes, negocios, despacha a otras ciudades, etc. y es más barato.

#### 15.1.4 Materias Primas

- Colbón
- Maizena
- Ácido esteárico
- Aglutinante

<sup>170</sup> Entrevista con Clara Madroñera, Pasto, Febrero 16 de 1994.

<sup>171</sup> Clara Mondroñera, entrevista citada.

- Formol
- Blanqueador
- Aceite de vaselina o aceite cristal y
- Óleos (marca Winston) para darle los tonos.

El colbón se lo traen del Ecuador, el colombiano es malo pues arranca la hebra; el de Ecuador es cauchoso, le llaman: plasticola o cola plástica. Los materiales que más se consiguen en Ipiales, son traídos del Ecuador. Aparte del colbón, se utiliza también

El ácido esteárico se consigue en Modelan que es mejor que el que se trae de Quito. Con esto se hace una masa, ésta se presta para hacer lo que uno quiera.

### **15.1.5 Herramientas**

Para sacar la tira hay un aparato que se llama DUYA, este lo venden en Zatelca. Dentro de la Duya vienen 10 discos de decímetros diferentes, de modelos diversos y para sacar filos se utilizan tijeras, moldes y punzón para darle la forma; también troqueles.

### **15.1.6 Insumos**

Estos son: Bombillos para dar forma a los sombreros y demás artesanías. Frascos de mayonesa para tejer sobre ellos cofres, cajitas, canastos, acetatos, perlitas, encajes, escarcha (para decorar).

### **15.1.7 Proceso**

Primero, mezclar los siguientes ingredientes:

- 2 pocillos de colbón
- 2 más de maizena
- 5 cucharadas de aceite de vaselina,
- 2 cucharadas de aglutinante

Una vez revueltos se hace una masa. Aparte se derriten 2 cucharadas de ácido esteárico. El ácido esteárico derretido se le echa a la masa y se pone a cocinar; al introducir el dedo en la masa y comprobar que no se pega sabemos que se ha alcanzado el punto, y que a la masa se pueden añadir los colores; ésta se puede teñir con anilina

La masa pintada de varios colores se hace delgada para poderla introducir en la duya, cuando se quiere que salgan tiras para tejer canastos, cofres, etc. esta tira se deja manejar fácilmente y con ella se teje sobre un bombillo o frasco; también se trabaja enrollando la tira.

Para formar sombreros y otras cosas se hace aplanada la masa y se coloca sobre algo para darle la figura deseada; finalmente se adornan los objetos con perlitas, flores, hojitas, escarcha, etc: “La masa se presta para trabajar lo que sea”.

La duya al pisarla deja salir las tiras con las que se va a trabajar; cuando se hacen recurso y gallardetes se colocan las cintas con el nombre de la persona y la ceremonia a realizar; para pegar se utiliza colbón. Para las flores grandes se necesita molde, las pequeñas se cortan con tijera. Las bases para sombreros corazones, se llaman acetatos. Para las hojas hay un troquel especial que corta y otro que forma las nervaduras.

### **15.1.8 Productos**

Se fabrican: canastos, capas decoradas para matrimonio, sombrillas, corazones con flores, arreglo de cirios, recuerdos para: grado, matrimonio, 15 años, primera comunión, cumpleaños, días especiales, amor y amistad, día de la madre, gallardetes, rosas, arreglos para matrimonio, flores, sombreros, frutas, afiches, carretas.

### **15.1.9 Subproductos**

Se utiliza todo pero quedan desperdicios

### **15.1.10 Costos**

El bote de colbón de 5 galones sale más económico; un galón vale \$5.400; él paga además empleados, arriendo y servicios.

### **15.1.11 Mercancía, Productos, Precios**

De un tarro se sacan casi 2 masas, y pueden llegar a hacerse hasta 5 masas diarias. Las ventas se hacen en almacenes de variedades, de detalles infantiles, entre otros. Los pedidos de recuerdos los hacen de Ipiales, Modelan y Bogotá, en especial de CAFAM; hay un cliente que lleva todo a Chile. Le quedan hasta \$500.000 libres

Enero y febrero son meses malos y se empieza a surtir realmente desde abril hasta fin de año.

Una docena de gallardetes cuesta \$1.900, la cinta timbrada \$2.500. Cada recuerdo sale a \$200. La docena de corazones tiene un valor de \$3.500; una docena de sombreros para 15 años \$5.000.

Flores hechas en porcelana, se colocan sobre los sombreros de paja de sandoná (pavas); estos se mandan a Canadá, EEUU, Alemania. También se hacen piñatas, flores en migajón (masapan).

## 16 ALGODÓN

### 16.1 TEXTILES PRECOLOMBINOS

#### 16.1.1 Historia

##### 16.1.1.1. Los Pastos

- Usaban pocos adornos; algunos eran de oro puro, como también de otro tipo. Utilizaron la fundición y el martillado.
- Elaboraban mantas de algodón para confeccionar sus vestidos, probablemente en telares verticales.
- En las guerras utilizaban piedras, palos a manera de cayados y parece que usaban escudos pintados y elaborados en madera.

##### 16.1.1.2. Los Quillacingas

Se ponen “maures” para cubrir sus "vergüenzas" como los pastos y luego se ponen una manta de algodón cosida, ancha y abierta a los lados. El hombre quillacinga demuestra la costumbre de llevar nariguera de oro en forma de media luna.

#### 16.1.2 Historia Preshipánica de los Tejidos

Algunos antropólogos afirman que la alfarería y los tejidos, junto a la cestería que se encontró en América, eran superiores a los de los españoles.

En los tejidos se introduce la lana (ovejas) y la rueca, para hilar se reemplaza el huso; también se introduce el telar de pedal, las agujas de tejer el crochet. Los pañolones de macramé son ejemplo de los artículos que con el mestizaje se convierten en parte de nuestros vestidos; Estas técnicas se transmiten de generación en generación, de igual modo sucede con el tejido en lana y los bordados.

#### 16.1.3 Tejidos Precolombinos de Nariño

Según los trabajos de Sergio Elias Ortiz, únicas referencias encontradas: en el cementerio Buesaco en 1937, se encontraron sendas bolsas de algodón y menciona una estera hallada en la Necrópolis en Cerrillo (1.937). Parece que en estas tumbas se han encontrado fragmentos de textiles, loscuales rara vez han llegado a los museos.

La proporción encontrada por arqueólogos es muy baja, razón por la cual se sabe muy poco de la procedencia y mucho menos de la posición exacta dentro de la tumba. Por esto no ha sido posible precisar ni la época en la cual fue enterrada la pieza, ni si formaba parte de una prenda de vestir, o si tenía otro uso.

El museo de oro del banco de la República ha adquirido varios fragmentos de textiles; los cuales nos dan una reseña del alto grado artístico y tecnológico de los tejidos.

En el Cementerio de Miraflores en el año 1.972; el cual es famoso por sus tumbas profundas se hallaron 100 piezas de oro y de “tumbaga”; es probable que se destinara para uso exclusivo de un linaje de caciques superiores o representara un lugar sagrado al cual llevaban a enterrar caciques locales desde distintas partes del territorio; esto hace probable que sus vestidos también fueran de una calidad excelente.

Los textiles encontrados allí forman 2 grupos “El primero con un número reducido de objetos de tumbaga, los restos de textil adherido a ellos cuyas fibras han sido reemplazadas por óxidos de cobre. Puesto que los restos del textil se encuentran muchas veces sobre ambos lados del metal, es probable que formaran parte de telas utilizadas para envolverlos, posiblemente bolsas, y no de prendas de vestir. Los textiles del segundo grupo fueron hallados en forma de una bolsa endurecida y ennegrecida la cual se desintegraba al tocarla. Los tejidos hallados fueron tanto de algodón como en lana de camélido americano (alpaca, llama o vicuña)

#### **16.1.4 Textiles de El Cultun**

Localizados en un cementerio de un sitio denominado El Cultun, corregimiento de la Victoria; municipio de Ipiales. La tumba tenía 9 mts. de profundidad donde se encontraron los tejidos; allí se halló también una “timba” (vasija); la decoración de la vasija tiene tejidos en forma de triángulos escalonados y combinados con espirales; este motivo tuvo larga duración en Nariño.

Los tejidos encontrados probablemente de dos o tres telas diferentes: Uno de los tejidos era elaborado en tapicería con ranuras en ambos extremos, tejido liso, con lista angosta a lo largo de una orilla lateral. La fibra utilizada es lana da camélido americano.

El segundo textil tiene un tejido más complejo; elaborado en camélido americano, la parte central tejida en diagonal 2/2 y una franja de tapicería con ranuras, en el único extremo que se conserva. Se conservan fragmentos de tres listas horizontales en rojo, amarillo y un color entre marrón y púrpura, más los restos do otras dos en blanco.

#### **16.1.5 Tejidos del Valle de Pasto**

Son diferentes a los anteriores; está tejido en lana de camélido americano, torcida en S; tiene cara de urdimbre con los hilos de la trama algo más gruesos que los de la urdimbre; las dos orillas laterales son sencillas.

#### **16.1.6 Textiles de el Tambo**

Son fragmentos pequeños y bastante sencillos; es probable que unos de ellos haya formado parte de una manta a la cual fueron cosidas placas de oro Grijalva; hace referencia a un

hallazgo efectuado en 1894 en una tumba; se trata de un ángel en forma trapezoidal, adheridos a una tela en forma de gaza, una lana de “lastres tolas”

**Huso de Madera:** Esta pieza procede del municipio de Pupiales. Es elaborado en Plama de Chonta; de madera dura negra. Se ha comprobado que los tejidos de nariño eran tejidos lisos, tejidos en diagonal, en unos casos combinados con tapicería en ranceras, esteras, canastos (más otros objetos elaborados con técnicas relacionadas) y por último tejidos en oro. De todas formas hay aspectos comunes, como el uso de la lana de camélido americano, la tensión de los hilos en sentido S y las orillas laterales sencillas.

Los textiles hasta ahora encontrados en Nariño resaltan un nivel técnico tal, que sus complejos diseños hasta de 6 telares, no concuerdan con la opinión de Cieza de León, de los Pastos (1972, Cap. XXXIII) cuando los conoció en el siglo XVI. Probablemente en el Cultun los textiles fueron empleados como prendas de vestir. Estos generalmente tienen un diseño sobre casi toda la superficie visible de la tela. Muchas de estas figuras parecen ser hombres y no mujeres, pero es poco probable que el estilo esquemático de los diseños de las plantas lograra una representación fiel de una prenda tan compleja como se describe para ellos. Los tejidos encontrados en Nariño son importantes por el diseño en diagonal, no se había encontrado en el interior del país, ya que se necesita fabricar un telar de 4 marcos para manejar los hilos de la urdimbre. Pero, hasta ahora es posible precisar cual fue el sistema empleado por los indígenas de nariño mediante análisis de fragmentos.

En cuanto a los tejidos de El Cultun y Miraflores no parecen telas colombianas, sino más bien pertenecientes al Ecuador y Perú.

El uso del tejido de Camélido Americano en poca escala, se debe a que estos animales tiene una distribución muy limitada en Colombia y no hay ningún textil tejido en esta fibra, del norte del país. En las excavaciones hechas en Nariño es factible que para ellos era más fácil conseguir esta lana que el algodón, el cual tendría que hacerse de tierras bajas.

### **16.1.7 Epoca Colonial Republicana**

Con el aporte español del telar de pedal se dio continuidad a la textilera americana y en cambio no sucedió lo mismo con la cerámica y la orfebrería. También permanecieron los tejidos en fibra vegetal y la orfebrería, en lo poco que se ha podido deducir; se mejoró la participación de agentes colonizadores que trajeron habilidades y oficios que se mezclaron con las ya existentes.

Los artesanos de la Nueva Granada tuvieron su edad de oro en el siglo XVII. Desafortunadamente cuando el general Mosquera tuvo su primer intento de liberalizar la economía, abriendo las puertas a las manufacturas europeas, hubo un estancamiento para la clase artesanal; aunque políticamente se habían vuelto muy fuertes. La fabricación de la vayeta desapareció porque la mayoría de los ancianos acostumbraban a ponerse doble pantalón para reemplazar los pantaloncillos pero ya no los usan; también se utilizaba en fondos, pañales. Esta vayeta tenía mercado en todo Nariño, Putumayo, Cauca y Norte del

Ecuador; pero desapareció cuando el consumo se trasladó a otros productos de otras calidades que empezó a producir el país. Hoy en día utilizan paño, terlenka en colores, por lo general, negro o azul.

En las mujeres era costumbre usar un pañolón cuadrado, una blusa de lino; a veces bordada a mano con hilos traídos de fuera generalmente de baja calidad; hoy en día, usan sombrero antiguo o moderno, varias faldas de lana. Las mujeres mayores aún usan el "follado" (enagua) los cuales son anchos y caen hasta los tobillos.

Pocas veces usan ropa interior por considerarla innecesaria en cuanto a las ancianas. Las jóvenes ya han adquirido costumbres de la ciudad en cuanto a ropa interior, calzado y faldas. Pero, es raro encontrar una joven con pantalón; siempre usan faldas; utilizan mucho la chalina que se elabora en telares de hombre o que se comercia con el Ecuador. Cubren las camas con cobijas tejidas por las mujeres en lana de oveja, ya poco se encuentran mantas de algodón.

## **16.2 TEXTILES EN LA ACTUALIDAD<sup>172</sup>**

### **16.2.1 Definición y Caracterización:**

Empresas Cooperativas o empresas familiares que funcionan con telares de preferencia manual para la producción de objetos utilitarios en lana y paños. A los oficientes se les denomina tejedores; Se puede considerar artesanía tradicional contemporánea.

### **16.2.2 Organización de la Producción**

Hay opciones para ocupar el personal, el que tenga más capacidad de administrar, se queda allí, los que tengan para coser manuales "se ve para que puede ser más útil" con lo que haga mejor la persona, la empresa gana.

La empresa se organizó así: Aportes iguales de \$ para los socios, la capitalización se hace mensual y con excedentes cooperativos que son utilidades que se emplean para fondos de beneficio social, solidaridad, educación, calamidad doméstica, etc.

### **16.2.3 División del Trabajo**

Sección tejidos (telares)

Sección de terminados (confección, costura para sacar el producto)

Sección de ventas

Sección de administración, director ejecutivo, cardista, cortador, mensajero.

Sección de bordado: sección adicional que por contratación, se contrata según las órdenes de pedido porque a veces el bordado no se mueve en ese tiempo no se produce.

---

<sup>172</sup> Entrevista con: Orlando Bastidas, Pasto - Tejedor (Ecotema), febrero 4 de 1994; Franco Paz (Pazher) marzo 4 de 1994; Myriam Cisneros. Ipiales, (Tejinariño) abril 14 de 1994.

#### 16.2.4 Materias Primas

Orlón que 100% sintético (bufandas)

Media lana que es 60% acrílico y 40% lana, lana natural 100%.

Dan créditos de 60 días para las materias primas.

#### 16.2.5 Herramientas y Maquinaria

- Urdidores de madera
- Telares de mano
- Embobinadores de mano
- Maquina semiindustrial de confección

#### 16.2.6 Proceso de Producción

Todo es natural

- Sección urdiembres
- Sección tejidos (telares)
- Sección cardado dentro de esta está la sección de bordado que es opcional.
- Sección terminados confección
- Sección de ventas

#### 16.2.7 Subproductos y Desechos

Se venden para relleno de osos de felpa, cojines y bordados (lo que se vende se utiliza para la cafetería).

#### 16.2.8 Productos Artesanales

Hay 2 líneas:

1. Producto con aplicaciones a mano: coronas para navidad, cosas para cocina
2. Productos sin aplicaciones: cubrelechos, bufandas, chales, ruanas, ponchos.

#### 16.2.9 Costos de Producción

En 1983 se inicia en la empresa un proceso de reorganización por falta de capital de W, como somos trabajadores que devengamos un salario, los ajustes son mínimos. "Si empieza con capital pequeño es difícil incrementarlo para que haya liquidez.

Las máquinas son de propiedad de ECOTEMA, junto con el edificio, ha sido esfuerzo de más de 19 años de trabajo. Pagamos IVA, licencia de funcionamiento, impuesto predial, estamos exentos de retención en la fuente

Los formas de pagos a los socios es quincenal

En un día se saca 15 a 20 m, el pago al destajo depende de la obra de mano que produzca, en el mes se saca 225 m<sup>2</sup> - 355 m<sup>2</sup>. A veces nos tejemos \$400 aunque 355 m<sup>2</sup> es el tope, con eso queda \$118.000 (Director, jefe de taller) contadora gana \$161,000.

### 16.2.10 Características de la Mano de Obra

Afiliados al seguro social CONFAMILIAR, Fondo de Solidaridad. (mensual y anualmente se hace aportes que se defina a la asamblea de asociados). No se exige nivel educativo para los trabajadores solamente el personal de administración debe tener un poco más de preparación académica.

Muchos realizan su bachillerato en jornada nocturna, eso refleja el interés personal de contribuir a la Asociación (por esto se recurre a entidades como FUCIE)

El Problema del Artesano es común:

- Falta de capital de trabajo
- Comercialización por los intermediarios, beneficio bajo para el artesano.
- Falta de capacitación

Hay menos empleados hombres porque:

- La mujer es más constante, no se va.
- El oficio se da para que haya más ocupación de mujeres

El hombre permanentemente trabaja en el manejo de la máquina (los días de mucho calor, el oficio cansa, se suda mucho, se pierde energías, calorías).

Puede enseñar el jefe de taller a los compañeros, obreros. Al primero que llega se le hace enconar luego embobinar (o devanar) y finalmente el tejido.

### 16.2.11 Mercados y Comercialización, Precios y Rendimientos Económicos

Hay problemas de comercialización por los siguientes factores:

1. Has talleres más o menos iguales que el nuestro que trabajan sin ningún tipo de obligaciones fiscales con el Estado o impuestos, por tanto el precio de ellos es más bajo.
2. Son empresas, talleres de un solo patrón
3. El Ecuador vende productos más barato porque la integración fronteriza hace a nivel nacional que el mercado de Ecotema sea mercado regional y local ventas, mercado nacional e internacional.

Condiciones de venta: contado y a crédito por 30 días; Necesariamente se tiene que vender para así poder pagar la mano de obra. En la bodega se recibe el pedido, se hacen órdenes de pedido y el Jefe de taller recibe.

Hay 2 sistemas para las exportaciones:

1. Directa a EE.UU., Inglaterra y Holanda
2. A través de la Federación de Artesanos (FEDANP)

Ahora la negociación se dificulta porque no pagan CERT ni tampoco el Banco, para cambiar le cobran 15% de impuesto o sea que son retenciones.

EE.UU. tiene una organización que se llama "Comercio Alternativo" y tratan de comprar a toda Latinoamérica, además de eso hay donaciones, si ven que el proyecto es bueno dan \$ para comprar herramienta, esas son relaciones cliente-producto y cliente-cooperación. A las ferias se va, la meta fundamental es conseguir clientes potenciales.

La ventaja de la Cooperativa No hay relación obrero patronal, sino de cooperación (tratar de solventar las necesidades que tenemos con un grupo de trabajadores).

#### **16.2.12 Políticas Institucionales Gub. y no Gub.**

Se dictan cursos de diseño, confección, ventas, administración, contabilidad, cursos por medio de convenios con FUCIE, SENA, Museo de Artes de Bogotá.

FUCIE asesora desde 1985 hasta la fecha; se recibe por intermedio: créditos y capacitación. Por medio del Museo de Artes y Tradiciones de Bogotá: curso de tintorería, compras paños y bordados

Artesanías de Colombia compra (gobelinos, individuales, tarjeteros). FEDANP ayuda con comercio exterior, hay planes de capacitación.

## 17 PIEDRA

### 17.1 TALLA EN PIEDRA

#### 17.1.1 Historia

El trabajo en piedra es una actividad artística que data de la más remota antigüedad. El hombre prehistórico usaba la piedra en forma natural, tal como la recogía, en su mayor parte, de los lechos de los ríos. Posteriormente a medida que avanzó la civilización fueron ideándose medios para pulimentarla y darle forma.

En las edades modernas y contemporáneas la industria de afilar y pulimentar ha llegado al grado de perfeccionamiento que se manifiesta en las obras artísticas ejecutadas sobre estos materiales y de los cuales son ejemplares valiosos los reproducidos en láminas.

Las piedras preocuparon ya vivamente la imaginación del hombre primitivo, que en lo propio de sus descendientes, les tributó adoración y les atribuyó virtudes y fuerzas sobrenaturales, suponiéndolos de intenciones malévolas. Considerados como emblemas genéricos les dedicó templos y altares.

#### 17.1.2 Obtención

La piedra debe obtenerse en bloques grandes y enteros, libres de grietas, vetas, manchas que desfiguran, como también de granos minerales que pueden producir decoloraciones a causa de la alteración por agentes atmosféricos. La piedra debe tener un color atractivo, y por lo general una textura uniforme, aunque a veces por insinuación o gusto del cliente se prefieren piedras veteadas y abigarradas.

#### 17.1.3 Elementos de trabajo y proceso

Para la talla en piedra se requieren herramientas llamadas especiales y otras rudimentarias, estas últimas a pesar de ello son muy difíciles de conseguir en el comercio. Quizás sea éste uno de los problemas mayúsculos con que cuenta el artista pues si no las encuentra tiene que recurrir a un herrero que se las elabore, o sino adaptar cualquier pedazo de hierro para no quedarse varado.

Las piedras utilizadas para la talla resisten con su dureza a los instrumentos de acero, siendo necesario recurrir al afilador para darle la forma característica deseada.

El tallador en piedra ejecuta todas las operaciones que son indicadas por parte de la Estereotomía. Después de haber sido extraídos los bloques de la cantera se procede a su

desabaste (puede ser relizado en el mismo sitio o en el taller del tallador) utilizando para ello la mas de hierro, que pesa unos 7 Kgs., se golpea la piedra rompiéndola en las partes más salientes hasta dar a las caras cierta regularidad; posteriormente y con la ayuda de la martellina, instrumento dentado por lado y lado se procede a quitar ciertas protuberancias o excedentes que quedan en la piedra.

En este estado se conduce la piedra a pie de la obra procediéndose entonces a dar el bosquejo de la figura que se va a realizar usando para ello un cincel de 22 cms. de largo y de corte afilado; posteriormente el desarrollo de la obra completa, ayudado de un sinnúmero de buriles, gubias, escofilas. Otras herramientas accesorias que se utilizan son: la escuadra grande, la falsa escuadra, el compás, el codal, el trinchante y la bujarda.

#### **17.1.4 Acabado**

En el arte de tallar la piedra y en cuanto a su acabado se refiere, se prescinde totalmente de barnices, pinturas o colorantes como sucede en otras actividades artesanales. El color natural de la piedra le da armonía, elegancia, sobriedad y gasto mínimo de conservación.

En lo que respecta al medio pastuso, la talla en piedra ha permanecido escondida ante los ojos de propios y extraños. Podemos sin embargo resaltar la labor de dos de los únicos valores, existentes; que gracias a su esfuerzo , paciencia y dedicación han logrado que se mantenga viva esta noble pero “dura” labor como aporte a nuestro patrimonio cultural y artistico.

#### **17.1.5 Octaviano Erazo Valencia**

Manifiesta que desde su niñez y en forma continua ha venido martillando las piedras. Recuerda haberle aprendido a su señor padre don Lisímaco Erazzo, quien lo puso en contacto con el arquitecto del Santuario de Las Lajas don Lucindo Espinosa, para que realizara el cornijón del mismo Santuario. Con la colaboración de los señores Luis Pazminño y Ramón Molina, intervino en la construcción del frontispicio del Palacio de Gobierno de Nariño, de igual manera en la la ejecución de la fachada de la Universidad de Nariño. De gran prestigio ornamental son las fuentes del Hotel Morasurco en Pasto y la “Panamericana” en la ciudad de Cali (con precios de 14 y 60 mil pesos respectivamente), y su obra máxima como él lo concibe, se trata de una vendedora de cigarrillos (80 centímetros de alto), que fue la adquirida para el Museo que regentan las Madres Franciscanas de Pasto. En Popayán , es admirable el pedestal a Belalcázar.

#### **17.1.6 Trabajo**

Respecto al trabajo, el señor Erazo manifiesta que es ocasional, pero en vista de la labor que este implica, hace que sea continuo. Por ejemplo, en realizar y tallar una funte de 1.50 metros de alto por 60 centímetros de radio, gasta de 20 a 25 días, tiempo más que suficiente como para que le llegue otro contrato.

El valor de sus obras depende, no sólo de la rareza, tamaño y dificultad de trabajarlas, sino también de la pérdida del material que esta supone, pues a menudo es una parte

insignificante la que se puede aprovechar. El taller está ubicado en la Calle 10 número 22 B-07, en Pasto; trabaja solo y su producción se caracteriza por ser un oficio artístico de la región. Vive quejándose siempre de que sus obras, y en especial las adquiridas por clientes pastenses, ya que en un audaz escamoteo a su verdadera marca, se las catalogan como si fuesen de origen ecuatoriano o español.

Dice pertenecer a una de las Asociaciones de Artesanos de la ciudad, donde el socio es obligado a cancelar mensualmente unas cuotas por el hecho de ser socio, pero no se recibe ninguna clase de halagos. El artesano vive de decepciones. Manifestó, que uno van por “lana” y sale trasquilado

## CONCLUSIONES

- ⊗ Los oficios artesanales no han tenido la visión social del desarrollo requerido para diferenciar entre la proyección socioeconómica del oficio y el manejo administrativo del gremio.
- ⊗ Existe dificultad para realizar las tareas artesanales siendo miembro de una organización; esto se refleja mejor en la calidad de trabajo entre quienes tienen aptitud indiferente ante los problemas y están ausentes de alguna asociación.
- ⊗ No se han aplicado los recursos económicos a planes, ni programas que aumenten posibilidades de progreso, determinantes en el trabajo artesanal.
- ⊗ La gran parte de la productividad artesanal se ve opacada por la intervención de terceros que no se guían sino por intereses políticos - partidistas de tipo clientelista.
- ⊗ La situación que presenta el mayor problema debido a la inconsistencia funcional es no tener un respaldo de un líder que represente los artesanos.
- ⊗ Proyectar con más énfasis La Declaración de los Artesanos de Colombia de Marzo de 1973: “la artesanía es producción regional que puede convertirse en factor fundamental de la economía nacional y, además, contribuir al mejoramiento económico y social de nuestro pueblo; constituye elemento cultural permanente en la afirmación de la nacionalidad que distingue a Colombia como país independiente y soberano”.
- ⊗ Los renglones más sobresalientes al Departamento de Nariño en este trabajo son:
  - El fique, en regiones como La Florida, La Caldera, Genoy, etc., conforma un notable grupo de trabajo de los artesanos productores.
  - La orfebrería nos ofrece las mejores joyas no solamente de Colombia sino de América, Barbacoas en Nariño, sin embargo sus diseños son fundamentalmente europeos.  
Hechos artesanales como el famoso Mopa Mopa, o Barniz de Pasto, significan casos sumamente aislados, de real autenticidad.
  - En arcilla, la cultura Quillacinga, Pasto y Tumaco son indiscutibles representaciones de nuestra tradición indígena.

En algodón, sin que sus productores sean los mejores del país o de América Latina, los encontramos a lo largo y ancho del Departamento.

La paja toquilla cierra este capítulo de las principales artesanías de Nariño de remotos orígenes.

Por último otros innumerables trabajos mencionados en el presente texto de producción artística y artesanal elaborada con todo tipo de materia prima concluyen el mundo mágico de la naturaleza creativa de los nariñenses.

## RECOMENDACIONES

Del presente trabajo se pueden percibir las condiciones en que se encuentra el artesano en el Departamento del Nariño y se podría decir que en el resto del territorio nacional.

- ⊗ Es importante contribuir a proporcionar información entre las comunidades de artesanos para que en un futuro puedan continuar sus actividades y evitar que esta tradición cultural que se remonta a la época precolombiana y que se transmite por tradición oral de generación a generación, desaparezca.
- ⊗ El tiempo apremia para dar un mayor estímulo al sector artesanal fomentando organizaciones para que ellos logren ejercer un cierto dominio sobre el mercado que les permita transar en el interior o en el exterior del país a precios favorables.
- ⊗ Proporcionar información suficiente para asegurar la obtención de la materia prima, pero a su vez preservar la diversidad biológica y contribuir para que las especies utilizadas de estos ecosistemas se exploten de forma racional.
- ⊗ Rescatar de las habilidades manuales que han adquirido durante mucho tiempo por creatividad o ingenio propio todos los productos tradicionales para que no queden en el olvido.

## BIBLIOGRAFIA

- ASTAIZA, Jimer, Moncayo, Martín, 1993. Diagnóstico general del sector Fiquero. Departamento de Nariño. Secretaría de Agricultura. Noviembre. Mecanografiado.
- CAICEDO, Servio, 1997. Carpeta del oficio Artesanal. Artesanías de Colombia. Pasto. Febrero.
- CARDALE, Marianne, 1.977. Textiles Arqueológicos de Nariño. Rev. Colombiana de Antropología. Vol 31.
- DE NIETO, María Cristina, 1989. Plan indicativo del Fique. Ministerio de Agricultura. Oficina de Planeamiento del Sector Agropecuario. División de Cultivos Agroindustriales. Fotocopiado. 60 páginas.
- DIAGNOSTICO AGROPECUARIO DE NARIÑO, 1983. Convenio OPSA, FAO, PNUD, URPA. Diciembre. Mimeografiado. 140 páginas.
- DUSSAN , Alicia. 1960. La mochila de fique. Museo Taminango. Vol. II. 147 páginas.
- ERASSO, Omar y Santacruz A, Carlos, 1985. Estudio socioeconómico sobre la producción de fique en el departamento de Nariño. Tesis de Grado. Pasto. Universidad de Nariño. Mecanografiado.
- ESPINOSA, Rodrigo. Crónicas de Artesanía Nariñense. Ediciones “El correo de Nariño”. Pasto.
- FRIEDEMANN, Nina, 1.998. Arte y Cultura. Grupos Negros en el Litoral Pacífico. Artesanías de Colombia. Abril. 111 páginas.
- GRANDA Paz, Orlando, 1.986. Tejeduria en Iraca. Proyecto Regional de Nariño. Artesanías de Colombia. Pasto.

- HERRERA R, Neve. 1.996. Listado general de oficios artesanales. Centro de Investigación y Documentación Artesanal "CENDAR". Santafé de Bogotá. 58 páginas.
- HERRERA, Neve. 1.992. Artesanía y Organización Social de su Producción. Centro de Investigación y Documentación "CENDAR". Santafé de Bogotá. Colombia.
- IBARRA, Ana Lucía, 1.994. Informe sobre artesanías. Museo Taminango. San Juan de Pasto. Febrero 10. 70 páginas.
- LINARES, Edgar. Estado Actual de las Plantas usadas en Colombia. Museo Taminango. Pasto. 70 páginas.
- MENA, Fabián, 1.994. El cultivo del fique y el beneficio de la cabuya. Coordinador Compañía de Empaques de Medellín, S.A, Regional Nariño. Septiembre. Entrevista. 40 páginas.
- MOLINA, Magola, 1.989. Cultura Material de los Pastos en el Arte de los Tejidos. Abril. Bogotá. 571 páginas.
- MORA Ramos, Jaime, 1.997. Monografía sobre los tejidos en lana de los municipios de Cumbal, Guachucal, Contadero y Córdoba. Fundación Centro de Investigaciones FUCIE. Pasto. Colombia.
- OBANDO, Arturo, Caicedo Servio y Eraso Alvaro, 1.990. Cultura Material del Departamento de Genoy, Municipio de Pasto. Artesanías de Colombia. San Juan de Pasto. Abril 13. 140 páginas.
- PALAU L., María Cristina, 1.986. La Iraca. Comunidad Artesanal de Sandoná. Bogotá, Colombia.
- PATIÑO, Víctor Manuel, 1.977. Recursos Naturales y Plantas Útiles en Colombia. Instituto Colombiano de Cultura. Editorial Andes. Bogotá. Colombia.
- PEDREROS, Jimmy y Quijano Raúl. Diagnóstico socio-económico de los artesanos de la talla en madera y repujado en cuero de Pasto. Tesis. Universidad de Nariño. Pasto.
- SALAS, Viteri Julio, 1.987. Tradición Artesanal en Nariño. Revista IADAP. Julio,
- ZARAMA, Germán. 1.990. Le role des artisans face a la signification et la symbolique du carnaval des noirs et blancs a Pasto-Colombie. Gêneve, November.

## ARTESANOS ENTREVISTADOS

José Angel Palacios	Las Mesas (San Rafael)
Marco Tulio Tapia	Vereda Ricaurte (El tambo)
Marco Antonio Melo	Potreriillo (Pasto)
Amparo Tapia	Vereda Ricaurte (El Tambo)
Amanda Gómez Palacios	San Bernardo
Jesus Zamudio Ordoñez	El Tambo
María Carmela Burbano	Vereda México (El Tambo)
Isabel Urbano	Chical Alto (San Pablo)
Amparo Burbano	Chilcal Alto (San Pablo)
Fernando Lopez Cabrera	Pasto (Nariño)
Oswaldo Morillo	Guaitarilla
Jorge Erazo	Guaitarilla Tejedor
Carlos Chalapud	Guaitarilla, Tejedor socio UTRAFIGUA
Leonor Cuasquepud de Valleja	Los arrayanes
Luis Hernan Muñoz	Carcel Judicial de la Cruz
Miguel Segundo Tovar	Pasto
Luis Martínez Chazoy	Aponte
Rosaura Chindoy	Aponte
Rosa Diaz	Bomboná
Flor María Suarez	Pasto
Teresa Cuasapud	Córdoba
Franco Paz O.	PastoAdministrador fábrica Pazher
Segundo Portilla	Puerto Cabuyales
Virgelina Muñoz	La Cruz
Rosa Elvira Onofre	Pasto
Mariana de Jesús Rodríguez	Pasto
Rosa Flora Medina	Tajumbina
Edilma Muñoz	Tajumbina
Urbano Gómez	David bajo (Génova)
Patrocinio Ramos Díaz	
Luz Mila Gómez	Colón (Génova)
Carmen Zambrano	Vereda Nachao (Linares)
Luis Urbano	Colón (Génova)
Maruja Diaz	La Victoria (Génova)
María Jesus Arteaga	Nachao (Linares)
Elida Cerón	La Victoria (Génova)
Agripina Obregón	La Unión Santander

Rocio Liliana Rosero	Linares
Marina Delgado	Vereda San Rafael
Luz Angela Ascuntar	Barrio el Vergel
Miguel Caratal	Mallama
Félix Lucir Cajiguas	La Florida
Felix Cajigas	La Florida
Telmo Cuamayan	Carrizo
Segundo Tomás Puenayan	
Jorge Moreno	Buesaco, La Loma
Marci Balduvino Delgado	San Bernardo Junco
Mariela Soscué	La Cruz, San Rafael
Ilda Marina Torres	La Cruz - La Cabaña
Ana Emperatriz López	La Cruz - La Estancia
Robira Bolaños	La Cruz - La Cabaña
Marco Balduvino Delgado	Junco - San Bernardo
Mariela Soscué	La Cruz - San Rafael
Clara Tapia Caicedo	Sotomayor
Carmela de Solarte	
Sara Salazar Alvarez	Ricaurte- Vereda Cartagena
Elsi Velázquez	Mallama - Verd. San Miguel
Clarisa Cortés	Llorente
Luz América Cortés	Llorente
Sara Salazar Alvarez	Ricaurte, Vd. Cartagena
Pola Málaga Chirimia	
Luz América Cortés	Llorente
Petronila Marín Cortés	
Isabelina Dueñas	Vereda Yapulta - Ipiales
Eustorgio Martínez	Tangareal - Tumaco
Florentino Mamerto Cabezas	Municipio Roberto Payán
Diego Moriano	Vereda el Peje (Barbacoas)
Juanita Ortiz Cauticus de Gangué	Vereda San Roque (Ricaurte)
Oscar Ortiz	Pasto - Fábrica de Espermas "Estrellas del Oriente"
Edilma Chacón	Potosí
Irma Egas	Pasto
Fanny Lucero	Pasto
César Calle	Pasto Técnica Opaca Terminado Precolombino
Gilberto Córdoba	Joyería Onix
José Francisco Muñoz	Joyería Artes Muñoz
Fanny Castañeda	Joyería Castañeda - Pasto
Santiago Caicedo	Ricaurte
Primitivo Delgado Arboleda	Barbacoas
Miguel Lengua	Barbacoas
Jesús Efren Quiñones	Cabezas - Barbacoas
Arturo Portilla Solarte	Guaitarilla

Guido González	Guaitarilla
Enrique Dueñas Bravo	Tuquerres
Libardo Ruíz	Cumbal
Enrique Dueñas Bravo	Tuquerres
José Ignacio Muñoz	Tuquerres
Maestro Fernando Pavón	Pasto
Justo Criollo	Pasto
Silvino Urbano Muñoz	Cárcel Judicial de la Cruz
Maestro Eduardo Bolaños	
Nelson León Gómez Z	Belén
Bernardo Bravo Trujillo	La Cruz
Jesús Zamudio Ordoñez	El Tambo
Jaime Mora	Sotomayor
Zoila Otero	Pasto
Valentín Quiñones Hurtado	Barbacoas
Gilberto Montaña	Tumaco
Angel Rengifo	Valecilla
Historiador Félix Domingo	Prado
Cecilia Realpe Piedrancha	
Francelina Ortega Piedrancha	
Jorge Edmundo	Sonsón
Alberto Climaco Maya	Cárcel Judicial del Circuito Samaniego
Flor María Suárez de Ortega	Pasto
Ana Betilda Suárez	Pasto
José Martínez Rosero	Cumbal
Laura Rengifo	El Tablón
Nelly Bastidas Benavides	El Prado
Clara Madroñera	Pasto
Orlando Bastidas	Pasto (Ecotema)
Franco Paz	(Pazher)
Myriam Cisneros	Ipiales (Tejinariño)