



artesanías de colombia



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 I

MUSEO TAMINANGO DE ARTES Y
TRADICIONES POPULARES DE NARIÑO

SANTAFE DE BOGOTÁ, ABRIL DE
1.997

CONVENIO ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. - SENA

INVESTIGACIÓN SOBRE ARTESANÍAS EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO

INFORME FINAL

**PRESIDENTE JUNTA DIRECTIVA Y DIRECTOR
MUSEO TAMINANGO:**

PABLO MORILLO CAJIAO M.D.

COORDINADOR INVESTIGACIÓN:

**CAROLINA CORTES ANTRÓPLOGA
ADMINISTRADOR PUBLICO**

EQUIPO DE TRABAJO:

INFORMACIÓN PRELIMINAR

**ESPERANZA AGUILAR SOCIÓLOGA
ANA LUCIA IBARRA ECONOMISTA**

TRABAJO DE CAMPO

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

FOTOGRAFÍA:

**LEOPOLDO ESTEBAN
EDUARDO QUIJANO**

MAPAS:

PATRICIA PAZ

REDACCIÓN Y COMPOSICIÓN INFORME FINAL:

CAROLINA CORTES

SANTA FE DE BOGOTÁ, ABRIL DE 1.997

CONTENIDO DEL TOMO I

<i>Introducción</i>	<i>3</i>
<i>1. ASPECTOS GENERALES DEL DEPARTAMENTO DE NARIÑO Y SU PRODUCCIÓN ARTESANAL</i>	<i>8</i>
<i>2. ASPECTOS TEÓRICOS Y CONCEPTUALES</i>	<i>62</i>
<i>BIBLIÓGRAFA DEL CAPITULO</i>	<i>74</i>
<i>3. MADERAS</i>	<i>87</i>
<i>3.1 CARPINTERÍA Y EBANISTERÍA</i>	<i>89</i>
<i>3.1.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN</i>	<i>89</i>
<i>3.1.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO</i>	<i>90</i>
<i>3.1.3 HISTORIA DE LOS OFICIOS DE CARPINTERÍA, EBANISTERÍA, TALLA, CALADO, ESCULTURA ARTÍSTICA Y POLICROMADO</i>	<i>91</i>
<i>3.1.4 PROCESO PRODUCTIVO</i>	<i>98</i>
<i>3.1.4.1 Unidad Productiva</i>	<i>98</i>
<i>3.1.4.2 Organización de la Producción</i>	<i>99</i>
<i>3.1.4.3 Materias Primas</i>	<i>101</i>
<i>3.1.4.4 Herramientas y Maquinarias</i>	<i>103</i>
<i>3.1.4.5 Insumos</i>	<i>104</i>
<i>3.1.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	<i>105</i>
<i>3.1.4.7 Diseños</i>	<i>112</i>
<i>3.1.4.8 Subproductos y Desechos</i>	<i>112</i>
<i>3.1.4.9 Productos Artesanales</i>	<i>113</i>
<i>3.1.4.10 Costos de Producción</i>	<i>113</i>
<i>3.1.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS</i>	<i>117</i>
<i>3.1.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN</i>	<i>120</i>
<i>3.1.6.1 Características de la Mano de Obra</i>	<i>120</i>

3.1.6.2	<i>Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización</i>	121
3.1.7	<i>CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	124
3.1.8	<i>ELABORACIÓN DE CAJAS MORTUORIAS</i>	135
3.1.9	<i>PRIMERA FABRICA DE ARTESANÍAS: "GUALDACA"</i>	137
3.2	<i>TRABAJOS DECORATIVOS CON RAÍCES</i>	140
3.2.1	<i>DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN</i>	140
3.2.2	<i>UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO</i>	140
3.2.3	<i>HISTORIA</i>	141
3.2.4	<i>PROCESO PRODUCTIVO</i>	141
3.2.4.1	<i>Unidad Productiva</i>	141
3.2.4.2	<i>Organización de la Producción</i>	141
3.2.4.3	<i>Materias Primas</i>	142
3.2.4.4	<i>Herramientas y Maquinarias</i>	142
3.2.4.5	<i>Insumos</i>	143
3.2.4.6	<i>Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	143
3.2.4.7	<i>Diseños</i>	145
3.2.4.8	<i>Subproductos y Desechos</i>	145
3.2.4.9	<i>Productos Artesanales</i>	145
3.2.4.10	<i>Costos de Producción</i>	146
3.2.5	<i>MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS</i>	147
3.2.6	<i>ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN</i>	147
3.2.6.1	<i>Características de la Mano de Obra</i>	147
3.2.6.2	<i>Proceso de Aprendizajes, Capacitación y Socialización</i>	148
3.2.7	<i>CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	148
3.3	<i>TALLA, CALADO, ESCULTURA Y POLICROMADO</i>	149
3.3.1	<i>DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN</i>	149

3.3.2	UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO	150
3.3.3	HISTORIA DEL OFICIO	151
3.3.4	PROCESO PRODUCTIVO	151
3.3.4.1	Unidad Productiva	151
3.3.4.2	Organización de la Producción	152
3.3.4.3	Materias Primas	154
3.3.4.4	Herramientas y Maquinaria	155
3.3.4.5	Insumos	156
3.3.4.6	Proceso de Elaboración de los Objetos	157
3.3.4.7	Diseños	167
3.3.4.8	Subproductos y Desechos	169
3.3.4.9	Productos Artesanales	169
3.3.4.10	Costos de Producción	171
3.3.5	MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONÓMICOS	173
3.3.6	ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN	176
3.3.6.1	Características de la Mano de Obra	176
3.3.6.2	Proceso de Aprendizajes, Capacitación y Socialización	178
3.3.7	CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO	180
3.4	APLICACIÓN SOBRE MADERA	184
3.4.1	BARNIZ DE PASTO	184
3.4.1.1	DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN	184
3.4.1.2	UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO	184
3.4.1.3	HISTORIA DEL OFICIO	185
3.4.1.4	PROCESO PRODUCTIVO	193
3.4.1.4.1	Unidad Productiva	193
3.4.1.4.2	Organización de la Producción	193

3.4.1.4.3	<i>Materias Primas</i>	194
3.4.1.4.4	<i>Herramientas y Maquinaria</i>	196
3.4.1.4.5	<i>Insumos</i>	196
3.4.1.4.6	<i>Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	196
3.4.1.4.7	<i>Diseños</i>	204
3.4.1.4.8	<i>Subproductos y Desechos</i>	206
3.4.1.4.9	<i>Productos Artesanales</i>	206
3.4.1.4.10	<i>Costos de Producción</i>	207
3.4.1.5	<i>MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONÓMICOS</i>	208
3.4.1.6	<i>ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN</i>	210
3.4.1.6.1	<i>Características de la Mano de Obra</i>	210
3.4.1.6.2	<i>Proceso de Aprendizajes, Capacitación y Socialización</i>	211
3.4.1.7	<i>CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	213
3.4.2	<i>ENCHAPADO EN TAMO</i>	220
3.4.2.2	<i>DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN</i>	220
3.4.2.2	<i>UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO</i>	220
3.4.2.3	<i>HISTORIA DEL OFICIO</i>	221
3.4.2.4	<i>PROCESO PRODUCTIVO</i>	223
3.4.2.4.1	<i>Unidad Productiva</i>	223
3.4.2.4.2	<i>Organización de la Producción</i>	224
3.4.2.4.3	<i>Materias Primas</i>	224
3.4.2.4.4	<i>Herramientas y Maquinaria</i>	225
3.4.2.4.5	<i>Insumos</i>	226
3.4.2.4.6	<i>Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	226
3.4.2.4.7	<i>Diseños</i>	232
3.4.2.4.8	<i>Subproductos y Desechos</i>	233

3.4.2.4.9	Productos Artesanales	233
3.4.2.4.10	Costos de Producción	233
3.4.2.5	MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONÓMICOS	235
3.4.2.6	ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN	235
3.4.2.6.1	Características de la Mano de Obra	235
3.4.2.6.2	Proceso de Aprendizajes, Capacitación y Socialización	236
3.4.2.7	CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO	237
3.4.3	ENCHAPADO EN MADERAS	238
3.4.3.2	DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN	238
3.4.3.2	UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO	238
3.4.3.3	HISTORIA DEL OFICIO	239
3.4.3.4	PROCESO PRODUCTIVO	239
3.4.3.4.1	Unidad Productiva	239
3.4.3.4.2	Organización de la Producción	239
3.4.3.4.3	Materias Primas	239
3.4.3.4.4	Herramientas y Maquinaria	239
3.4.3.4.5	Insumos	240
3.4.3.4.6	Proceso de Elaboración de los Objetos	240
3.4.3.4.7	Diseños	242
3.4.3.4.8	Subproductos y Desechos	242
3.4.3.4.9	Productos Artesanales	242
3.4.3.4.10	Costos de Producción	242
3.4.3.5	MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONÓMICOS	243
3.4.3.6	ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN	243
3.4.3.6.1	Características de la Mano de Obra	243

3.4.3.6.2	Proceso de Aprendizajes, Capacitación y Socialización	244
3.4.3.7	CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO	244
3.5	TORNEADO	245
3.5.1	DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN	245
3.5.2	UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO	245
3.5.3	HISTORIA DEL OFICIO	246
3.5.4	PROCESO PRODUCTIVO	247
3.5.4.1	Unidad Productiva	247
3.5.4.2	Organización de la Producción	247
3.5.4.3	Materias Primas	248
3.5.4.4	Herramientas y Maquinaria	248
3.5.4.5	Insumos	248
3.5.4.6	Proceso de Elaboración de los Objetos	249
3.5.4.7	Diseños	250
3.5.4.8	Subproductos y Desechos	250
3.5.4.9	Productos Artesanales	250
3.5.4.10	Costos de Producción	251
3.5.5	MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONÓMICOS	252
3.5.6	ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN	252
3.5.6.1	Características de la Mano de Obra	252
3.5.6.2	Proceso de Aprendizajes, Capacitación y Socialización	253
3.5.7	CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO	253
3.6	INSTRUMENTOS MUSICALES	254
3.6.1	DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN	254
3.6.2	UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO	255
3.6.3	HISTORIA DEL OFICIO	258

3.6.4	PROCESO PRODUCTIVO	258
3.6.4.1	Unidad Productiva	258
3.6.4.2	Organización de la Producción	258
3.6.4.3	Materias Primas	258
3.6.4.4	Herramientas y Maquinaria	259
3.6.4.5	Insumos	259
3.6.4.6	Proceso de Elaboración de los Objetos	260
3.6.4.7	Diseños	267
3.6.4.8	Subproductos y Desechos	267
3.6.4.9	Productos Artesanales	268
3.6.4.10	Costos de Producción	268
3.6.5	MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONÓMICOS	269
3.6.6	ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN	270
3.6.6.1	Características de la Mano de Obra	270
3.6.6.2	Proceso de Aprendizajes, Capacitación y Socialización	271
3.6.7	CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO	272
3.7	AGREMIACIONES Y ASOCIACIONES	276
3.8	CRÉDITOS	280
	BIBLIOGRAFÍA - CAPITULO MADERAS	282
	ENTREVISTAS REALIZADAS PARA LOS OFICIOS AGRUPADOS EN MADERAS	287

INDICE DE CUADROS TOMO I

CUADRO	TITULO	PAGINA
1	POBLACIÓN ARTESANAL DEL DISTRITO DE PASTO POR SEXOS, SEGÚN LOS CENSOS DE 1.851, 1.864 Y 1.867	40
2	OFICIOS O PROFESIONES ARTESANALES DE LA CIUDAD DE PASTO SEGÚN AÑOS CENSALES Y SEXO	42
3	UBICACIÓN DE LA POBLACIÓN ARTESANA SEGÚN MUNICIPIOS	55
4	UBICACIÓN DE LA POBLACIÓN ARTESANA SEGÚN MUNICIPIO, CORREGIMIENTO, RESGUARDO O VEREDA	56
5	NIVEL EDUCATIVO DE LA POBLACIÓN ARTESANAL DE NARIÑO	56
6	ESTRUCTURA DE LA POBLACIÓN ARTESANA DE NARIÑO SEGÚN GRUPOS DE EDAD	57
7	POBLACIÓN ARTESANAL DE NARIÑO SEGÚN SEXO Y ESTADO CIVIL	58
8	DISTRIBUCIÓN DE OFICIOS ARTESANALES SEGÚN SEXOS, DEPARTAMENTO DE NARIÑO	61
9	DENOMINACIÓN DE LA MADERA SEGÚN DIMENSIONES	103
10	COSTOS DE LAS MADERAS SEGÚN CLASE Y CONDICIONES	115
11	PRECIOS DE MADERAS FINAS Y ORDINARIAS SEGÚN MUNICIPIO	117
12	PRODUCTOS DE EBANISTERÍA Y CARPINTERÍA SEGÚN TIPO DE ELABORACIÓN, COSTOS DE PRODUCCIÓN, NUMERO DE OBREROS, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	119
13	COSTOS DE PRODUCCIÓN PARA EL OFICIO DE OBJETOS DECORATIVOS EN RAÍCES	146
14	PRODUCTOS DE TALLA EN MADERA, SEGÚN TIEMPO DE ELABORACIÓN, COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	171
15	PRODUCTOS DE ESCULTURA Y POLICROMADO EN MADERA, SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	172
16	PRODUCTOS DECORADOS EN BARNIZ DE PASTO, SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	207
17	PRODUCTOS ENCHAPADOS EN TAMO, SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	234
18	PRODUCTOS ELABORADOS EN TORNO, SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	252

19	INSTRUMENTOS MUSICALES SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	269
20	INSTRUMENTOS DE PERCUSIÓN DE MAYOR DEMANDA SEGÚN NUMERO VENDIDO POR PEDIDO, VALOR UNITARIO Y VALOR TOTAL	270
21	ASOCIACIONES O AGREMIACIONES DE ARTESANOS, DE LOS OFICIOS REALIZADOS CON MADERA SEGÚN NOMBRE, UBICACIÓN, ESPECIALIDAD, OBJETIVOS, VIGENCIA Y NUMERO DE MIEMBROS	279

INDICE DE MAPAS TOMO I

1	OFICIOS Y NÚCLEOS ARTESANALES DE NARIÑO	8
2	PRINCIPALES CENTROS DE PRODUCCIÓN, FLUJOS DE MATERIA PRIMA Y FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN MADERA	86

INDICE DE ANEXOS TOMO I

1	CUADRO RESUMEN DE DISTRIBUCIÓN DE ESTUDIOS O INVESTIGACIONES POR MUNICIPIO SEGÚN OFICIOS Y PERÍODOS HISTÓRICOS	78A
2	GUÍA PARA ENTREVISTA A ARTESANOS	79
3	RUTAS PARA REALIZACIÓN DEL TRABAJO DE CAMPO	81
4	LISTADO GENERAL DE OFICIOS ARTESANALES DEL DEPARTAMENTO DE NARIÑO Y MATRIZ PARA SU ANÁLISIS	83

ANEXOS CAPITULO - MADERAS

1	MAESTROS TALLADORES DESTACADOS DE NARIÑO	292
2	NOMBRE POPULARES DE ALGUNAS MADERAS UTILIZADAS EN NARIÑO	293
3	COSTOS DE PRODUCCIÓN PARA REALIZAR JUEGO DE ALCOBA AL NATURAL SEGÚN MATERIALES, VALOR UNITARIO Y VALOR TOTAL	294
4	MATERIAL FOTOGRÁFICO	296

INTRODUCCIÓN

El presente documento constituye el resultado final de la Investigación sobre la producción artesanal en el Departamento de Nariño, el trabajo se realizó con el auspicio y patrocinio de Artesanías de Colombia S.A. y ejecución del Museo Taminango de Artes y Tradiciones Populares de Nariño.

El objetivo del estudio fue el de caracterizar de manera integral el sector artesanal del Departamento teniendo en cuenta los aspectos económicos, culturales, históricos, simbólicos, organizativos, institucionales, etc., a fin de establecer una visión regional de la problemática en la zona del país que indudablemente presenta más variedad y difusión de oficios artesanales.

El Convenio que dio origen al estudio, justificó su realización en la ausencia de un trabajo sintético, sistemático y general que teniendo en cuenta todas las regiones, los oficios y las técnicas desarrolladas en el trabajo artesanal, sirviera de base a instituciones, entidades y personas interesadas en el sector para realizar sus actividades y acciones.

En este sentido, la investigación se desarrolló en varios frentes intentando cubrir todos los aspectos relacionados con el cumplimiento de su objetivo. En primer lugar, se conformó un equipo de profesionales que tuvieron a su cargo la recolección de información, el establecimiento de una metodología acorde con las necesidades y resultados esperados, y la realización del trabajo de campo.

Conformado el equipo de trabajo, se procedió a establecer y analizar la información secundaria, (tarea que se llevó a cabo como primera etapa del estudio), para lo cual se revisó una amplia bibliografía constituida por libros, revistas, artículos, ensayos, etc., que se encontraban ubicados en diversas entidades con sede en Pasto, Bogotá, Quito y algunos municipios del Departamento. Esta labor permitió dimensionar el alcance de los estudios, las zonas o regiones donde se ubicaban, los oficios existentes y los vacíos o dificultades que presentaba la bibliografía¹ (estos resultados

¹Además de toda la documentación bibliográfica, se utilizan los datos provenientes de documentos inéditos ubicados en el Archivo Histórico de Pasto, que relacionan los Censos de población realizados en el Cantón o Distrito en los años 1.851, 1.864 y 1.867, en donde se consigna lo referente a nombres, edad, sexo, y oficio de los habitantes tanto de la ciudad como de los pequeños pueblos ubicados en torno a ella. Los resultados de este trabajo y su análisis se consignan en un documento elaborado para el Museo Taminango por la Antropóloga Carolina Cortés con el auspicio de la Gobernación de Nariño.

fueron expuestos en un Informe Parcial), a propósito ver el Anexo No. 1.

Adicionalmente a la revisión documental, se entrevistaron funcionarios de las entidades e instituciones (gubernamentales o no gubernamentales) que atienden a la población artesanal, definiendo de esta manera el componente asistencial o de oferta de servicios dedicados al sector. Posteriormente y con base en el estudio del formulario del Censo Artesanal realizado por la empresa Artesanías de Colombia S.A., se definió la entrevista como instrumento para levantar la información proveniente de los artesanos, para lo cual se diseñó una guía o formulario básico (Ver Anexo No. 2) que permitió dialogar con flexibilidad de acuerdo a la dinámica de la conversación y la disposición del Artesano, al mismo tiempo que facilitaba organizar los datos a fin de precisar los aspectos relevantes evitando así su dispersión. La filosofía de esta labor fue la de centrarse en aspectos cualitativos de la problemática artesanal (culturales, históricos, simbólicos, de diseño, etc.) mediante un dialogo directo, personalizado y de sujeto a sujeto con los productores, esperando que los aspectos cuantitativos fueran cubiertos por el Censo.

Conjuntamente con lo anterior y a fin de recolectar la información de observación directa, cada profesional que participó en el trabajo de campo llevo un diario, intentando lograr de esta forma acceder al conocimiento, experiencia y sentimiento del artesano y a la observación, reflexión y análisis de los investigadores.

El trabajo con las personas dedicadas a actividades artesanas se realizó inicialmente en la ciudad de Pasto, que sirvió como modelo piloto para desarrollar el estudio en los demás municipios del Departamento.

Con la información establecida de esta primera fase se organizaron planearon y realizaron las salidas de campo adelantadas en cuatro rutas que cubrieron todas las regiones de Nariño, (Ver Anexo No. 3). En desarrollo de este actividad se visitaron 39 municipios, 19 corregimientos, resguardos y caseríos y un sin número de veredas, ubicadas desde las zonas de páramo en la Región Andina hasta la Costa del Pacífico y las riberas de los ríos Telembí, Patía, Sanquianga, Chagüi y Magüi.

La información utilizada para ubicar a los artesanos en cada municipio fue suministrada por los alcaldes o funcionarios de las oficinas que brindan atención a la comunidad como las UMATAS, Planeación Municipal y Desarrollo Comunitario, fue valiosa también la información dada por los mismos artesanos sobre otras personas que realizaban labores artesanales.

Los municipios estudiados fueron Pasto, Buesaco, El Tablón, San José, San Bernardo, Belén, La Cruz, San Pablo, La Unión, Taminango, Chachagüi, El Tambo, Sotomayor, La Llanada, Samaniego, Linares,

Ancuya, Sandona, La Florida, Tangua, Gualmatán, Ipiiales, Guachucal, Potosí, Contadero, Pupiales, Córdoba, Cumbal, Guaitarilla, Túquerres, Ricaurte, Mallama, Barbacoas, Maguí Payán, Roberto Payán, El Charco, Salahonda, Bocas de Satinga y Túmaco.

El mérito del trabajo desarrollado consistió en haber recolectado una gran cantidad de información con una entrevista aplicada a una muestra muy pequeña de artesanos de todas las regiones y la mayoría de los municipios del Departamento, que contaron su vida, mostraron sus obras y permitieron conocer su habilidad y destreza de una manera humilde y modesta que sin lugar a dudas expreso toda su sabiduría.

Para organizar la información de las entrevistas realizadas se diseñó una matriz que contempla todos los aspectos que tienen que ver con los oficios artesanales, organizados por grupos de acuerdo a la materia prima, la técnica, o la función. Se incluyen también dos capítulos especiales dedicados a la Artesanía Indígena y a la Artesanía producida por la población Afrocolombiana con asiento en la zona de llanura del pacífico del Departamento (Ver Anexo No. 4).

Cada profesional en su área y acorde con las entrevistas realizadas, organizó, sistematizó y analizó los aspectos que tenían que ver con su disciplina². El presente documento es el resultado de cruzar los análisis de entrevistas de todos los miembros del equipo con las fuentes documentales. El contenido del Informe matiza lo descriptivo con lo analítico, de tal manera que todo el trabajo se combina en varias voces y personajes: los artesanos, los investigadores, las instituciones, los autores consultados y los objetos producidos; las artesanías, que aunque no se crea, también hablan.

La forma en que se presenta el documento obedece a la lógica deductiva en la que se va de lo general a lo particular; en primer lugar, se consigna un capítulo que hace referencia a los temas generales del área de estudio (geográficos, históricos, culturales, sociales, económicos, etc.) y del sector artesanal del Departamento, en segundo lugar, se presentan los aspectos teóricos y conceptuales con los cuales se analiza la información y en tercer lugar se incluyen los ítems referentes a cada oficio (según la matriz mencionada anteriormente) y el material fotográfico correspondiente a cada capítulo.

La parte final contiene los aspectos que tienen que ver con las acciones institucionales, en donde, se incluye lo referente a las

²Debido a que la realización del Informe Final se llevo a cabo mucho después de haber concluido el trabajo de campo, para su redacción y composición se utilizaron solamente los documentos de análisis entregados por los profesionales que participaron en el estudio sin contar con sus apreciaciones y recomendaciones "de viva voz" y aunque la Coordinadora de Investigación fue la encargada de realizar este trabajo, buena parte de las ideas e información contenidas aquí se deben a ellos.

prestamos dedicados al sector, sin embargo, en algunos capítulos se contemplan análisis sobre esta materia con base en la información expuesta por los artesanos en las entrevistas. La razón por la cual estos temas se tratan de manera general obedece a que no es posible hacerlo dentro de cada grupo de oficios, por cuanto, las instituciones o entidades tienen políticas orientadas a varias actividades y su acción no difiere de acuerdo a la especialidad del trabajo artesanal.

Como es obvio, el documento contiene un capítulo final de conclusiones y recomendaciones teniendo en cuenta todos los oficios, exponiendo algunas sugerencias que podrían dar continuidad al presente estudio. Debido al tamaño del texto cada grupo de oficios tiene su respectiva bibliografía, anexos y fotografías, pues de otra manera resultaría muy difícil su lectura.

Vale la pena destacar que el trabajo por ser general y a la vez específico de toda la actividad artesana desarrollada en un espacio geográfico y socio-cultural tan diverso y heterogéneo como el Departamento de Nariño, representa un verdadero aporte a una visión regional de la problemática artesanal del país y aunque significó una gran experiencia para quienes lo realizamos, constituye un verdadero esfuerzo material e intelectual de las entidades que lo financiaron y las personas que lo desarrollaron.

Finalmente, este trabajo no hubiera sido posible, sin la asesoría, colaboración, ayuda, paciencia y acompañamiento de muchas personas y entidades a las cuales expresamos nuestro sincero agradecimiento;

A la Doctora Cecilia Duque, Gerente General de Artesanías de Colombia S.A.

Al Doctor Pablo Morillo Cajiao, Presidente de la Junta del Museo

Al Doctor Ernesto Orlando Benavides, Subgerente Comercial de Artesanías de Colombia S.A.

Al Doctor Jairo Carrillo, Subgerente de Desarrollo de Artesanías de Colombia S.A.

A la Doctora Lyda del Carmen Díaz, Profesional de la Unidad Técnica de la Subgerencia de Desarrollo de Artesanías de Colombia S.A.

A Rodrigo Figueroa de Corponariño

A la Junta Directiva y Asociaciones de Artesanos agrupados en FEDANP principalmente a Luis Jaramillo

A los Alcaldes y funcionarios municipales de las localidades visitadas

A Raul Quijano y Jaime Mora de la Fundación Centro de Investigaciones Económicas, FUCIE.

A Alcira Dueñas, Carlos Soto y Alicia Muñoz de la Universidad de Nariño

A Dora María Chamarro y Jairo Arias de la Fundación para la Investigación Científica y el Desarrollo de Nariño que tiene a su cargo el Archivo Histórico de Pasto

Al personal vinculado con el Museo Taminango

A María Mercedes Ortiz, Blanca de Moran (q.e.p.d.) y Jaime Caycedo

A María Mercedes Ortiz, Blanca de Moran (q.e.p.d.) y Jaime Caycedo quienes apoyaron, dieron valiosas observaciones y colaboraron en momentos difíciles.

Una deuda de gratitud inmensa y nuestra especial consideración y afecto para los artesanos que amable y pacientemente nos permitieron a través de su palabra, experiencia, y habilidad conocer su trabajo y por ende, su vida. A ellos dedicamos este esfuerzo por poner en palabras su saber y sus obras.

1. ASPECTOS GENERALES DEL DEPARTAMENTO DE NARIÑO Y SU PRODUCCION ARTESANAL³

El Departamento de Nariño se ubica en el extremo suroccidental del país, entre el litoral pacífico y la vertiente oriental amazónica; se localiza entre los 0° 21' y 2° 40' de latitud norte y 76° 50' y 72° 02' de longitud occidental.

Con una extensión total de 33.268 Km², Nariño se define por ser un Departamento de regiones con características geológicas y geomorfológicas específicas. Topográficamente, encontramos dos grandes zonas: la de la llanura del pacífico que abarca una extensión de 19.299 kms², representando el 52% del territorio, la cual se divide en tres subregiones; el andén aluvial, las llanuras bajas y las colinas terciarias, y la región andina que presenta subregiones como la occidental, la fosa del Patía y Guaitara, la septentrional Mayo-Juanambú, la central de Pasto, la del altiplano Túquerres-Ipiales y la de la vertiente oriental y amazónica. Estas particularidades posibilitan que dentro de su territorio se presenten todos los climas, desde el calor tórrido ecuatorial con más de 30° C en sus costas y lugares de menos de 500 m.s.n.m., hasta el frío glacial de los nevados con alturas mayores a los 4.500 m.s.n.m., El piso térmico cálido comprende el 56% del Departamento, el templado el 17%, el frío el 18% y el páramo el 9% (Ver fotos de Contexto Nos. 1, 2 y 3).

Hidrográficamente Nariño está conformado por dos vertientes: La occidental que vierte sus aguas al Pacífico, con el segundo río más caudaloso del litoral; el Patía, cuya longitud es de 360 km, con una hoya hidrográfica que cubre una extensión cercana a los 24.000 kms² y en cuyas orillas encontramos incansables a los mazamorreros en busca de una gramo de oro que luego los artesanos transformarían en laboriosas joyas; y la oriental con las aguas que van a la cuenca del Amazonas a través del Putumayo; en esta vertiente encontramos la laguna de la Cocha, fuente de fabulosas historias y antiguo asentamiento prehispánico.

Las características anteriormente expuestas hacen que el territorio de Nariño sea una región con unas condiciones muy especiales en el contexto del continente sur americano, "entre el segundo grado de latitud norte (región de Almaguer, al norte de Popayán en Colombia) y el primer grado de latitud sur (región de Iatacunga, al sur de Quito en Ecuador), unas condiciones climáticas específicas (debidas a una corriente marina caliente y a una pluviosidad muy elevada)

³Todos los datos geográficos o numéricos consignados en este capítulo en los que no se cite otra fuente, fueron extraídos del Plan de Desarrollo de Nariño, PLADENAR, Pasto 1.991

determinan una región en la cual la dicotomía global entre sierra y selva resulta modificada: entre aquellos límites, la franja costera que separa el océano Pacífico de la cordillera andina es mucho más ancha que en el resto del continente suramericano y su vegetación, muy densa, pertenece a la tipología del "bosque tropical muy húmedo... La secuencia ecológica habitual (de oeste a este): océano, costa estrecha desértica, sierra y selva amazónica, se ve sustituida por la de océano, selva, sierra, selva. Las tierras de altura surgen entre dos selvas simétricas y los aborígenes serranos cuentan, a ambos lados, con vecinos salvajes (Caivallet, 1.996: 139).

En este mismo sentido Karl Troll (cit. por Mamiám, 1.996: 39) afirma que "el área situada entre Cajamarca en el Perú y Pasto, es una zona particular dentro del conjunto andino: por ser doblemente influida por los dominios lluviosos del pacífico y la amazonia, tener mayor humedad, salpicada de pequeñas islas de sequedad en las profundidades de sus encañonados valles explicables por la orientación topográfica de las cumbres y la circulación de los vientos, gran nubosidad y humedad del ambiente y una menor insolación directa; pocas y discontinuas heladas nocturnas en la época seca y menor variación diurna; valles interandinos estrechos, por la ubicación y orientación de las cordilleras, dibujando nichos ecológicos diferenciados en distancias muy cortas; cercanías de estos valles con las cejas de montaña húmeda oriental y occidental, con una vegetación que crece desde los 0 grados hacia los 4.200 metros sobre el nivel del mar, con perfiles montañosos simétricos".

Por las razones mencionadas se puede concluir que el Departamento de Nariño concentra "en un espacio tan pequeño características físicas y ambientales que se prolongan desde las condiciones selváticas del Amazonas hasta las del litoral Pacífico y desde las alturas nevadas del Chiles y el Cumbal hasta las profundidades verticales del Guáitara y el Chota, pasando por los altiplanos y piedemontes, con lo cual se configura un ambiente accidentado y diverso de zonas y microzonas climáticas, ecológicas, bióticas y de nichos ecológicos que comprenden desde los bosques, cultivos, etc., tropicales, los de clima medio, hasta los paramos. Condiciones que les han permitido a sus habitantes producir y tener acceso a una extensa variedad de productos que incluyen desde los tubérculos andinos como la papa, la quinua, la oca, el ulluco, posteriormente el haba, la cebada, el trigo y hortalizas hasta las frutas tropicales autóctonas y adaptadas. Lo mismo podemos decir de animales y por qué no de minerales" (Mamiám, 1.996: 39-41).

Todas estas condiciones geográficas, hidrográficas y topográficas hicieron que los grupos humanos que se asentaron en este territorio en tiempos prehispánicos practicaran un tipo especial de relación con su medio ambiente, enmarcado dentro de una forma de aprovechamiento de los recursos a través de la microverticalidad y

el intercambio (Murra 1.975, Sánchez-Parga 1.990, Uribe 1.985, Mamián 1.990 y otros). Pero, quienes fueron esos habitantes nativos?, muchos y tan variados como los aspectos físicos del territorio que ocuparon. Para caracterizarlos y ubicarlos recurriremos a dos fuentes; la investigación arqueológica desarrollada en el área de trabajo y la investigación etnohistórica⁴

Según los trabajos arqueológicos de María Victoria Uribe (1.977: 167) realizados en la zona andina del Departamento, existieron diferentes ocupaciones del territorio realizadas por grupos humanos distintos. Para esta autora, los complejos cerámicos Capulí, Piartal y Tuza presentan diversas características, la étnia Capulí, de la cual no se conocen sino las tumbas ya que no se han podido establecer asociaciones con asentamientos de viviendas fue un "grupo que mantuvo al parecer, relaciones con los grupos de la costa del Pacífico. Los rasgos simbólicos de esta cultura recuerdan en todo momento la tierra caliente por sus representaciones de fauna; estos mismos rasgos acusan un marcado énfasis en las manifestaciones rituales: la notoria profundidad de las tumbas, la proliferación de formas cerámicas poco o nada utilitarias y la gran abundancia de "coqueros" y de figuras masculinas tocando instrumentos musicales. La otra étnia sería Piartal-Tuza, ya que es evidente que Tuza es el resultado de la evolución Piartal. Para ponerlo en términos no arqueológicos, Piartal-Tuza constituye los restos materiales de lo que fue la étnia de los Pastos, habitantes de los altiplanos del Carchi y de Ipiiales en los siglos anteriores a la conquista española y contemporáneos a la penetración incaica del sur de Colombia. Un análisis de los documentos históricos de los siglos XVII y XVIII referentes a Pasto permite distinguir clanes exógamos no localizados de residencia patrilocal"

Cronológicamente hablando Uribe "postula, según los vestigios y fechas de carbono 14, la contemporaneidad de los complejos Capulí y Piartal-Tuza, al parecer correspondiente a étnias diferenciadas desde el siglo IX después de Cristo, hasta aproximadamente el siglo XV. Entre las fases del complejo Piartal-Tuza señala una tradición cultural, en la cual, a partir aproximadamente del siglo XIII después de Cristo y hasta la conquista española, se identifica la fase Tuza, con la étnia Pasto" (en Grott y Hooykaas, 1.990: 92).

Por otra parte, la cerámica Túmaco del área nariñense aunque ha sido poco estudiada es considerada mucho más antigua que la del

⁴Muchos de los trabajos realizados utilizan datos etnohistóricos para "corroborar" o comprobar los datos proporcionados por investigaciones arqueológicas, en ocasiones ocurre lo contrario, en general los datos arqueológicos y etnohistóricos se complementan, al respecto ver Felipe Cardenas-Arroyo, FRONTERA ARQUEOLÓGICA VERSUS FRONTERA ETNOHISTÓRICA: PASTOS Y QUILLACINGAS EN LA ARQUEOLOGÍA DEL SUR DE COLOMBIA. En Frontera y Poblamiento: Estudios de Historia y Antropología de Colombia y Ecuador, 1.996.

altiplano, y según parece no se han establecido periodos culturales análogos a los realizados para la zona andina (Capulí, Piartal y Tuza). Algunos autores como Reichel-Dolmatoff (1.965) consideran que debido a las características de esta cerámica puede ser de origen mesoamericano (Bouchard 1.977-78: 286-288). Un rasgo característico de muchos de los artefacto cerámicos antropomorfos de la cultura Túmaco son las deformaciones craneanas (cabezas alargadas), las extremidades deformadas (gruesas en ciertas áreas y más delgadas en otras) y los rasgos felinoscos.

Este marco general de referencia, sirve como "abre bocas" para adentrarse en la heterogeneidad de la población nativa del actual Departamento de Nariño a la llegada de los conquistadores españoles. Eran varios los grupos étnicos asentados en estas tierras al momento de la conquista; Pastos, Quillacingas y Abades poblaban la parte interandina bañada por los actuales ríos Guáitara, Juanambu y Mayo⁵ entre otros, mientras que las tierras bajas hacia el occidente desde las llanuras del pacífico hasta el océano estaban ocupadas por Sindaguas, Telembies y Cuaiqueres que entre otros parece hacían parte de los grupos denominados Barbacoas⁶, en cuyo territorio encontramos una serie de ríos de

⁵Uno de los cronistas más citados en los estudios realizados sobre la región andina de Nariño es Pedro Cieza de León uno de los pasajes mas importantes de su obra a propósito los habitantes nativos de la zona es el siguiente "...la tierra adentro, más hacia el poniente, hay gran noticia de mucho poblado y ricas minas y mucha gente, que allega hasta la mar del sur. También son comarcas con éstos otros pueblos, cuyos nombres son Ascual, Mallama, Tucurres, Zapuys, iles, Gualnatal, Funes, Chapal, Males y Piales, Pupiales, Turca, Cumba. Todos estos pueblos y caciques tenían y tienen por nombre Pastos, y por ellos tomo el nombre la villa de Pasto. También comarcan con estos pueblos y indios de los Pastos otros indios y naciones a quien llaman los Quillacingas, y tienen sus pueblos hacia la parte del oriente, muy poblados. Los nombres de los más principales dellos contaré, como tengo de costumbre, y nómbrense Mocondino y Bejendino, Buyzaco, Guajanzangua y Moxoxonduque, Guacanquer y Macaxamata. Y más oriente está otra provincia algo grande, muy fértil, que tiene por nombre Cibundoy. También hay otro pueblo que se llama Pastoco, y otro que está junto a una laguna que está en la cumbre de la montaña y más alta sierra de aquellas cordilleras, de agua frigidísima, porque por ser tan larga, que tiene más de ocho leguas en largo y más de cuatro en ancho, no se cría ni hay en ella ningún pescado ni aves, ni aun la tierra en aquella parte produce ni da maíz ninguno ni arboledas" (1.962: 11).

⁶Según Chantal Caivallet (1.996: 143-144) la denominación de Barbacoas es un apodo dado a diversos grupos étnicos de la costa con base en una característica de su cultura material: el uso de casas edificadas en los árboles, de tal manera que este nombre "designa probablemente a todos los pobladores de la costa en los alrededores de los ríos Mira y Santiago sin tomar en cuenta su pertenencia a distintas étnias, confirma esta interpretación un documento atribuido al pirata inglés William Hack que describe la "costa de Barbacoas" (sur de Colombia y norte del Ecuador) en 1.685: "la ysla del gallo y Gorgonilla todo es poblado de yndios de guerra tienen (sic) sus pueblos a las riveras de los ríos y salen en canoas de cedro ligeras y chicas a pelar (sic) unos contra otros. La forma es tirarse con garrotes cortos y pasdados (sic) parrar rumber (sic) las canoas también usan dardo. Fuera destes ríos en la costa de la mar tienen casas sobre árboles muy grandes y unas barbacoas en la cumbre dellos con escaleras y estas alcan de noche con artificios a modo de torno y esto hazen por temor que los yndios enemigos pasen. Estas casas son para sus recreaciones quando vienen a bojar (sic) sal y a pescar y por estas casas llaman a esta costa las Barbacoas y comienzan desde el rio de San Juan hasta punta

vital importancia como el Telembí, el Patía, el Mataje, y el Mira, por el oriente se encontraban los sucumbios y los sibundoyes estos últimos se cree pertenecientes a los Quillacingas cuya relación con los grupos selváticos de la vertiente amazónica detallan bien las referencias etnohistóricas. Así pues se conformaba el diverso caleidoscopio étnico de esta región⁷. Veamos de forma muy general algunas referencias realizadas al respecto por varios autores que han investigado el tema⁸.

Kathelen Romoli, (1.977-78: 29) anota que "los Pastos eran la tribu más numerosa de la zona interandina nariñense, pues de las 19.041 familias censadas en esta región en 1.558, constituían el 53.78%, contra 31.92% de Quillacingas y el 14.29% por Abades. Era también la tribu más organizada. En el sector más densamente habitado, los asientos de los caciques parecen haber sido verdaderos poblados en los cuales se concentraba buena parte de los miembros de los grupos respectivos". Según la misma autora "hay que concluir que los Pasto colombianos eran un pueblo industrial, pacífico, agrícola, manufacturero y comerciante que por sus calidades y una cierta sosegada terquedad moral se mantenía, inermey al parecer inmune a la agresión, haciendo de su tierra un especie de despensa cuya neutralidad se respetaba" (ibid).

Sobre los Abad Romoli dice que "los indios de este grupo ("nación") son descritos, en 1.571, como gente de cultura rudimentaria. No tienen sino los cultivos indispensables para su propia sustentación y no son propensos a trabajar para producir más "por ser gente no aplicada a granjerías", carecen de algodón; no hacen contratación porque viven lejos y la tierra es tan áspera y llena de grandes ríos que les es difícil salir. Empero... tienen oro, cerca de sus pueblos en minas abiertas que saben bien aprovechar...., Este cuadro de una gente rústica y apartada que poco cultiva, no teje y no tiene trato con sus vecinos, no cuerda muy bien con el que sugieren los datos de la visita del oidor López. Según el recuento de 1.558 había por entonces, después de veinte años de dominación española y tal vez doce o 14 de ser utilizados en la minería, siete pueblos abades, con 2.721 familias debidamente registradas. Por la poca

de manglares".

⁷Este era el panorama étnico general de los territorios de Nariño en el momento de la llegada de los conquistadores españoles, no se sabe mucho sobre como sería antes, por supuesto, los límites o fronteras de los diferentes grupos no se han definido con claridad y aún son tema de discusión por parte de arqueólogos y etnohistóricos.

⁸Por el carácter del presente estudio y por lo reducido del espacio para los temas que tienen que ver con la historia regional, se incluirán solamente las conclusiones de los trabajos etnohistóricos desarrollados sobre el Departamento de Nariño, excepcionalmente se citaran otras fuentes primarias como testimonios de cronista o documentos inéditos de archivo.

extensión y lo agreste de su territorio, era una población considerable, que presumiblemente había sido bastante mayor en tiempos prehispánicos, lo que implica un amplio aprovechamiento de la limitada cantidad de terreno apto para la agricultura (op.cit.: 30).

A propósito de los Quillacingas Romolí anota que son varios grupos ubicados en distintos territorios como la zona de la laguna de la Cocha, el Valle de Sibundoy, la zona del río Juanambu, la región del Guáitara a la altura del río Angasmayo (zona noroccidental) y los alrededores del valle de Atriz. A propósito la autora concluye que "los quillacingas se concentraban menos en poblados de cuanto lo hacían los Pasto, y que los de la provincia de la montaña vivían dispersos..." (ídem: 30).

De otra parte, los grupos que poblaron la parte occidental del Departamento tanto las llanuras como la zona aluvial y costera son diversos, en general se los identifica como Barbacoas (ver pie de página No. 6) "La provincia de Barbacoas se extiende, grosso modo, desde Guapí hasta Túmaco. Al Este, llega hasta la cordillera occidental, al Oeste, hasta el océano Pacífico. Un sin fin de ríos y de corrientes de agua la recorren; el más importante es el río Patía que nace en la cordillera central y se abre paso por la cordillera occidental para desembocar luego en el Pacífico" (Lehmann, 1.949, Trad. Bornet, 1.990: 95).

Según Lehmann (Op. cit.: 109-110.) un documento de 1.720 proporciona la respuesta sobre cuales grupos formaban parte de los denominados indios de Barbacoas, este documento "contiene una enumeración de casi todos los indios Sindaguas, Pagquinias, Nulpes, Gualmambies, Quaiquer, Piuzes, Bonbones, Serranos, Chupas y Boyas. Todos dependen de ocho "encomiendas", cuyos límites no se especifican pero cuya toponimia nos parece delimitar el habitat de algunas tribus. Los Piuzes (el mismo documento los menciona también como "Pius") estaban seguramente localizados en una zona situada entre el río Patía y el río Piusbí, afluente meridional del Patía... los indios Bombones y Serranos vivieron seguramente en esta misma comarca. Los indios Guelmambies poblaban probablemente las orillas del río Guelmambi (afluente meridional del Telembí, que desemboca en éste más abajo de la ciudad de Barbacoas)... Ubicamos a los Quaiquer (o Kwaiker) entre Altaquer y Ricaurte. Hoy ocupan, la zona situada entre los ríos Güiza y el río Mayasquer".

De otra parte se sabe que los Sindaguas y Telembis fueron los que se opusieron más ferozmente a la dominación española⁹,

⁹El padre Juan de Velasco (1.789) citado por Hooykaas (1.990: 40) dice sobre la Tenencia de Barbacoas que "la fama que corrió después sobre el mucho y finísimo oro, del cual estaban adornados de pies a cabeza los indios, sin usar de otro metal, aun para los instrumentos y armas, y sobre el particular carácter de esta

continuamente se les acuso de robo, asesinatos e incursiones en numerosos pueblos incluso de la zona andina, esto y su resistencia llevó a que en 1.635, después de su levantamiento en contra de los españoles se les siguiera un juicio que tuvo como consecuencia casi su desaparición, buena parte de ellos fueron condenados a muerte y los demás desterrados a Santa María del Puerto (Barbacoas)¹⁰ (Díaz del Castillo: 1.936: 41, cit. por Lehmann, 1.949).

Previamente a la llegada de los españoles a los territorios del actual Departamento de Nariño se produjo una avanzada en el sur del territorio de Colombia y norte del Ecuador por parte de los incas, sobre este tema se ha especulado mucho ya que los lugares ocupados con esta incursión constituían la frontera más septentrional del imperio Incaico, esta problemática podría ser objeto de una investigación específica pero aquí sólo nos parece necesario aclarar según lo expuesto por las diversas fuentes consultadas que los Pasto del Ecuador resistieron la arremetida incaica impidiendo el dominio de esta zona. Al respecto Romoli (1.977-78: 14) dice que "Quizas quien está en lo justo es Cristóbal de Molina: Huayna Capac llegó al Carchi con un ejército cansado de combatir y los Pasto seguían resistiendo; hubiera querido avanzar, pero "se hicieron aquella gente inexpugnable y los suyos acobardaron y no querían ir en aquella conquista". Según los indios quiteños, la muerte de Huayna Capac poco después fue por la mortificación de haber debido replegarse "siendo él sólo hijo del sol y sólo Inga" (Cosas

nación, metió a los Gobernadores de Popayán los deseos de conquistarla. Esta nación entre Popayán y Quito era muy diferente en todo de las otras naciones de ambos partidos. No era muy numerosa, ni una República perfecta y bien ordenada... Estaba dividida en solas tres tribus: una de los Barbacoas, otra de los telembíes y otra de los Iscuandés, pero más o menos iguales de modo que todas juntas no podían exceder de diez a doce mil habitantes. Cada una destinaba 3 ancianos, de modo que los 9 componían su especie de senado para el gobierno de toda la nación, la cual era civil, generosa, valerosa, bien disciplinada y muy guerrera... Tomó finalmente el empeño con gran fortuna, el año 1.600, el capitán don Francisco de Parada... Dispuso el experto jefe con tal artificio los ataques, que en dos batallas consecutivas sacrificó a más de la mitad de aquella obstinadísima nación. Al verse tan de repente menoscabada y sin fuerzas para la resistencia pidió treguas, para que el senado de sus ancianos resolviese sobre su suerte. Tuvieron éstos muchas disputas y se dividieron en diversos pareceres. Los de la tribu Iscuandé y Barbacoas que eran las más consumidas, pidieron la paz, y ofrecieron someterse con todos sus residuos; mas los de la tribu Telembí que aún quedaba casi toda en pie, lo contradijeron viendo que los suyos se resolvían a morir todos, más bien que sujetarse al yugo. Estrechados estos últimos por Parada, y cogidos sin mucha dificultad, fueron ajusticiados los más reveldes de ellos, en número de más de 300, los cuales empalados en elevadas vigas, por lo largo de las riberas del Telembí, se conservaron insepultos para el escarmiento de los que quedaban vivos" (1.946, Vol. 3: 5).

¹⁰Díaz del Castillo (cit. por Lehmann 1.949, trad. por Bornet, 1.990: 97) concuerda con el padre Velasco en relación al castigo impuesto a los Sindaquas, menciona el destierro y la muerte "ejemplar" : "... de los más principales caciques se corten diez y seis cabezas, y se pongan en alto sobre unos palos para que tomen ejemplo los demás indios y naturales de estas provincias, para cuyos efectos se llevaran a la ciudad de Santa María del Puerto, y sus cuerpos se pondrán hechos en cuatro partes donde sean vistos para el dicho escarmientos (cit. por Hooykas: 1.990: 18).

acaecidas: 78).

De otra parte, las relaciones interétnicas entre los diversos grupos que habitaban el Departamento de Nariño fueron bastante diversificadas e intensas aunque con períodos de estancamiento. La privilegiada región del nudo de los Pastos dispuso de los recursos de dos selvas, la occidental y la oriental, mediando entre las étnias, los productos y las ecologías¹¹. Esta estructura transversal selva-andes-selva permitió un intercambio de productos que se sintetizó en figuras muy importantes en el comercio prehispánico de los Andes como son los Mindaláes¹², mientras que la estructura longitudinal (verticalidad), permitió el acceso de productos a través de los complejos sistemas de intercambio entre "guaicos"¹³ y paramos realizados generalmente por medio de los vínculos de parentesco, o bien mediante la explotación de pequeñas

¹¹En este sentido Mamiám (1.996: 37-38) anota que "geofísicamente podemos decir que el territorio de los Pastos está constituido, en su oposición o convergencia, por una estructura transversal y vertical. Transversalmente es un medio ambiente formado por las, empíricamente, llamadas tres regiones naturales de la tierras bajas, calientes, húmedas y selváticas de la hoya amazónica, las tierras altas, frías y abiertas de los Andes y las tierras, también bajas, calientes, húmedas y selváticas del Pacífico. Verticalmente es el medio ambiente constituido, hacia el interande, por las alturas paramunas, nevadas y volcánicas de las dos cordilleras, los altiplanos y terrazas de las tierras medias y las tibias y calientes hacia el Cauce de los ríos Chota y Guátara. Hacia los flacos exteriores, por las tierras altas de una y otra cordillera, las pequeñas mesetas medias y las tierras bajas del piedemonte anazónico y pacífico, respectivamente".

¹²Sobre este tema Ana María Groot (1.990: 75-76) dice que "los Pastos para su sustento, desarrollaban cultivos en diferentes alturas de las empinadas laderas andinas, a distancias seguramente no mayores de un día de camino, como lo propone Oberem (1.981) en su modelo sobre "micro" verticalidad. Sin embargo, para obtener productos o bienes que no tenían en su territorio (generalmente de carácter suntuario como oro, sal, coca, algodón, cuentas, etc.), dependían de un complejo de mercaderes, mindaláes, que consistía de personas autorizadas para desempeñarse como mercaderes a largas distancias y fuera del territorio étnico, las cuales eran auspiciadas y estaban bajo el control del cacique. Estas personas tenían algunas prerrogativas como estar exentas del trabajo colectivo y su tributo era diferencial, tasado en el pago de bienes suntuarios para la redistribución, preferencialmente prendas terminadas y cuentas (Salomón, 1.988: 110)". De otra parte anota Groot que "en los mercados indígenas (tlanquez), para las transacciones se intercambian chaquiras (sartas de cuentas de hueso y concha) y chaquales (especie de botón de oro). La chaquira como se nota de los tributos impuestos por los españoles a la población indígena, tenía gran demanda siendo la unidad de medida "la braza".

¹³Este quechuismo quiere decir tierra caliente o templada Mamiám (1.996: 42) anota que "Guaicos son todos los intersticios templados de la sierra, hacia lo interandino, por ejemplo, todos los lugares alrededor de la parte media del río Guátara, aquellos que se encuentran alrededor de la mitad del río entre su nacimiento, frío-alto, y su desembocadura en el Patía, espacio plano, bajo y caliente; entonces, guaico es toda la zona templada correspondiente a las comunidades, hoy municipios, de Consacá, Guaitarilla, Ancuya, Linares, Samaniego y el Tambo y quaicosos son todos los habitantes de ella. Guaico, así mismo, es el nombre con el cual se designa la parte media del hombre (masculino y femenino), precisamente aquella donde están ubicados los órganos genitales.

"chagras" en tierras calientes o frías¹⁴.

En este contexto del comercio prehispánico parece haber sido definitivo la posición intermedia de grupos de piedemonte tanto al oriente como al occidente de los Andes que actuaron como mediadores en las relaciones entre sierra y selva, el caso más interesante es el de los habitantes del Valle de Sibundoy, quienes según las investigaciones etnohistóricas tenían este papel desde tiempos ya lejanos¹⁵ (Ramírez, 1.993, 1996).

Lo que resulta interesante de este complejo sistema de intercambios es que algunas de sus estructuras básicas se hubieran conservado incluso hasta nuestros días. Es de común conocimiento que quienes proporcionaban desde épocas ancestrales el mopa-mopa o barniz de Pasto a los artesanos de la ciudad eran precisamente indios sibundoyes que lo traían de las tierras bajas, igualmente transportaban *bateas*, *artesas*, *bancos* y *máscaras* cuyo comercio aunque ha disminuido aún se conserva. De otra parte, todo el sistema de "cambeo", intercambio y trueque, que hoy día es aún vigoroso y fuerte entre los grupos Pastos del sur de Nariño, pervive como muestra fundamental de los sistemas de reciprocidad y alianza entre las zonas frías y las calientes o "guaicos", estos sistemas de reciprocidad y alianza se expresan a través de la "amigancia", el compa-padrinazgo y el parentesco, tan importante en estas "provincias".

Entender las redes de intercambio de productos que aún perviven y por supuesto su función socio-cultural es básico como aporte del presente trabajo puesto que muchos de los objetos que se intercambian son artesanías, realizadas teniendo en cuenta su función para la sobrevivencia material pero también para reafirmar las importantes significaciones socio-culturales que su "comercio"

¹⁴Sobre este tema se pueden consultar entre otros a Udo Oberem, EL ACCESO A RECURSOS NATURALES DE DIFERENTES ECOLOGÍAS EN LA SIERRA ECUATORIANA (SIGLO XVI). Contribución a la Historia Ecuatoriana. Colección Pendoneros, Otavalo, (Ecuador) 1.981, Frank Salomón, UN COMPLEJO SISTEMA DE MERCADERES EN EL NORTE ANDINO BAJO LA DOMINACIÓN DE LOS INCAS. Revista de Antropología, Volumen VI, Número 2. Universidad de los Andes, Bogotá, 1.988 y Jhon Murra, FORMACIONES ECONÓMICAS Y POLÍTICAS DEL MUNDO ANDINO, Instituto de Estudios Peruanos. Lima, 1.975.

¹⁵Según Clemencia Ramírez de Jara "Los habitantes del valle de Sibundoy han sido comerciantes especializados e intermediarios entre los Andes y Selva desde épocas prehispánicas... (1.996: 112) Tanto los habitantes del Valle de Sibundoy como los demás grupos del piedemonte, mantenían relaciones de diferente tipo entre sí y con grupos de tierras altas y bajas, reconociéndose además como habitantes de una misma región, compartiendo formas de ocupación del territorio (ídem: 115)... Aunque el piedemonte es de por sí frontera entre dos regiones geográficas (Andes y Selva), se conformaron fronteras sociales y culturales antes que naturales, determinadas históricamente según la apropiación territorial de los grupos sociales que lo han habitado (ídem: 118).

encierra.

Veamos brevemente las características generales actuales del intercambio entre los Pastos expresadas por un estudioso de estos pueblos:

"Junto al acceso directo o como proceso alterno, la obtención de recursos se presenta a través de la ocupación temporal de estos espacios, las relaciones familiares, compadrazgos, anigancia, mindalas o mercados. Comunidades como los pananes tienen trabajaderos por los lados de Mayasquer y hacia el Mira; muchas familias de Cumbal y muellamués tienen trabajaderos por Pialapí, el Güiza y el Gualcalá hacia el occidente. Los compadrazgos y anigancia, incluyendo a los Awa-cuaiquer con los que viven entreverados los serranos, no han perdido vigencia. De la forma mindala se conocen dos modalidades: una en la cual familias de las comunidades o del piedemonte occidental periódicamente, cada ocho días, traen de esta parte productos para ser vendidos o cambiados; es muy común ver todos los viernes y sábados, en las cuatro esquinas de Guachucal o en la plaza de Cumbal a estos "mercaderes", sentados con sus canastos hechos de bejucos selváticos llenos de chiraríos, la otra modalidad consiste en que hay ciertas familias o personas que recogen en su comunidad, sobre todo entre sus parientes y amigos, productos como habas, papas, ocas o quesillos, para llevarlos hacia el piedemonte occidental a cambiarlos con los productos de estos lugares para, a la vuelta, entregar a cada uno el o los productos que pudo cambiar (plátanos, frutas, dulce de caña, pollos). Productos, familias y comunidades de Cumbal, Panan, Chiles, Carlosama, Muellamués, Guachucal, Colimba Iles, Túquerres, Aldana, Ipiales, Potosí, Pun, Tulcan, y San Gabriel son las expresiones más evidentes de lo frío; Sapuyes, Guaitarilla, Sandoná, Inués, El Angel y Bolivar son prototipos de los quaicos.

La parte fría es productora de tubérculos como la papa y la oca, y de productos manufacturados como los **canastos de bejuco chilán** y **las cobijas de lana**; también quesos y quesillos; los quaicos, de maíz, dulce de caña, guineos, calabazas, arracachas, frutas y especies de animales menores.

La principal forma de acceso a estos recursos es el canbeo, que significa cambiar cierta cantidad de un producto de tierra fría por otra de un producto de quaiico y viceversa, por ejemplo **un canasto de bejuco chilán por la cantidad de maíz que quepa en él. Cuando hay cosechas de maíz, es común el traslado de los frianos con canastos y tubérculos hacia los quaicos del quáitara y el chota, o a la inversa** (1.996: 55-56).

Todo este sistema de intercambio se sustenta en una lógica que rige el universo de lo vital y mortal andino: la dualidad. "El pensamiento dualista se presenta como un rasgo tan fundamental en la cultura de los pueblos andinos que ordena todos los niveles y aspectos más variados de representación de la realidad: desde su cosmovisión y ecología hasta la misma organización social, pasando por el ordenamiento del poder/autoridad y por el sistema de relaciones entre individuos y grupos como los de estos con su entorno físico. Toda realidad es pensada y manejada en términos binarios; hasta tal punto que la unidad, realidades únicas o solitarias, son concebidas como deficitarias de su complemento o de su pareja... Esta metafísica dualista en el mundo andino responde a una concepción muy particular de la realidad, dentro de la cual todo elemento (personas, fenómenos y cosas) se encuentra asociado a otro, a su pareja, dentro de una estrecha relación de complementaridad y/o de oposición; de correspondencias e

intercambios, de reciprocidades y conflictividades. Esto hace que la lógica binaria aparezca como función o expresión de una racionalidad más amplia y compleja, donde las realidades o aspectos complementarios mantienen una simetría que simultánea o alternativamente conjuga dinámicas y comportamientos de reciprocidad/alianza y de conflicto/hostilidad" (Sánchez Parga, 1.990: 23).

Por lo anterior, el intercambio toma la forma dual de dar/recibir, en un relación entre lo frío/caliente (expresada a través del trueque entre productos de paramos versus productos de guaicos), arriba/abajo (productos de tierras altas versus productos de tierras bajas), adentro/afuera (productos de la selva, de lo salvaje, de lo mágico, de lo "auca", el adentro versus productos de los andes, lo civilizado, el afuera), "Dentro de las estructuras mentales comunales [Pasto], simbólicamente, estas dimensiones se recrean y representan así: transversalmente la amazonia y el Pacífico como el "adentro" y los Andes como el "afuera". Verticalmente, las tierras altas como "lo frío" y las tierras bajas como "el guaico" (Mamiám op.cit.: 37-38).

Estas apreciaciones generales sobre aspectos fundamentales del mundo andino serán de gran importancia en el análisis específico de cada oficio o grupo de oficios, por cuanto, determinan en buena medida la producción, orientación, distribución y consumo de muchos objetos artesanales elaborados fundamentalmente por comunidades rurales o indígenas de Nariño.

Retomando el hilo conductor de nuestra exposición en cuanto hace a los aspectos generales del Departamento de Nariño y su producción artesanal, es substancial exponer a grosso modo la forma en que se fue gestando un artesanado tan diverso y heterogéneo como el que existe hoy. Este proceso no ha sido en absoluto ajeno a las transformaciones que a lo largo del tiempo se han suscitado en el ámbito social, cultural y económico. Veamos como fue este proceso.

En primer lugar, se puede hacer una síntesis general del proceso de conquista y colonización española que permitió el mestizaje tanto racial como cultural. La parte suroccidental de Colombia fue conquistada por el sur partiendo desde Quito y cruzando los Andes, Kathleen Romoli (1.977: 16-17) señala que:

"el litoral de Nariño fue descubierto en 1.526, por Bartolomé Ruiz, el genial piloto de Francisco Pizarro y Diego de Almagro y desde 1.529 figuraba en el Patrón Real de la Casa de Contratación. Nadie, empero, intentó realizar desde la costa, la penetración de un interior que detrás de su intrincado borde de manglares se presentava selvático e inhospitalario... en 1.535, Sebastián de Belalcazar, a la sazón capitán y teniente de gobernador en Quito, mando a dos subalternos suyos, Pedro de Añasco y Juan de Ampudia al descubrimiento de las tierras que se extendían allende el Angasmayo. Añasco salió primero, con 40 infantes y 40 a caballo y llego sin dificultad al valle de Atris (o Atures), de donde envió noticias alentadoras as su jefe; dos meses se unió con el Ampudia (junio de 1.535)... A

principios de 1.536, les siguió el mismo Belalcázar a la cabeza de 300 armados españoles y unos millares de indios de servicio... El primer ensayo de colonización se hizo en 1.537, cuando Pedro de Puelles, nombrado teniente de Quito por ausencia de Belalcázar, llevó a su vez una expedición a poblar, "en las provincias de Quillacinga", un asiento de españoles cuyo nombre había sido escogido de antemano: La Villa Viciosa de la Concepción de Pasto... en esto, regresó Belalcázar, quien no toleraba a émulos: el Cabildo de Quito le atajo cuando quiso ir a tomarse la villa, pero en 1.538, cuando a pesar del Concejo salió a la expedición que iba a terminar en Santa Fe de Bogotá, don Sebastián arrancó de paso a Puelles y lo llevó prisionero consigo. Unos meses después, el capitán Lorenzo de Aldana, ampliamente apoderado de Francisco Pizarro, salió de Quito con 40 hombres para visitar a Cali y Popayán. En la ida según cuenta Cieza de León (Guerra de Salinas: 371), encontró de guerra la provincia de Pasto y la Pacífico completamente, antes de seguir viaje para el Cauca"

La conquista del occidente del Departamento tuvo otra historia por cuanto "hasta el último tercio del siglo XVI, no estaba abierto a exploraciones ni poblamiento desde Pasto. Al tiempo en que Pasto se fundó, las vertientes al mar pacífico estaban ya incorporadas en la Gobernación del río de San Juan de Micay hasta empatar con la Gobernación de "la Nueva Castilla llamada Perú" (Romoli, op. cit.: 17), a la postre fueron los vecinos de Pasto y Popayán los que conquistaron estas tierras, (al respecto ver pie de página Nos. 9 y 10)

Sobre la creación del Distrito de Pasto podemos decir que funcionó como anexo del Perú, fue administrado en principio por Pascual de Andagoya y posteriormente en 1.541 formó parte de la Gobernación de Popayán. En lo eclesiástico, desde 1.543 hacía parte de la Diócesis de Quito y en lo judicial su jurisdicción (a partir de 1.563) pertenecía al Distrito de la Audiencia de Quito (ídem).

San Juan de Pasto (nombre actual de la ciudad) es una de las ciudades más antiguas de Colombia, lugar de concentración de capitanes y soldados españoles empeñados en el descubrimiento y conquista del Dorado, como se concluye de lo anterior, estuvo vinculada desde su fundación a la historia de San Francisco de Quito, Asunción de Popayán y Santiago de Cali (Díaz del Castillo, 1.987: 15). Adquirió importancia dada su ubicación geográfica, ya que se encontraba equidistante de Popayán y Quito, y fue en tiempos coloniales paso obligado entre Cartagena y Lima, por ello "al ser el principal centro poblacional entre estas dos ciudades, le corresponde asumir el control de la población rural en una vasta área y liderar un nuevo ordenamiento territorial regional entre los Andes y las tierras bajas" (Cerón, 1.993: 2).

La forma en que los conquistadores de estas tierras tanto españoles como incas e incluso quiteños vieron a los habitantes nativos de Nariño, deja ver el gran desprecio que sentían por ellos y sus costumbres, a propósito Cieza de León (1.553), uno de los cronistas más citados por los autores que trabajan el tema, se refiere a los Quillacingas en términos más que desobligados diciendo que son "gentes desvergonzadas", sucias, piojosos, antropófagos "aunque

dispuestos y belicosos algo indómitos", sobre los Pastos anota que son gente simple y de poca malicia "que no comían carne humana, pero miserables, mugrientos", "de ruines cataduras y peores gestos" y como si no fuera suficiente "de poco ánimo" (Romoli, 1.977: 28). Como puede concluirse de lo anterior no estaba lejano de las consideraciones tanto españolas como incaicas el apelativo quechua de Upa-runá, la gente bruta, que según ellos eran los Quillacingas y especialmente los Pastos (ídem).

A pesar de lo anterior, las investigaciones arqueológicas como una serie de datos de fuentes etnohistóricas permiten imaginar unos pueblos bastante inteligentes, con estrategias de manejo de sus ecologías muy sofisticadas (microverticalidad e intercambio) y sobre todo con una cultura tanto material como "espiritual" rica en formas y contenidos, en muchos casos todavía inexplorados.

Pero como fue que llegó a Nariño el componente artesanal español que aportó valiosos elementos a la producción de objetos elaborados de forma manual? parece haber llegado de la mano de los conquistadores¹⁶. Humberto Triana y Antorveza (1.967: 329-30) anota que "Cuando Belalcázar vino a fundar las ciudades de Cali y Popayán [como se ilustró anteriormente debió pasar antes por Pasto] trajo plateros, sastres, herreros y zapateros, todos ellos costeados por Carlos V".

La razón por la cual los conquistadores españoles incluían maestros artesanos dentro de los grupos que iniciaban la colonización y toma de nuevos territorios era clara, estos "personajes" garantizaban la producción material para el sostenimiento y manutención de los nuevos habitantes en las tierras ocupadas. Vale la pena ver como se dio este proceso en el norte de Colombia, fundamentalmente en las ciudades fundadas en la costa. Al respecto Triana (1.967 :328) anota que "La corriente migratoria de gentes dedicadas a los oficios provino principalmente de Santo Domingo pues la colonización se consideraba posible únicamente sobre la base de menestrales que pudieran asegurar la supervivencia de los demás habitantes. Por esta circunstancia se hizo condición obligatoria que en todos los conciertos o acuerdos de colonización se tuviera

¹⁶Los artesanos españoles no fueron los únicos que llegaron de la mano de los conquistadores, también lo hicieron una gran cantidad de indios provenientes del sur que como es obvio dejaron su huella cultural tanto en lo relacionado con su producción material como en su cultura e ideología, según lo anotan Groot y Hooykas (1.990: 103) "entre 1.535 y 1.540, cerca de 18.000 indígenas de Quito fueron llevados en las expediciones de conquista y población hacia el norte. Ante esta exportación masiva de gente, el cabildo de Quito se opuso con resoluciones y requerimientos a esas movilizaciones, pero estos esfuerzos no valían contra la terquedad de Sebastián de Belalcázar y su gente. Se cree que muchos de estos indígenas murieron, y los que sobrevivieron fueron vendidos en los mercados de Pasto, Cali y Popayán (Larrain 1.980:51-53). De otro lado, se sabe que en algunas partes se convirtieron en los intérpretes y sirvientes de confianza de los españoles y llegaron a ser una especie de agentes de los encomenderos frente a los grupos aborígenes autóctonos.

en cuenta a los artesanos. Es así como el concierto realizado entre García de Lerma con Sebastián Bello, indicaba como obligación de este último de traer entre otros: "...Oficiales de albañiles, carpinteros y herreros y de otros oficios y de todas las otras cosas que fueren necesarias para la población perpetua de la dicha tierra".

Con la colonización, es decir, con el asentamiento definitivo de pobladores españoles en tierras americanas se produjo un proceso de enseñanza de las profesiones y oficios españoles a los habitantes nativos del continente, hecho que llevo a que muchos indios y mestizos ejercieran los oficios españoles, sin embargo, los españoles también se adaptaron a la producción material de las sociedades conquistadas y utilizaron todo lo que les resulto conveniente para su adaptación a estas tierras (entre otros objetos, los utensilios elaborados en madera por los nativos americanos como bancos, artesas, bateas, etc., entraron a formar parte del menaje doméstico de las casas de españoles) de esta manera se inicia un mestizaje de la producción material de España y la de los pueblos conquistados. En esta amalgama de producción material, también participaron otros actores además de los peninsulares e indígenas, por una parte, los esclavos negros provenientes de Africa llegados a estas tierras a través del comercio colonial y por otra, algunos elementos de diseño orientales a los cuales se tuvo acceso a través del mismo canal que trajo a América los esclavos; el comercio de ultramar (Mora de Jaramillo, 1.974: 290).

Yolanda Mora de Jaramillo (Cit. a Luis Duque Gómez 1.955: 212). sintetiza este proceso diciendo que "durante la colonia los españoles enseñaron a indios y mestizos dibujo, pintura, escultura y las técnicas de trabajo y decoración en madera, todo dentro de las normas estéticas europeas. La sensibilidad americana de los discípulos dio una interpretación peculiar a estas técnicas y normas que dio por resultado el arte colonial hispano-americano. En obradores o talleres de Santafé y Tunja se formaron innumerables talladores y ebanistas. En Pasto y Popayán, con gran influencia de los obradores de Quito, se conformó una tradición de habilidad en el oficio que se prolonga hasta nuestros días (op. cit.: 310)¹⁷.

La gran cantidad y diversidad de municipios de Nariño y sus respectivas historias impiden realizar una síntesis de la forma como se llevó a cabo el proceso de hibridación de las artes y oficios indígenas y españoles en el Departamento (que en todo caso no fue ajeno a las transformaciones socio-culturales de la zona), sin embargo, podemos intentar mostrar algunos pasajes de este proceso para Pasto, la ciudad capital y el actual centro

¹⁷Ver capítulo sobre maderas en los aspectos relacionados con la historia de estos oficios.

administrativo, religioso y económico regional¹⁸.

Cieza de León describe el entorno de Pasto en la mitad del siglo XVI de la siguiente manera: "El pueblo está sentado en un muy lindo y hermoso valle por donde pasa un río de muy sabrosa y dulce agua, y otros muchos arroyos y fuentes que vienen a dar a él. Llamase a este Valle de Atrís; fue primero un poblado, y ahora se han retirado a la serranía; está cercado de grandes sierras, algunas de montaña y otras de campiña. Los españoles tienen en este valle sus estancias y caseríos, donde tienen sus granjerías, y las vegas y campiñas de este río está siempre sembrado de muchos y muy hermosos trigos y cebada y maíz" (1.973: 96).

Según las relaciones de Popayán (1.559 - 1.560) "Hay en la Villa de Pasto veintiocho vecinos encomenderos y sesenta y seis caciques y pueblos, y entre ellos veinte y tres mil setecientos y treinta y cuatro indios... tasados en diez y siete mil y cuatrocientos cincuenta mantas y novecientos y ochenta y siete hanegadas de trigo y maíz, y cebada y frijoles, sembrado y beneficiado y cogido..." (CESPEDESIA 1.983: 27). Pasto, fue cabecera de una de las denominadas provincias del sur (que llevaba su mismo nombre) constituidas además por Túquerres, Obando y Barbacoas, pertenecientes al Estado del Cauca. En su calidad de cabecera comprendía a los poblados de la Laguna, Cabecera, Buesaquillo, Pejendino, Cujacal, Aranda, Tescual, Genoy, Pandiaco, Anganoy, Jamondino, Males, Canchala, Puerrés y Mocondino,¹⁹ estos "pueblos" albergaban según el historiador Sañudo más o menos la tercer parte de la población del Distrito y fueron fundados "... en marzo de

¹⁸En algunos capítulos referentes a cada grupo de oficios u oficio en particular, se pueden encontrar referencias específicas para ciertos municipios.

¹⁹Estos pueblos son en su mayoría de filiación Quillacinga pero es de resaltar que los encomenderos que tenían estancias en el Valle Quillacinga de la Ciudad de Pasto, apreciaban el trabajo de los indios Pastos y efectuaban traslados de estos indios a la zona para utilizarlos en el laboreo de sus estancias, como se evidencia en el empadronamiento de Valverde en 1.570 (Romoli 1.977-78: 29), por ello, no sorprende encontrar nombres de poblados Pastos del sur de Nariño como Tescual, Males, Puerrés, Gualmatán etc. entre los pueblos ubicados en el Valle de Atriz, supuestamente territorio Quillacinga, (Groot y Hooykaas 1.990: 76). Esto también se evidencia en el resguardo de Muellanues, en donde una migración de gente venida de Guaitarilla, conserva esta denominación como apellido aunque se encuentran completamente integrados a la vida del resguardo haciendo parte de la parcialidad de arriba, una de las dos secciones en que se divide (Gómez del Corral, 1.985: 20). De otra parte en los apellidos consignados en los Censos de 1.851, 1.864 y 1.867 correspondientes a mujeres tejedoras o hilanderas ubicadas en los pueblos ubicados alrededor de Pasto encontramos Males, Puerrés, Cumbal, Guachucal, etc., no hay que olvidar que Eva María Hooykaas (en Groot y Hooykaas, 1.990: 18) anota "que gran parte, sino la mayoría de los apellidos [indígenas], son también toponímicos", lo cual es sugestivo de la forma en que seguramente desde tiempos prehispánicos los grupos Pastos se apropiaban y reidentificaban un nuevo territorio a ocupar.

1.586 con poder de la Audiencia de Quito, con el fin de que los colonos se aprovecharan de los brazos de los indios y fueren estos aleccionados en la vida civil" (Santander, 1.896: 57).

Pasto era pues, una ciudad privilegiada contaba con una gran cantidad de mano de obra "tributaria" y con un excelente espacio geográfico para establecerse, como anota Cerón (1.993: 3) "Pasto reúne las condiciones codiciadas por los españoles, sobresale en primer lugar el abundante tributo de origen agrícola y artesanal, además del desarrollo indígena que facilita a los encomenderos afianzar su proyecto y acumulación de riqueza y poder". Pero para aprovechar adecuadamente esta riqueza en recursos fue indispensable una ideología que sustentara la dominación y los españoles la tenían. Como se sabe, en la España que llevo a cabo la empresa de conquista y colonización "la fe se había convertido en el horizonte radical de comprensión, en el núcleo íntimo que convertía al español en el "cristiano" por antonomasia y a la cultura hispánica en una cristiandad en expansión" (Guerra Bravo, 1.983: 141), por lo anterior, "la cultura hispánica que se impuso en las colonias (porque las culturas indígenas fueron sistemáticamente arrasadas) estuvo ligada a las órdenes religiosas, las cuales se convirtieron en los ejes del saber, del pensamiento y de las artes, y organizaron las primeras escuelas, colegios y universidades" (Guerra Bravo, op. cit.: 142-143).

Por lo anterior, podríamos afirmar que lo necesario para consolidar un espacio de poder para los españoles en una ciudad como Pasto "vino de Dios", la ciudad fue paulatinamente ocupada por un "sin número" de comunidades religiosas que sirvieron de base espiritual, moral e ideológica para la dominación y explotación de la mano de obra indígena. "En 1.547 se establecen y construyen su iglesia los sacerdotes Franciscanos, en 1.562 los mercedarios levantan una capilla y sus respectivo convento, luego llegan las comunidades dominicas y Agustinos y en 1.588 se funda la orden femenina de las Conceptas con su monasterio" (Sañudo 1.938: 56, cit. por Cerón, 1.993: 39).

Estas comunidades religiosas no estuvieron ausentes del proceso de formación de los artesanos y los gremios, como bien se sabe las cofradías²⁰ permitieron establecer la unión entre lo religioso y

²⁰Neve Herrera (1.992: 191) citando De Carrera Stampa dice que

"la cofradía era una sociedad o asociación civil de socorro mutuo, organizada y constituida a la sombra de la iglesia, compuesta de artesanos de un mismo oficio que tenía por fines:

- a. la reunión de sus miembros bajo un sentimiento de piedad para rezar a Dios y pedir por el bien moral y material de los vivos y el bienestar eterno de los muertos
- b. Fomentar el culto religioso honrando a los santos patronales y participando en las solemnidades y ceremonias señaladas y
- c. establecer instituciones de beneficencia pública destinada a socorrer a los compañeros o cofrades

lo productivo, es decir, que sirvieron para abrir paso a una producción guiada por principios ideológicos religiosos cristianos. En este sentido, la formación de artesanos y su organización en gremios proviene de épocas medievales. Este proceso fue consustancial a la erección de las ciudades durante la transición del feudalismo al capitalismo, puesto que el espacio urbano implicó que se desarrollara algún sistema organizativo que permitiera la producir lo necesario para la sobrevivencia de quienes habitaban estos espacios²¹.

La forma en que las diferentes comunidades religiosas con asiento en Pasto, intervinieron en la conformación de gremios artesanales y cofradías e incluso en la producción de determinados artículos, es un tema pendiente de investigación, pero existen una serie de datos con los cuales nos podemos hacer una idea general de como se dio este proceso.

En este sentido, es sugerente el hecho de que buena parte de la producción colonial en relación a ciertas especialidades como los oficios realizados con madera (talla, escultura, policromado, calado) fueran objetos religiosos como santos, vírgenes, atrios, artonados, cristos, retablos y otros artículos de este orden o muebles destinados fundamentalmente a encomenderos, cabildantes y autoridades eclesiásticas quienes podían pagar su costo y quienes además definían las formas, estilos, tamaños, decorados, etc. Este hecho no es sorprendente si tenemos en cuenta que todo el universo ideológico de la ciudad y buena parte de los municipios (por lo menos los de la zona andina del Departamento) estaban completamente

menesterosos, ancianos, enfermos o lisiados.

²¹Dicho de otra manera, los gremios medievales fueron tal vez la primera experiencia de organización de la producción a partir de los productores, fundamentalmente urbanos, que ante la creciente demanda de sus productos elaborados en pequeños talleres (que también en principio comercializaban sus artículos) y con la intervención de las autoridades (iglesia y poder público), organizan la producción, los gremios asociaban a partir de los oficios (líneas de producción) a la jerarquía artesanal (aprendices, oficiales y maestros) inspirada en principios corporativos y religiosos en lo cual las ordenes monásticas fueron fundamentales, en tanto manejaban todo el universo ideológico de la época. Cada oficio organizado en un gremio establecía con base en los principios religiosos sus reglamentos que se confundían entre los meramente productivos, los organizativos y por supuesto los morales y religiosos. En este sentido las cofradías jugaron un rol particular, fueron verdadero germen de la posterior organización sindical. Las cofradías eran hermandades y congregaciones que "nacieron orientadas por la vida religiosa para la solución de los problemas inmediatos de los productores, cuyas posibilidades no podían ser resueltas por la unidad familiar y sirvieron para las practicas litúrgicas que le correspondían a los artesanos como creyentes de la fe cristiana, en épocas en que la religión era el elemento envolvente de la sociedad. De tal manera, estas cofradías fueron el término medio y el enlace entre el Estado laico y el eclesiástico. Se constituyeron, inicialmente, en las formas de "asociaciones piadosas seglares" (Herrera, 1.992: 190).

manejados por las congregaciones religiosas²², esto debido a que como dice Guzmán (1.985: 13) "se fueron fundando conventos, tantos que a la postre vino la de Dios es Cristo, con la guerra de los Conventillos y llegaron innumerables comunidades religiosas que se extendieron tanto, que casi todas las tierras de Nariño fueron suyas, cuando no se median las haciendas por hectáreas sino por coordenadas geográficas".

Esta situación también se manifiesta en el espacio, Pasto sorprende por la gran cantidad de iglesias y conventos que expresan en buena medida el desarrollo institucional de la ciudad durante la colonia, contrasta esta panorámica con lo humilde de la arquitectura de los pequeños poblados²³ que rodean la ciudad algunos incluso todavía conservan su estructura fundamental; una iglesia (cuya construcción y forma a veces evoca las viejas capillas de doctrina), un cementerio, una que otra pequeña casa con techo de paja y paredes de bahareque, en medio de las de ladrillo con teja de barro y construcción más moderna, pero nada ostentoso, nada monumental.

En este contexto ideológico las artes y los oficios no pueden más que estar al servicio de la Iglesia, por ello, la diferenciación de clases y profesiones se manifiesta en todos los aspectos tanto los públicos como los privados y obviamente de marcada manera en los

²²Al respecto es importante aclarar que "los indígenas americanos no estaban acostumbrados a participar directamente en las ceremonias religiosas y menos aún reunirse en espacios cerrados y cubiertos, ya que sus creencias esencialmente los llevaban a relacionarse directamente con la naturaleza, o con las manifestaciones de su fuerza. El rompimiento total con la tradición indígena es innegable. Al percatarse de esto, los conquistadores utilizaron diversas soluciones arquitectónicas para permitir que los indígenas participaran directamente en la nueva religión... Al parecer, los conquistadores no tuvieron la necesidad de construir capillas abiertas, y en la ciudad de Quito aparecen como una solución intermedia los átrios, que son el vínculo entre el espacio abierto, público de la plaza y el espacio cubierto, privado de la iglesia. En algunos casos, el átrio es, además, un elemento de conexión del desnivel entre la plaza y la iglesia" (Kennedy y Ortiz, 1.983: 183), en últimas el átrio es un mediador entre la majestuosidad de la Iglesia y espacio al aire libre de la plaza, es como el intermediario entre el espacio de Dios y el de los hombres.

²³Miguel Triana a comienzos del presente siglo (1.950: 95-97) describe la vida en estos pueblitos así: "Como núcleos de concentración aparecen dispersos en el Valle de Atriz una veintena de capillas, de torres cuadradas, cubiertas de teja, donde penden dos campanillas de una voz chillona, que sirven de lengua a la parcialidad agrupada en su contorno: el toque del alba, para saludar el día; el de avermaría, para suspender las labores campestres y alabar a Dios; el toque de ánimas para recordar a los antepasados, son los únicos signos del lenguaje metálico de la parcialidad, pronunciados desde lo alto del campanario entejado de la capilla rústica. Frente a ésta suele haber en cada parcialidad un cuadro (plaza) mal cerrada por el Cabildo y la cárcel... como tributarios de la ciudad, la rodean, la sirven y la embellecen estas aldeas indígenas... Buesaquillo y La Laguna le reportan madera y carbón, Pandiaco les trae cal, Aranda y Tescaul le ofrecen tierra blanca y ocre, Jamondino, Mocondino y Pejendino les prestan sus construcciones de casas rústicas, Anganoy les trae nieve de las cumbres del Galeras, Chapal les ofrece baños termales y todas le suministran víveres abundantes y peones baratos..."

religiosos, por ejemplo "en junio de 1.582 el cabildo [de Pasto] reglamenta con carácter obligatorio el orden de la procesión del Corpus; en primer lugar deben salir los zapateros, herreros, sastres y carpinteros con sendos pendones... luego los monaguillos y ciriales, posteriormente el Alferes de la Ciudad con el estandarte real en medio de los arcabuceros y la bandera de campo. En seguida el guión del Santísimo cuyas baras deben tener los Regidores, a su lado los hombres de calidad con el resto del cabildo y las mujeres hijasdalgo" (Sañudo, 1.939: 116 - 117, cit. por Cerón, 1.993: 37).

Como anota Velázquez (1.890: 40) Pasto fue sobre todo centro del pensamiento religioso, con el obispado más extenso de la república "formaban esta diócesis las provincias de Pasto, Túquerres, Obando, Barbacoas, Núñez y Caqueta deslindando con las Repúblicas del Ecuador, el Brasil y Venezuela, la diócesis de Popayán y el mar Pacífico".

Por otra parte, los cabildos de las ciudades fundadas por los españoles fueron los encargados de legislar en relación con la reglamentación y vigilancia de las artes y oficios, de las tiendas y los talleres de los artesanos que habitaban las localidades y los lugares en donde se debían establecer, es decir, de definir lo relativo a la producción de artesanías, sin embargo y como es característico de una mentalidad marcada por la ideología religiosa aunque los oficios artesanales llegaron a las localidades de Nariño en fechas tempranas, su reglamentación se realiza tardíamente y por un problema de orden moral, según lo expone Sañudo (1.940: 132-133 cit. por Cerón 1.993: 49-50), la Iglesia y el Cabildo de Pasto estuvieron de acuerdo en que existían dos problemas graves en la ciudad, por una parte, la ausencia de oficiales para el trabajo y por otra, la ociosidad de la juventud dedicada a la embriaguez y los juegos de azar (cartas, dados o riñas de gallos), por ello, el procurador D. Ramón Tinajero propone al Cabildo que debido a que "de aquí es la repetición de robos que se experimentan no habiendo seguridad en las casas, ni de día para dejar alguna cosa fuera de llave...este año se remediara prohibiendo vuestras mercedes absolutamente el juego de gallos, con apercibimiento de las penas que se juzguen bastantes a los jugadores y a los padres de familia que no consientan la crianza de estos en sus casas ... y que se mande a los alcaldes de barrio que dentro de quince días presenten una lista de todos los muchachos de edad de ocho años para adelante, con expresión de la calidad de la familia, para que en vista de ella, se repartan por la justicia a carpinteros y a los que sobraren se repartan entre los labradores con obligación de hacerles trabajar, corregirles los excesos que notasen y enseñarles los respectivos oficios... ordena que los maestros hagan matrícula de sus oficiantes y que cuiden y asistan puntualmente a su oficio, que estén aseados y en sus palabras y acciones con la debida moderación".

Como consecuencia en 1.796 se reglamentan los gremios de músicos, silleros, escultores, tejeros, herreros, carpinteros, alarifes, plateros, sastres y pintores al óleo y al barniz"

Esta fecha sorprende si se tiene en cuenta que "la constitución de los gremios en personas jurídicas, es decir, como instrumentos del orden social eclesiástico y civil, comenzó con las aprobaciones dadas por la Iglesia, la cual era una condición para su fundación y funcionamiento en 1556. Estas licencias fueron respaldadas por las autoridades coloniales, mediante nuevas reglamentaciones que exigían el visto bueno del clero", sin embargo, la instrucción general para los gremios se promulgó en 1.777 (Herrera, 1.992: 190, 198).

Pero la cita de Sañudo deja ver que había cierta normatividad en torno a la realización de las profesiones y oficios antes de que se reglamentaran, por cuanto, se habla de la matrícula de los oficiantes por parte de los maestros y de los deberes que tenían estos sobre el aprendizaje y buena educación de los aprendices, puesto que se le dan funciones de vigilancia sobre el cumplimiento de los horarios para el aprendizaje de los oficios, el cuidado del aseo y los modales, además se consigna que los carpinteros y labradores a quienes sean entregados "los vagos" tienen obligación de hacerlos trabajar, corregir "los excesos" (malos comportamientos) y enseñarles los respectivos oficios. Esto recuerda como lo anota Herrera (1.992: 196) que la enseñanza de un oficio generaba deberes y obligaciones entre aprendices y maestros que se fijaban en contratos "realizados entre los padres o tutores del aprendiz y el maestro, en presencia del supervisor o veedor del oficio correspondiente, quien se quedaba con el original, en su calidad de vigilante y corrector de oficio"²⁴.

²⁴Según Humberto Triana y Antorveza (cit. por Herrera, 1.992: 196-197) las relaciones entre maestro y aprendiz eran determinadas conforme a los siguiente puntos:

"a. El aprendiz debía obediencia y respeto al maestro mediante el reconocimiento de sus derechos como ciudadano, vigilante y corrector del oficio.

b. El maestro debía transmitir al pupilo todos los secretos del arte durante el promedio de tiempo estipulado por las ordenanzas del gremio (de dos a cuatro años para pasar a oficial) y por la suma acordada. Por efecto de las condiciones económicas de los tutores o padres de los menores aprendices (generalmente iniciados a temprana edad), se llegó a determinar que no se debía cobrar sino el último tercio de período, cuyo pago se hacía con trabajo. Por su parte, el aprendiz debía aplicarse al aprendizaje del oficio. En casos de ineptitud el maestro debía informar a los responsables del aspirante para que le buscaran otro oficio en el que pudiera desarrollar su ingenio. Pero en caso de negligencia total le sugerían dedicarse al servicio de las armas.

c. El artesano debía iniciar al pupilo en la lectura y la escritura en la rama del conocimiento que fueran necesarios para conocer los temas sobre fomento de la industria y los tratados de cada arte. Medios con los que procuraba la dignificación de los artesanos que, además se buscó con la creación de una escuela de dibujo a donde enviaban a los jóvenes desde los cinco a los diez años de edad.

Una observación importante que se debe hacer respecto a los oficios que se reglamentan a través del cabildo que define la constitución de gremios, es que no aparece sino uno que pudiéramos denominar indígena, el de pintores al barniz²⁵, de resto todas las profesiones son ibéricas, a saber; músicos, silleros (probablemente eran los talabarteros, productores de sillas para montar), escultores, tejeros (fabricantes de ladrillo y tejas de barro), herreros, carpinteros, alarifes, plateros, sastres y pintores al óleo. Igualmente en la referencia que hace Sañudo (1.939: 116-117) sobre el orden obligatorio de la procesión del corpus reglamentado en 1.582 aparecen solamente los herreros, sastres y carpinteros, todos oficios peninsulares. Tal era el sentido excluyente de la organización de los oficios que solamente los españoles ameritaban ser tomados en cuenta para su reglamentación y reconocimiento tanto en lo público y administrativo, como en lo religioso.

Sin embargo, en otros lugares, las cofradías fueron un espacio apropiado para la organización de los oficiantes no españoles que tenían oficios ibéricos, debido a que como se ha dicho "eran formadas por los artesanos de un mismo oficio y del mismo nivel profesional, hasta en la categoría de oficiales. Los negros y mestizos también podían organizarse en asociaciones y era más conveniente para los negros para la búsqueda de soluciones a sus problemas de enfermedad o muerte y otros, ante la poca atención de sus amos. La asidua presencia de indígenas, negros y libertos en las cofradías como consecuencia de su discriminación hizo que aquéllas perdieran vitalidad y parte de su carácter inicial. En cambio, se les imprimieron nuevos rasgos a los gremios constituidos por los artesanos de tradición española (Herrera, 1.992: 191). Es decir, los gremios eran la forma más adecuada para organizar a los españoles en sus oficios, mientras que las cofradías podían asociar

d. Una de las cuestiones importantes del contrato de aprendizaje, particularmente en las épocas de preponderancia religiosa, era la motivación del aprendizaje a la doctrina cristiana, al cumplimiento de los preceptos de la iglesia y al ejercicio de las buenas costumbres. El neófito estaba obligado a asistir a misa con la regularidad exigida por los preceptos cristianos.

e. El maestro tenía la obligación de dar la cama, vestuario y alimentación al joven. Tales condiciones de hospedaje daban el derecho de corrección, como lo haría el maestro con sus propios hijos, mediante castigos moderados en casos de indisciplina, vicios y otras faltas; a los que no se podían oponer los padres o tutores de un aprendiz. A su vez, éste debía madrugar todos los días, cumplir un horario semanal de trabajo que los padres no podían alterar mediante permisos; mantenerse aseado y bien presentado y permanecer en la ciudad durante el tiempo de adiestramiento (medidas que se supone se aplicaban especialmente con los aprendices de origen indígena y que formaban parte del proceso de transculturación de las nuevas condiciones de vida enmarcadas por el proceso histórico de la colonización)".

²⁵La denominación de los Barnizadores como Pintores al Barniz, implica cierta categoría del oficio dentro de las profesiones españolas, por cuanto, la forma en que en general se hace referencia a estos oficiantes es como artesanos del barniz de Pasto, además es interesante que se lo asocie a la pintura al óleo que era una profesión obviamente española.

a los naturales con profesiones españolas, obviamente, no era conveniente fortalecer las cofradías y si lo era hacerlo con los gremios.

Aún así algunos negros, indios o mestizos llegaron a los gremios pero tenían condiciones precisas como "la presencia de un sacerdote o civil de "solvencia moral", social y de reconocida lealtad al gobierno, quien ejercía las funciones de representante en calidad de maestro mayor, hecho que no representaba un elemento extraño, pues se trataba de personas o clérigos vinculados a la producción de artesanías ya que en las iglesias y conventos "existieron fábricas" y, con su participación en los oficios, contribuyeron a la recuperación del trabajo manual"²⁶ (Herrera, op. cit: 192).

Con relación a la ubicación de los artesanos en determinados espacios de la ciudad anota Triana y Antorveza (1.967: 333) que "la localización de los artesanos dentro de las ciudades neogranadinas se basaba en dos costumbres: la distancia y la demarcación. Por la primera, se obliga al artesano a no establecer ningún taller junto a otro similar. La demarcación, reducía a los artesanos de un mismo oficio a establecer sus obradores en una determinada calle o barrio", por ello "la agrupación de obradores o talleres en una misma calle, la frecuentación de una misma parroquia y aun la utilización de un mismo altar hicieron estrechísima la vinculación de los artesanos con la parroquia y por otra parte con el cabildo, especialmente en lo referente a las cuestiones laborales y profesionales de los mismos" (Triana y Antorveza, op. cit.: 327).

Esta relación con el clero que además se expresa en las cofradías, marcó un ritmo determinado en la vida de los artesanos organizados en gremios por cuanto, "no se limitaron al recinto de los talleres pues trascendieron de sus propios barrios, estableciéndose una vinculación entre los mismos y el centro citadino. Otro asunto de vital interés en la vida urbana era la presencia de los artesanos en los sucesos rutinarios y extraordinarios" (ídem), en donde, por ejemplo las fiestas a los santos patronos de cada gremio constituían una actividad que congregaba a la municipalidad en su conjunto.

Quizá debido a lo expuesto antes se pueden encontrar barrios o calles como "La Pailería" en Túquerres, los "olleros del Calvario" en Pasto, o los alfareros del barrio Yerbabuena en Ipiales, sin embargo, no se cuenta con datos suficientes en este sentido. Aún así es indicativo lo que sucedía en algunas ciudades ecuatorianas en donde "los artesanos urbanos tanto en la sierra como en la

²⁶Se desconocen los mecanismos y la forma en que operaron las congregaciones religiosas en relación a la enseñanza de los oficios ibéricos en Nariño, imaginamos que con la gran cantidad de ellas, debió ser muy importante su participación.

costa, estaban agrupados en barrios o sectores determinados, tradición que provenía de los primeros años de la Colonia. Cada oficio tenía su gremio correspondiente cuyas actividades eran vigiladas por el cabildo en forma parecida a lo determinado en los estatutos elaborados en 1.802 para Guayaquil. El maestro mayor del gremio, nombrado por el cabildo, repartía los trabajos entre los miembros y supervisaba la labor tanto de los demás maestros como de los jornaleros. El maestro mayor así mismo se responsabilizaba por hacer cumplir los precios fijados por el gobernador. Sobre todo en la sierra, los gremios estaban vinculados a través de las cofradías con distintas órdenes religiosas"²⁷ (Nueva Historia del Ecuador, 1.989, V. 6: 161). A propósito de lo anterior Alexandra Kennedy y Alfonso Ortiz (1.983: 172-174) anotan que los "primeros artistas imitadores, anónimos y muy poco remunerados, conformarían, casi desde un comienzo, agrupaciones o gremios que de alguna manera servirían de protección al grupo. Y estos gremios procuraron establecer normas de trabajo que mejoraran y controlaran la producción, obligando a que cada taller siguiera rígidamente los pasos necesarios para llegar a formar un "maestro" dentro de su propio campo de acción. Hemos hablado de pintores y escultores, pero junto a ellos existían un sinnúmero de especialidades, como las de entalladores, imagineros, carpinteros de lo blanco, laceros, plateros, herreros, entre otros".

Sobre la extracción social de los artesanos y el carácter cultural de la población dedicada a estas actividades en Quito se sabe que eran mestizos e indígenas de clases bajas que sin embargo hicieron florecer la actividad ya que "una de las industrias más fecundas de esta Audiencia de Quito fue su producción artística ejecutada por gente de escasos medios económicos. Los artesanos se hallaban siempre controlados por su más importante consumidor: la Iglesia. La primera Escuela de Artes y Oficios, fundada en el convento de San Francisco en 1.551, formaba estudiantes básicamente indígenas y en menor grado a mestizos. Más tarde cuando los obradores se habían multiplicado, eran casi siempre mestizos los que ocupaban los cargos de maestros y aprendices. Una obra silenciosa, sin la

²⁷Samuel Guerra Bravo (1.983: 149) señala que en lo que tiene que ver con la enseñanza de los oficios a indios y mestizos en Quito "merece reseñarse el Colegio de San Andrés, fundado en 1.555 sobre la base del Colegio de San Juan Evangelista, institución dedicada a las primeras letras. Se trataba, por cierto de un Colegio oficial, pero no estaba destinado a la reproducción de la racionalidad dominante sino a la enseñanza de aspectos prácticos, que dieron origen después a formas de pensamiento alternativo... "...se les ha enseñado en el dicho Colegio -dice un Informe de la época- a muchos indios muchos oficios como son albañiles y carpinteros y barberos y otros que hacen texa e ladrillos y otros plateros e pinteros de donde ha venido mucho bien a la tierra y otras cosas así necesarias para su salvación como a su pulicía". Se trató, en suma, de un centro de enseñanza primaria y de Escuela de Artes y Oficios. Durante tres décadas educó en las artes prácticas a indígenas, mestizos y criollos huérfanos. Con otras palabras, estos estamentos sociales se especializaron y perfeccionaron en imitar o copiar las artes que vinieron de Europa creando un status cultural "asignado" a la población mestiza que era y sigue siendo la mayoritaria.

magnificencia ni reconocimiento que hace la sociedad a partir de la segunda mitad del siglo XIX... El arte nace entonces al servicio de una religión que utiliza los medios más seguros y pedagógicos para imponer sus preceptos ligados íntimamente al marco económico. Los poderes civiles no podían ni debían desvincularse. El arte aparece directamente controlado por la religión, por una iglesia local" (1.983: 169-170).

Como se observa en Ecuador existe una amplia documentación e investigación sobre el papel de las congregaciones religiosas tanto en la conformación de los gremios artesanales, como en el proceso mismos de la enseñanza y difusión de los oficios, mientras (como se anoto anteriormente) en Nariño este proceso de formación de cofradías, acceso a los gremios por parte de mestizos, indios o negros y la conformación misma de las asociaciones gremiales aún esta por investigar, lo cual representa un gran vacío a la hora de hacer análisis sobre estos temas, sin embargo, lo que parece ser claro es que los oficios de indios y mestizos no se organizaron corporativamente en ningún caso, al contrario, estos oficios fueron desestructurados de sus funciones tradicionales dentro de las sociedades indígenas (en muchas ocasiones asociados a la ritualidad, y vida espiritual de los nativos, pensemos por ejemplo en las urnas mortuorias y en las ofrendas depositadas en tumbas prehispánicas) y reestructurados para sacar provecho económico de ellos tal es el caso de los tejidos, la alfarería (convertida en ollería), la cestería y otros.

En este sentido, los obrajes jugaron un papel fundamental en tanto organizaron la mano de obra indígena de forma "industrial", al respecto, Graciela de Samper (1.968) anota que un hecho de gran importancia para el desarrollo de las diversas artes y de la artesanía; fue la aparición de los obrajes, "que como la mayoría de las instituciones de origen europeo, también fueron de naturaleza económica. Consistían en una especie de fábricas embrionarias, en las que se producían principalmente paños y lienzos, guardaban cierta relación con los talleres artesanales y, como estos fueron consecuencia y al mismo tiempo estímulo del desarrollo de los centros urbanos. Los obrajes actuaron como instrumento directo de transmisión de las artes ibéricas. Los primeros documentos históricos destacan la acción de estos talleres para llevar hasta caciques e indígenas el aprendizaje sistemático de las profesiones existentes en España, en su recinto se congregaban, por ejemplo hasta cien o más indígenas para realizar las tareas asignadas a cardadores, urdidores, tintoreros, devanadores, torneros, tejedores, bataneros e hilanderos. Además, podía contar con el trabajo de mujeres hilanderas a quienes se les suministraba materia prima para labores fijas".

Aunque no se tuvo a disposición trabajos que estudiaran o dieran cuenta de los obrajes que existieron en Nariño, se sabe que en

jurisdicción del municipio de Tangua (muy cerca a la ciudad de Pasto) hubo uno, incluso hay una vereda denominada "Laguna-la Cocha-Obraje" (según testimonio de una artesana entrevistada). De todas maneras como se menciona anteriormente los obrajes jugaron un papel primordial en la producción artesanal fundamentalmente de tejidos, pero desarticularon el manejo integral del proceso productivo, por cuanto, introdujeron entre otras cosas la especialización.

Al respecto es interesante observar que en los Censos realizados en 1.851²⁸, 1.864²⁹ y 1.867³⁰ en el Cantón de Pasto, aparecen los oficios de hilanderas, tejedoras, ruaneras, tintoreras o teñidoras, tisadoras y torcedoras (ver Cuadro No. 2), lo cual muestra la especialización a la que se había llegado en el proceso de producción de tejidos, es aún más interesante que el número de hilanderas en 1.851 supere al de tejedoras (hay 591 hilanderas versus 490 tejedoras, las ruaneras 48, tisadoras 6 y torcedoras 3, ascienden apenas a 61), en 1.864 la proporción de hilanderas es sustancialmente mayor a la de tejedoras (1.190 hilanderas por 428 tejedoras, una diferencia del 64%, las ruaneras son 24 y las tisadoras 7, desaparecen las torcedoras y tisadoras), en tanto, que en 1.867 (sólo tres años después) las tejedoras superan en número a las hilanderas (892 hilanderas por 1.117 tejedoras).

Lo anterior indica que en el año de 1.551 y muy significativamente en 1.864 el proceso de hilado requería mayor mano de obra que el de tejeduría (los demás procesos del tejido ocupaban una mínima cantidad de mujeres), mientras que en 1.867 hay una notoria recuperación de la tejeduría en relación con la hilandería, no sabemos si estos datos tengan que ver en algo con la producción de los obrajes³¹ o con la forma en que las congregaciones religiosas establecieron la enseñanza y desarrollo de los oficios, tampoco se puede saber si la disminución en el número de hilanderas después de 1.864, tuvo que ver con la disminución de la producción de los obrajes (sobre los que no se poseen datos), con una reducción de la intervención de las congregaciones religiosas en el manejo de los

²⁸ Archivo Histórico de Pasto, Cabildo de Pasto, Libros Capitulares 1.851, Caja 27, libro No. 2, folios 1-137.

²⁹ Archivo Histórico de Pasto, Cabildo de Pasto, libros capitulares 1.864 - 1.865, Caja No. 46, libro No. 3, folios 140-336.

³⁰ Archivo Histórico de Pasto, Cabildo de Pasto, libros capitulares 1.867 -1.868, Caja No. 49, Libro No. 11 Folios 189-364.

³¹ probablemente los obrajes o las congregaciones religiosas pudieron entregar a las hilanderas lana en vellón para que fuera tizada (se denomina tisar, abrir la lana para que "quede suavita como nube") y posteriormente hilada.

oficios artesanales, o simplemente la demanda de lana hilada disminuyó por efecto de la introducción de artículos extranjeros provenientes de otros países que redujeron la demanda del producto nativo, (hecho que no es muy probable en el caso de Pasto que fue una ciudad regularmente aislada del contexto nacional aunque mucho más influida por el Ecuador que tradicionalmente ha sido un gran productor de tejidos), además de los anteriores factores pueden haber sido importantes otros que se desconocen.

De otra parte, en Pasto, ciudad realista por excelencia, de abolengos y la "más rancia aristocracia", el desprecio por los trabajos manuales considerados de indios y mestizos se vió aumentado por el carácter de su clase dirigente; encomenderos, personal administrativo del cabildo y la jerarquía eclesiástica, cuyo sustento era la explotación de una gran masa de indígenas reducidos en encomiendas, por ello, "la razón era de los señores; las manos de los siervos. El pensar era de los blancos; el trabajo, de los indios o mestizos. El logos era de los opresores; el pathos, de los oprimidos. El espíritu era de las clases altas; la naturaleza, de las clases bajas. La ciencia era de los nobles; las artes y oficios, de las clases sociales bajas. Por estos condicionamientos, los indios y mestizos quiteños se convirtieron en extraordinarios orfebres, pintores, escultores, zapateros, sastres, herreros, carpinteros, etc., pero nunca en extraordinarios "hombres de razón" (Guerra Bravo, 1.983: 143-145).

A propósito de lo anterior, el florecimiento que las actividades artesanas tuvieron en la Nueva Granada durante los siglos XVII y XVIII (primera mitad) fue notable, este crecimiento fue especialmente importante en Santafé pero "con el correr de los años surgió un debilitamiento en las esferas artesanales, puesto que los artesanos españoles prefirieron olvidar los oficios y dedicarse a otras actividades de más antiguo y fácil lucro. Igualmente contribuyó a esta situación la reaparición del antiguo espíritu hispano de menospreciar los oficios. Otra de las causas para la decadencia artesanal la constituyeron la dispersión de la población y el espíritu señorial agrario que enraizó en los viejos y nuevos colonos españoles (Triana y Antorveza, 1.967: 330-331).

Precisamente ese "espíritu señorial agrario" (por lo menos para la mayor parte de los "nobles vecinos" de la ciudad de Pasto), llevó sin lugar a dudas a que la alianza con la iglesia representada en una gran cantidad de ordenes religiosas con asiento en todo el Departamento fuera eficiente y benéfica para el logro de la dominación de los naturales, de tal forma que la religión católica va dominando todos los aspectos de la vida de los pobladores de la ciudad y se encarga de fortalecer y reforzar un régimen social excluyente, intolerante y exageradamente jerarquizado que a su vez le recompensa acrecentando sus privilegios. "Bajo el principio de que "toda autoridad viene de Dios", la sumisión y la obediencia

absoluta se convirtieron en formas de comportamiento que afianzan la complicidad entre la Iglesia y el Estado" (Cerón, 1.993: 30) encarnado en el Cabildo en donde se establece una clase privilegiada que va constituyendo una especie de linaje endogámico reducido a la rancia nobleza de unas pocas familias que son la estirpe de lo español, lo cristiano y civilizado.

De esta forma Iglesia y Estado se encuentran en una benéfica alianza que construye un sistema "piramidal en cuya cúspide se deciden los intereses comunes y los mecanismos de convencimiento y represión que son ejecutados por quienes se ubican en el peldaño inferior de la jerarquía por tener contacto directo con la población. Poder civil y eclesiástico se funden a través de los códigos morales de la sociedad que en esencia no separan el campo del "delito", relacionado con la ruptura de las normas civiles con el del "pecado" relacionado con la ruptura de los preceptos religiosos" (op. cit: 30-31).

Por lo anterior "la sociedad Civil de Pasto... se caracteriza por una rígida estratificación y patrones culturales tradicionales entre ellos la nobleza de cuna, raza, sangre, creencias religiosas, diferencias lingüísticas, etc., que en conjunto entablan un complejo sistema de castas, en donde es casi imposible la movilización de un estrato social a otro. El estrato superior está constituido por los españoles y sus descendientes, el inferior por la población indígena y negra, y entre los dos extremos la población mulata y mestiza" (ídem), como dice Ortiz (1.958: 20-24, cit. por Cerón 1.990: 35-36); "Aquí se sentía... un desmedido orgullo por lo español... al propio tiempo que se hacía gala de desprecio profundo por los trabajos que se llamarán serviles [agrícolas y artesanales]".

Durante el proceso de Independencia, Pasto no cambio sustancialmente su carácter de "ciudad Teológica", por el contrario fue más realista, dilecta amiga del régimen español que defendió con la venia de la Iglesia. Esta característica dio a la confrontación un sentido de guerra santa, de cruzada en contra de los "herejes diabólicos patriotas", a pesar de la derrota y de las severas medidas realizadas por Bolívar en las ejecuciones de la denominada "noche de los Rifles"³², sobrevivieron un sin número de adeptos a la Iglesia y al antiguo régimen.

Por lo anterior, se puede decir que la vida de la ciudad durante el siglo XVIII es una prolongación de lo que fue en el siglo anterior, es decir, la religión maneja todo el universo socio-cultural-político y económico, las gentes se sostienen en sus ideas una

³²Al respecto ver PASTO EN LA GUERRA DE INDEPENDENCIA 1.809 - 1.824 de Gerardo León Guerrero, ediciones Tecnimpressiones Ltda., Santafé de Bogotá, 1.994.

terquedad y devoción, lo cual hace que su habitual resistencia al proceso de independencia se traduzca por desplazamiento de sus "fobias" en lucha y oposición a los republicanos y sus proyectos, como este en el fondo es un problema religioso (en tanto se identificaban primero los patriotas y luego los republicanos y liberales con herejes, agentes del demonio, etc.) podríamos decir que como detrás del cristianismo esta el paganismo, en este caso detrás de la entrada por la fuerza a la vida independista de Pasto, esta toda su fe cristiana, realista, conservadora y reaccionaria, por ello, existen reductos leales al rey en los campos y obviamente en la ciudad, claro seguros de estar "al servicio de Dios fuente de todo poder".

Para ilustrar lo descrito oigamos a Milciades Chaves (1.983: 201) quien "pinta" muy bien el panorama de la ciudad aludiendo a la permanencia de la misma clase dirigente y sus "nobles" apellidos, "los artesanos, los plateros, talabarteros, herreros, también eran los mismos... los sastres en sus pequeñas sillas confeccionando la sotana del cura, el vestido del gran señor, la capa para el que se las da de hidalgo español y más allá del perímetro urbano, o mejor confundiendo con él, el indio del resguardo cultivando a tarde y mañana la pequeña parcela para llevar el día del mercado el repollo, el atado de cebolla, el costalillo de Papas, ocas y ollocos para vender y comprar sal, la manteca, un poco de jabón de tierra y una botella de querosene"!

En general, Pasto es una sociedad profundamente conservadora que a pesar de sus esfuerzos no logra "domesticar" (o lo hace en apariencia) una serie de conductas que se relacionan con el comportamiento individual de sus habitantes, aún de los que hacen parte del clero regular³³.

Las características de la ciudad (descritas anteriormente) son tan fuertes que durante la guerra de los mil días (a finales del siglo pasado y comienzos del presente) el general Guerrero y el Beato Fray Ezequiel Moreno Díaz, dan cuenta del sacrificio de 500 liberales de Ipiales³⁴ que se opusieron al conservatismo de Pasto (Chaves, 1.987: 20), muchos de los sobrevivientes se refugiaron parcialmente en Tulcan, Otavalo y Quito al amparo de los liberales ecuatorianos que apoyaron su asilo (siendo presidente de Ecuador Eloy Alfaro de filiación liberal), sin embargo, el Beato Moreno en alianza con los conservadores, los persiguió hasta en terrenos internacionales, por lo cual Ecuador protesto formalmente ante el gobierno de Colombia (Cerón, 1.993b).

³³Al respecto ver Cerón 1.993: 50-55.

³⁴Esta ciudad y Túquerres eran para la época mayoritariamente liberales, en lo cual seguramente tuvo que ver la cercanía a la frontera con Ecuador en donde el liberalismo estaba en auge.

Pero como afectó todo este proceso histórico la conformación de regiones del Departamento?, en primer lugar, tendríamos que hacer la diferencia entre zona andina y llanura y costa del Pacífico. El proceso vivido en las dos regiones es completamente diferente, e incluso presenta variantes específicas para cada localidad. Sin embargo, podemos contextualizar todo este "collage" diciendo que la forma en que las instituciones españolas se cristalizaron, es decir, operaron en la práctica, definió en buena parte de los casos las diferencias entre las actuales regiones. Estas instituciones coloniales fueron el repartimiento, la encomienda, el resguardo, la mita, la esclavitud y el concertaje. (Chaves, 1.987: 17). En la región andina la estrategia institucional española más generalizada fue la implantación del repartimiento y la encomienda que posteriormente paso a ser resguardo, mientras que al occidente aunque se practicó la mita, por la ausencia de indios para trabajar en las minas de oro del telembí, se importaron una gran cantidad de esclavos negros que hoy día son sus pobladores "nativos", todo este proceso tuvo como consecuencia un variado espectro cultural conformado por indígenas descendientes de las étnias Pasto, Quillacingas y Sindaguas³⁵ entre otros grupos, además de negros africanos y otras étnias que llegaron a territorio nariñense en el presente siglo.

A propósito comenta Chaves (1.987: 59-60) que "al amanecer la centuria una emigración embera que venía desde el norte bordeando la costa, llegaba a los límites de Nariño con el Cauca y luego un pequeño grupo se asentaba en los municipios de El Charco y Santa Barbara [los resguardos emberas eperaras-sepiedaras se encuentran hoy en jurisdicción de los municipios del Charco y Bocas de Satinga]. También en la Región Andina una emigración Ingana que venía del Valle de Sibundoy se asentaba en Aponte, Municipio del Tablón".

Toda esta amalgama de herencias culturales y de desarrollo histórico del espacio de Nariño, como se ha dicho antes se ha traducido en diferentes tradiciones culturales y por supuesto diversas manifestaciones artesanales, distintos procesos de desenvolvimiento económico, y muy disímil integración a la economía nacional y regional, veamos rápidamente este contexto.

En relación a la tenencia de la tierra la zona andina se caracteriza por el predominio del minifundio, como consecuencia de

³⁵Los indígenas Awa-Cuaiquer, al decir de los estudiosos descendientes de los Sindaguas, lograron sobrevivir porque no se sometieron del todo y buscaron marginarse "del contacto con lo español y lo mestizo huyendo hacia la vertiente occidental de la Cordillera Occidental, región de alta lluviosidad, de suelos pobres no ambicionados por los grupos blancos y mestizos" (Chaves, 1.987: 59).

la disolución de los resguardos³⁶ y la forma de apropiación que hicieron los indígenas de los terrenos que les permitieron explotar los españoles, la estructura minifundista tiene una larga historia que data del siglo XVI, esto marca definitivamente la forma de existencia de los habitantes andinos y de su cultura, oigamos a Miguel Triana (1.907: 95) describiendo la vida en estas pequeñas parcelas a comienzos del presente siglo; "En cada lote hay una choza y dentro de ella una numerosa familia de indios que viven a expensas de su diminuta heredad. La india teje en el telar, el indio labra la tierra, los indiecillos pastorean las ovejas. Las casas indígenas se parecen a sus dueños, agachadas, humildes y silenciosas; el color gris de la techumbre y el terroso de las paredes dan al conjunto de los caseríos un aspecto de mansedumbre, de quietud, de paz, muy en armonía con el genio de los naturales".

Tal vez el hecho de que la vida de los españoles instalados en la región andina girara en torno del usufructo de la mano de obra indígena ubicada fundamentalmente en el espacio rural, hizo que a lo largo de los siglos XVI y XVII el campo impusiera su lógica a lo urbano (villa, pueblo o cabecera municipal) de forma que "los trabajos agrícolas y pastoriles colorean su paisaje con el huerto y hasta con el pastoreo que sale en la mañana con su pequeña manada rumbo a la finca aledaña a la cabecera urbana. Así nacen los centros urbanos al menos en la Región Andina: Pasto, Ipiiales, Túquerres, La Unión, La Cruz. En la región de la Costa, Barbacoas y Túmaco tienen otra trayectoria, la primera como enclave minero con mano de obra esclava y Túmaco, como centro de emigración de negros libertos, buen número de cimarrones, en época reciente; la gran afluencia en la segunda mitad del siglo XIX con la libertad de los esclavos, además de un núcleo de comerciantes europeos, que sentaron planta en la isla pacífica; cuando el ferrocarril Túmaco-Diviso entró en servicio la emigración barbacoana casi fue masiva hacia Túmaco" (Trina, Op. cit.: 88).

Quizá por la tradición indígena y religiosa en la zona rural andina hay un gran apego y una fuerte relación de pertenencia a la familia, como los preceptos cristianos están más internalizados, las prácticas religiosas tienen un carácter más obligatorio y social, la identificación con espacios socio-culturales como la vereda o la municipalidad tienen más significación que en las ciudades, a propósito Chaves hablando de la cultura campesina nariñense dice "una conformidad con su género de vida que no da salida a la protesta airada, un repetir de haceres rutinarios que amortiguan la capacidad de iniciativa; su pequeño mundo tiene

³⁶Es interesante el hecho de que en Nariño la disolución de los resguardos se hubiera realizado de forma tardía, (cosa muy distinta paso en las demás regiones del país), apenas en el presente siglo, al respecto ver DESINTEGRACIÓN DEL RESGUARDO INDÍGENA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO de Eduardo Zúñiga, copia sin datos de publicación, Pasto, 1.993.

horizontes recortados que infunden desconfianza hacia lo desconocido, al mismo tiempo que demuestran una credulidad sumisa con las decisiones tomadas por los líderes municipales en especial el cura párroco (Chaves, 1.987: 90).

Estas características hacen de la población andina una antítesis de la del litoral, los negros de la costa y la llanura del pacífico ven a los "serranos" con reserva y hasta con desprecio, escuchemos a Triana (1.907: 82) hablando al respecto; "...los mineros de Barbacoas y los costeños aborrecen a los cantaranos, como los llaman, hablan mal de ellos y los tratan con supremo desdén. No se avienen en efecto, la cicatería y encogimiento de los unos con el desparpajo y generosidad de los otros; más que dos razas, disputan en aquel mercado dos tendencias contradictorias, dos corrientes opuestas, dos índoles antagónicas. Yo tengo oro -dice el uno- y con el pago la sal y pago el comercio de que tú disfrutas: sin mi no podrías vivir. Y con la sal y el pan se forma entre los dos adversarios eternos el pacto de la vida... dos sicologías la del agricultor-ganadero, mestizo o indígena y la del negro dicharachero, ostentoso, hablantín y extrovertido".

Es general que entre las regiones exista competencia e incluso rivalidades hostiles, pero suele suceder que con la introducción de una "mentalidad moderna", menos provincial y más citadina estas relaciones van modificándose logrando "canalizarse" a través de los vínculos comerciales. Pero en Nariño el proceso de introducción a la vida "capitalista" con la creación de mercados fuertes es bastante reciente pues es solamente hasta finales del siglo pasado y comienzos del presente, cuando lo urbano le gana terreno a lo rural y decide sobre ambas esferas.

En este sentido anota Cerón (1.993b: 2) que a comienzos del presente siglo "la estructura agraria, minifundista mantiene a indígenas y campesinos dentro de una economía simple, con mínima participación en el mercado y sin una economía monetaria en pleno funcionamiento, por tanto, no hay mercado, como tampoco una ciudad en el sentido estricto. Es decir, la producción agraria mantiene los niveles de autoconsumo y no sobrepasa los niveles de consumo local; los latifundios en buena medida están ociosos y no se valoriza la tierra. Los trabajadores asalariados del campo son escasos, por tanto, la capacidad adquisitiva es reducida y no permite la existencia de un mercado regional sostenido; como consecuencia las actividades agropecuarias no generan altos rendimientos que propicien acumulación de capital, el cual pueda dar origen a otras actividades diferentes al uso del suelo con asiento en la ciudad"

Este panorama de Nariño a comienzos de siglo se complementa sin embargo, con la alta y muy variada producción artesanal que se tiene en algunas de las ciudades principales como Ipiales,

Túquerres, La Cruz y por supuesto Pasto, cuya vocación artesana se evidencia desde el siglo anterior si nos atenemos a los datos arrojados por los Censos realizados en la ciudad (y los poblados que la rodean) en 1.851, 1.864 y 1.867, veamos rápidamente estos resultados.

CUADRO No. 1

POBLACIÓN ARTESANAL DEL DISTRITO DE PASTO POR SEXOS, SEGÚN LOS CENSOS DE 1.851, 1.864 Y 1.867³⁷

AÑOS DE CENSO	POB. TOTAL	TOT. HOM.	% [*]	TOT. MUJ.	% [*]	POBL. ARTES. ARTES.	% [*]	POBL. ARTES. FEMENINA	% [*]	POBL. ARTES. MASCULINA	% [*]
1.851 ¹	7.709	3.412	44.3	4.297	55.7	2.411	31.3	1.898	24.6	513	6.6
1.864 ²	8.494	3.601	42.4	4.894	57.6	3.545	41.7	2.853	33.6	692	8.1
1.867 ³	11.707	5.271	45.0	6.436	55.0	4.752	40.6	3.860	33.	892	7.6

* porcentaje respecto a la población total.

¹ El censo fue realizado durante los meses de enero y febrero

² Los datos del censo se levantaron en septiembre

³ El censo se realizo entre marzo y mayo

Como se concluye de los datos anteriores los artesanos de Pasto siempre han sido un franja significativa de la población de la ciudad, siendo las mujeres las que en mayor número realizan labores artesanales, confirmándose que esta tendencia que se conserva hasta hoy, es muy importante si se observa la estructura de oficios que se realizaban (ver Cuadro No. 2). El bajo porcentaje que representa el número de hombres que se dedican a labores artesanales es un dato relativo si se compara el total de la población de hombres de la ciudad para cada año versus la magnitud de artesanos, de esta forma tenemos que el 15% de los hombres de la ciudad en 1.851 se dedican a realizar artesanías, mientras que en 1.864 ascienden al 19.2% y al 16.9% en 1.867.

No es claro a que obedece el hecho de que existan menos hombres que mujeres en la ciudad durante los años en los que se realizaron los censos, tampoco se sabe porque el aumento de población en los períodos intercensales es menor en el lapso de 1.951 a 1.964 cuyo intervalo es de 13 años³⁸ que entre 1.864 y 1.867 cuyo intervalo

³⁷Los datos para realizar el cuadro se tonaron del documento "Artesanos de Pasto en el siglo XIX", investigación realizada para el Museo Taminango por Carolina Cortés.

³⁸En este período el incremento de población fue apenas de 785 personas, representando una tasa de crecimiento de 9.24% para los trece años y un porcentaje de crecimiento promedio anual del 0.71%, en términos absolutos la población aumento sólo en 60 habitantes por año.

es únicamente de tres años³⁹.

De otra parte, durante los períodos de tiempo en los que se llevan a cabo los censos, la estructura de oficios que se realizaban en Pasto era variada, como se ilustra en el Cuadro No. 2. Muchos de los nombres de estos oficios son poco comunes hoy día, por ello, a continuación se incluye una lista en la que se realiza una breve descripción de los trabajos o los objetos que se elaboran en cada uno.

De los oficios femeninos menos comunes tenemos los siguientes:

1. Ruanera:

La denominación hace referencia a las mujeres especializadas en el tejido de ruanas.

2. Puntera:

No es muy claro el significado que tenía este trabajo, puede ser aplicado a las mujeres que se dedican a realizar las puntas de un tejido, aunque también puede referirse a quien elabora los puntos, especie de cinceles que se utilizan en talabartería, o también puede emplearse para denominar la persona que realiza una parte del zapato que se denomina puntera, aún así tendemos a pensar que es más factible que sea lo primero, puesto que los herreros o fundidores podían realizar los puntos o cinceles para los talabarteros, además en todos los censos se encuentran zapateros y muy pocas mujeres zapateras, lo que puede indicar que no es muy probable que hubiera mujeres dedicadas a alguna especialidad de este oficio como supondría la elaboración de las puntas, por otra parte, el número de punteras no es despreciable, al igual que llama la atención que el trabajo es completamente femenino ya que no se relacionan punteros.

3. Tisadora:

Mujer encargada de tisar, proceso que consiste en abrir la lana para que adquiera una consistencia suave y se pueda hilar, (a propósito ver capítulo de tejidos en lo referente a tejidos en lana)

4. Rosariera(o) o Rosariega(o):

Se denominan de esta forma a quienes realizaban rosarios, que se

³⁹Durante los años del período intercensal la población total se amplió en 3.213 personas que representan una tasa de crecimiento durante el período del orden del 27.44% y un incremento promedio anual del 2.11%, 1.071 habitantes por año.

Cuadro No. 2

OFICIOS O PROFESIONES ARTESANALES DE LA CIUDAD DE PASTO SEGÚN AÑOS CENSALES Y SEXO

OFICIOS O PROFESIONES*	AÑOS CENSALES											
	1.851				1.864				1.867			
	MUJERES	%	HOMBRES	%	MUJERES	%	HOMBRES	%	MUJERES	%	HOMBRES	%
1. COSTURERA	721	38.			1.180	41.3			1.389	35.9		
2. HILANDERA	591	31.1			1.190	41.7			892	23.1		
3. TEJEDORA	490	25.8			428	15.			1.117	28.9		
4. RUANERA	48	2.5			24	0.8			21	0.5		
5. PUNTERA	16	0.8							43	1.1		
6. ENCAJES, BORDADORA**	6	0.3			7	0.2			3	0.7		
7. TINTORERA	6	0.3			7	0.2			7	0.2		
8. TISADORA	4	0.2										
9. ROSARIERA (O)	3	0.1	14	2.7			14	2.			36	4.
10. TORCEDORA	3	0.1										
11. PLATERA	3	0.1										
12. OLLERA	3	0.1			6	0.2						
13. ZAPATERA (O)			24	4.6	8	0.3	39	5.6			37	4.1
14. ARTESANA (O)									378	9.8	105	11.8
15. OTRAS (OF.FEM.)	4 ¹	0.2			3 ³	0.1			10 ⁵	0.2		
16. SASTRE			136	26.5			183	26.4			176	19.7
17. CARPINTERO			122	23.8			163	23.5			192	21.5
18. ALPARGATERO			18	3.5			74	10.7			73	8.2
19. HERRERO			66	12.9			74	10.7			91	10.2
20. SOMBRERERO			32	6.2			42	6.			39	4.4
21. PINTOR			39	7.6			34	4.9			31	3.8
22. PLATERO			23	4.5			26	3.7			28	3.1
23. TALABARTERO			6	1.1			21	3.3			61	6.8
24. TEJERO			9	1.7			6	0.9				
25. FUNDERO							5	0.7				
26. PAILERO			11	2.1			4	0.5			5	0.5
27. ESCULTOR											4	0.4
28. CYROS (OF. MASC.)			13 ²	2.5			7 ⁴	1.			14 ⁶	1.6
TOTAL	1.898	100.	513	100.	2.853	100.	692	100.	3.860	100.	892	100.

* Los nombres de los oficios o profesiones se tomaron tal y como se consignan en los Censos

** Esta denominación aparece solamente en el censo de 1.867, por su relación con la elaboración de encajes que normalmente se realizaban bordados se incluye como un oficio homologado a este.

¹ incluye aceitera, tejera y zapatera

² están incluidos peñeros, funderos, enjalnero, cerero, latero y sinchero

³ rosariega y cojina

⁴ peñero, latero y tejero

⁵ rosariera, ollera, talabartera, fajera y sombrerera.

⁶ enjalnero, latero, fundidor, tejero, curtidor, papillero, coetero y alfombrero

elaboraban en madera generalmente de chonta, la técnica de trabajo fue el torno.

5. Torcedora:

Creemos que este término hace referencia a la mujer encargada de torcer la lana después de hilada, este trabajo tiene por objeto lograr hebras más gruesas y duraderas, sin embargo, no es muy claro este sentido puesto que esta labor podía ser realizada por las mismas hilanderas, además la materia prima podía ser indistintamente algodón, lana o fique. Por otro lado este oficio no es muy significativo si observamos que sólo aparecen 3 torcedoras en el censo de 1.851 y no se vuelven a registrar datos en los otros años censales.

6. Platero:

Se llamaba de esta forma a los hombres dedicados a la elaboración de artículos en plata.

7. Ollera:

Se refiere a la alfarera a quien por la especialización en la realización de ollas se le da este nombre.

8. Artesano(a):

La utilización de esta palabra resulta interesante si se tiene en cuenta que sólo aparece en el censo de 1.967 (el más reciente que se estudio), se desconocen los oficios a los que se refería puesto que los trabajos artesanales tradicionales siguen conservando sus nombres originales, tampoco se sabe que características hacían de ciertas personas artesanos y que hilanderos, tejedores, carpinteros, herreros, etc., si todos son oficios artesanales, además el término es aplicado indistintamente tanto a hombres como a mujeres, aunque el número de mujeres sea sustancialmente superior (378) al de los hombres (105), porcentualmente hablando las mujeres artesanas son 72.2% más que los hombres, lo cual no es extraño por cuanto la población artesanal femenina supera en 76.9% a la masculina.

9. Alpargatero:

Se denomina así a los hombres dedicados a la fabricación de alpargatas.

10. Tejero(a):

Se denomina de esta manera a hombres y mujeres dedicados a la elaboración de tejas de barro.

11. Fundero:

Se llama de esta forma al hombre que realiza el trabajo de la fundición.

12. Peinero:

Aunque no sabemos exactamente en que consistía este oficio, es posible que se aplicara a los hombres dedicados a la elaboración de peines para telares horizontales.

13. Enjalmero:

Esta denominación pudo ser aplicada en dos sentidos distintos, o bien al hombre que se dedica a la fabricación de enjalmas para los caballos o bien a quien las coloca en los caballos, no conocemos cual es el sentido exacto.

14. Cerero:

La palabra hace relación a la cera con la cual se elaboraban entre otros artículos velas.

15. Latero:

Seguramente este nombre se dio a los hojalateros ya que trabajaban haciendo artículos en lata.

16. Sinchero:

Probablemente este término se uso para denominar al fabricante de cinchas para la montura de los caballos, hoy día algunas personas se dedican a tejer estos productos en telar.

17. Cojinera

Se refiera a la mujer que elaboraba cojines.

18. Fajera:

Es el nombre dado a las mujeres que fabrican fajeros para colocar a los bebes de pecho, estas fajas también se denominan "chumbes".

19. Coetero:

Probablemente se refiere a los fabricantes de "cuetes" de pólvora, que son utilizados para las fiestas religiosas.

20. Alfombrero:

Fabricante de alfombras, no aparecen mujeres realizando este oficio, lo cual indica que el tipo de telar debía ser horizontal, ya que las mujeres realizan el tejido en telares verticales o "guangas".

Como se observa según las descripciones anteriores, la mayor parte de los nombres o denominaciones de los oficios no españoles, se realizan teniendo en cuenta el producto que se elabora (sinchero, ollera, latero), además los oficios marcan una clara división del trabajo entre hombres y mujeres en tanto hay labores eminentemente masculinas y otras primordialmente femeninas, en este mismo sentido los oficios que son realizados por ambos sexos son escasos; solamente la zapatería y la elaboración de rosarios, sin embargo, la mayor parte de los artesanos dedicados a estas labores son hombres, lo cual supone que las mujeres eran seguramente esposas, hijas o madres de maestros en estos oficios y que participaban con ellos en la elaboración de los productos como mano de obra familiar. Por otra parte, llama la atención el hecho de encontrar mujeres y hombres bajo la denominación de artesano(a)s, como se dijo anteriormente se desconoce que oficios se incluían bajo este nombre genérico.

Además de lo anterior, es interesante observar que durante el tiempo que cubren los tres censos uno de los oficios femeninos más representativos es el de costurera (38% de la población artesana para 1.851, 41.3% en 1.864 y 35.9% en 1.867), sin embargo, parece que este nombre se usaba para denominar las mujeres que se dedicaban a actividades del hogar pero que por supuesto sabían hacer costuras (labor seguramente apreciada como sinónimo de "buena mujer"), lo anterior se sustenta en el hecho de que la mayor parte de esta población se ubicaba en zonas muy importantes de la ciudad como las calles de Soto y Bogotá (hoy calles 18 y 19), la calle de Tunja (calle 17) y la calle de Panamá (carrera 26) entre otras, todas cercanas a la plaza central, lugar privilegiado de habitación de los españoles, es indicativo igualmente que la mayoría de las mujeres censadas como costureras tengan apellidos españoles como Santacruz, Zarama, Astorquiza, Benavides, Obando y Palacios entre otros. Por otro lado, los sastres cubrían la demanda de vestuario de la ciudad, tantas costureras hubieran supuesto una producción muy alta que necesariamente tendría que tener demanda suficiente que Pasto con su reducido número de habitantes no hubiera podido cubrir.

Los otros oficios "mujeriles" importantes respecto del total de población artesanal femenina de Pasto son las hilanderas y tejedoras que en 1.851 representan el 31.1% y el 25.8% respectivamente, modificándose estas proporciones en 1.864 cuando las hilanderas ascienden al 41.3% mientras que las tejedoras apenas representan el 15%, en 1.864 la situación cambia radicalmente ya

que las tejedoras representan el 28.9% y las hilanderas el 23.1%⁴⁰

Si nos atenemos a la aclaración hecha anteriormente sobre las costureras y a los porcentajes de población femenina dedicada a oficios relacionados con la tejeduría tendríamos que afirmar que las labores artesanales femeniles más importantes en la ciudad de Pasto eran de procedencia indígena, es decir, que el trabajo artesano más importante de los oficios realizados por mujeres de la ciudad era indígena como lo indica el hecho de que la población dedicada a labores relacionadas con la tejeduría este ubicada en los poblados alrededor de la ciudad (todos de origen indígena) y minoritariamente en la zona urbana de la misma, además buena parte de las hilanderas, tejedoras, tintoreras, tisadoras, ruaneras, etc., tienen apellidos indígenas.

En relación a los oficios masculinos, los más representativos son los de sastres (26.5% de la población artesana en 1.851, 26.4% en 1.864 y 19.7% en 1.867), carpinteros (23.8% de los hombres dedicados a labores artesanales en 1851, 23.5% en 1.864 y 21.5% en 1.867) y herreros (12.9% de los artesanos en 1.851, 10.7% en 1.864 y 10.2% en 1.867) todas profesiones españolas. Vale la pena señalar que mientras que los oficios de hombres constituyen una profesión en el sentido de que sus oficiantes dedican la mayor parte de su tiempo al trabajo artesanal, en el caso de las mujeres constituyen en general, labores complementarias a las tareas domésticas como la crianza y cuidado de los niños, la elaboración de las comidas y el cuidado del hogar⁴¹.

Como se concluye de los datos anteriores, Pasto produce todo lo que necesita y como alcanza cierto nivel de excedentes comercia con el Cauca parte de sus productos, en este sentido refiere Felipe Pérez (1.982: 48, cit. por Cerón 1.993a: 7) que a mediados del siglo XIX, (precisamente por estas fechas se realiza el censo de 1.851) que "en ciudades de Pasto y Túquerres y pueblos comarcanos, fabrican pellones, ruanas, capisayos, fajas, lienzos, mantas, bayetas, frasadas, tapetes, sombreros de lana y paja, esteras, canastos, ollas, zapatos, monturas, alpargatas, cabuya, costales, hules, aceite, juguetes de madera y marfil vegetal (tagua), rosarios, mochilas, lienzos y vasos de madera, cajas de costura, totumas, platines... todo cubierto con lindo barniz conocido como barniz de

⁴⁰Las razones de estas modificaciones en cuanto a la población dedicada a oficios relacionados con la tejeduría no son totalmente claras, en la página 33-34 del presente documento se enumeran algunas.

⁴¹Estas observaciones realizadas con base en los datos proporcionados por los censos de población llevados a cabo en tres años distintos de la última mitad del siglo pasado, constituyen apenas una apretada síntesis que a manera de ilustración general sobre un caso específico como Pasto, muestra el panorama de la producción artesana de la época en la ciudad más importante de Nariño, hay mucho trabajo etnohistórico por desarrollar en este aspecto tan importante de la historia regional, pero eso será labor de otro estudio.

Pasto que es de naturaleza impecable... se fabrican también medias, guantes, gorros, manguillos, capas de paja...se encuentran platerías, herrerías, carpinterías, curtiembres y alfarerías... y hay todos los demás oficios que son concernientes a pueblos civilizados".

Según Alejandro Santander (cit. por Cerón 1.993b: 8 de Quijano 1.986: 76 -77) en la Feria Exposición de Bogotá realizada en 1.874, Pasto consigue el mayor número de medallas, diplomas y menciones honoríficas, anota también que existen en la ciudad talleres de tornería dedicados exclusivamente a hacer cuentas para rosarios, cuya materia prima, la chonta, era traída de la selva. También refiere Santander la destreza de algunos artesanos (Pedro Folleco y Manuel Ortiz) y ciertos curas (Francisco Santacruz de la comunidad San Felipe) en la elaboración de órganos, pianos, armonios y organillos.

Si este era el panorama general de la producción artesana de Pasto (por lo menos hasta el año 1.867), veamos lo que anota Rivera (1.906: 223, cit. por Cerón 1.993b: 3) sobre el número de establecimientos dedicados a labores artesanas en la ciudad según el censo de 1.906 (cuarenta años más tarde). Los datos sobre talleres artesanales son los siguientes:

Zapaterías	36
Sastrerías	25
Talabarterías	25
Carpinterías	20
Herrerías	20
Alpargaterías	10
Alfarerías	8
Hojalatería	6
Platerías	5
Tenerías	6
Fundiciones	2
Polvorerías	2
TOTAL ESTABLECIMIENTOS ARTESANALES	165
TOTAL DE ESTABLECIMIENTOS	224

Estos datos demuestran la importancia del sector artesanal en Pasto, puesto que los establecimientos dedicados a labores artesanales representan el 75% del total de establecimientos de la ciudad. En este sentido dice Zarama (1.927: 17-18, cit. por Cerón 1.993b: 4) que en la ciudad se fabrican artículos de cuero, en barniz, hay herrerías y fundición, pero "estos talleres son pequeños y congregan media docena de aprendices en torno a un maestro artesanal, sin embargo la mayor parte de la fuerza de trabajo es

familiar" (Cerón, op. cit. 3-4). Respecto a lo anterior anota Cerón (1.993b: 4) citando a Rodríguez (1.961: 169 - 170a) que "en un inventario de las industrias libres en 1.909 se destacan la talabartería, la tenería con un amplio mercado de pieles, la carpintería, la herrería, los tejidos de lana y algodón, la fabricación de empaques de figue y el barniz de Pasto", además parece que en Túquerres y otras poblaciones de la exprovincia de Obando se elaboran telas y alfombras de lana.

Teniendo en cuenta lo expuesto anteriormente, vale la pena conocer como era el espacio físico de producción, es decir los talleres y sobre todo que relación tenían con las tiendas. En un sentido amplio poner tienda era abrir un espacio hacia la calle que es en buena medida el mismo sentido de abrir un taller, al respecto Yolanda Mora de Jaramillo (1.963: 18-19) hablando sobre el taller y la vivienda de los barnizadores de Pasto dice que "casi todos los barnizadores que viven en el área central de la ciudad, habitan, lo mismo que otros muchos artesanos (algunos grabadores de cuero por ejemplo) en cuartos o piezas espaciosas que hacían parte anteriormente de casas sólidas y bien construidas asiento de familias distinguidas de la ciudad. En algunas ocasiones estas familias se veían necesitadas de dinero y vendían las piezas de sus casas que daban a la calle, reduciéndose a las habitaciones interiores. Estas piezas vinieron a ser la casa completa de muchas gentes que en cada una de ellas tienen su dormitorio, cocina, servicios sanitarios y su taller. Toda la luz y ventilación de la pieza entra por la puerta que da a la calle, pues hacia adentro, naturalmente, no hay ninguna comunicación lo que impone tener abierta de par en par esta puerta durante todo el día. Para proteger la intimidad de su vivienda, los habitantes de estas piezas ciegas o tiendas según se las llama en Pasto, levantan un cancel -un marco de madera y una tela extendida sobre este- que arranca de un lado de la puerta hacia el fondo hasta la distancia de un metro, generalmente, y se dobla en ángulo recto para formar una valla al frente de la entrada. El espacio donde termina el cancel hasta el lado de la puerta opuesto a aquél de donde arranca éste, da acceso a la habitación, acceso que en algunos casos, los menos, está protegido por una cortina. En previsión de la mayor luz y ventilación posibles la altura del cancel sobrepasa escasamente la de una persona. Como casi la totalidad de las paredes de estas casas antiguas son de tapia pisada con espesor de 0.6 metros, y a veces más, entonces el espacio comprendido entre el cancel y la calle viene a ser el ancho de la puerta por aproximadamente 1.6 metros de profundidad, este es el lugar dedicado al taller... como barrera entre la calle y estos sitios de trabajo, casi siempre también hay un rejilla que también evita que los niños pequeños se salgan y que los animales que puedan pasar por la calle penetren a las habitaciones".

La descripción anterior sobre los talleres artesanales ubicados en el centro de la ciudad de Pasto, fue realizada en 1.963, veamos un "retrato" sobre "la tienda" realizado poco antes de 1.936 por Jorge Zalamea (1.936: 35 cit. por Cerón 1.993b: 14-16) quien la describe diciendo que es un "cuartucho no mayor de cuatro metros cuadrados, cuya puerta se abre sobre la calle, frente a esta única vía de luz y ventilación se levanta un tenderete, separado del resto de la habitación por un biombo de papel o por sábanas y mantas colgadas de una cuerda, la estantería y cajones del tenderete muestran un surtido heterogéneo de víveres, pequeñas mercaderías, cerveza, cigarrillos, espermas, bolas de cacao, etc. una docena de botellas de aguardiente, media saca de harina y algún cajón con frutas redondean el negocio... a espaldas de este baratillo y cegado por el biombo o las colchas que lo limitan, queda el espacio destinado a cocina, salón y alcoba de la familia. Allí el fogón primitivo, los camastros harapientos y la afrentosa cubeta destinada a servir para las necesidades fisiológicas de los habitantes. Y allí la tribu cegatona de los cuyes (curies) que corretean por el suelo, esquivando los picotazos de una pareja de gallinas y el perro que bate la cola al oscuro hacinamiento de criaturas que rebullen en torno a las cabezas de

familia... las exhalaciones humanas, el hedor de las bestias, el tufo de la cubeta jamás lavada, se mezclan a la humareda del fogón, creándose una atmósfera que no basta a descargarse de su fetidez por la estrechura de la puerta, obstaculizada... por el baratillo que exhibe el tenderete... y no vaya a creerse que esta suerte de vivienda es cosa de extramuros, la tienda invade todas las calles de la ciudad; se prende al ejido y se cuela hasta la plaza principal, viviendo al arrimo de hoteles e iglesias, de edificios públicos, de escuelas y de mansiones, todo lo cual va deslustrando el paso".

A pesar de que se nota la carga peyorativa del autor sobre las tiendas y sus habitantes, es claro que fueron y son⁴² un verdadero espacio de producción y reproducción de la vida social, sin embargo, como se observa la tienda no era exclusiva de los artesanos también implicaba otra clase de habitantes, los más pobres y marginales de la ciudad que compartían las mismas características con estos. A propósito Zalamea anota (op. cit. 44-45) que "a estos antros han ido a refugiarse la prostitución clandestina, llevando a ellos un mayor espanto y una tremenda confusión. Y a los que no han llegado a tal desastre, aún les quedan las consecuencias de esa promiscuidad de sexos y edades que es semillero de situaciones eróticas que no estamos acostumbrados a considerar posibles como no sea en las tragedias clásicas, cuando es lo cierto que pululan en nuestras ciudades".

Por encima de las descripciones tendenciosas o realistas sobre las tiendas, es claro el hacinamiento en que vivían sus habitantes que sin embargo intentan sobrevivir en tan precarias condiciones, tal es el espacio en que los oficios artesanales sobre todo los desarrollados por mestizos e indígenas (ya fueran originalmente indígenas o de procedencia española) se desarrollan y crecen. Las limitas condiciones higiénicas de las tiendas y/o talleres de los artesanos concuerda perfectamente con el espacio urbano de la ciudad pues como lo describe Pereira Gamba (1.919: 228) -quien además menciona que la vivienda de las gentes pobres en tiendas hace de Pasto y otros pueblos nariñenses lugares imposibles de higienizar-, la ciudad tiene "las casas sin pintar, la plaza un potrero, en cuyo centro se lleva la más andrajosa pila española... la catedral, horrible edificio descuidado y sucio; las acequias corriendo sobre las calles y a toda hora arrastrando inmundicias, completa la falta de arte de los edificios".

Hay que destacar en este contexto el papel jugado por el primer gobernador de Nariño, Julián Bucheli, personaje realmente renovador que se enfrentó al conservatismo de sus paisanos a fin de lograr modernizar la ciudad capital e integrar efectivamente el Departamento con el resto del país. Uno de los logros más importantes de Bucheli fue la creación de la Universidad de Nariño cuyo propósito fundamental era formar mano de obra calificada en

⁴²Las tiendas aún sobreviven en algunos barrios de Pasto, incluso muy cercanos al centro de la ciudad, por supuesto son mucho más comunes en poblados de la zona andina.

diversas áreas técnicas y humanistas, en donde la ingeniería jugaba un papel fundamental en tanto proporcionaba las herramientas para realizar la construcción de vías, puentes y caminos que le permitirían a todo Nariño salir de su aislamiento y atraso (Chaves, 1.983).

Los objetivos de Bucheli se lograron a medias por cuanto fue destituido amén de los "favores" del conservatismo recalcitrante de las élites locales y el clero que se oponía a sus proyectos, sin embargo consiguió entre otras cosas crear la Universidad de Nariño con un cuerpo de profesores "importados" venidos de otras regiones del país (como los ingenieros Miguel Triana y Belisario Ruiz, entre otros) que dieron un sentido moderno a la educación por cuanto todo se intentaba explicar desde el plano religioso o moral, además, logro transformar la plaza central de Pasto en parque en donde en lugar de la pila central fue colocada la estatua de Nariño, hecho que le valió más de un problema pues la gente la identificaba como la "estatua del diablo", por lo cual se debió vigilar día y noche hasta que los pastusos se resignaron por la fuerza de la costumbre a verla (Pereira, 1.919: 232).

El panorama de los servicios públicos de Pasto es bastante pobre pues todavía en 1.932 no contaba con acueducto y alcantarillado propiamente dicho (existían algunos acueductos particulares o privados), el agua se traía hacia las viviendas de las pilas públicas y como no había baños, los habitantes iban los fines de semana a los famosos termales de Pandiaco, a algunos chorros que quedaban en el actual barrio obrero o se recurría al río Pasto por los lados de lo que hoy día se denomina el sector de La Carolina (Cerón, 1.993b: 12). Como se observa la infraestructura de la ciudad era bastante precaria incluso en la década del treinta.

Por otra parte, la producción artesanal de Nariño que era tan variada y abundante se ve deteriorada en los años 20 por la firma de un tratado de libre comercio con el Ecuador, este hecho lleva a que muchos de los talleres se cierren pues ahora el comercio se mueve con productos importados de todo orden⁴³, posteriormente, durante la década del treinta dos sucesos importante enmarcan el panorama de transformaciones del Departamento: la guerra con el Perú y debido a esta, la construcción de la vía Pasto-Popayán y el puente sobre el río Guáitara. Estos hechos permitieron que la región se integrara definitivamente hacia el norte y hacia el sur, dicha integración llevó a que se cambiara el centro de intermediación entre costa y andes que antes cumplía Túquerres, pasando hacia Ipiales, mientras que Pasto se consolida como centro administrativo, comercial y económico. En cuanto hace a las

⁴³En 1.932, Nariño importa cerca de medio millón de pesos en artículos tejidos, hecho que quebró las fabricas y los pequeños productores de estos artículos (Cerón, 1.993b: 13).

poblaciones ubicadas hacia el Pacífico, Barbacoas pierde importancia con el comercio que desarrollaba por el río Telembí puesto que ahora Túmaco goza de las bondades del ferrocarril, que concentra toda la entrada y salida de mercaderías nacionales y extranjeras (Cerón, 1.993b: 17).

Con relación a las fábricas que funcionaban en Nariño en la década del 30 tenemos la Fabrica de Hilados y Tejidos Nariño con 200 obreros que transforman 20.000 yardas semanales, también existía otra fabrica que ocupaba "125 obreros que manejan 46 telares y que contaba con instalaciones de ladrillo y hierro muy amplias. La producción se calcula en 850.000 yardas de tela anuales; además producen pañolones, sobrecamas, casimires, sinetes, driles, etc. En el Contadero hay una fábrica de alfombras y en 1.938 se monta otra de tejidos de Jijón y Caamaño (Ecuatoriano). Es de mencionar así mismo la elaboración de sombreros de paja toquilla, de alta aceptación en los mercados nacionales y extranjeros, impulsada por varios comerciantes ecuatorianos, entre ellos, Juan Vivanco y Carlos E. Pinto. En Ipiiales se destaca también una fábrica de botones detagua, denominada Industria Colombiana. La materia prima procede de Túmaco en tal cantidad que se elaboran ciento cincuenta gruesas diarias, lo que significa una venta de tres mil gruesas mensuales... [en Pasto] ...se desarrollan diversas industrias, las más prósperas son de hilados y tejidos, sobresale la Industria Algodonera con cerca de un centenar de obreros... las tenerías ofrecen toda clase de telas curtidas para calzado, talabarterías y badanas con alta demanda en el norte; es este aspecto se hace necesario mencionar al municipio de Belén que tradicionalmente descolla en la transformación del cuero" (Cerón op. cit.: 19-21).

Como podemos concluir, la mayor parte de las fábricas se concentran en Pasto e Ipiiales, en donde se cuenta con una infraestructura mínima, el mayor número de compradores potenciales y las facilidades de estar en los centros administrativos y económicos regionales. Sin embargo, y a pesar de lo significativo de esta producción, no logra consolidarse en el ámbito nacional debido a la imposibilidad de ampliar los mercados locales que están conformados mayoritariamente por compradores rurales que no tienen los ingresos suficientes y no están acostumbrados a la economía de mercado, puesto que aún perviven muchas formas de intercambio y reciprocidad tradicionales que limitan la introducción de una lógica capitalista de compra-venta de bienes, complementando esta situación "Zalamea (1.936: 35), anota como algo curioso que en Pasto no existen todavía en el comercio Sociedades Anónimas, ni siquiera la asociación de dos capitales o de dos firmas. Este cerrado individualismo refleja el bajo desarrollo de las perspectivas comerciales, no obstante señala la honradez y honorabilidad de los comerciantes quienes mantienen una sistemática negativa a establecer relaciones de crédito por temor de quebrantar su tradición de puntualidad" (Cerón, 1.993b: 13-14).

Además de estos elementos, la permanente importación de mercancías de otras zonas en detrimento de la producción local, finalmente quebró a la pequeña producción sobre todo textilera. Entre los renglones más importantes de la economía regional para los años cincuenta se encontraban varias actividades relacionadas con la producción artesanal entre ellas los cueros, maderas (materia prima y productos elaborados), metalurgia (hojalatería, herrería y cerrajería), textiles (hilados, tejidos de algodón, lana, cordelería, costales y empaques) y sombreros de paja toquilla (Cerón 1.993b: 27-31).

Parte de la producción anterior, estuvo sustentada en la instrucción impartida en la Escuela de Artes y Oficios con asiento en Pasto, cuya historia relata así Chaves (1.987: 141): durante "las cuatro primeras décadas desde 1.903 la ley 39 facultaba a los gobernadores establecer escuelas de Artes y oficios, en Nariño sólo en 1.927 se promulga una ordenanza autorizando al Gobernador para que reglamente el funcionamiento de la Escuela de Artes y Oficios y sólo en 1.934 se promulgó el reglamento de la escuela. En 1.935 pasa la Escuela de Artes y Oficios a formar parte de la Universidad de Nariño siendo el rector Julio Moncayo Candía. En 1.935 a petición del rector Moncayo Candía pone a funcionar talleres de Barniz de Pasto. En 1.937 la Escuela se transforma en una institución dedicada a la enseñanza del arte".

Por otro lado y teniendo en cuenta todo el proceso histórico descrito anteriormente, Nariño hoy día concentra la mayor densidad de población en la zona andina, en donde existe un mayor desarrollo y dinamismo, una mejor calidad de vida y gran concentración de oficios artesanales que dedican buena parte de su producción al mercado local y regional; en tanto que la región de las llanuras del Pacífico como la vertiente oriental y amazónica, presentan unos bajos niveles de vida; una desarticulación considerable con los procesos económicos departamentales, un número de habitantes reducido en relación con su extensión y una producción artesanal dispersa que exceptuando algunos oficios (orfebrería por ejemplo) esta más relacionada con el autoconsumo y el intercambio a través del parentesco que con el comercio local y regional.

El alto grado de analfabetismo predominante sobre todo en la zona rural, la escasa presencia del estado que se traduce en una deficiente cobertura de la educación, la poca difusión de las campañas de planificación familiar y el bajo desarrollo económico llevan a que Nariño sea una de las zonas más atrasadas del país; con una tasa de natalidad alta (11.1%) y una tasa de fecundidad de 5.5%, tales características hacen pensar que las perspectivas en cuanto al mejoramiento del nivel de vida no sean alentadoras; lo cual, unido a la marginalidad socio-económica de la región y los altos índices de desempleo (en ascenso en los últimos años), tiene como consecuencia que Nariño sea un expulsor permanente de

población, en este contexto el Departamento es ante todo un proveedor de fuerza de trabajo que genera mano de obra excedente hacia áreas agroindustriales y ciudades grandes.

La migración se orienta principalmente a Cali, Popayán, Bogotá, Buenaventura, Bucaramanga y Barranquilla; fuera del país, los Nariñenses migran preferentemente hacia el norte del Ecuador, la zona de frontera es una región de constante desplazamiento de habitantes de los dos países. Dentro de este grupo de migrantes se encuentran (cuando pueden hacerlo) artesanos que salen en busca de mejores mercados para sus productos, de mayor valoración para su trabajo e incluso de una buena capacitación.

De otra parte, Nariño ha sido una de las zonas de menor desarrollo del país, presentando un escaso y lento crecimiento de la inversión tanto pública como privada. En los últimos años el desarrollo del Departamento se ha dinamizado por el auge del comercio y el transporte, que junto con los sectores agropecuario, artesanal, pesquero, minero y microempresarial, se constituyen en los sectores básicos de la economía. En esta región, el sector que más empleo absorbe es el agropecuario con un 52.13% de la población económicamente activa, y con un 55% de los predios departamentales dedicados a actividades primarias; buena parte de los campesinos que se dedican a labores del sector primario combinan sus trabajos rurales con la elaboración de algún tipo de artesanía.

El sector transporte es uno de los que mayor impulso ha dado al desarrollo económico, ubicándose por encima del rendimiento de los sectores básicos. El transporte marítimo está concentrado en el litoral pacífico, principalmente en el puerto de Túmaco.

En cuanto hace al sector servicios, el sistema financiero está integrado por 33 entidades que disponen de 80 oficinas de atención al público; no obstante, como lo veremos más adelante, de este número de entidades son muy pocas las que dentro de sus políticas contemplan la ayuda al sector artesanal.

Por otro lado, el sector industrial de Nariño tiene una participación muy baja dentro del P.I.B. nacional del orden del 1.46%; el aporte departamental al P.I.B. es de 7.3%. El bajo desarrollo agroindustrial del Departamento se debe no a una ausencia de recursos sino a la falta de capacidad empresarial ya que la mayoría de empresas existentes son de capitales extraregionales, cuyos aportes a la zona son mínimos en cuanto a empleo, consumo e impuestos. Como resultado de esta situación, las pequeñas industrias nariñenses están en crisis por la competencia desigual de la industria vallecaucana altamente protegida y dotada de excelente infraestructura.

Para 1985 el crecimiento del sector comercial permitió captar parte

de la oferta laboral, participando para el mismo año con el 16.98%, el sector privado genera el 8.91%, el oficial el 17.31% y el informal el 73.78%. El sector artesanal cobra su importancia en la economía regional por su alta participación en la generación de empleo, en el consumo de materias primas locales y ante todo en el mantenimiento y desarrollo de la cultura nariñense.

La capital de Nariño, San Juan de Pasto, que como se ilustró anteriormente ha sido de gran importancia en el sur de Colombia, tiene una posición geográfica de 1° 13' de latitud norte y 77° 17' longitud oeste; esta ubicada en el Valle de Atriz desde 1.540, año en el que Pedro de Puelles la traslada de Yacuanquer. Su topografía es realmente variada, la jurisdicción del municipio abarca terrenos desde los climas cálidos en la vertiente amazónica, hasta el frío páramo en donde encontramos el volcán Galeras con una altura de 4.276 m.s.n.m. El área del municipio es de 1.194 km² distribuidos climáticamente de la siguiente forma: 5 km² piso térmico cálido; 167 km² medio; 610 km² frío y 412 km² páramo; presenta una temperatura media de 14°C y una precipitación anual de 841 m.m. Limita al norte con los municipios de Taminango y San Lorenzo; al oriente con Buesaco y el Departamento del Putumayo; al occidente con los municipios del Tambo, Florida, Tangua, Funes y Puerres y al sur con Córdoba. Del total de su superficie en 1.981 se dedicaron a la agricultura 225 has., de las cuales 172 fueron para el cultivo de papa.

En relación con la producción artesanal del Departamento, es hoy tan rica como lo fue en tiempos pasados, pues los oficios tradicionales se han enriquecido y afianzado con otros nuevos a través de los cuales se observa la gran destreza manual que poseen los habitantes de esta región, veamos algunos datos importantes respecto a las características generales de la actual población artesanal del Departamento realizados con base en los resultados arrojados por el Censo Artesanal⁴⁴ realizado por Artesanías de Colombia S.A. en 18 municipios, con un total de 8.474 encuestados.

La información que a continuación se consigna responde a varias problemáticas fundamentales, la primera de ellas es la ubicación de la población artesanal por municipios ilustrada en el Cuadro No. 3.

Según lo muestra el Cuadro No. 3 la población artesanal del Departamento se concentra en los municipios de Linares, Sandona, La Cruz y Pasto, en los dos primeros el oficio más importante es la tejeduría en iraca, especialmente la elaboración de sombreros, mientras que en los dos segundos es la carpintería, ebanistería y los oficios cuya materia prima es la madera, sin embargo, la

⁴⁴Artesanías de Colombia S.A., Censo Artesanal Nacional, Departamento de Nariño, Santa fe de Bogotá D.C., 1.994.

capital de Departamento concentra una gran cantidad y variedad de oficios que incluyen cuero, tejeduría, aplicación sobre tela, cerámica, alfarería, productos lúdicos, talla en piedra, etc., como se vió en las paginas anteriores esta diversidad de oficios y productos proviene de un largo proceso histórico que nace en la colonia y que se conserva en la actualidad.

Un dato importante sobre la distribución espacial de los artesanos es el carácter urbano o rural de los mismos, por ello, a continuación se presenta el Cuadro No. 4, que relaciona la población artesana según municipios, corregimientos, veredas y resguardos indígenas.

Cuadro No. 3

**UBICACIÓN DE LA POBLACIÓN ARTESANA
SEGÚN MUNICIPIOS**

MUNICIPIO	NUMERO DE ARTESANOS	PORCENTAJE	PORCENTAJE ACUMULADO
1. PASTO	985	11.62	11.62
2. BARBACOAS	13	0.15	11.67
3. BELÉN	142	1.70	13.47
4. COLON	306	3.61	17.08
5. CONTADERO	18	0.21	17.29
6. CÓRDOBA	141	1.65	18.94
7. PUPIALES	60	0.60	19.61
8. CUMBAL	430	5.10	24.64
9. LA UNIÓN	518	6.11	30.75
10. GUACHUCAL	302	3.70	34.45
11. CHACHAGUI	9	0.10	34.55
12. IPIALES	418	4.90	39.45
13. LA CRUZ	1.391	16.40	55.85
14. LINARES	1.840	21.70	77.55
15. RICAURTE	17	0.20	77.75
16. SANDONA	1.839	21.70	99.45
17. SAN JOSÉ	1	0.03	99.48
18. TUMACO	44	0.52	100.

Cuadro No. 4

UBICACION DE LA POBLACION ARTESANA SEGUN MUNICIPIO, CORREGIMIENTO, RESGUARDO O VEREDA

LOCALIZACION	NUMERO DE ARTESANOS	PORCENTAJE
CIUDAD O MUNICIPIO	5.474	64.70
CORREGIMIENTO	1.108	13.10
RESGUARDO	302	3.60
VEREDA	1.585	18.70
TOTAL	8.474	100

Como claramente lo ilustra el Cuadro No. 4, la mayor parte de los artesanos se ubican en las ciudades o municipios, sin embargo, hay que observar con más detalle este dato debido a que las localidades tienen una amplia zona rural, por ejemplo, actividades tan significativas como la tejeduría en Iraca desarrollada fundamentalmente en los municipios de Sandoná y Linares que según los datos del Cuadro No. 1 concentran el mayor número de artesanos (3.679, el 43.4% de la población artesana censada), se realizan en buena medida en la zona rural. De otra parte, si sumamos los datos de resguardos, corregimientos y veredas que representan lo que podríamos denominar lo rural, (2.995 artesanos) el número de personas dedicadas a actividades artesanales en los municipios o ciudades supera esta cifra en un 82.77%, lo cual nos lleva a concluir que efectivamente los artesanos están en las zonas con mayor desarrollo urbanístico del Departamento.

Un aspecto fundamental en relación con las actividades artesanales es el nivel educativo de sus practicantes, por cuanto, puede indicarnos si la población dedicada a estos oficios tiene capacitación suficiente para desarrollar otros trabajos o si por el contrario, el bajo nivel educativo obliga a la gente a realizar tareas artesanales en donde no se requiere mayor instrucción, veamos los datos a este respecto que se resumen en el Cuadro No. 5.

Cuadro No. 5

NIVEL EDUCATIVO DE LA POBLACION ARTESANAL DE NARIÑO

NIVEL EDUCATIVO	FRECUENCIA	PORCENTAJE
NINGUNA	377	4.4
PRIMARIA INCOMPLETA	5.242	61.9
PRIMARIA COMPLETA	1.495	17.6
SECUNDARIA INCOMPLETA	766	9.0
SECUNDARIA COMPLETA	348	4.1
CURSOS TÉCNICOS	44	0.5
CURSOS UNIVERISTARIOS	70	0.8
SIN DATOS	132	1.6
TOTAL	8.474	100.

Como lo ilustra el Cuadro No. 5, la población artesanal tiene en su gran mayoría (66.3%) una escolaridad baja (ninguna o primaria incompleta) mientras que el porcentaje de artesanos que adquieren capacitación técnica o universitaria es poco significativo (apenas el 1.3%), lo que nos llevaría a pensar que la artesanía podría ser una salida a los problemas de desempleo causados por la ausencia de estudios o por la carencia de fuentes de trabajo. Esta última hipótesis es más probable si se tiene en cuenta que el Departamento no cuenta con sectores empresariales o industriales sólidos.

Otro importante indicador de las características generales del sector artesanal de Nariño es la estructura de edades de esta población, información que presenta el Cuadro No. 6.

Cuadro No. 6

ESTRUCTURA DE LA POBLACIÓN ARTESANA DE NARIÑO SEGÚN GRUPOS DE EDAD

GRUPOS DE EDAD	FRECUENCIA	PORCENTAJE
1 a 15	665	7.8
16 a 20	1.075	12.7
21 a 25	1.148	13.5
26 a 30	1.065	12.6
31 a 35	835	9.9
36 a 40	870	10.3
41 a 45	627	7.4
46 a 50	664	7.8
51 a 55	418	4.9
56 a 60	425	5.0
61 a 99	662	7.8
SIN DATOS	20	.2
TOTAL	8.474	100.

Como se observa en el Cuadro No. 6, la mayor parte de los artesanos, el 38.8% son jóvenes que se encuentran entre los 16 y los 30 años, mientras que el 27.6% tiene de 31 a 45 años, es decir, que el 66.4% de las mujeres y hombres dedicados a realizar artesanías están entre los 15 y 45 años, una población muy joven y económicamente productiva. Si cruzamos estos resultados con los presentados en el Cuadro No. 5, tendríamos que concluir que la población artesanal siendo mayoritariamente joven posee un muy bajo nivel de escolaridad, lo que podría obedecer a diversos factores entre los cuales estaría la vinculación temprana a actividades

productivas que les proporcionen algún ingreso para su manutención o la de sus familias y la ausencia de oportunidades de trabajo en otros sectores como el industrial, comercial o de servicios e incluso el agrícola, hecho seguramente verídico si observamos que la mayor parte de los artesanos se ubican en centros urbanos, a donde muchos ha llegado buscando mejores oportunidades.

Desde el punto de vista productivo es importante conocer cual es la composición de población artesanal en cuanto hace a los sexos, es decir, cual es el porcentaje de hombres y mujeres dedicados a actividades artesanas, en este mismo sentido vale la pena ver cual es el estado civil de hombres y mujeres a fin de establecer si esta variable tiene alguna relación con la dedicación a estos oficios, veamos los datos en el Cuadro No. 7.

Cuadro No. 7

POBLACIÓN ARTESANAL DE NARIÑO SEGÚN SEXO Y ESTADO CIVIL

SEXO	SOLTERO	CASADO	UNIÓN LIBRE	VIUDO	SEPARADO	TOTAL
HOMBRES	690	870	81	29	19	1.689
MUJERES	2.738	3.236	289	397	125	6.785
TOTAL	3.428	4.106	370	426	144	8.474
PORCENTAJE	40.4	48.5	4.4	5.0	1.7	100

Como se concluye del Cuadro No. 7 la mayoría de los artesanos son mujeres (6.785) representando el 80.9% de la población censada, mientras que el porcentaje de hombres es apenas del 19.1% (1.189). La tendencia observada en los datos de los censos de los años 1.851, 1.864 y 1.867 es la misma, es posible que a ello hayan contribuido muchos factores entre los cuales están los roles culturales y sociales desarrollados tradicionalmente por mujeres y hombres además de las continuas guerras de finales del siglo pasado, en donde los nariñenses participaron activamente.

Hoy día debe tenerse en cuenta que existe una importante franja de población del Departamento que migra hacia otras zonas del país, es probable que la mayoría de esta población sean hombres, (que ante la falta de oportunidades salen a buscar nuevos horizontes), por cuanto la mujer esta mucho más ligada a la familia y al cuidado y crianza de los hijos. Por otra parte, es importante el hecho de que buena parte de las mujeres artesanas desarrollan estas actividades complementariamente a los oficios domésticos o a las tareas agrícolas, mientras que los hombres tienen una dedicación más

especializada en estas actividades.

Con relación al estado civil la población artesana tanto femenina como masculina es mayoritariamente casada representado el 48.4% mientras que los solteros ascienden al 32.3%, del total de mujeres dedicadas a actividades artesanales el 49.7% están casadas, mientras que son solteras el 40.35%, de los hombres el 51.5% están casados y el 40,8% solteros, si sumamos los porcentajes anteriores tenemos que el total de mujeres casadas y solteras representa el 88,04% de la población femenina artesana, mientras que los hombres solteros y casados representan el 92.3% de la población artesanal masculina, lo cual quiere decir dos cosas; que el estado civil no tiene ninguna incidencia en la dedicación a actividades artesanas y que otras formas de conformación de la familia distintas al matrimonio, como la unión libre, no son muy frecuentes en esta población.

Un dato que hubiera sido interesante establecer, es el número de mujeres artesanas que son madres solteras, pues esta condición implica unas mayores responsabilidades y carencias respecto a la crianza de los hijos, que se suplen en muchos casos con los mínimos ingresos producto de la elaboración de artesanías, además es un fenómeno muy común en toda la zona andina de Nariño.

En cuanto a la procedencia de los artesanos 8.395 son nariñenses, representando el 99.1% de toda la población censada, lo cual demuestra una vez más la autenticidad de la tradición artesanal en el Departamento.

En relación al aprendizaje de los oficios la mayor parte de los artesanos aprenden a trabajar en talleres de familiares (5.830, el 68.8%), mientras que sólo el 29.2% lo hace por propia iniciativa o en un taller particular, la enseñanza institucional (cursos, talleres o seminarios) sólo es del orden del 11% lo que indica que el aprendizaje realizado de forma tradicional todavía se conserva.

Los datos cuantitativos expuestos anteriormente sólo pretenden dar una visión general de la problemática artesanal de hoy, la información contenida en el Censo Artesanal es amplia y muy específica, por tanto, el análisis de sus resultados se convierte en un verdadero trabajo de investigación que no es el caso realizar aquí, por ello, a continuación se presenta un cuadro resumen de todos los oficios existentes en los 18 municipios censados según sexo, de cuyo contenido se puede inferir que en el Departamento existe una gran variedad de oficios artesanales llevados a cabo fundamentalmente por una población femenina.

Finalmente y como conclusión del presente capítulo podemos afirmar que Nariño esta caracterizado por la pequeña producción dentro de la cual la actividad artesanal realizada en campos, pueblos y

ciudades constituye una fuente importante de ocupación de familias y personas. El campesino artesano combina las labores agrícolas con la elaboración de objetos destinados a uso doméstico y cotidiano (jigras, cobijas tejidas en "guanga", morrales o morralillos, etc), en donde, los ciclos productivos como la siembra y la cosecha determinan la demanda de objetos artesanales y por tanto, la realización de los oficios.

Cuadro No. 8

**DISTRIBUCIÓN DE OFICIOS ARTESANALES SEGÚN SEXOS
DEPARTAMENTO DE NARIÑO**

OFICIOS ARTESANALES	HOMBRES	%	MUJERES	%
1. GENERALIDAD MADERA	8	0.47		
2. EBANISTERÍA	130	7.8	6	0.09
3. CARPINTERÍA	708	41.92	52	0.77
4. TALLA EN MADERA	25	1.48	6	0.09
5. MARQUETERÍA	2	0.12		
6. JUGUETES DE MADERA	11	0.65	2	0.03
7. Aplicaciones en madera	63	3.73	11	0.16
8. LABRADO EN MADERA	13	0.77		
9. GENERALIDAD CUERO	52	3.10	16	0.24
10. CURTIEMBRE O TENERÍA	14	0.83	1	0.01
11. MARROQUINERÍA	300	17.76	67	0.99
12. REPUJADO, CALADO	8	0.47		
13. CONFECCIÓN	3	0.18	1	0.01
14. TALABARTERA	13	0.77	4	0.06
15. ENCUADERNACIÓN	3	0.18		
16. GENERALIDAD TEJEDURÍA	3	0.18	15	0.22
17. TEXTILERÍA			3	0.04
18. TEJIDOS	59	3.49	1.161	17.11
19. CESTERÍA	12	0.71	35	0.52
20. SOMBRERERÍA	130	7.80	5.268	77.64
21. JOYERÍA	12	0.71		
22. MODELADO (CERÁMICA)	14	0.83	36	0.53
23. MODELADO ALFARERÍA	5	0.30	10	0.15
24. ACABADO ALFARERÍA	2	0.12	2	0.03
25. GENERALIDAD P. LUDICOS	22	1.30	6	0.09
26. MUÑQUERÍA	3	0.18	1	0.01
27. PRODUCTOS FESTIVOS	29	1.72	1	0.01
28. PIROTECNIA	4	0.24	3	0.04
29. INSTRUMENTOS MUSICALES	9	0.53	1	0.01
30. MODELADO DE FRUTAS DE PAPEL			2	0.03
31. TORNEADO EN MADERA	5	0.30		
32. CULTIVO Y ADECUACIÓN DE PALMAS	18	1.07	18	0.27
33. TRENZADO EN FIBRAS			7	0.10
34. BORDADOS	1	0.06	45	0.66
35. COSTURA	1	0.06	1	0.01
36. OTROS OFICIOS ARTESANALES	5	0.30	3	0.04
TOTAL	1.689	100.	6.785	100.

2. ASPECTOS TEÓRICOS Y CONCEPTUALES

La actividad artesanal ha participado de manera determinante en el proceso de formación de la humanidad, aunque no se puede hablar de un origen preciso, su mayor desarrollo proviene de hace ocho o nueve mil años, momento en el cual se sitúa la revolución neolítica, donde los grupos nómadas se vuelven sedentarios y se da paso a la domesticación de animales y plantas, produciéndose de esta manera la ganadería y la agricultura. Como bien anota Levi-Strauss (1.981 :321) "dependemos todavía de los inmensos descubrimientos que señalaron lo que se denomino, sin exageración ninguna, la revolución neolítica; la agricultura, la ganadería, la alfarería, el tejido... desde hace ocho o diez mil años nada más hemos aportado perfeccionamiento a todas estas "artes de la civilización". En este mismo sentido Shapiro anota que (1.975 : 327) "la cerámica y la rueda del alfarero, la cestería y el tejido de telas cambiaron la naturaleza de la vida doméstica [modificando] marcadamente los hábitos cotidianos, las relaciones sociales y los modos de pensamiento"

Aunque estas invenciones neolíticas en general se atribuyen a los grupos sedentarios-agricultores, muchos de los cazadores-recolectores que todavía sobreviven, también conocen la cerámica, realizan diversas técnicas de tejido y tienen prácticas agrícolas, hecho que no obedece a un difusionismo que les llegó de los grupos sedentarios, sino que por el contrario proviene de su conocimiento ancestral expresado a través de su cultura. En este sentido la cultura "representa algo concreto, histórico, en un momento dado, que expresa el nivel que en una sociedad dada, en un medio ambiente dado, en unas condiciones sociales dadas, han alcanzado las fuerzas productivas y la superestructura de esa sociedad" (Vasco, 1.977: 13), esta concepción de la cultura se estructura necesariamente en torno al trabajo, que inevitablemente mediatiza la relación hombre-naturaleza, y le permite a este adentrarse en su medio ambiente natural intentando establecer relaciones de intercambio, de reciprocidad (equilibrio), de explotación o incluso de dominación. Pero también el trabajo actúa como elemento diferenciador del hombre en referencia a su entorno, en este contexto el pensamiento humano también es trabajo, de esta manera las cosmovisiones de las diversas culturas están sustentadas sobre este principio de relación material y mental con la naturaleza.

Pero la cultura no es estática, se transforma, se adapta y cambia, y debido a que es esencia, se manifiesta a través de distintos elementos que adquieren diferentes formas, estas formas pueden conducir al contenido, a la cultura misma. Por lo anterior la autoridad, la territorialidad, la tempo-espacialidad, la producción material (entre la cual podríamos ubicar lo que denominamos

artesanías) adquieren diferentes maneras de aparecer en cada cultura, lo que la antropología denomina cultura material no se diferencia de la cultura pues es ella misma, en tanto su materialidad expresa y contiene lo social, manifestando significados simbólicos, religiosos, cosmológicos, incluso políticos y económicos que trascienden su propia substancia tangible⁴⁵.

Como vemos, al hombre no le es posible desligarse de su condición natural en tanto es un ser biológico, pero la cultura, le permite diferenciarse de la naturaleza a la vez que reconocerse relacionado con ella, en últimas, la cultura producida por el hombre intenta humanizar su propia naturaleza y la exterior a él. Por ello, "todo rasgo de la cultura fue inventado [por el pensamiento que es trabajo] y todos los pueblos tienen su cultura... ciertas invenciones primarias han afectado profundamente el curso de la civilización, algunas resolvieron problemas de necesidad física, otras regularon la conducta o sirvieron a fines estéticos e intelectuales. Entre las que merecen consideración especial están los avances en el vestido, la habitación, cerámica, cestería, tejidos de telas, la rueda y el registro del tiempo... todo invento fue solamente un mayor desarrollo del conocimiento de los aparatos y materiales que ya existían" (Shapiro, 1.975: 325).

Pero, no se trata de convertir los objetos en fetiches, ni tampoco de ser una especie de boyeristas cuyo principal objetivo es ver, describir y admirar sin sentir, comprender o participar, se trata más bien de entender la materialización del trabajo del hombre en objetos, como un proceso producto de una serie de determinantes que expresan múltiples contenidos a veces muy difíciles de descifrar, hay que cambiar la mirada del español que vio con admiración algunas de las manifestaciones materiales de las culturas indígenas pero que fue incapaz de apreciar, reconocer y respetar a sus productores, pues su lógica era la de la dominación, la de posesión de los bienes del otro, del indio (Todorov, 1.982), por ello, en el presente trabajo se intenta comprender las artesanías desde sus diferentes ópticas partiendo desde el mismo proceso productivo, es decir, desde el momento en que comienzan a nacer, cuando se hacen, cuando se crean, puesto que allí, todavía existen algunos de los sentidos ancestrales de los objetos, nos interesan las obras terminadas en tanto son un resultado, pero nos importa más la manera como se llegó a obtenerlas, es decir, su historia. Parodiando a García Canclini (1.982: 77) "necesitamos estudiar las artesanías como proceso y no como resultado, como productos en los que resuenen relaciones sociales y no como objetos ensimismados".

⁴⁵Estas ideas fueron expresadas por Luis Guillermo Vasco, en el curso de Teoría Antropológica IV, dictado durante el segundo semestre de 1.992, en la carrera de Antropología, Facultad de Ciencias Humanas, de la Universidad Nacional de Colombia.

Como resultado de la exposición anterior, se puede afirmar que "la cuestión artesanal es un asunto esencialmente circunscrito a la producción, particularizada por el aspecto estético, que corresponde a los sectores de transformación en un nivel de relativa simplicidad tecnológica en cuanto a la aplicación de equipos, pero de alta calidad en fuerza humana de trabajo, y fundamentalmente enmarcada por la expresión cultural, como factor esencial de caracterización e identificación, más no necesariamente restringida a lo estrictamente tradicional, a pesar de todo su peso y significación"⁴⁶ (Herrera, 1.992: 10).

Intentado desarrollar la apreciación anterior, observamos que existen varias características que se han considerado específicas de la forma de producción artesanal pero que necesariamente presentan limitaciones; veamos las más importantes de ellas, en primer lugar, tendríamos que la artesanía como actividad productiva se diferencia de la industrial, fabril o manufacturera, en tanto los objetos "... son portadores de un estilo porque quienes los elaboran reproducen pautas de trabajo y visiones del mundo que por su misma distancia con respecto a la automatización y la producción estandarizada -aún más anónima-, poseen el atributo de lo experimentado en una tradición ancestral sin sujeción a los cánones efímeros de la moda" (Bolívar, 1.986: 113). Esta característica por supuesto es aplicable a una parte de la producción artesanal (ver pie de página anterior), pero no a la totalidad puesto que la artesanía que se produce hoy, fundamentalmente por grupos urbanos, que no tienen una tradición ancestral en sus oficios (por cuanto se están creando) no podría considerarse como tal.

En segundo lugar, otro aspecto tradicionalmente relacionado con la producción artesanal es el manejo integral del proceso productivo, en donde existe una elemental división del trabajo y por tanto, un nivel de especialización bajo. "La mínima jerarquía de los oficios -aprendiz, oficial, artesano, maestro artesano-, además de su esencia democrática se revela como un continuo proceso de iniciación a un saber en el cual el perfeccionamiento en el oficio y la adquisición de habilidades comprometen plenamente al individuo en el seno de relaciones primarias, personales, cara a cara, la mayoría de las veces de tipo familiar" (ídem), sobre esto volveremos más adelante.

En tercer lugar, en el proceso de producción-consumo que se establece entre el artesano y el comprador de sus obras, se presentan dos sentidos contradictorios relacionados con el valor de

⁴⁶"su exclusividad dejaría por fuera del contexto artesanal a la artesanía contemporánea (aún cuando sus logros hasta el momento son pocos). Además, tener un contexto cultural definido no significa únicamente tradición estacionaria, pues la dinámica de la cultura está también en su proceso innovador, en la producción de alternativas de desarrollo y bienestar" (este texto es pie de página del párrafo citado).

uso (productor) y el valor de cambio (consumidor) del objeto artesanal. "En un primer momento, el objeto -una hamaca, un sombrero, una vasija,- prevalece como un valor de uso para la comunidad o el núcleo que lo fábrica, asociado al valor que su diseño e iconografía tienen para sus productores. En esta fase lo utilitario y lo estético son indisociables; más aún, puede contener otras funciones y valores sociales y prestigiosas, ceremoniales y sagradas, cuando se trata, por ejemplo, de instrumentos musicales, máscaras, complejos tocados o atuendos y otros similares... el comprador, el turista, el importador de ultramar... [reduce] la función estética a lo ornamental y la función simbólica al prestigio que emana de la distinción que confiere el ser poseedor de objetos de culturas lejanas, exóticos y diferentes a los de la producción seriada" (Bolívar, op. cit.: 114), descodificando de esta manera el sentido ancestral del objeto.

Sin embargo, el dialogo entre productor-consumidor adquiere otra dimensión, que necesariamente se centra en el objeto producido (que se establece por medio del mercado), resignificando el sentido de este, posteriormente se tratara este punto con más profundidad.

En cuarto y último lugar, la producción artesana se asocia a un uso muy limitado de maquinaria o equipo involucrado en la elaboración del producto final, es decir, existe un predominio de lo manual, a través del cual se expresa la destreza y el ingenio de los artesanos.

Teniendo en cuenta los elementos anteriores, a continuación se presentan las definiciones legales sobre lo que se considera artesanía y sus diferentes clases, consignadas en la ley 36 de 1.984 y su decreto reglamentario 258 de 1.987.

"Artesanía: Actividad de transformación para la producción de objetos, realizada con predominio de la energía humana de trabajo, físico y mental, complementada generalmente con herramientas y máquinas relativamente simples; condicionada por el medio ambiente físico y por el desarrollo histórico. Actividad con que se obtiene un resultado final individualizado (producto específico), que cumple una función utilitaria y tiende, al mismo tiempo, a adquirir la categoría de obra de arte"⁴⁷.

⁴⁷Neve Herrera (1.992: 64) propone una redefinición del concepto de Artesanía diciendo que es una "actividad de transformación para la producción de bienes que se realiza a través de las especialidades que circunscriben los oficios y que se llevan a cabo con predominio de la energía humana de trabajo, física y mental, complementada, generalmente, con herramientas y máquinas relativamente simples; condicionada por el medio ambiente físico (factor de delimitación del espacio) y por el desarrollo histórico (factor de circunscripción sociocultural en el tiempo). Actividad con la que se obtiene un resultado final individualizado (producto específico), que cumple una función utilitaria y tiende a adquirir la categoría de obra de arte dentro de un marco cultural determinado al cual contribuye a caracterizar en cada momento de su historia"

Artesanía Indígena: Es la producción de bienes, determinada por el medio ambiente, que constituye la cultura material de comunidades relativamente cerradas, para satisfacer necesidades materiales y espirituales, en las cuales se integran los conceptos de arte y funcionalidad⁴⁸.

Artesanía Tradicional Popular: es la producción de objetos, resultante de la fusión de las culturas americanas y europeas, elaboradas por el pueblo en forma anónima, con dominio completo del material, con elementos predominantemente propios de la región, transmitida de generación en generación, que constituye expresión fundamental de su cultura y factor de identidad de la comunidad⁴⁹.

Artesanía Contemporánea: Es la elaboración de objetos que incluye elementos procedentes de otras culturas y que tiene una característica de transición⁵⁰.

La misma ley 36 de 1.984, y su decreto reglamentario consigna otras definiciones y requisitos referentes a lo que se considera como artesano, maestro artesano, oficial y aprendiz (artículos 1° al 22), veamos cuales son estas definiciones:

"Artesano: persona que ejerce una actividad profesional creativa en torno de un oficio concreto en un nivel preponderantemente manual y conforme a sus conocimientos y habilidades técnicas y artísticas. Trabaja en forma autónoma, deriva su sustento principalmente de dicho trabajo y transforma en bienes útiles su esfuerzo físico y

⁴⁸La propuesta de Herrera (1.992: 64) para la definición de Artesanía Indígena es la siguiente: "es la producción de bienes útiles, rituales y estéticos, condicionada directamente por el medio ambiente físico y social, que constituye expresión material de la cultura de comunidades con unidad étnica y relativamente cerradas; realizada para satisfacer necesidades sociales, en la cual se integran, como actividad práctica, los conceptos de arte y funcionalidad y se materializa el conocimiento de la comunidad sobre el potencial de cada recurso del entorno geográfico, conocimiento transmitido directamente a través de las generaciones".

⁴⁹Sobre la definición de Artesanía Tradicional Popular la propuesta de Herrera (ídem) es la siguiente: "es la producción de objetos útiles y, al mismo tiempo, estéticos, realizada en forma anónima por el pueblo que exhibe completo dominio de los materiales, generalmente procedentes del hábitat de la comunidad, producción realizada como oficios especializados que se transmiten de generación en generación y constituye expresión fundamental de la cultura con que se identifican principalmente las comunidades mestizas y negras, cuyas tradiciones están constituidas con el aporte de poblaciones americanas y africanas, influidas o caracterizadas en diferentes grados por rasgos culturales de la visión del mundo de los originarios inmigrantes europeos".

⁵⁰Artesanía Contemporánea o Neoartesanía se define según la propuesta de Herrera (op.cit.: 65) como "la producción de objetos útiles y estéticos desde el marco de los oficios y en cuyos procesos se sincretizan elementos técnicos y formales procedentes de otros contextos socioculturales y otros niveles tecnoeconómicos; culturalmente, tiene una características de transición hacia la tecnología moderna y/o la aplicación de principios estéticos de tendencia universal y/o académicos, y tiende a destacar la creatividad individual expresada por la calidad y originalidad de estilo".

mental".

Los aprendices deben "tener dominio en la ejecución de parte del proceso de producción de varios objetos del oficio respectivo que haya trabajado durante un período no inferior a dos años"

Los oficiales deben "tener capacidad para ejecutar obras completas conforme a los determinantes técnicos, los de diseño y de producción". El artesano oficial o el instructor que desee ser maestro debe demostrar sus calidades técnicas, creativas y estéticas en el oficio que practique, además del manejo de "funciones de dirección, administración y control del proceso productivo en el taller artesanal; acreditar la capacitación de personal y dirección técnica de los oficiales de su taller y/o de otros talleres".

Con relación al espacio de producción Herrera (1.992: 116) consigna la definición de taller en los siguientes términos; "lugar, generalmente habitacional, donde el artesano o artesanos tienen sus elementos de trabajo instalados para lograr un proceso integral y autónomo de producción de objetos, y donde existe una baja división del trabajo y se cumple la función múltiple de creación, enseñanza y organización". Esta definición (como lo señala el autor) es la aceptada por las entidades que promueven al sector artesanal y los líderes de movimientos gremiales, por cuanto, se hizo mediante un trabajo interinstitucional de las entidades que atienden al sector artesanal y participaron directamente los artesanos, (de igual forma se realizaron las definiciones que se expusieron anteriormente), sin embargo, Herrera propone una nueva definición de taller a la cual le agrega otros elementos; para él el taller es el "espacio físico y operativo (que bien puede ser parte de la vivienda), delimitado para la ejecución de las actividades de un oficio o rama especializada de producción, generalmente, enmarcado en una expresión cultural particular y una limitada especialización del trabajo; actividades mediante las que los ejecutores participantes, al mismo tiempo que transmiten -o asimilan- los conocimientos de la profesión de acuerdo con sus respectivos niveles profesionales, elaboran una determinada clase de bienes mediante la transformación de unas materias primas, para lo que utilizan los elementos técnicos allí instalados" (ídem).

El tipo de conocimientos que se imparten en los talleres artesanales, "se dan en su aspecto práctico de experiencia sensible, con un enorme espacio para la intuición (la cual funciona como un sistema de iluminación por decirlo así, donde se sintetiza la experiencia sensible acumulada en el inconsciente o subconsciente). Conocimiento que va desde el nivel de normas y principios encarnados por el hombre, hasta las formas de fórmulas mágicas y que, en cualquier caso reflejan la dimensión subjetiva del taller" (ibíd).

Por otra parte Herrera, hace un diferenciación entre taller y unidad productiva que es muy relevante en la discusión teórica en tanto "el término taller apunta a la realidad material de las condiciones físicas en las que se desarrolla el proceso del trabajo productivo, los términos unidad de producción se refieren a esas mismas condiciones, pero desde el punto de vista de la interacción que guardan tales elementos físicos y su funcionamiento. El uno es el hecho material mismo. El otro es la herramienta lógica para visualizarlo integralmente. Se trata de niveles que corresponden al mismo conjunto de factores del fenómeno en observación: la artesanía, en sus dimensiones de acciones productivas" (Herrera, op. cit.: 120).

El marco legal-conceptual, como algunos puntos de vista teóricos expuestos anteriormente, permiten contextualizar la producción artesanal de Nariño teniendo como base para su análisis las definiciones presentadas, pero, debido a que el Departamento posee una riquísima variedad artesanal que también se inscribe dentro de la diversidad climática, topográfica y humana de su territorio, no resulta tan sencillo determinar si estas definiciones se ajustan a la realidad de la producción artesana de esta zona, por cuanto, en algunos oficios y especialidades las características de su producción tienen elementos de dos o más clases de artesanías e incluso pueden confundirse con otras formas de producción como la manufacturera, preindustrial o microempresarial. Por ello, vale la pena realizar algunas precisiones respecto a los elementos que distinguen la producción artesanal consignados en la páginas anteriores.

1. Como actividad productiva la artesanía no se inscribe dentro de la dinámica de producción capitalista pero la comercialización de sus productos se da en medio de las relaciones establecidas por el mercado y el capital comercial que normalmente es quien se apropia de los valores agregados generados en la venta de los productos. En el mercado el objeto artesanal se convierte en mercancía, que adquiere otros sentidos y significados diferentes a los del artesano que lo realizó, esta resignificación es realizada por el comprador.

2. A pesar de que se considera a la producción artesanal como una actividad en la que existe una mínima división del trabajo y especialización, ya que en términos generales es un artesano-productor el que de manera autónoma maneja la casi totalidad del proceso productivo siendo él el dueño de los medios de producción y de la producción, se observa que muchos artesanos ya no manejan totalmente el proceso productivo, por cuanto, se presenta especialización en tareas específicas dentro de los talleres en donde el jefe (normalmente el dueño o Maestro) controla la realización del producto, proporciona las materias primas y establece quien realiza que actividades.

Aunque la mano de obra utilizada es generalmente familiar, existe un sector creciente de artesanos que trabajan para un patrón que proporciona las materias primas y los materiales y paga un salario por el trabajo, lo que podría implicar una proletarización de los artesanos que no poseen un taller. Además, hay algunos comerciantes que no conocen, manejan o realizan los oficios y que tienen un número de artesanos "a su cargo" a quienes contratan a destajo entregando materias primas e incluso algunos insumos y herramientas, definiendo además los diseños, tamaños y precios de los productos elaborados, y pagando exclusivamente por el trabajo. Muchos de estos artesanos viven endeudados, por los adelantos constantes que les proporcionan los comerciantes, quienes de esta forma mantienen controlado su trabajo.

3. La artesanía como objeto no sólo se produce para "otros" como una mercancía más descontextualizada de su entorno, sino que también sustenta relaciones de intercambio mediadas muchas veces por el parentesco en donde juega un papel fundamental. Es decir que existe cierta dualidad del consumo de lo artesanal, por una parte, lo que se produce hacia afuera para vender, para ser consumido por clientes y por otra, lo que se produce hacia adentro para autoconsumo o intercambio, normalmente estos objetos son más "valiosos" desde el punto de vista cultural porque allí se conservan contenidos simbólicos o rituales muy importantes, en este sentido, parte de la artesanía se puede considerar como un refugio de identidad. Estos objetos artesanales cuyo destino es casi exclusivamente el autoconsumo, se elaboran directamente por quienes van a utilizarlos o se realizan por encargo con destino a alguien de la familia, es el caso de algunos objetos elaborados por artesanos de la costa pacífica del Departamento como catangas, cotocos y canastos de ojos. Este tipo de artesanías no representan en sí un valor de cambio, lo importantes es su valor de uso puesto fortalecen lazos de parentesco y/o reciprocidad de grupos campesinos, negros o indígenas.

Conjuntamente con las funciones anteriores ciertos objetos artesanales también desempeñan un papel importante en actividades rituales, religiosas o de carnaval en donde participan reafirmando los contenidos de identidad, simbología y cohesión social que se expresan en prácticas religiosas (novenas, chigüalos⁵¹, entierros, fiestas de Santos, etc) o fiestas patronales o municipales.

4. Por otra parte, un rasgo que hasta ahora se ha identificado con la producción artesanal es que se realiza mediante un proceso fundamentalmente manual o utilizando herramientas y maquinas poco sofisticadas o elementales. Sin embargo, existen oficios en donde cada vez es más creciente la utilización de maquinaria eléctrica

⁵¹ceremonia que se realiza en el litoral pacífico cuando se muere un bebe.

(como en ebanistería y carpintería) o insumos industriales (como los productos químicos para el curtido de pieles), quizá este sea uno de los factores para que en algunos casos la producción de estos oficios adquiriera características de manufactura e incluso de pequeña industria. Obviamente la mano de obra de talleres grandes o pequeñas fábricas que han logrado cierto nivel de mecanización proviene de la población artesanal.

5. Una característica de la producción artesana es que por la naturaleza manual de la elaboración de los productos sólo es posible cierto volumen de producción, lo cual limita notablemente el crecimiento de la actividad hacia la fabricación en serie, sin embargo, con la especialización de los procesos y una marcada división del trabajo, es posible que existan "fábricas artesanales" cuyo distintivo sean los productos realizados a mano pero dentro de los criterios de la producción capitalista en relación al manejo del trabajo y de los medios de producción, generandose una división estricta entre capital y trabajo, en donde, el rasgo fundamental de los oficiantes no es el que sean artesanos, sino que son obreros dependientes de un patrón. Este tipo de relación es capitalista así lo que se produzca sean artesanías.

Independiente de como se pretenda definir la producción de objetos materiales siempre se concibe como una manifestación cultural cargada de identidad (hecho observable en las definiciones que se consignaron anteriormente). En este sentido, "la artesanía al ser la expresión de la cultura de un pueblo constituye uno de los mediadores para reafirmar los rasgos de identidad y pertenencia a un grupo social. Pero la identidad, al ser un discurso que se va creando en el transcurrir del tiempo, sufre cambios permanentes, alimentada o empobrecida por factores exógenos y en decadencia de factores propios, los que configuran una nueva imagen, que no deja de ser una reafirmación del "nosotros" (Vásquez, 1.992: 4).

Reafirmando lo dicho en las primeras páginas de este capítulo, al igual que la lengua, el vestido, la territorialidad, la autoridad, etc., la artesanía hace parte de un complejo sistema de significados y símbolos que expresan y contienen la cultura de un pueblo o grupo social determinado. La identidad en este sentido no es solamente la identidad étnica, (aunque también) puesto que existen otros espacios y contextos de identidad que se pueden inscribir al interior de un individuo, una familia, un barrio, una vereda, un municipio, una ciudad, una región o una nación. La identidad es pues, el descubrimiento de lo otro a través del reconocimiento de lo propio, el otro se "puede descubrir en uno mismo", " o bien puede ser un grupo social concreto al cual nosotros no pertenecemos. Este grupo puede estar a su vez, en el interior de una sociedad... o puede ser exterior a ella..." (Todorov, 1.982: 13).

La artesanía producida hoy no es un objeto sin significado al ser extraída del contexto socio-cultural en que es producida, solamente que adquiere uno distinto, el artesano al producir "su obra" la carga de significaciones que no se pueden considerar las tradicionales, las "autóctonas", son las suyas en tanto realiza el producto de una manera determinada por sus conocimientos y tradiciones, pero son las de otro (el comprador) que busca en ese producto ciertos sentidos, ciertos significados, que no encuentra en la producción de objetos industriales realizados en serie, sin personalidad y totalmente enajenados del productor y el espacio donde se producen. El Consumidor de artesanías busca algo que no tiene en el objeto que adquiere: identidad y una evocación de los orígenes, del pasado (García Canclini, 1.982: 157).

Teniendo en cuenta las definiciones legales sobre lo que se considera artesanía y sus diferentes clases, así como también las ideas que han propuesto algunos investigadores como Herrera (1.992) sobre estos temas, y las precisiones realizadas en los párrafos anteriores, nos parece pertinente aclarar que los conceptos deberían ser como la cultura, dinámicos y en constante transformación por la fuerza de los cambios producidos en la realidad para cuyo análisis se crean, por ello, y sin ánimo de polemizar o cuestionar, creemos que las definiciones son válidas sólo para ciertos momentos, en ciertas circunstancias y solamente para ciertos fines, por cuanto, se van volviendo obsoletas y limitantes del fenómeno del cual pretenden dar cuenta. Sin embargo son necesarias, a fin de tener un lenguaje común con los interlocutores interesados en la misma temática.

En este orden de ideas todas las conceptualizaciones tienen su tiempo, lugar, vigencia y validez, por ello, sin pretender negar el valor de las definiciones expuestas anteriormente a continuación presentamos una propuesta sobre lo que entendemos por artesanía, el eje central de dicha proposición es el problema de la identidad, lo cual obedece a que los demás elementos que normalmente se identifican como característica de lo artesanal pueden ser cuestionables, como se intentó mostrar anteriormente.

Entendemos por artesanía a una actividad de producción de objetos elaborados mediante procedimientos fundamentalmente manuales en donde se combina el conocimiento técnico con la habilidad expresando múltiples contenidos (culturales, económicos, sociales, históricos y geográficos) que están cargados de identidad individual, grupal o colectiva que permite reconocimiento. La identidad que genera lo artesanal esta en constante construcción y se modifica adaptándose a cambios generados dentro o fuera del grupo social en que se produce.

Este intento de síntesis no excluye las demás definiciones sino que por el contrario podría ser complementaria a ellas, por otra parte,

y con miras a caracterizar situaciones particulares de la producción artesanal se asumen las clasificaciones realizadas por Artesanías de Colombia S.A., consignadas en el texto titulado "Política para el Sector Artesanal", Documento CONPES -Ministerio de Desarrollo-Artesanías de Colombia-Departamento Nacional de Planeación-Unidad de Desarrollo Social, Santa fe de Bogotá, Mayo 10 de 1.993, página 2. Estas clasificaciones nos parecieron las más adecuadas por cuanto fueron las más recientes de que se dispuso.

ARTESANÍA TRADICIONAL Y ARTE POPULAR

El Arte Popular se distingue por el predominio del ingenio y creatividad que expresan diversos valores de la cultura. Son procesos tecnológicos practicados especialmente por grupos y comunidades rurales para lo cual utilizan materiales del entorno. Su producción es utilitaria y funcional.

ARTESANÍA ARTÍSTICA Y CONTEMPORANEA

Desarrollada en centros académicos y de diseño, donde priman la conceptualización y el conocimiento formal, cuyos resultados son obras de alto gusto estético.

ARTESANÍA URBANA, NEOARTESANIA Y MANUALIDADES

Trabajada en talleres caseros con predominio manual aún cuando pueda intervenir la máquina. Puede ser utilitaria, de servicios, artística y popular.

ARTESANÍA INDÍGENA

Manifestación de tecnología ancestral que utiliza materias primas del medio circundante para elaborar objetos utilitarios, que sobresalen por su carácter artístico y funcionalidad. Satisfacen necesidades espirituales y materiales.

ARTESANÍA DE GRUPOS AFROCOLOMBIANOS⁵²

Actividad artesanal desarrollada por grupos Afro-Colombianos con asentamientos en el Departamento de Nariño, especialmente en los ríos de la Cuenca del Pacífico. La realización de los objetos manifiesta procesos tecnológicos ancestrales utilizando los recursos que provee el medio ambiente para elaborar objetos utilitarios, decorativos o artísticos destinados a satisfacer necesidades espirituales o materiales.

⁵²Esta definición se consigna debido a que consideramos que la Artesanía producida por grupos afrocolombianos es tan específica en elementos de su producción y significado cultural como la indígena, además resultaría impreciso clasificarla en alguno de los tipos de artesanía expuestos.

Aunque estas caracterizaciones resultan útiles para ubicar determinado oficio o técnica artesanal, la realidad desborda cualquier clasificación, por cuanto, existen oficios en donde se presentan a la vez características de dos o tres tipos diferentes de artesanías. Sin embargo, pensamos que por encima de las clasificaciones o definiciones, para entender la elaboración de objetos materiales es necesario precisar en cada caso cuales son las características más sobresalientes de la producción de los objetos dentro de cada oficio y comparar estos con otros a fin de establecer que los hace parecidos y que diferentes, eso es lo que se pretende realizar en este trabajo.

BIBLIOGRAFÍA DEL CAPITULO

- 1.986 BOLIVAR, Edgar. TRES CULTURAS, TRES PROCESOS ARTESANALES. En Boletín de Antropología, Vol. 6, Número 20. Ediciones del Departamento de Antropología, Facultad de Ciencias Sociales, Universidad de Antioquía, Medellín.
- 1.977-78 BOUCHARD, Jean-Francois. INVESTIGACIONES ARQUEOLÓGICAS EN LA COSTA MERIDIONAL DE COLOMBIA: EL PROYECTO TUMACO. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XXI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.996 CAIVALLET, Chantal. TERRITORIO Y ECOLOGÍA DEL GRUPO PREHISPANICO OTAVALO. En Frontera y Poblamiento: Estudios de Historia y Antropología de Colombia y Ecuador. Editorial Instituto Francés de Estudios Andinos, Instituto Amazónico de Investigaciones Científicas CINCHI y Departamento de Antropología de la Universidad de los Andes, Santa fe de Bogotá.
- 1.991 CALERO, Luis Fernando. PASTOS, QUILLACINGAS Y ABADES 1.535-1.700. Biblioteca Banco Popular, Colección Textos Universitarios. Bogotá
- 1.996 CÁRDENAS-ARROYO, Felipe. FRONTERA ARQUEOLÓGICA VERSUS FRONTERA ETNOHISTORICA: PASTOS Y QUILLACINGAS EN LA ARQUEOLOGÍA DEL SUR DE COLOMBIA. En Frontera y Poblamiento: Estudios de Historia y Antropología de Colombia y Ecuador. Editorial Instituto Francés de Estudios Andinos, Instituto Amazónico de Investigaciones Científicas CINCHI y Departamento de Antropología de la Universidad de los Andes, Santa fe de Bogotá.
- 1.989 CASTRO, Beatriz y PEDRAZA, Sandra. EL USO DE LA FUENTE ORAL PARA LA RECUPERACIÓN HISTÓRICA. En Cultura Popular, Cuadernos del Instituto de la Cultura y Bellas Artes de Boyaca, Número 1, Tunja.
- 1.993 CERÓN S. Benhur. ECONOMÍA Y ESPACIO URBANO DE PASTO SIGLOS XVI, XVII Y XVIII. En Nariño: Cultura Migraciones y Aspectos Medio Ambientales, Módulo Desarrollo Social Contexto Regional II, CINDE, Universidad de Nariño, Universidad Pedagógica Nacional, San Juan de Pasto.
- 1.993a ECONOMÍA Y CULTURA EN EL ESPACIO URBANO DE PASTO EN EL SIGLO XIX. En Nariño: Cultura Migraciones y Aspectos Medio Ambientales, Módulo Desarrollo Social Contexto Regional II, CINDE, Universidad de Nariño, Universidad Pedagógica Nacional, San Juan de Pasto.

- 1.993b ECONOMÍA Y CULTURA EN EL ESPACIO URBANO DE PASTO PRIMERA MITAD DEL SIGLO XX. En Nariño: Cultura Migraciones y Aspectos Medio Ambientales, Módulo Desarrollo Social Contexto Regional II, CINDE, Universidad de Nariño, Universidad Pedagógica Nacional, San Juan de Pasto.
- 1.993c EMIGRACIÓN Y COLONIZACIÓN CAMPESINA DE NARIÑO 1.950 - 1.980. En Nariño: Cultura Migraciones y Aspectos Medio Ambientales, Módulo Desarrollo Social Contexto Regional II, CINDE, Universidad de Nariño, Universidad Pedagógica Nacional, San Juan de Pasto.
- 1.993d EMERGENCIA AMBIENTAL EN LAS CUENCAS HIDROGRÁFICAS ALTAS DE NARIÑO. En Nariño: Cultura Migraciones y Aspectos Medio Ambientales, Módulo Desarrollo Social Contexto Regional II, CINDE, Universidad de Nariño, Universidad Pedagógica Nacional, San Juan de Pasto.
- 1.983 CESPEDESIA. DESCRIPCIONES COLONIALES DE LA CIUDAD DE PASTO 1.582 - 1797. Boletín Científico del Departamento del Valle del Cauca No. 45- 46 Enero - Junio Cali.
- 1.973 CIEZA DE LEÓN, Pedro LA CRÓNICA DEL PERÚ. Biblioteca Peruana. Lima.
- 1.983 CHÁVES CHAMORRO, Milciades. DESARROLLO DE NARIÑO Y SU UNIVERSIDAD, ediciones Tercer Mundo. Bogotá.
- 1.987 CULTURA Y ARTE NARIÑENSE. Plan de Desarrollo de Nariño, PLADENAR, Pasto.
- 1.988 REALIDAD Y PERSPECTIVAS DE LA POBLACIÓN DEL SUR DE COLOMBIA. Vol. I y II, mecanografiado
- 1.985 CORTÉS M. Gerardo. LA ENSEÑANZA FORMAL DE LAS ARTES EN PASTO, en Revista de Historia, Vol. VIII No. 59 - 60. Academia Nariñense de Historia, Pasto.
- 1.982 GARCIA-CANCLINI, Nestor. LAS CULTURAS POPULARES EN EL CAPITALISMO. Editorial Nueva Imagen, México.
- 1.983 GUERRA BRAVO, Samuel. LA CULTURA EN LA EPOCA COLONIAL. En NUEVA HISTORIA DEL ECUADOR, Vol. 5, Epoca Colonial III, editor Enrique Ayala Mora, Editorial Grijalbo, Quito.
- 1.991 GROOT DE MAHECHA, Ana María y HOOYKAS, Eva María. INTENTO DE DELIMITACION DEL TERRITORIO DE LOS GRUPOS ETNICOS PASTOS Y QUILLACINGAS EN EL ALTIPLANO NARIÑENSE. Fundación de Investigaciones Arqueológicas Nacionales, Banco de la República, Santa fe de Bogotá.

- 1.989 INDEPENDENCIA Y PERÍODO COLOMBIANO. En NUEVA HISTORIA DEL ECUADOR, Vol. 6. Editorial Grijalbo, Quito.
- 1.981 LEVI-STRAUSS, Claude. ANTROPOLOGÍA ESTRUCTURAL. Editorial Siglo XXI, México.
- 1.983 KENNEDY, Alexandra y ORTIZ, Alfonso. REFLEXIONES SOBRE EL ARTE COLONIAL QUITENO. En Nueva Historia del Ecuador, Volumen 5, Epoca Colonial III, editor Enrique Ayala Mora, editorial Grijalbo, Quito.
- 1.990 MAMIÁN Guzmán, Doumer. LA DANZA DEL ESPACIO, EL TIEMPO Y EL PODER EN LOS ANDES DEL SUR DE COLOMBIA. Tesis Posgrado de Ethnohistoria Andina, Universidad del Valle, Cali.
- 1.990a DESCENTRALIZACIÓN, DIVERSIDAD Y AUTONOMÍA: UNA MIRADA DESDE EL SUR OCCIDENTE INDÍGENA. En Revista de Investigaciones, Universidad de Nariño, Año 4, Número 7, Vol. IV, Pasto.
- 1.996 LOS PASTOS. En Geografía Humana de Colombia, Región Andina Central, Colección Quinto Centenario, tomo IV, Vol. I, ediciones Instituto de Cultura Hispánica, Santa fe de Bogotá.
- 1.982 MONTEZUMA H. Alberto. NARIÑO, TIERRA Y ESPÍRITU. Banco de la República, Bogotá.
- 1.963 MORA DE JARAMILLO, Yolanda. BARNIZ DE PASTO, UNA ARTESANÍA COLOMBIANA DE PROCEDENCIA ABORIGEN. En Revista Colombiana del Folclor, Volumen 3, Número 3, Bogotá
- 1.974 CLASIFICACIÓN Y NOTAS SOBRE TÉCNICAS Y EL DESARROLLO HISTÓRICO DE LAS ARTESANÍAS. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XVI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.990 ORTIZ, María de las Mercedes. CERÁMICA Y CESTERIA: MARCAS DE IDENTIDAD EN EL VALLE DE TENZA. En Cultura Popular, Cuadernos del Instituto de Cultura y Bellas Artes de Boyaca, Numero 3, Tunja.
- 1.986 CULTURA MATERIAL Y COMERCIALIZACIÓN EN EL VAUPES, RÍOS PACA Y PAPURY, Artesanías de Colombia, mimeografiado.
- 1.919 PEREIRA Gamba, Fortunato. LA VIDA EN LOS ANDES COLOMBIANOS. Imprenta El Progreso, Quito.
- 1.993 RAMÍREZ DE JARA, María Clemencia. LOS SIBUNDOYES: GRUPOS DE PIEDEMONTES ESTRUCTURADORES DE LA RELACIÓN DE INTERCAMBIO ANDES-SELVA DURANTE EL SIGLO XVIII. En Pasado y Presente del Amazonas: Su Historia Económica y Social. Memorias VI Congreso

de Antropología La Construcción de las Américas. Compiladores Roberto Pineda Camacho y Beatriz Alzate Angel, Editores Departamento de Antropología, Facultad de Humanidades, Universidad de los Andes, Santafé de Bogotá.

- 1.996 TERRITORIALIDAD Y DUALIDAD EN UNA ZONA DE FRONTERA DEL PIEDEMONTE ORIENTAL: EL CASO DEL VALLE DE SIBUNDOY. En Frontera y Poblamiento: Estudios de Historia y Antropología de Colombia y Ecuador. Editorial Instituto Francés de Estudios Andinos, Instituto Amazónico de Investigaciones Científicas CINCHI y Departamento de Antropología de la Universidad de los Andes, Santa fe de Bogotá.
- 1.977-78 ROMOLI, Kathleen. LAS TRIBUS DE LA ANTIGUA JURISDICCIÓN DE PASTO EN EL SIGLO XVI. En Revista Colombiana de Antropología, Volumen XXI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.987 SALAS VITERÍ, Julio. TRADICIÓN ARTESANAL DE NARIÑO, revista IADAP, Pasto
- 1.968 SAMPER, Graciela. ARTESANÍAS DE COLOMBIA. Ediciones de Artesanías de Colombia, Bogotá.
- 1.990 SÁNCHEZ-PARGA, José. ¿POR QUE GOLPERLA? VIOLENCIA MARITAL EN LAS CULTURAS ANDINAS, ETICA, ESTÉTICA Y RITUAL EN LOS ANDES. Ediciones Centro Andino de Acción Popular CAAP - ABYA-YALA, Cayambe (Ecuador).
- 1.896 SANTANDER, Alejandro. BIOGRAFÍA DE LORENZO DE ALDANA Y COROGRAFIA DE PASTO, Imprenta de Gómez Hermanos, Pasto.
- 1.894 SAÑUDO, José Rafael. LA EXPIACIÓN DE UNA MADRE Tipografía de Alejandro Santander, Pasto.
- 1.975 SHAPIRO, Harry. HOMBRE, CULTURA Y SOCIEDAD. Editorial Fondo de Cultura Económica, México.
- 1.907 TRIANA, Miguel. POR EL SUR DE COLOMBIA. Ediciones Garnier, Hermanos Libreros Colombianos, París.
- 1.967 TRIANA Y ANTORVEZA, Humberto. LOS ARTESANOS EN LAS CIUDADES NEOGRANADINAS. En Boletín Cultural y Bibliográfico del Banco de la República, Bogotá.
- 1.989 TODOROV, Tzvetan. LA CONQUISTA DE AMÉRICA LA CUESTIÓN DEL OTRO. Editorial siglo XIX, México
- 1.975 URIBE, María Victoria. DOCUMENTOS DEL SIGLO XVIII REFERENTES A LA PROVINCIA DE LOS PASTOS: PROBLEMAS DE INTERPRETACIÓN. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. 19, Instituto

Colombiano de Antropología, Bogotá.

- 1.977 ASENTAMIENTOS PREHISPANICOS EN EL ALTIPLANO DE IPIALES, COLOMBIA. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XXI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.978 RELACIONES PREHISPANICAS ENTRE LA COSTA DEL PACIFICO Y EL ALTIPLANO NARIÑENSE. En Revista Cultura Nariñense No. 110-111, Pasto.
- 1.985 PASTOS Y PROTOPASTOS: LA RED REGIONAL DE INTERCAMBIO DE PRODUCTOS Y MATERIAS PRIMAS DE LOS SIGLOS X A XVI D.C. En Maguare, Revista del Departamento de Antropología, Vol. III, Número 3, Universidad Nacional de Colombia, Bogotá.
- 1.977 VASCO, Luis Guillermo. EL INDÍGENA Y LA CULTURA: UN MARCO GENERAL DE ANÁLISIS. Fotocopia sin datos de publicación
- 1.992 VÁSQUEZ, Teresa. ARTESANÍA DE MANABI COMO MEDIADORA DE IDENTIDAD. Editorial Abya-Yala, Quito
- 1.990 VELÁZQUEZ Salazar, Elisa. PASTO Y LAS PROVINCIAS DEL SUR DE COLOMBIA 1.890- 1.904, Tesis de Grado, Departamento de Historia Universidad Javeriana.
- 1.988 VERDUGO, Pedro. ALGUNAS CONSIDERACIONES SOBRE LA HISTORIA DE PASTO SIGLO XIX Y LAS RAÍCES DEL PRESENTE, en Pasto 450 años de Historia y Cultura Instituto Andino de Artes Populares, Pasto.
- 1.985 ZÚÑIGA E. Eduardo. DESARROLLO DEL PENSAMIENTO RELIGIOSO EN PASTO en Revista de Historia, Vol. VI, no.55 - 56 Academia Nariñense de Historia, Pasto.
- 1.993 DESINTEGRACIÓN DEL RESGUARDO INDÍGENA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO, fotocopiado.
- 1.988 LA ENCOMIENDA EN EL DISTRITO DE PASTO DURANTE EL SIGLO XVI. en Pasto 450 años de historia y Cultura. IADAP, Pasto.

Anexo No. 2

INVESTIGACIÓN SOBRE ARTESANÍAS EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO

GUÍA PARA ENTREVISTA A ARTESANOS

NOMBRE	FECHA
BARRIO	LUGAR DE PROCEDENCIA
OFICIO	TÉCNICA

1. PROCESO DE APRENDIZAJE

- a. Como aprendió el Oficio?
- b. Quién le enseñó, donde, cuando, hace cuanto tiempo?
- c. El oficio se hace igual que antes, se producen los mismos objetos, con las mismas herramientas, como era?
- d. Ha desarrollado otras actividades?
- e. Le ha enseñado a otras personas?
- f. Cual es la motivación para realizar el oficio y ser artesano?

2. ORGANIZACIÓN E INSTITUCIONAL

- a. Hace parte de algún sindicato u organización de artesanos del oficio, porque si o no?
- b. Ha recibido algún provecho al estar en el grupo, sindicato, asociación, etc?
- c. Tiene algún sistema de seguridad social que pudiera conseguirse por intermedio de la organización a la que pertenece?
- d. Alguna entidad le ha ayudado, asesorado o brindado apoyo, como, porque, fue positivo la acción de la entidad, porque?

3. PROCESO PRODUCTIVO

- a. Que productos elabora?
- b. Con que materias primas?
- c. Como las adquiere?
- d. En donde?
- e. Con que herramientas o maquinarias trabaja?
- d. Como se realizan los objetos que fabrica?
- e. Que transporte utiliza?
- f. Se producen desperdicios, que se hace con ellos?
- g. Que se hace con el producto final en caso por ejemplo del carnaval?

4. ORGANIZACIÓN DE LA MANO DE OBRA, DIVISIÓN DEL TRABAJO

- a. Como se organiza el taller?
- b. Quien compra las materias primas?
- c. Quien vigila que las cosas se hagan bien?
- d. Hay mujeres u hombres dedicados al oficio, que hace cada uno?

5. COMERCIALIZACIÓN, MERCADOS, VENTAS, PRECIOS

- a. A quien vende sus productos?
- b. En que ocasiones?
- c. Pagan de contado o a crédito? exige alguna garantía?
- d. El precio que le pagan le deja ganancia?
- e. Como cuanto se gasta en hacer tal producto?, que es más caro la materia prima, los insumos, la mano de obra, etc.?
- f. El oficio si le da para vivir?

LA OBSERVACIÓN SOBRE EL TALLER, LAS CONDICIONES DE LA VIVIENDA Y DEMÁS ASPECTOS OBSERVABLES DIRECTAMENTE, QUE NO SE HAYAN TENIDO EN CUENTA EN ESTA GUÍA SE DEBEN CONSIGNAR EN EL DIARIO DE CAMPO.

Anexo No. 3

RUTAS PARA REALIZACIÓN DEL TRABAJO DE CAMPO

RUTA 1	
MUNICIPIOS	CORREGIMIENTOS
1. BUESACO	SANTA FE
2. EL TABLÓN	RESGUARDO DE APONTE
3. SAN JOSÉ	
4. SAN BERNARDO	
5. BELÉN	
6. LA CRUZ	TAJUMBINA
	LA ESTANCIA
7. SAN PABLO	
8. LA UNIÓN	SANTANDER
9. TAMINANGO	
10. CHACHAGUI	
RUTA 2	
MUNICIPIOS	CORREGIMIENTOS
1. PASTO	NARIÑO
	GENOY
	CATAMBUCO
	OBONUCO
2. EL TAMBO	
3. SOTOMAYOR	
4. LA LLANADA	
5. SAMANIEGO	
6. LINARES	
7. ANCUYA	
8. SANDONA	
9. LA FLORIDA	
RUTA 3	
MUNICIPIOS	CORREGIMIENTOS
1. TANGUA	
2. GUALMATAN	
3. IPIALES	LAS LAJAS
4. GUACHUCAL	
5. POTOSÍ	
6. CONTADERO	
7. PUPIALES	JOSÉ MARÍA HERNÁNDEZ
8. CÓRDOBA	
9. CUMBAL	RESGUARDO DE PANAN

RUTA 4	
MUNICIPIOS	CORREGIMIENTOS
1. GUAITARILLA	
2. TUQUERRES	
3. MALLAMA-PIEDRANCHA	
4. RICAURTE	RESERVA NAT. LA PLANADA
5. BARBACOAS	
6. ROBERTO PAYAN	
7. MAGUI PAYAN	BELLAVISTA
8. EL CHARCO	
9. BOCAS DE SATINGA	RESGUARDO BOCA DE VIBORA
10. SALAHONDA	RAMOS
11. TUMACO	LLORENTE
	LAS SIRENAS
12. MOSQUERA ⁵³	COCAL DE PAYAN

⁵³No se visitó el municipio, sólo se realizaron entrevistas en el Cocal de Payan, pequeño caserío de pescadores.

Anexo No. 4

**LISTADO GENERAL DE OFICIOS ARTESANALES DEL DEPARTAMENTO DE NARIÑO
Y MATRIZ PARA SU ANÁLISIS⁵⁴**

1. MADERAS
 - 1.1 CARPINTERÍA Y EBANISTERÍA
 - 1.2 TRABAJOS DECORATIVOS CON RAÍCES
 - 1.3 TALLA, CALADO, ESCULTURA Y POLICROMADO
 - 1.4 APLICACIÓN SOBRE MADERA
 - 1.4.1 BARNIZ DE PASTO
 - 1.4.2 ENCHAPADO EN TAMO Y PIROGRABADO
 - 1.4.3 ENCHAPADO EN MADERAS
 - 1.5 TORNEADO
 - 1.6 INSTRUMENTOS MUSICALES

2. CUERO
 - 2.1 CURTIEMBRE PELETERÍA Y POLICROMADO
 - 2.2 TALABARTERÍA
 - 2.3 MARROQUINERÍA
 - 2.4 REPUJADO, CINCELADO, GOFRADO Y CALADO
 - 2.5 CONFECCIÓN

3. TEJEDURÍA
 - 3.1 TEJIDOS EN FIQUE
 - 3.1.1 TELAR VERTICAL (GUANGA)
 - 3.1.2 TELAR HORIZONTAL
 - 3.1.3 ALPARGATERÍA
 - 3.1.4 ARTÍCULOS EN PLANCHA
 - 3.1.5 TEJIDOS VARIOS (macrame, trenzado crochet)

 - 3.2 TEJIDO EN LANA
 - 3.2.1 TELAR VERTICAL (GUANGA)
 - 3.2.2 TELAR HORIZONTAL
 - 3.2.3 AGUJETA (crochet) Y AGUJONES (dos agujas)
 - 3.2.4 TELAR PARA ALFOMBRAS Y TAPETES

 - 3.3 TEJIDOS EN PAJA TOQUILLA
 - 3.3.1 SOMBRERERÍA

⁵⁴Tanto el listado general de oficios artesanales existentes en el Departamento de Nariño, como los aspectos contemplados en la matriz para el análisis de estas actividades, fueron realizados por el Equipo de Trabajo con base en la clasificación de Oficios por Líneas de Producción presentada en el Manual del Encuestador del Censo Artesanal Nacional, (páginas 11-14), que clasifica las actividades artesanas según materia prima utilizada para la elaboración de los productos y la función de los mismos, se tuvo en cuenta también el Listado General de Oficios Artesanales realizado por Neve Herrera, Director del Centro de Documentación Artesanal de Artesanías de Colombia S.A. -CENDAR-, obviamente el listado final presentado aquí corresponde a las realidades locales de Nariño de acuerdo a lo establecido en el presente estudio.

3.3.2 TEJIDOS VARIOS

3.4 TEJIDOS EN FIBRAS NATURALES

3.4.1 CESTERIA (materiales carrizo, carricillo, juco, bejuco negro, yare, guadua, etc)

3.4.2 SOMBRERERÍA (tetera, caña brava, lana, fique guadua)

3.5 TEJIDOS EN FIBRAS SINTÉTICAS

4. METALES

4.1 HERRERÍA

4.2 HOJALATERÍA

4.3 JOYERÍA

5. CERÁMICA Y PORCELANA

6. ALFARERÍA

7. PRODUCTOS LUDICOS Y FESTIVOS

7.1 CARNAVAL

7.2 MUÑEQUERIA

7.3 PIROTECNIA

7.4 CERERÍA Y PARA-FERNALIA RELIGIOSA

8. BORDADOS Y APLICACIÓN SOBRE TELA

9. ARTESANÍA INDÍGENA⁵⁵

9.1 AWA

9.1.1 CESTERIA (materiales guandera, yare, uña de gato, rampira, juanquerema, yalare, piguande, yarumo blanco y rosado)

9.1.2 TEJIDOS (higras o jigras de cocedera, San Miguel, alfandoque negro y blanco, pita).

9.2 EPERARAS-SEPIEDARAS

9.1.2 CESTERIA (tetera y chocolatin)

9.2.1 MADERAS (canaletes, potrillos, bateas, bancos, muebles)

10. ARTESANÍA DE GRUPOS AFROCOLOMBIANOS

10.1 CESTERIA (Guandé, Guinul, Yare, Yalare, rampira, matamba, chocolatin, bijao, pitigua)

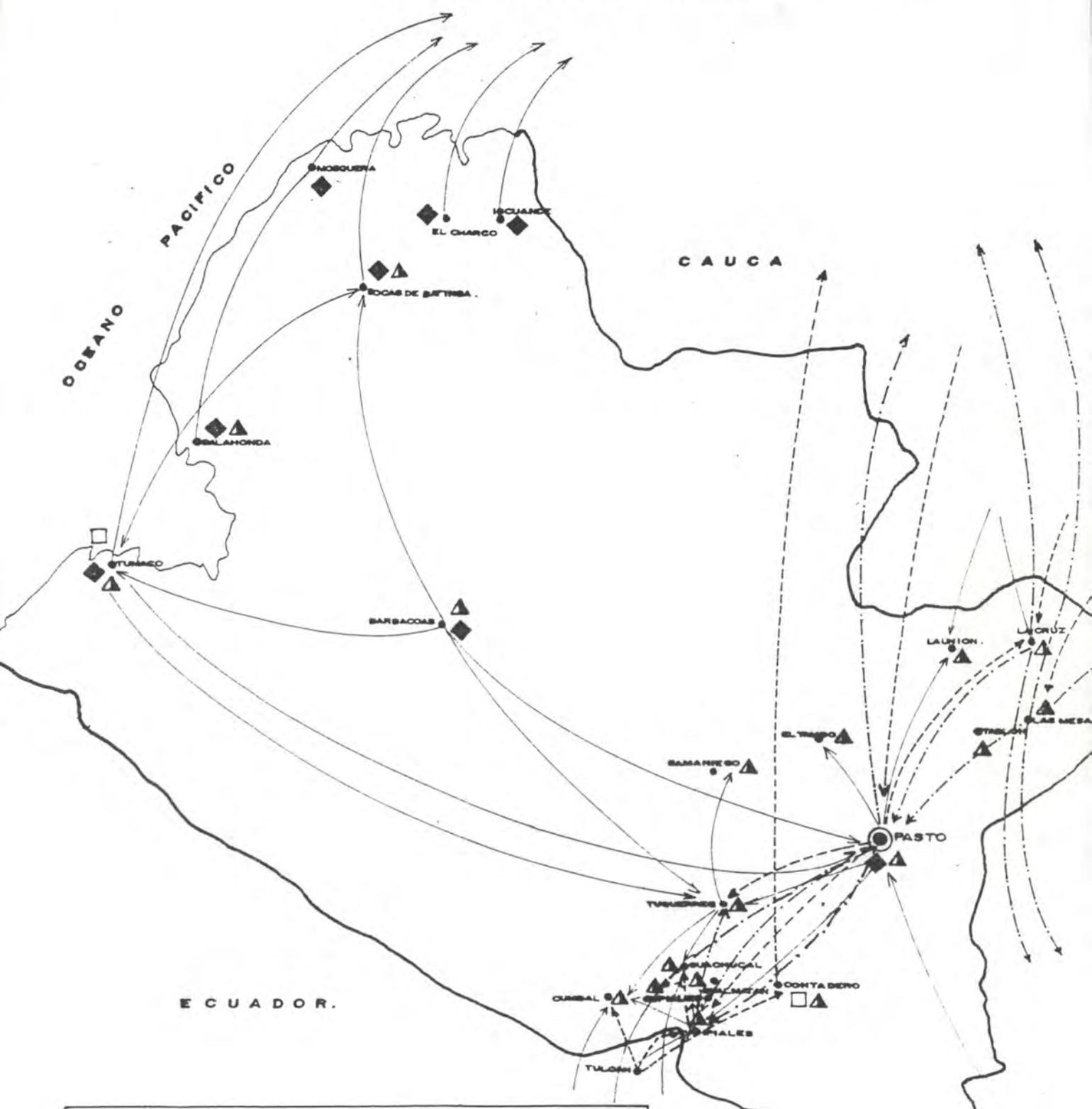
⁵⁵No se incluye la artesanía producida por los grupos Pastos del sur del Departamento, por cuanto, gran parte de las características de su producción son comunes a otras poblaciones no indígenas, sin embargo, en lo concerniente a los rasgos socio-culturales y otros aspectos como los relacionados con las técnicas de producción sí existen rasgos muy particulares, por ello, en cada oficio se consigna lo referente a estos aspectos.

- 10.2 TEJIDOS (pondos, trasmayos, catanga, cotocos, challos)
- 10.3 ORFEBRERIA
- 10.4 MADERAS (canaletes, potrillos, canoas, muebles de quinde)

Cada especialidad del trabajo artesanal se analizará de acuerdo a la siguiente matriz de contenido:

- 1. DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN
- 2. UBICACIÓN SOCIO CULTURAL Y GEOGRÁFICA
- 3. HISTORIA
- 4. PROCESO PRODUCTIVO
 - 4.1 Unidad Productiva
 - 4.2 Organización de la Producción
 - 4.3 Materias Primas
 - 4.4 Herramientas y Maquinarias
 - 4.5 Insumos
 - 4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos
 - 4.7 Diseños
 - 4.8 Subproductos y desechos
 - 4.9 Productos Artesanales
 - 4.10 Costos de Producción
- 5. MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS
- 6. ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN
 - 6.1 Características de la Mano de Obra
 - 6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización
- 7. CARACTERÍSTICAS SOCIO CULTURALES DEL OFICIO

PRINCIPALES CENTROS DE PRODUCCION, FLUJOS DE MATERIA PRIMA Y FABRICACION DE PRODUCTOS EN MADERA



◆	ASERRIOS
▲	FABRICACION DE PRODUCTOS TERMINADOS
□	FABRICACION DE MADERAS PROCESADAS
→ (solid)	FLUJO DE MADERAS
→ (dashed)	FLUJO DE MADERAS PROCESADAS
→ (dotted)	FLUJO DE PRODUCTOS TERMINADOS

FUENTE: ESTE ESTUDIO
 ESCALA: 1 : 200.000

3 . MADERAS

La Madera se ha utilizado por diferentes culturas como materia prima para la elaboración de diversos artículos utilitarios y decorativos, este material ha sido empleado tanto naturalmente como en una variada gama de formas procesadas. Botánicamente hablando la madera es la parte sólida y rígida que se encuentra bajo la piel de los tallos leñosos en forma de tejido vascular.

En Nariño, se producen gran variedad de maderas debido a la diversidad climática y a la extensa zona que posee dentro de la llanura del pacífico clasificada como Selva Húmeda Tropical, el área de esta región representa el 52% de la extensión total del Departamento.

"La superficie boscosa total de Nariño es de 1'779.000 de bosques naturales lo que representa el 50.46% de la superficie total de la región, de esta corresponde a la costa nariñense 1'487.000 hectáreas y al altiplano 292.000 hectáreas. El área boscosa por tipo de bosques es la siguiente:

MANGLAR	133.000 Ha.	COLINAS BAJAS PACÍFICO	615.000 Ha.
NATAL	34.000 Ha.	COLINAS ALTAS PACÍFICO	365.000 Ha.
GUANDAL	360.000 Ha.	MONTAÑA Y LADERAS	
NAIDIZAL	100.000 Ha.	ALTIPLANO NARIÑO	292.000 Ha.

Las características principales de estos bosques son:

Bosque de Manglar: se presenta como franja paralela al litoral pacífico, penetra hacia el continente 20 o más kilómetros. Según estudios se estima que para aprovechar una tonelada de mangle se desperdicia aproximadamente 10 m³ de madera, además se pierde 25% de la corteza por las condiciones antitécnicas de su explotación. El manglar es el que ha permitido la formación de áreas estuarias con condiciones adecuadas de salinidad, nutrientes, centros de anidación, que sostienen la producción de larvas y juveniles camarones, es decir, sostiene el 99% de la pesquería de langostinos.

Bosque de Natal: conformado por la especie conocida como Nato se encuentra a orillas de los esteros donde hay combinación de agua salada con dulce, alcanzan alturas de hasta 30 m. es de madera dura y fina y se la utiliza para durmientes de ferrocarril.

Bosque de Guandal: es el más importante de la Llanura del Pacífico por tener maderas comerciales de mucha demanda, tanto al interior como exterior del país en forma de madera aserrada, chapas para triplex y molduras. En estos bosques se encuentran especies como

sajo, cuángare, tangare, peinemono, pandala entre otras. Este bosque ha sido sometido a un aprovechamiento más intensivo. El bosque de las colinas bajas, por dificultades de extracción representa la mayor reserva forestal de la región. En vista de la sobre explotación del bosque de tipo Guandal, este bosque de colinas constituye garantía de abastecimiento de madera en el corto plazo en toda la región.

En Nariño existe además una área de bosques artificiales con alrededor de 11.003 hectáreas distribuidas por regiones así: altiplano 10.500 hectáreas, costa de Nariño 503 hectáreas. El tamaño promedio de las plantaciones artificiales forestales por propietario en el altiplano es de 4 hectáreas lo que indica el mercado minifundio, las especies que predominan son eucalipto, pino, ciprés, (ver foto No. 4) y en la costa Laurel y cedro.

La producción forestal de madera en bruto para el año de 1.989 fue de 889.398 m³, producidos en la costa de Nariño 778.088 m³, y en el altiplano 11.305 m³. En productos elaborados según estudios de Corponariño se tiene que:

En la costa de Nariño:	Madera aserrada	380.744 m ³
	Contra enchapadas	4.000 m ³
	Chonta	600 m ³

En el Altiplano Nariño:	Madera Aserrada	47.480 m ³
	Madera Redonda	6.244 m ³
	Leña	2.017 m ³
	Carbón Vegetal	8.084 m ³

La producción de madera elaborada es baja, en relación a la materia prima extraída de los bosques debido a la falta de técnica de apio y conservación, dificultades en el transporte, problemas fitosanitarios, falta de eficiencia en los equipos de aserrio instalados, los que existen son obsoletos y causantes de desperdicios. En términos generales se tiene que el rendimiento promedio de elaboración de madera aserrada es del 40%, lo que quiere decir que hay desperdicio del 60%" (Corponariño, 1.991: 17-20).

Siendo este el panorama general de la producción maderera de Nariño, a continuación se exponen las distintas formas en que los artesanos narinenses trabajan este noble material y las características de dicha producción por modalidad y oficio, siendo ellos en su orden; Carpintería y Ebanistería, Talla, Calado, Escultura y Policromado, Barniz de Pasto, Enchapado en Tamo y Pirograbado, Enchapado en Maderas, Torneado e Instrumentos Musicales.

3.1 CARPINTERÍA Y EBANISTERÍA

3.1.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

Según Neve Herrera (1.989: 7) se puede definir la carpintería como un oficio dedicado a la "producción de una gran gama de objetos en madera de muy diversas clases y diferentes tipos de acabado, mediante los procedimientos técnicos de corte, talla, labrado, torneado, calado, cepillado, armada y pegado, donde el diseño sigue los imperativos de la funcionalidad del producto". La ebanistería en cambio, es considerada por Herrera como una "especialidad del trabajo de la madera que mediante el corte, tallado, torneado, labrado, cepillado, ensamblaje y pegado se elaboran muebles en maderas finas, especialmente en ébano, de donde resulta su nombre" (Op. Cit.: 7).

Aunque la carpintería y ebanistería se deberían considerar de manera independiente, en Nariño normalmente se encuentran asociadas. Es decir, gran parte de la población que se dedica a esta actividad puede manejar ambas técnicas dependiendo de las demandas del mercado y la habilidad personal desarrollada en un proceso de aprendizaje progresivo que lleva al artesano desde la más baja instrucción: "aprendiz"; pasando por "oficial", hasta llegar a ser "Maestro".

Esta situación se observa en las ciudades y municipios grandes del Departamento, mientras que en las pequeñas localidades la mayor parte de los oficiantes son carpinteros, pues los ebanistas son especialistas escasos.

La diferencia entre los dos oficios se ha definido con base en dos criterios fundamentales; la calidad de los objetos que se elaboran y la línea de producción. En la ebanistería los acabados son más finos y artísticos y su línea de producción es fundamentalmente la mueblería fina, tallas, enchapados, etc., mientras que para la carpintería los acabados son menos elaborados o rústicos y los objetos que se producen son puertas, ventanas, closets, gradas, estantes, etc).

Por otra parte, tendemos a pensar que el ebanista a pesar de especializarse en producir objetos finos, es más un "todero", que esta en capacidad de manejar todas las técnicas y procesos de producción de los dos oficios (debido a la escasez de demanda), mientras que el carpintero maneja sólo lo referente a su especialidad.

Los artesanos dedicados a estos oficios se denominan Carpinteros y Ebanistas.

La Ebanistería y Carpintería se podrían caracterizar como Artesanía

Tradicional Popular.

3.1.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO

En Nariño existe una población numerosa de carpinteros y ebanistas; la mayor concentración de oficianes se presenta en Pasto, en donde según el Censo Artesanal realizado por Artesanías de Colombia S.A., existen 395 de los 904 ubicados en 18 municipios del Departamento, representando el 43.69% de la población total censada para este oficio, le siguen en importancia La Cruz con 171, representando el 18.91%, Ipiiales con 107 (11.84%), Cumbal con 103 (11.39%), Tumaco con 43 (4.75%) y Pupiales con 27 (2.98%). El total de artesanos dedicados a estos oficios representa el 10.6% del total de artesanos censados⁵⁶.

Del mismo modo que no se encuentra pueblo sin iglesia tampoco sin carpinterías y aunque la actividad no sea tan representativa en algunos municipios y corregimientos como José María Hernández (Pupiales), Gualmatán, Samaniego, Barbacoas, Salahonda, El Tambo, San Pablo, Potosí, Las Mesas (El Tablón), Belén, La Florida, Córdoba, Guaitarilla, Túquerres y otros, se encuentra una producción importante dedicada a satisfacer generalmente la demanda local.

Los carpinteros y ebanistas del Departamento son fundamentalmente una población mestiza que en la mayoría de los casos tiene un bajo nivel de escolaridad y se vincula desde muy temprana edad al oficio por lo general a través de un familiar o amigo; las familias de estos artesanos son de bajos recursos y en las ciudades, usualmente habitan en barrios populares.

En Pasto, existen numerosos talleres distribuidos por toda la ciudad, sin embargo, la mayor concentración de estos se presenta en los barrios Obrero, Santiago, Caracha, sector del Potrerillo (Fátima, Venecia, Las Lunas, etc), barrios Sur-orientales (Chapal, Pilar, La Rosa, Miraflores etc.) y en menor densidad en las zonas aledañas al Centro como Bomboná, los Dos Puentes y la Avenida Santander. En los pequeños municipios y corregimientos los talleres están dispersos, no existe una zona específica donde se ubiquen. A pesar de los bajos ingresos que genera la actividad, el oficio se conserva e incluso se renueva vinculando gente joven como aprendices, ya que en el Departamento no existen muchas fuentes de empleo.

⁵⁶Artesanías de Colombia S.A. Censo Artesanal Nacional Departamento de Nariño, Santa fe de Bogotá, 1.994.

3.1.3 HISTORIA DE LOS OFICIOS DE CARPINTERÍA, EBANISTERÍA, TALLA, ESCULTURA ARTÍSTICA, CALADO, POLICROMADO Y ENCHAPADO EN MADERAS

La madera como materia prima para la elaboración de diversos objetos fue utilizada tanto por los indígenas americanos como por los conquistadores españoles. Prueba del trabajo prehispánico en madera la constituyen los elementos encontrados en las excavaciones arqueológicas realizadas en Nariño por María Victoria Uribe (1.985: 34), en donde entre otros objetos se hallaron algunos artefactos y tallas realizadas en madera de chonta.

En las tumbas se encontraron "Taburetes, tiangas o bancas de chonta, de uso muy restringido" sobre estos objetos Uribe trae la siguiente cita:

"Sientase en una tianga grande de palo, ques a modo de silla, y allí, cuando lo hacen general cada cacique trae una cosa y lo adornan"

Ordoñez de Cevallos, 1.959: 215

Igualmente, las tumbas también contenían "macanas, lanzas estólicas... [que se encontraron], en ocasiones, atravesadas a la entrada de las tumbas, bastones tallados, cuya utilización fue sin duda restringida al cacique y principales, cucharas, objetos que pueden haber sido utilizados como poza-nucas tallas representando animales, monos especialmente" (ibíd). Otros objetos en chonta que se hallaron, corresponden a elementos del telar como bajadores o golpeadores, varillas, separadores de urdimbre, husos y volantes de uso. Toda esta producción hace pensar que debía haber especialistas dedicados a la fabricación de estos artículos por cuanto la dureza del material en que se fabricaron, la procedencia de este de las tierras bajas y lo difícil del trabajo de talla por la estructura de las fibras longitudinales así lo hace suponer (ídem).

No tenemos muchas noticias sobre cuales eran las características de la producción de objetos elaborados en madera por los diversos grupos humanos que habitaron el actual territorio de Nariño en el momento de la conquista española, aunque si se sabe que estos objetos eran utilizados para realizar intercambios, a propósito Clemencia Ramírez de Jara (1.996: 126) citando a Sergio Elías Ortiz (1.935) dice que:

"que los indios del pueblo de Sibundoy tienen activo comercio no sólo con Pasto sino con la provincia de los Pastos y que los objetos de tal comercio, por parte de ellos consistía en la venta de manteca de cerdo, aves, maíz, huevos, **tablas de cedro, artesas, bateas, resinas, barnices, cera de palma y oro en polvo** de que cambian anualmente gran cantidad; que todo lo reducian a dinero con lo que tenían sobradamente para pagar el

tributo".

La tradición de intercambio de objetos de "palo" o de madera de los habitantes del Valle de Sibundoy y los grupos del altiplano andino Nariñense es ancestral, como se vio en el capítulo referente a Aspectos Generales del Departamento y del Sector Artesanal, este comercio siguió manteniéndose en la época colonial aún con la dominación española, por cuanto, las artesas, bateas, bancos y otros elementos del menaje doméstico se adaptaron a la vida de los españoles, igualmente, (como se expuso en el mencionado capítulo) muchos oficios o profesiones ibéricas fueron enseñados a los nativos pues una vez iniciada la colonización, los conquistadores en su afán por dotarse de los elementos mobiliarios para sus viviendas, iglesias, e instituciones administrativas debieron adiestrar a la población indígena y mestiza en el aprendizaje y desarrollo de la carpintería y ebanistería, actividades que fueron asumidas exitosamente por los "naturales", quienes lograron con el tiempo y la experiencia, habilidad y destreza en la elaboración de muebles y otros objetos realizados en madera⁵⁷.

Como afirma Pablo Solano "los europeos apremiados por la escasez de mano de obra necesaria para la erección de sus ciudades, se preocuparon desde un comienzo en enseñar e inculcar las nuevas modalidades y técnicas, y numerosos "obradores" surgieron en Tunja y otras poblaciones del Nuevo Reino [Quito y posteriormente Pasto], donde se practicaba la ebanistería y la decoración en madera desde comienzos de la colonia" (1.974: 276)

En este sentido es interesante el dato sobre el número de carpinteros que habían en el pueblo de La Laguna (vecino de Pasto) en una fecha tan temprana como 1.570-1.571 consignado por Kathelen Romoli (1.977-78: 27) de acuerdo a tasación realizada en estos años por el Licenciado García de Valverde, oidor de la Real Audiencia de Quito y exfiscal de la de Santa Fe, quien realiza tasaciones de los tributos de los indígenas en trabajo, al respecto dice que "el Pueblo de la Laguna que contaba con 312 tributarios y que no tenían más recursos que los de las florestas en las cuales vivía esparcida, debía contribuir la labor de 42 carpinteros, cuyos nombres (todos quillacingas) se registran en el auto respectivo".

"Aunque a su arribo los españoles trajeron muebles muy austeros y la talla estaba ausente en ellos, el gusto por los estilos Luis XV, Isabelino, Reina Ana y otros modelos ricos en formas y acabados, propios del siglo XVIII y XIX llegaron a nuestra tierra con los maestros españoles que formaron sus escuelas en Quito y Santafé de

⁵⁷Es innegable que aunque el trabajo en madera era conocido por muchos pueblos nativos, las herramientas que trajeron los españoles facilitaron y permitieron mayor destreza y acabados más elaborados, muestra de ello son la talla y el labrado de mueblería.

Bogotá" (Escandón, 1.993: 4). A propósito de los estilos de mueblería Yolanda Mora de Jaramillo (1.974: 310) anota que: "el mueble granadino, como todo el hispanoamericano durante los siglos XVI, XVII y XVIII, fue una variante del mueble español de estas épocas. Los muebles que se trajeron de España en el siglo XVI, geométricos y austeros que reflejaban la tendencia del renacimiento español, escabeles, taburetes, sillas, el sillón fraileruno o frailerero, escaños, arcones, arquibancos, bargueños y mesas, fueron los primeros modelos de los que se empezaron a fabricar aquí, estrictamente funcionales característica que primo durante los dos primeros siglos de nuestra colonia... En el siglo XVII la influencia renacentista es reemplazada en España por la barroca francesa y a finales de este siglo se conocía allí el estilo francés Luis XIV. A principios del siglo XVIII las salas españolas se empiezan a poblar de muebles estilo Luis XV. Estos, llegados con explicable retardo, se encuentran entre nosotros hacia 1.750. Las imitaciones y variantes de esos dos estilos, en madera embolada en rojo y verde, y que utiliza lámina de oro para imitar el bronceado original francés, constituyen la característica del mueble colonial granadino del siglo XVIII".

En Nariño la producción de artículos en madera por supuesto se enmarca dentro del contexto descrito anteriormente pero su influencia más notable llegó por el sur desde Quito (tendencia lógica pues la conquista de estos territorios se había iniciado precisamente desde allí), por ello, muchos ecuatorianos pusieron sus talleres en municipios como Pasto, Ipiales y Túquerres difundiendo de esta manera sus riquísimos conocimientos que por supuesto tenían todo la inclinación temática de la denominada "Escuela Quiteña de Arte Colonial". A propósito de esta "escuela", la forma en que se aprendieron los oficios por los obradores quiteños fue quizá el modelo que en general se siguió en los demás lugares en donde se desarrolló la industria de los trabajos desarrollados con madera y otros materiales, la base del aprendizaje fue en principio la imitación, pues "al principio se necesitaron patrones de donde imitar. El proceso de imitación en aquellos momentos era requisito indispensable de todo artista que se iniciaba en el oficio... la palabra clave técnicamente hablando era lograr la tridimensionalidad. En un comienzo debieron venir profesores que enseñaran el modo de hacer; además se importaron cuadros y esculturas desde España, Flandes e Italia, que sirvieron como modelos. Quizá lo más significativo fue la importación de grabados o láminas que llegaban a manera de ilustraciones de biblias, historias sagradas y misales, o láminas sueltas de reconocidas obras europeas. Es por ello que constatamos, una y otra vez, la repetición casi invariable de ciertos temas: el Cristo de los Azotes o la Virgen niña de la mano de sus padres, obra de Rubens".

Además de lo anterior, las congregaciones religiosas con asiento en

los diferentes municipios de Nariño fueron definitivas en la difusión y desarrollo de los oficios realizados con madera, pues, impartían instrucción a mestizos e indígenas, sin embargo, no tenemos a disposición muchos datos sobre como se dio este proceso, lo que es claro es que estos oficios por ser de procedencia española gozaron de una serie de privilegios como estar vinculados a los ritos más importantes de la iglesia, organizarse en gremios reglamentados por los cabildos y estar en estrecha unión con el clero por medio de las cofradías (ver capítulo Aspectos Generales del Departamento de Nariño y de su Sector Artesanal). Debido a lo anterior y a pesar de que en principio la mueblería fue de carácter utilitario y diseño muy sencillo, los productos de carpinteros y ebanistas estaban muy condicionados por lo religioso que se constituyó en sinónimo y temática por excelencia de la expresión artística, por ello, las obras más importantes y representativas de estos artistas artesanos fueron las realizadas en artesonados, átrios, retablos, biombos, imágenes de santos policromadas en laminilla de oro, cristos y en general todo tipo de figuras e imágenes religiosas. Quizá esta característica y el hecho de que a la ciudad llegaron gran cantidad de comunidades religiosas, llevaron a que hoy los artesanos expresen un gran fervor y devoción por la religión católica⁵⁸.

De otra parte, en Nariño los oficios de carpintería, ebanistería y talla han logrado un importante arraigo cultural produciéndose cierto tipo de identidad entre artesano nariñense y carpintero, ebanista o tallador, este hecho probablemente se debe a la generalización que han tenido estos trabajos, pues no hay pueblo sin carpintero y/o ebanista. A la proliferación de estas actividades contribuyeron también entre otros factores el que fueran "profesiones" promovidas por la iglesia, el tener a disposición abundante materia prima, el contar con maestros (en su mayoría españoles⁵⁹) que impartieron sus conocimientos y obviamente, la habilidad y destreza manual de los nariñenses

⁵⁸Sin embargo, en muchas de las prácticas actuales de la religiosidad de los nariñenses y los vecinos ecuatorianos, se encuentran mezclados sincreticamente elementos de prácticas o tradiciones indígenas ancestrales, al respecto "no es mera coincidencia que muchos de los santos que se representaron en el arte quiteño se relacionaran con los fenómenos telúricos [San Emigdio] o con la agricultura" (Kennedy y Ortiz, 1.983: 178). Al respecto ver "La Danza del Espacio y el Tiempo en los Andes del Sur de Colombia" de Doumer Manián, quien en algunos capítulos trata temas y elementos relacionados con la religiosidad cristiana andina de estas zonas.

⁵⁹A pesar de desconocer las calidades o estatus social de los maestros españoles que llegaron a Pasto creemos que el oficio (por lo menos en principio de la conquista y durante un tiempo de lo colonia) tenía cierto prestigio y nobleza (si estaba incluido dentro del orden de la Procesión del Corpus es de suponer que así fuera), un caso interesante es el de Garci Zambrano [antepasado del maestro Alfonso Zambrano], español de la provincia de Extremadura, encomendero en el año de 1.571 de Mocoa, quién era carpintero y negociante de maderas (Guzmán, 1.985: 9).

seguramente fruto de su herencia indígena.

Sobre la enseñanza de los oficios se puede decir que era integral, por cuanto, no se establecían categorías de especialistas puesto que en el taller que funcionaba tanto como una escuela de oficios como un espacio específico de producción, se formaban maestros que conocían todas las técnicas para el trabajo con maderas; el calado, la talla, la ebanistería, la carpintería, el embutido y enchapado en maderas, la técnica del dorado al fuego o pan de oro, etc.

Adentrado el siglo XX fue el momento en que éstos oficios se difundieron más surgiendo los talleres independientes, en donde, a medida que un aprendiz (ascendido a oficial) conocía el oficio, buscaba su autonomía abriendo un taller propio, este proceso de apertura de talleres se irradiaba a centros cercanos a Pasto y otras ciudades importantes hasta que finalmente cada pueblo tuvo su carpintero-ebanista.

Mientras que en Pasto y otras municipios del Departamento los ebanistas se especializaban en realizar muebles curvos con diseños muy elaborados bajo modelos y canones importados que determinaban la calidad de los artículos, en las pequeñas poblaciones y las zonas rurales (en donde probablemente los campesinos elaboraban sus propios "muebles", a propósito pie de página No. 57), apenas se empezaba a desarrollar la actividad.

En pueblos pequeños en donde no había tradición en el oficio se contrataban maestros expertos de otros lugares cuando se requería un trabajo especial. En muchas ocasiones estos maestros se instalaban en el lugar en donde estaban contratados, difundiendo el oficio mediante la enseñanza impartida a aprendices a los que se les cobraba cierta cantidad de dinero: hacia 1.930 comentaba el Carpintero Lucio Camacho, se le pagaba al maestro por la instrucción inicial cincuenta centavos mensuales y en algunas ocasiones el arriendo del local que no ascendía a más de la misma suma, pagando en total un peso mensual, durante un tiempo que no era superior a un año; después el aprendiz se trasladaba a otro taller donde se perfeccionaba y recibía una remuneración por su trabajo⁶⁰, de esta manera iban surgiendo más talleres y mejores maestros.

Desde luego, los carpinteros tenía buenos ingresos porque eran especialistas relativamente escasos que aunque no poseían muchas

⁶⁰Entrevista con Lucio Camacho, Carpintero, Guaitarilla, mayo 20 de 1.994.

herramientas no tenía competencia⁶¹, con la proliferación del oficio esta situación cambio radicalmente. En principio, el proceso de elaboración de los objetos era largo y dispendioso, los carpinteros debían dedicar varios días de su trabajo para ir a otros pueblos a traer la madera a lomo de mula, cortarla, dejarla secar, y cepillarla antes de empezar a realizar un objeto, hoy día, el tiempo de elaboración de los productos se ha reducido sustancialmente debido a la utilización de maquinarias y herramientas.

De otra parte, contribuyó enormemente a la popularización de estos oficios la instrucción impartida por congregaciones religiosas a través de colegios en donde la carpintería y ebanistería eran materias vocacionales dictadas para garantizar que el alumno aprendiera un oficio que le garantizara un estabilidad económica; "En Pasto a principios de siglo no había escuelas, cuando llegaron los salesianos empezaron a enseñar carpintería y otros oficios en Colegios como el Salesiano"⁶².

A pesar de que hoy día hay carpinteros en todos los municipios del Departamento, fue en la ciudad de Pasto en donde estos oficios tuvieron un mayor desarrollo (ver capítulo sobre Aspectos Generales del Departamento de Nariño); las obras de los carpinteros, ebanistas y talladores pastusos cruzaron la frontera de lo regional y fueron ganando prestigio nacional convirtiéndose en sinónimo de calidad, belleza y habilidad. Así pues, la talla que se aprendía en los talleres de ebanistas generalmente utilizada en muebles, se estilizó en obras magníficas como las del fallecido Maestro Alfonso Zambrano quien perteneciendo a una familia de artesanos y después de aprender en talleres de ilustres maestros pastusos entró a la escuela de Bellas Artes de la Universidad de Nariño dedicándose

⁶¹Según testimonio de un artesano, "por ahí en 1.920 [en la Cruz] había más o menos 5 carpinterías; la de los Realpe, la de los Bolaños, la de los Hoyos y la de los Bravo, se trabajaban más puertas que canas y no había armarios, -las cosas se guardaban en baúl o en canastos-, no había herramientas finas, todo era a puro formón, brocas y cepillo, todo pura mano y musculo... el torno era pura cimbra, se ponía un bara y el palo se encargaba de voltiar" (Antonio Bolaños, Ebanista, La Cruz, mayo 25 de 1.994), al respecto otro artesano comentaba que "en tiempos anteriores los muebles eran muy rústicos, muy sencillos, desde hace mucho tiempo se hacia carpintería, pero muebles fieritos, hechos a las patadas... la carpintería era de hacha y machete, todo ordinario" (Hernán Muñoz, Carpintero-Ebanista, Corregimiento de las Mesas, Municipio de El Tablón, marzo 20 de 1.994). Seguramente el hecho de que los carpinteros de las pequeñas poblaciones realizaran más puertas que canas, obedecía a que los campesinos no las utilizaban, ya que dormían en el suelo en esteras o "canas de chacla" (se denomina chacla a una vara delgada, alta, utilizada en las construcciones) que eran elaboradas en troncos delgados de árboles que se empotraban o montaban en ladrillos, piedras u objetos que sirvieran de "alce"; los palos se amarraban con bejucos (juncos) o guascas a unos travesaños que estaban en los extremos, sobre este "lecho" se colocaban costales, cobijas o esteras. Esta costumbre era propia de los habitantes más humildes en las zonas campesinas e indígenas, aún hoy en algunas viviendas se observan estas "canas".

⁶²Entrevista con Oseas Carvajal, Ebanista, Enchapador en Maderas y Calador, Pasto, enero 24 de 1.994.

posteriormente a los trabajos de arte religioso (cristos, altares, andas, etc.) así como a la talla y la pintura inspirada en motivos típicos⁶³.

Las calidades artísticas de Zambrano lo llevaron a crear obras de arte cargadas de originalidad en las que se podía identificar su estilo. Con él no desapareció su obra, se conserva en las manos de sus hijos Matilde, Parmenides y Alvaro que aprendieron del padre, en el hogar, la destreza, la inteligencia y el amor al oficio. Los Zambranos se dedican hoy a la talla y policromado en obras de imágenes profanas o religiosas fundamentalmente de arte colonial. Ver fotos Nos. 5 y 6.

"La talla es una actividad que exige dedicación, paciencia y habilidad. Sin duda es lo que ha hecho que el artesano narinense se identifique tanto con el oficio dado su carácter introvertido y sereno" (Escandón, 1.993: 4), por ello, no puede olvidarse el talento natural que se encuentra disperso en todo Nariño, pues prácticamente en cada pueblo se encuentran talleres de ebanistería y carpintería que en la mayor parte de los casos son capaces de satisfacer desde los más exigentes gustos hasta las más sencillas aspiraciones en materia de muebles.

Así pues "Pasto es un pueblo de talladores tradicionalmente, pertenecen al eje de artesanos que conjuntamente con aquellos de Tunja, Santa Fe de Bogotá, Popayán y Quito son responsables de la fastuosa herencia del arte colonial, representado en la imaginería criolla y el trabajo de altares destacados en la cultura de Hispano-américa"⁶⁴. El Anexo No. 1 contiene algunos de los nombres y obras de carpinteros, ebanistas y talladores que por su habilidad y trabajo marcaron un hito en la historia de estos oficios en la ciudad de Pasto, algunas de su obras se observan en la fotografías Nos. 7, 8 y 9.

En las décadas de los 60s y 70s se vivió un verdadero auge en la producción de muebles en estilos curvos y tallados como el Luis XV, Isabelino, Reina Ana, Barroco y Colonial, se producían en gran cantidad y se enviaban a diferentes ciudades del norte del país

⁶³Aunque el aporte del maestro Zambrano al avance y perfección de la talla pastusa fue muy valioso, también lo fue su participación en la fabricación de carrozas para el carnaval de Blancos y Negros, en donde normalmente se llevaba los mejores lugares en los concursos. Además, su casa es hoy día un Museo ("Museo Zambrano"), en donde se pueden apreciar una serie de objetos desde cerámica precolombina (de todos los complejos cerámicos del altiplano -capulí, piartal y tuza- y una rica colección de figuras túnaco) hasta obras de pintura de algunos artistas nativos, tiene también una rica colección de obras de arte colonial, que entre otros objetos demuestran la preocupación que tenía el maestro por la cultura de su región.

⁶⁴Museo Taminango, Abril de 1.988.

(Medellín, Bogotá, Cartagena y Manizales) e incluso al exterior (Miami, Alicante, Madrid, Caracas, etc), esta demanda significó un importante crecimiento de los talleres principalmente en Pasto, Ipiales y La Cruz.

A pesar de que durante los años ochenta se mantuvo cierta demanda esta fue decayendo paulatinamente a medida que se modificaron los diseños y aparecían bienes sustitutos como los muebles metálicos. Estilos lisos como el Arctecto cuya producción requiere mayor mecanización y menos creatividad sustituyeron a los muebles tallados, "los talleres que no lograron adaptarse a los cambios tecnológicos y estéticos de la vida moderna, siguieron en la tradición, hoy continúan perfeccionando muebles clásicos... Quizás un día los caprichos de la moda harán que la gente vuelva a apreciar las particularidades del mueble tallado, cada pieza, es el producto de la dedicación y entrega de una persona o muchas y el fruto de tantas horas de trabajo y años de experiencia" (Escandón, 1.993: 8).

3.1.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.1.4.1 Unidad productiva

El taller como unidad productiva, se presenta en una gran variedad de tamaños, los hay desde una pequeña pieza en donde apenas si tienen cabida los instrumentos de trabajo necesarios, hasta las empresas con un número considerable de empleados y toda la maquinaria requerida para agilizar la producción (Ver foto No. 10). Los talleres se podrían caracterizar de la siguiente manera:

a. Pequeños:

- Pueden encontrarse en la vivienda del artesano o ser arrendados, modalidad más generalizada en las ciudades y poblaciones grandes.

- Tienen iluminación deficiente, mala ventilación, son húmedos, y no poseen adecuados servicios sanitarios.

- En general no existe mano de obra asalariada utilizada como fuerza de trabajo, sin embargo en algunas ocasiones cuando se tienen suficientes pedidos se contratan obreros (de 1 a 3). En condiciones normales sólo trabaja el dueño del taller quien realiza todas las actividades de producción.

- Sólo se dispone de las herramientas de mano indispensables y no se cuenta con maquinarias, cuando estas son necesarias se alquilan por el tiempo necesario para realizar cierto proceso.

b. Medianos:

Pueden ser arrendados y de regular tamaño, cuando son de propiedad del artesano generalmente funcionan en las viviendas en donde tienen un espacio específico.

- La iluminación, ventilación y servicios sanitarios son adecuados, no presentan problemas de humedad.

- Aunque se posee un número reducido de obreros (de 3 a 10 en promedio), se contrata por obra a oficiales y aprendices.

- Se dispone de las herramientas necesarias y se poseen algunas maquinas.

- Aunque existe división del trabajo no es rígida.

c. Grandes:

- Generalmente son de propiedad del artesano y de tamaño adecuado a las necesidades de producción.

- Poseen buena iluminación, ventilación y servicios sanitarios

- El número de obreros es variable, en promedio de 10 a 20.

- Se dispone de todas la herramientas y maquinarias requeridas

- Se diferencian secciones de trabajo; los bancos y al lado las herramientas, las máquinas en donde se desarrollan las diferentes partes del proceso de producción, las materias primas, los productos en proceso, y finalmente bodegas para los artículos terminados pendientes de entrega, laca o pinturas.

- Existe división del trabajo, hay obreros para cada labor de producción (corte, carpintería y ebanistería, talla, pintura, tapizado, etc).

Los talleres de la zona costera comúnmente funcionan en las viviendas. En general, los pequeños artesanos de esta zona, no poseen maquinarias ya que no hay conexión eléctrica y se carece de medios para su consecución.

3.1.4.2 Organización de la Producción

En las pequeñas unidades productivas, el Jefe del taller es el Maestro que contrata como obreros a oficiales y aprendices a quienes se les paga por obra semanalmente, por lo general los sábados.

Mientras que parte del proceso de producción de objetos producidos por ebanistas y carpinteros se realiza fuera del taller por otros especialistas como torneros, pintores, talladores o tapiceros, en muchos de los talleres de ebanistería y carpintería (fundamentalmente de la ciudad de Pasto) se elaboran productos que van a constituir la materia prima de otros artesanos, es el caso de bargueños, bandejas, marcos, pokeras, bancos, cajas, etc., que posteriormente son decoradas por barnizadores, enchapadores o pintores.

Cada oficial o maestro es responsable de la obra que está realizando y debe entregarla lista para enviarla a otro proceso, que puede ser el de talla, torneado, pintura o tapizado.

Cuando el dueño de un taller ha logrado cierta estabilidad económica sólo se dedica a la supervisión del trabajo de oficiales y aprendices, conservando las funciones de proporcionar la materia prima, vigilar la elaboración de las obras o simplemente dar los acabados (tapizar o pintar).

Cuando no se dispone de la maquinaria requerida en los procesos, se alquila por el tiempo necesario en el taller del dueño de esta, es el caso de la sinfín, la circular, la caladora y otras maquinas.

En los talleres grandes se observa cierta especialización de las tareas, hay obreros que tallan, otros arman, otros pintan, e incluso otros tapizan.

La carpintería y ebanistería es fundamentalmente un trabajo de hombres, porque las mujeres no poseen la fuerza requerida para este tipo de labores, sin embargo; algunas participan en procesos en los que no necesitan mayor fuerza física como tapizar o pintar.

Mientras en las empresas la división del trabajo y la línea de autoridad son precisas, claras y establecidas, en los pequeños talleres la administración, supervisión y en general el manejo de la producción están a cargo del dueño.

Los horarios de trabajo en general son de 7 o 8 de la mañana a 12 o 1 de la tarde y de las 2 p.m a las 6 o 7 de la noche, cuando hay mucha obra o pedidos pendiente las jornadas se pueden extender.

En las fábricas hay un estricto control de horarios, en ocasiones se "castiga" a los oficiales con una o varias semanas de sanción por la no asistencia al trabajo, un retraso puede hacer que el obrero sea suspendido por el día. En los pequeños y medianos talleres los horarios son más flexibles.

En los talleres de carpintería y ebanistería de la zona de la costa la mujer participa en parte del proceso productivo como lijara,

taponar, pintar y tapizar.

Los hijos de los oficianes ayudan en labores de apoyo como pasar las herramientas, traer la comida, comprar algún insumo o tareas sencillas como lijar.

3.1.4.3 Materias Primas

"Para utilizar la madera, hay que someterla a una serie de procesos. Los árboles una vez derribados y sin ramas, entran en el aserradero como troncos cilíndricos y verdes. Tras de ser decortezados, son aserrados en forma de tablones, seleccionados y devastados. Entonces se pone la madera a curar para adaptarla a los índices de humedad de sus lugares de destino. La madera se comporta como una esponja; absorbe humedad y se hincha si el aire es húmedo, y se contrae en las atmósferas secas cuando el agua se evapora, cuando la madera es curada no sólo se reduce al mínimo su contracción, sino que aumenta además su resistencia de enmohecimiento, al ataque de los insectos y a la corrosión por los metales, además se hace así más receptiva a pinturas, barnices y sustancias conservadoras. El método tradicional de tratar la madera consiste en curarla al aire libre" (Las Plantas el Mundo de la Botánica, 1.986: 112).

En los centros de explotación maderera del Departamento de Nariño, "se aprovechan las corrientes de los ríos para transportar los troncos de los árboles de los bosques a los aserraderos. La madera hidratada o humedecida por acción de la inmersión, lluvias, etc., se seca rápidamente eliminando el agua absorbida, la madera, verde, húmeda o recién cortada contiene la savia que es preciso extraer, por eso con la inmersión de los troncos ya sea en lagos, ríos o corrientes de agua, se facilita su disolución y eliminación. Las maderas que han estado sumergidas, por ejemplo de 4 a 5 semanas, se conservan mejor ya que eliminando más rápidamente la savia evitan los gérmenes de la fermentación y el ataque de la carcoma... el agua atraviesa por osmosis los tejidos a través de los vasos y disuelve la savia ocupando su sitio. Este tratamiento oscurece ligeramente el color de las maderas pero reduce un tercio el tiempo necesario para el secado" (Biblioteca Atrium de la Madera, I, 1.992: 81). Ver foto No. 11

En los aserríos la madera es cortada en bloques y tablas, de allí se embarca o transporta a otros lugares del Departamento o fuera de éste. Esta madera es adquirida en gran cantidad por comerciantes que la llevan a los sitios de consumo en camiones de 8 a 10 toneladas y deben pagar impuestos a Corponariño y a la Policía Vial.

Las maderas más utilizadas y de las que se dispone en las ciudades son: cedro, pino romerillo, pino blanco, roble, granadillo,

pandala, sajo, chanul, nogal (bastante escaso) y popa, que son en su orden las de mejor calidad. El amarillo, rayado, lano, quasi, achapo, y laurel son maderas más ordinarias usadas para construcción y carpintería, Ver Anexo No. 2.

La madera usada por carpinteros y ebanistas en Pasto, se adquiere en los depósitos y aserriós en donde se dispone de variedad de éstas, en general provienen del Putumayo o Tumaco, en este municipio "operan más de 15 aserriós en su esteros vecinos, que responden a las necesidades de todo el occidente colombiano y que exportan más de la mitad de su producción" (Payán, IV, 1.994: 165) Ver foto No. 12. La mayor y mejor parte de las maderas del Departamento se envía hacia "el norte" por vía marítima o terrestre.

En las pequeñas localidades la disposición de materia prima cambia en relación a Pasto o a las poblaciones grandes, por cuanto, se puede adquirir de "primera mano" en el sitio donde se produce e incluso se dispone de diversidad de maderas que normalmente no se encuentran en las ciudades donde hay gran demanda de este material. Los carpinteros de los municipios aledaños a la capital del Departamento, Ipiales o Túquerres, normalmente adquieren la madera en estas ciudades, mientras que en los poblados de la zona de frontera con Ecuador la pueden comprar en el vecino país.

En los poblados que limitan con el Cauca al norte del Departamento la madera se trae de Timbío, pero sólo en los casos de talleres grandes, el resto se puede conseguir en las mismas localidades.

Los artesanos de la costa compran la madera en los aserriós cercanos o a "los partidores". Como en Tumaco se la adquiere seca, algunos carpinteros de corregimientos y municipios cercanos la transportan hasta sus lugares de trabajo.

Cuando las maderas naturales se compran en depósitos y aserriós se adquieren en las dimensiones que ilustra el Cuadro No. 9.

Además de la natural, los artesanos utilizan madera procesada para la elaboración de artículos tales como bibliotecas, closets, divisiones internas (cajones, gabinetes y puertas), mesas, y partes grandes y anchas de muebles esto debido a que la madera natural no tiene las dimensiones adecuadas, siendo necesario ensamblar varias piezas para las partes más anchas, por tanto, las dos maderas se combinan cuando es necesario, de esta manera se requiere menos trabajo. Los tipos de madera procesada más usadas son: madeflex, triplex, tablex y madecor, que se adquieren en los almacenes distribuidores.

Cuadro No. 9

DENOMINACIÓN DE LA MADERA SEGÚN DIMENSIONES

NOMBRE	GROSOR (en cm)	ANCHO* (en cm)
TABLILLA	1.5	20 - 35
TABLA	2.0	20 - 35
TAJILLO	3.0	20 - 35
TAJO	4.0	20 - 24
LISTÓN	4.0	9 - 10
BARENGA	2.0 a 6.0	4

* depende de la madera, la mas angosta es de 20 cm y la más ancha alcanza 38 a 40 cms.

En Nariño existen dos fábricas de maderas procesadas; Chapas del Contadero S.A. -COLCHAPAS- (Ver foto No. 13), con sede en el municipio del Contadero y Derivados Forestales en Tumaco. La localización de estas industrias obedece a la cercanía a los sitios de explotación de esta materia prima; en el primer caso al Putumayo, Caqueta y Ecuador y en el segundo caso, a la zona de Selva Húmeda Tropical de la región de la llanura del Pacífico del Departamento. La producción de estas empresas se despacha a 15 ciudades del país entre las que se destacan Bogotá, Medellín, Cali y Pereira.

3.1.4.4 Herramientas y Maquinarias

Las herramientas en términos generales son de propiedad del carpintero o ebanista. Así se lo contrate como obrero en un taller en donde puede disponer de éstas, él utiliza las propias, llegando a establecer incluso una relación afectiva y ritual con ellas, (la más importante es el cepillo).

Las herramientas utilizadas en los oficios de carpintería y ebanistería se podrían clasificar en tres grupos:

a. Instrumentos para marcar, trazar y medir:

escuadras	gramil
metro	lápices
compas	reglas
esferos	metro

b. Herramientas manuales:

banco de trabajo	sierra	serrucho	cepillos
garlopas	segueta	alicates	formones
destornilladores	tenazas	prensa	gurbias
billamarquin	limas	brocas	berbiquí
martillos	mazos	rutiadora	niveles
tupí	buriles		

c. Herramientas para raspar, alisar y pulir:

pulidora	muñequines
papel de lija	espátulas
rasquetas ⁶⁵	

Las máquinas que se utilizan son:

circular	torno	sinfín	canteadora
taladro	caladora	esmeril	compresor

Cuando no se tienen maquinarias se alquilan por el tiempo necesario para realizar determinado proceso, la propiedad o disposición de maquinaria permite o no que un obrero se independice y abra su propio taller.

La mayoría de herramientas y algunas máquinas que se utilizan en los talleres de los municipios son "hechizas", fabricadas por los artesanos es el caso de cepillos, garlopas, gramiles y tornos. Ver foto No. 14.

Los artesanos dedicados a estos oficios, especialmente los de los municipios más alejados de los centros urbanos, son creativos y recursivos para fabricar las máquinas y herramientas que necesitan, utilizan todo tipo de materiales que les ofrece el medio incluso reciclando partes de objetos dañados o deteriorados (como codos de catres metálicos, cauchos de bicicleta, hojas de resortes de carros, fumigadoras dañadas, etc.).

3.1.4.5 Insumos

Entre los elementos complementarios más utilizados en la elaboración de productos de la carpintería y ebanistería encontramos:

pintura	lacas	lija	chinches	cinta dorada
tornillos	espuma	colbón	espiral	cincha de llanta
masilla	pulimento	grapap	bisagras	aldabas

⁶⁵Lámina de acero para raspar o "rasquetiar" la madera.

clavos	coletas	telas	charol	sellador
damascos	paños	jaccares	goma laca	cola
alcohol	pegantes	tinher	chapas	puntillas
cinta de enmascarar				

En algunos municipios utilizan manteca de cerdo o vegetal para las seguetas y cepillos, a fin de que resbalen con facilidad.

3.1.4.6 Proceso de Elaboración de los objetos

El proceso realizado para la elaboración de un objeto en ebanistería o carpintería es el siguiente:

1. Selección de la Materia Prima y elección de diseños

En la elaboración de muebles y otros productos, el cliente elige el diseño y la madera según sus gustos y presupuesto disponible, teniendo como base para la elección del diseño álbumes de obras realizadas, modelos de revistas, catálogos y recortes de periódicas que se encuentran en el taller o que lleva el interesado; en general el artesano se siente en capacidad de realizar cualquier diseño.

Como normalmente los carpinteros y ebanistas trabajan por pedido, sólo después de que se ha llegado a un acuerdo con el cliente sobre el precio de venta y el valor del adelanto se compra la materia prima (aunque existen algunos talleres en los que se tiene madera).

2. Secado de la madera

A excepción de Pasto y Tumaco, en casi todos los municipios del Departamento la madera se adquiere húmeda siendo necesario secarla al aire libre.

En los talleres grandes que disponen de capital de trabajo se compra materia prima antes de que se haya concretado la venta de un artículo, siendo sometida a secado hasta por siete meses. Ver foto No. 15. El artesano debe vigilar continuamente este proceso ya que la madera se puede arquear, este material tiene su "punto de secado". En la zona costera, las condiciones medio ambientales pueden deteriorar las maderas.

"En el secado de la madera al aire libre el sol es el elemento más beneficioso pero a la vez puede ser el más dañino potencialmente. La madera aserrada y expuesta directamente a los rayos del sol, recibe un calor superficial excesivo que le causa un grave agrietamiento superficial, es necesario proteger del sol a todas aquellas maderas que tengan una cierta calidad y estén destinadas a fabricar objetos lindos" (Biblioteca Atrium de la Madera, I, 1.992: 77).

Debido a la ausencia de capital de trabajo, muchos artesanos no secan la madera durante el tiempo necesario ya que deben entregar los artículos en el menor tiempo posible, hecho que baja considerablemente la calidad y duración de los productos.

3. Cepillado

El cepillado es un procedimiento que se realiza mediante la utilización de un cepillo acondicionado con una cuchilla metálica afilada que sobresale en la cara inferior del mismo y que se puede graduar según se requiera. En la cara superior tiene una manija que sirve como apoyo para manipularlo, el artesano introduce su mano en ella ejerciendo presión y fricción para deslizar la herramienta sobre la madera, con cada pase del cepillo que se realiza en un solo sentido longitudinal se extraen finas láminas o virutas (viruzas), el movimiento se repite varias veces consecutivas. El cepillado permite lograr uniformidad para que la madera quede sin desniveles, se repite varias veces después de realizar el corte y el ensamble. Para el terminado se realiza una última pasada del cepillo a fin de pulir la pieza.

4. Trazado

Después de la selección del diseño, y teniendo la madera lista para trabajarla se procede a realizar el trazado, este consiste en señalar con lápiz sobre la madera mediante la utilización de reglas y escuadras las líneas que indican los cortes que deben realizarse según las medidas y el modelo requerido. En algunos talleres se utilizan plantillas (que se fabrican en madera o triplex) para trazar algunas partes de los artículos como travesaños, las "patas" de las sillas, etc., ver foto No. 16.

La mayoría de maestros antes de realizar el trazado y el corte de la madera elaboran un plano del objeto que van a fabricar a fin de que las medidas sean exactas.

Para artículos como muebles en laca china, las medidas y los trazos se realizan con una plantilla sobre la madera procesada (tablex y triplex), ya que ésta es la que da la base del diseño del mueble.

5. Corte

La madera natural o la procesada es cortada en las partes necesarios con la máquina sinfín, caladora, y/o serrucho, si por alguna razón la madera está torcida se empareja o endereza con garlopa. Para poder emparejarla se deja un exceso de un 1 cm. a 1.5 cms. en relación con las medidas requeridas a fin de que si se tuerce se pueda rebajar después.

Si el objeto es en madera al natural o tallado y la pieza que se va

a realizar es ancha se sigue en el procedimiento No. 5, si la pieza es pequeña y tallada se sigue en el No. 6. Si el artículo es torneado seguir el procedimiento No. 7, y si es en laca china seguir en el No. 10.

6. Ensamblaje

Las partes anchas (como las cabeceras de camas) se deben ensamblar ya que la madera no tiene la dimensión requerida. Ensamblar es el proceso mediante el cual los tajos o tablas se unen o pegan por los bordes o cantos mediante la aplicación de pegantes, para lograr una pieza más ancha. Algunos carpinteros o ebanistas a fin de que el ensamble quede más duradero pican (con formón, lezna o serrucho) las superficies a adherir, (las cuales han sido cepilladas previamente) para que en los orificios penetre el colbón y la pieza quede más firme.

7. Plantillado

Después de que la pieza esta ensamblada, se procede a plantillar según el diseño. Plantillar es trazar los contornos de una plantilla con un lápiz sobre la superficie de la madera. Posteriormente se corta según el trazo. Si el artículo es tallado o torneado seguir los procedimientos 7 u 8 respectivamente.

8. Tallado

Este proceso lo realiza generalmente un especialista fuera del taller o un obrero que sólo se dedica a esta labor. En algunos municipios es el mismo carpintero quien elabora la talla, pero pierde mucho tiempo en este proceso.

Para realizar el tallado de un artículo se dibuja sobre un cartón o cartulina el modelo o diseño de la talla que se va a realizar, luego se calca sobre la pieza de madera el modelo o diseño y se procede a "puntear", es decir, acentuar las líneas trazadas con formón o gurbia, posteriormente "se vacían" los bajos relieves extrayendo los bocados de madera con gubia, luego se tallan los altos relieves y finalmente se pule, es decir, se lija. En la talla cada dibujo forma parte del todo y va entrelazado con los demás; "las rosas tienen sus ramas, las jarras su flores, nada va suelto, todo tiene su secuencia, un origen y un fin"⁶⁶. Para más detalles ver capítulo de talla.

Después de que la pieza es tallada se entrega al ebanista quien realiza el control de calidad necesario. En algunos casos los

⁶⁶Entrevista con Delio Manuel Leytón, ~~Carpintero-Ebanista~~, Corregimiento José María Hernández (Pupiales), mayo 7 de 1.994.

ebanistas terminan de pulir las piezas.

Hay objetos que combinan la talla y el calado, en cuyo caso este último se realiza previamente a la talla, dibujando sobre la madera los trazos del corte deseado, que se realiza con caladora manual o eléctrica. Los bordes asperos dejados por la caladora se emparejan con formón. Este proceso lo hace el tallador u otra persona. Seguir en el procedimiento No. 9

9. Torneado

Todas las partes circulares necesarias para realizar un artículo en carpintería o ebanistería se elaboran en torno, en las ciudades el torneado es realizado por especialistas.

El tornero recibe las piezas cortadas y según las indicaciones del maestro realiza el trabajo. Normalmente, las partes de los productos que se tornean son las patas, los espaldares, (de sillas, camas, mesas de noche o nocheros, etc). En los pequeños municipios lo pueden realizar los carpinteros o ebanistas directamente, en las localidades más alejadas los tornos son manuales puesto que no se dispone de energía, estos pueden ser de cimbra o manivela. (Ver capítulo de torno).

10. Escopleado

Después que se tiene la madera cortada en partes, ensamblada, y según el modelo tallada o torneada (hay artículos que pueden ser torneados y tallados a la vez), se "escoplea"; es decir, se realizan los huecos (a las partes verticales o "patas") y las pestañas (espigas o patillas) a los travesaños para el armado o ensamblaje. Este proceso se realiza con la máquina circular. Los oficiantes que no la poseen pagan para que el dueño de la máquina efectúe esta labor.

11. Armada o ensamble

Este ensamble hace referencia a armar las partes del objeto, es decir, a pegar pestañas y escopleaduras procedimiento que sólo se hace cuando un artículo es tallado o liso (al natural). Para realizar esta labor se pulen y lijan las imperfecciones de la pieza y se aplica colbón a las partes respectivas; (escopladuras y pestañas) para colocarlas posteriormente en prensa. Algunos oficiantes utilizan puntillas en lugar de prensar. Aunque se podría pensar que este procedimiento es para realizar productos con acabados ordinarios que le restan calidad al producto, hay quienes lo hacen con mucha destreza y experiencia logrando que el ensamble quede más firme y seguro. Ver foto No. 17.

Para artículos como muebles en laca China se pule (lija) y "se

escuadra" el tablex para que quede recto (evitando que el mueble este descuadrado o "descodalado"), luego se procede a armar pegando y clavando las partes respectivas.

12. Terminado⁶⁷

Una vez que el objeto esta armado se cepilla y/o lija para corregir cualquier defecto que solamente se puede apreciar cuando ya se encuentra armado y listo para el terminado (ver foto No. 18). Algunos artesanos aplican inmunizante para proteger la madera de las plagas. Si el artículo es en color natural seguir en el procedimiento No. 11. Si es pintado en laca china seguir en No. 13.

13. Acabados en color Natural

Para acabados al natural, se aplica una capa de sellante con el compresor y otra de laca transparente brillante se pueden dar varias manos a fin de que el acabado sea más duradero. Este terminado permite ver las calidades naturales de la maderas como las Vetas y la coloración, por ello se eligen las que sobresalgan por estas características, como el nogal, el cedro, el guayacán, el pino, el ciprés, la pandala, el quinde y el achapo entre otras.

14. Acabados en Pintura o Laca China

Laca China es una forma de terminado fundamentalmente de muebles en la cual el brillo y la calidad de las pinturas son excelentes; es uniforme, suave, muy brillante y de larga duración.

Para terminados en Laca China, primero se masilla⁶⁸ la pieza con una espátula a fin de preparar la madera (que puede ser natural o procesada) para la pintura y cubrir las imperfecciones, poros, rayones o las huellas de las puntillas de los ensambles cuando estas se han utilizado, posteriormente se aplican varias capas de base alternadas con "manos" de lija, luego cuatro o cinco manos de pintura del color que sea dejando secar por espacio de 10 minutos entre una y otra. Para lograr mayor brillo algunos artesanos "apolichan" los productos, esto es, aplicar con un trapo o franela limpia una crema o cera. Los muebles que se apolichan son los lisos o artecto, los tallados no ya que por el relieve se haría muy difícil.

Cuando un objeto es tallado y pintado, se aplica pintura de un color para el fondo y se "sombrea" con otro, sombrear es aplicar

⁶⁷Existen varios tipos de terminados y de procesos para realizarlos sólo se incluyen los más comunes ya que sería muy extenso explicar todos.

⁶⁸La masilla sólo se utiliza para pinturas finas como las marmolizadas, con dorados, y "Vetiadas".

sobre el bajo relieve de la talla a manera de sombra pinturas de colores oscuros o dorados.

15. Acabado en Anilinas

Otro tipo de acabado mucho menos utilizado pero que también se realiza es el de la aplicación de anilinas para dar color a la madera. Este acabado se elabora así: "se derrite goma laca con alcohol y se aplica o tapona cuando hay sol con un trapo, espuma o brocha, a esta mezcla se le agrega la anilina del color que se quiera; azul, amarillo o caoba (que es el que más se utiliza) y finalmente se le aplica barniz para que brille más⁶⁹.

El trabajo para el terminado con anilinas se realiza generalmente a mano, aunque este proceso no es muy generalizado se observo en el municipio de Cumbal y en la zona costera.

16. Tapizado⁷⁰

Un procedimiento importante para el acabado de artículos como muebles es el tapizado (ver foto No. 19). Los tapizadores emplean diferentes técnicas para realizarlo, algunas ya se han dejado de utilizar, estas son:

a. Tapizado con resortes de espiral:

Utilizado en los años 60s y 70s para muebles Luis XV, Medallón, estilos peineta y los primeros modelos de poltronas. Para tapizar un mueble con resortes de espiral primero se requiere tener la estructura o armazón, sobre ésta en las partes que se van a tapizar se colocan unas barengas de 2 por 6 centímetros a manera de travesaños sobre las cuales van los resortes, que se aseguran a éstos con grapas o puntillas de 1½ pulgadas, luego se "entretejen" guascas (cabuya) delgadas entre los resortes, y entre estos y el marco del mueble (para cubrir los espacios entre resorte y resorte y para que quede firme), encima de los resortes se colocaban costales de cáñamo (ahora se utilizan sacas o costales de fibra plástica o polipropileno), luego se lo cubría con una capa de algodón "escardinado o tizado", mezclado con tamo o viruta fina. Finalmente se templaba lienzo, asegurado al marco del mueble con puntillas o grapas para tapicería, de esta manera se lograba uniformidad, encima del lienzo se colocaba el damasco o tela para tapizar que se fijaba a la estructura o armazón con aguja curva y puntillas o grapas, los bordes se cubrían con costuras más gruesas

⁶⁹Entrevista con Adolfo Rojas Alegría, **Carpintero**, Salahonda, junio 8 de 1.994.

⁷⁰Todo lo referente al tapizado se elaboró bajo la asesoría de Hernán Martínez, **Carpintero**, **Ebanista** y **Tapizador**.

o ribetes.

b. Tapizado con resortes de zig-zag:

Utilizado en los mismos estilos que el anterior, pero con más énfasis en poltronas que reemplazaron los muebles de sala tallados.

Para realizar este tapizado se sigue el mismo proceso anterior, pero no se colocan travesaños, el resorte se fija al marco horizontalmente, no se utiliza tamo, viruta ni lienzo, estos materiales se reemplazaron por las láminas de espuma facilitando y agilizando el trabajo, dando más suavidad al mueble y haciéndolo menos pesado.

c. Tapizados con "cincha de llanta":

En los últimos tiempos los tapiceros utilizan "cincha de llanta", que se compra en algunos montallantas, en Pasto sólo hay dos que se dedican a sacar este material. La "cincha" se fabrica con llantas viejas de camiones que se desbastan hasta obtener un grosor de 4 a 5 cms., con cuchillo se saca una tira de 3 a 4 cms. de ancha siguiendo el diámetro de la llanta en forma de espiral, esta tira alcanza una longitud hasta de cuarenta metros. Las cinchas se cortan a la medida del marco del mueble que se va a tapizar, luego se clavan realizando un tejido disponiéndolas horizontal y/o verticalmente dependiendo del modelo del mueble. Posteriormente, se colocan costales o sacas de polipropileno o fibra plástica (dentro del lenguaje de la tapicería se les llama cáñamo porque cumplen la misma función que antes tenía este material) que van templadas con puntillas o grapas que se ponen sobre la madera de los armazones, luego se coloca espuma previamente cortada según las medidas requeridas y el modelo del mueble. En algunos juegos de sala es necesario rellenar con algodón antes de colocar la espuma ya que no se logra el grosor necesario y aunque se encuentran láminas gruesas es más económico utilizar el algodón. Finalmente se corta y temple la tela para tapizar que se asegura con puntillas o grapas al marco del mueble.

En cuanto al control de calidad de los productos, (que corresponde a la fase final del proceso de producción) en las fábricas es realizado de forma estricta, mientras que en los pequeños talleres éste se deja a discreción del cliente, a las necesidades de venta del producto y a lo que el artesano "tenga a bien hacer", según su habilidad, destreza y responsabilidad.

El tiempo de elaboración de un artículo en carpintería o ebanistería depende de la complejidad del diseño, de la calidad de la madera y los acabados, de la cantidad de trabajo que tenga el artesano y de la disposición de herramientas y maquinaria.

3.1.4.7 Diseños

En Pasto se pueden encontrar muebles en cualquier tipo de diseño, desde las camas más sencillas, hasta los muebles en estilos curvos como el Luis XV, Reina Ana, coloniales o labrados. Los diseños de más demanda son los lisos o artecto cuyo terminado es al natural y los pintados en laca china (los colores que más se piden son vino tinto, rojo y blanco). Los modelos generalmente se toman como se dijo anteriormente, de revistas o catálogos, a medida que un ebanista va adquiriendo experiencia tiene la destreza para realizar cualquier modelo. Al respecto comentaba un artesano que "la talla ya no se pide, antes fue el mueble rústico, ahora a la gente le gusta más sencillo, antes no se utilizaba la pintura, era el sólo tapón. El trabajo ha cambiado así se haga el mismo modelo, las nuevas técnicas se van introduciendo, uno se las ingenia, se hace cualquier diseño, lo que pida la gente, esa es la ventaja del ebanista"⁷¹.

El diseño cambia según la moda, a lo que los artesanos se adaptan con mucha facilidad, en los municipios por lo general el estilo de muebles más apreciado es el tallado y/o pintado. Los motivos de la talla son figuras zoomorfas como leones, tigres, pavos reales, cisnes, patos, venados, cabras, águilas, ardillas y ponys, combinados con motivos fitomorfos como flores (rosas) y hojas.

3.1.4.8 Subproductos y Desechos

En los oficios de ebanistería y carpintería existen una serie de subproductos aprovechables para otros oficios. Cuando sobran pedazos o retazos de madera se los puede utilizar para hacer otros objetos como mesas canasta, consolas, marcos para peinadores, alcancías, llaveros, cofres, bandejas, juguetes didácticos, enchapes o aplicaciones sobre madera, y cajitas hechas de virutas. El aserrín y la viruta (viruza) se regalan o venden para ser utilizados como combustible de fogones domésticos, hornos para quemar ladrillo o alfarería, para limpiar los pisos o para usar en criaderos o galpones de pollos.

"En Cumbal, la viruza se quema para abrigarse, se acostumbra hacer un fogón de una cantina vieja (o un tubo de cemento) a la que se le hacen huecos pequeños en los contornos de la base (a fin de que entre aire y se pueda hacer la combustión), el aserrín se taca con un mazo, todo el día permanece prendido, las ollas hierven rápido",⁷² de esta manera se aprovecha el desperdicio y se reduce la deforestación. En la costa se llama a la viruta "churo" (esta

⁷¹Entrevista con Alberto Iles, **Carpintero-Ebanista**, Pasto, enero 18 de 1.994.

⁷²Entrevista con Hector Colón Revelo, **Carpintero**, Cumbal, mayo 13 de 1.994.

palabra quiere decir caracol o concha marina, hace relación a la forma pues también se dice churo a un rizo del cabello), esta normalmente se deposita en los ríos o se desecha.

3.1.4.9 Productos Artesanales

Los productos más comunes que realizan los carpinteros y ebanistas son⁷³:

juegos de alcoba	juegos de sala
juegos de comedor	escritorios
armarios	pupitres
bifés	bibliotecas
cocinas integrales	closets
biombos	urnas
juguetes didácticos	estantes
pasamanos de escaleras	balcones
muebles para máquinas de coser	bandejas
archivadores	baúles
cofres	nichos para santos
esquineros	estuches
pokeras	bargueños
puertas	ventanas

Además de estos artículos los ebanistas y carpinteros realizan cualquier reparación o arreglo en objetos elaborados en madera. Algunos artesanos elaboran carrocerías para camiones o "buses escalera", ver foto No. 20.

3.1.4.10 Costos de Producción

Los costos de una obra en carpintería o ebanistería dependen del diseño, de la madera, de la complejidad del modelo y de los acabados, la forma de establecer los costos de producción es muy intuitiva, no se lleva una relación escrita o contable entre lo invertido en materias primas, insumos, la depreciación de maquinarias y herramientas, pago de mano de obra, servicios públicos, arrendamiento, el valor de torneado o tallar cuando un mueble lo requiere, el costo del alquiler de las máquinas para realizar partes del proceso como escoplar y cortar y el precio de venta del producto a fin de establecer la ganancias netas.

No se tiene contabilidad, ni ninguna otra forma de cuantificación de los gastos, exceptuando el valor fluctuante de la materia prima y los insumos, los carpinteros y ebanistas manejan los demás costos

⁷³En los procesos de curtiembres y talabartería, carpinteros y ebanistas realizan objetos como biombos y fustes para sillas de montar, lo cual sólo se presenta en aquellos municipios en donde se elaboran productos en cuero como Pasto y Belén.

como fijos durante un período de tiempo determinado (un año). "De acuerdo al pedido y a las medidas, el valor del artículo se lo saca al vuelo, los trabajos como no son iguales en unos se gana más y en otros menos, uno no sabe cuanto le queda, tal vez falla de uno, pero como el tiempo es limitado por la cantidad de trabajo que toca hacer, no hay tiempo ni para sacar cuentas"⁷⁴

Se trabaja con anticipos, que en muchos casos (sobre todo cuando las obras se realizan en pequeños talleres donde no se posee capital de trabajo), no alcanzan a cubrir los costos de producción, por tanto, el artesanos se "endeuda" o solicita al cliente un nuevo adelanto.

El costo de la mano de obra en Nariño es bajo, un promedio 5 a 25 mil pesos semanales, aún así como los ingresos son en general reducidos, en muchas ocasiones el jefe de taller o maestro opta por no contratar obreros y realizar el trabajo sólo. También se contratan oficiales al diario, cuyo salario es en promedio de \$ 1.500 a \$ 5.000⁷⁵

A pesar de las resistencia de los artesanos a dar información en cifras, se estableció que el tallado de un mueble en Pasto⁷⁶ puede costar en promedio de 7 a 20 mil pesos dependiendo de la calidad, el tamaño de la obra, el estilo (normalmente son flores, arabescos y hojas), etc., y el torneado de 2 a 5 mil dependiendo de los mismos factores que en el caso de la talla, también se puede cobrar por pieza torneada cuyo valor oscila entre \$ 200 y \$ 500.

En municipios como La Cruz se paga \$ 15.000 por la talla de un juego de sala, en Las Mesas \$ 2.500 por cada tablero o marco de cama (se pueden hacer hasta tres en un día), las tallas sencillas de piezas como sillas, cajones de peinadores, armarios o nocheros, valen en promedio de \$ 1.000 a \$ 3.000. El torneado se cobra por pieza de \$100 a \$ 400, para un juego de sala vale \$ 8.000, en general, los costos de estos procesos son más baratos en las poblaciones que en las ciudades.

Las compras de materia prima se hacen de contado, en casos especiales se da crédito dependiendo de la confianza y el tiempo de

⁷⁴Entrevista con Aníbal Beltrán, **Carpintero-ebanista**, Gualmatan, mayo 10 de 1.994.

⁷⁵Estas cifras se establecieron de acuerdo a las informaciones suministradas en los municipios visitados, incluyendo las ciudades y poblaciones grandes. Los montos más bajos son los de las pequeñas localidades, en los lugares donde hay buena producción o son poblaciones grandes el valor de la mano de obra es mayor.

⁷⁶Todos los datos numéricos presentados para la ciudad de Pasto referentes a precios y costos de mano de obra, servicios, arrendamientos, materia prima e insumos fueron recolectados en el primer trimestre de 1.994.

negociar con el depósito o aserrío. En Pasto los costos de las maderas más comúnmente utilizadas están relacionadas en el Cuadro No. 10.

Cuadro No. 10

COSTOS* DE LAS MADERAS SEGÚN CLASES Y CONDICIONES

MADERA	HÚMEDA	SECA
SAJO	\$ 1.700	\$ 2.000
PANDALA	2.000	2.500
PINO	2.200	3.000
GRANADILLO	4.000	6.000
CEDRO	3.800	8.000
CHANUL	2.000	5.000
GUASI	900	2.000
AMARILLO	1.600	2.500
ACHAPO	2.200	3.000
POPA	2.200	3.000
LAUREL**	900	2.000

* El precio de una madera puede variar de una semana a otra debido a varios factores como el valor del bodegaje y otros costos que surgen en el transporte. Estos precios fueron cotizados el 8-03-94, y corresponden a valores promediados de varios depósitos.

** Todas las maderas ordinarias húmedas valen \$ 900.

Como se anotaba anteriormente los costos de las maderas varían de acuerdo a la zona en donde se adquieran; entre más cerca se esté de los centros productivos menor será el precio. El transporte, los intermediarios, los impuestos y otros factores van incrementando el valor de la materia prima, la compra al por mayor resulta más barata. A continuación se incluyen a manera de ejemplo los precios de maderas en algunos lugares del Departamento, nótese las fluctuaciones de estos.

En los municipios se puede adquirir la madera en bloques que tienen 3, 4 o 5 tablas; por ejemplo en la Cruz, un bloque de cedro cuesta \$ 20.000 (\$ 5.000 la tabla), de pino romerillo \$ 12.000 (\$ 3.000 la tabla), de ciprés \$ 8.000 (\$ 2.000 la tabla) y de madera ordinaria \$ 4.000 (\$ 1.000 la tabla). Los Talleres grandes (3 o 4) traen la madera de Timbío (Cauca), y compran 500 o 600 piezas (generalmente de pino) una vez al año, el valor es de \$ 500.000 a \$ 600.000 (Información recolectada en marzo de 1.994).

En el Tambo una tabla de pino vale \$ 3.000, el tajo 6.000, y el bloque de \$ 12.000 a \$ 18.000 según las pulgadas (precios en abril de 1.994), en Cumbal una tabla de pino criollo cuesta \$ 1.600 y de pino común \$ 2.200 (mayo de 1.994), en Las Mesas (El Tablón) una tabla de ciprés vale \$ 1.000 de pino romerillo, \$ 1.200, la de maní \$ 1.500.

En Túquerres, se vende la tabla de pandala y chanul a \$ 1.800, el rosado a \$ 1.400, el Sajo \$ 1.300 y el rayado \$ 1.100, estas maderas provienen de la vía Túmaco, no se dispone de pino porque este se trae de Puerto Asís (información de junio de 1.994).

Vale la pena señalar que en la vereda "El Peje" municipio de Barbacoas, zona productora de maderas, se vende a los comerciantes el lote de madera fina que puede tener de 20 a 35 bloques, en un precio que va de \$ 60.000 a \$ 100.000 (los comerciantes se encargan de "ripiar" los bloques, es decir, sacar las tablas). Cada bloque del que se obtiene 4 o 5 tablas se vende a \$3.000, o sea, que la tabla le costaría al comerciante o intermediario \$750 en promedio, sin embargo esta misma es vendida a los artesanos en ciudades como Pasto o Ipiiales en un valor que oscila entre \$2.500 a \$ 6.000. La madera ordinaria como el pulgande, rayado o amarillo se vende a \$ 600 el bloque, de donde se obtienen de 3 a 5 tablas, que se venden en las ciudades de \$ 800 a \$ 1.000, (información de junio de 1.994).

En algunos municipios y corregimientos de la costa como Salahonda, los carpinteros prefieren comprar la madera en Tumaco ya que se adquiere seca y cepillada y aunque se debe incurrir en el costo de transporte en lancha (\$ 200 a \$ 400 por pieza), sale casi por el mismo precio de la que se compra en los aserríos locales donde la expenden húmeda y sin cepillar.

En Bocas de Satinga, la tabla de madera fina vale \$ 1.500 comprada a los "partidores" que la venden a domicilio, en los aserríos se puede adquirir a un precio promedio de \$ 800 a \$ 1.000.

Observando los datos anteriores se puede concluir que la madera fina se adquiere un 80% más cara en Pasto o Ipiiales que en zonas productoras como Tumaco. El cuadro No. 11 muestra una relación de precios promedio de materias primas en los cuatro municipios más importantes en la producción de objetos de carpintería y ebanistería.

El costo de los arrendamientos y de servicios públicos varía según la ciudad, el sector donde se ubique el taller, la cantidad de maquinarias y el tamaño del mismo. En Pasto los arrendamientos de los pequeños talleres son bajos, oscilan entre \$ 7.000 y \$ 25.000, en Ipiiales van de \$ 15.000 a \$ 30.000, en Túquerres de \$ 5.000 a \$10.000 y en Túmaco de \$ 10.000 a 30.000.

Cuadro No. 11

PRECIOS DE MADERAS FINAS Y ORDINARIAS SEGÚN MUNICIPIO

MUNICIPIO	FINAS	ORDINARIAS
PASTO	\$ 3.000 - 6.000	\$ 1.000 - 2.000
IPIALES	2.200 - 5.000	1.000 - 2.000
LA CRUZ	2.000 - 5.000	900 - 1.000
CUMBAL	1.500 - 4.500	800 - 1.000

Por servicios públicos si el taller es pequeño se paga en promedio de \$2.000 a \$ 5.000, cuando es mediano, de \$ 5.000 a \$ 10.000 y si es grande de \$ 10.000 a \$ 30.000 dependiendo de la cantidad de maquinaria que posea el artesano. El valor de los insumos varía de acuerdo al lugar donde se adquieran, y aumentan constantemente.

Como resultaría extenso presentar un análisis de costos para cada producto que se elabora en ebanistería y carpintería, sobre todo teniendo en cuenta la cantidad de municipios en los que se puede elaborar un mueble y las diferencias de valores en insumos, materias primas, mano de obra, arrendamiento y servicios públicos; se presentan en el Anexo No. 3 dos cuadros que relacionan los costos en la ciudad de Pasto para la elaboración de un Juego de alcoba (cama doble, dos mesas de noche y peinador) al natural y en laca china.

En conclusión, los costos de producción son relativamente más bajos en las pequeñas localidades que en las ciudades más grandes (Pasto o IpiALES), debido a que la mano de obra, los arrendamientos, los servicios públicos y las materias primas son más baratos incluso teniendo en cuenta los costos del transporte y el valor de los insumos.

3.1.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

Los productos realizados por ebanistas y carpinteros en las ciudades del Departamento de Nariño tienen varios canales de comercialización. (Ver mapa general sobre Principales Centros de Producción, Flujos de Materia Prima y Fabricación de Productos en Madera).

En Pasto, la demanda de los productos de pequeños y medianos talleres es local, sin embargo existen comerciantes que mandan a hacer las obras y se las llevan "al norte" (Bogotá, Cali, Medellín, Bucaramanga), en donde, los precios son sustancialmente mayores, lo que genera una ganancia en favor del intermediario, esta situación obedece a que los artesanos no poseen capital de trabajo que les garantice tener un stock de mercancías disponibles para vender

directamente al cliente productos terminados.

En municipios del norte de Nariño como La Cruz, Las Mesas (El Tablón), San Pablo y otros, una parte importante de la producción está destinada a los mercados del Cauca, (especialmente a Popayán y Timbio), Putumayo (Mocoa, Puerto Asis), Caqueta (Florencia), el Valle (Cali, Palmira) e incluso para Pasto y Túquerres. Los productos son comprados en sus lugares de origen por comerciantes que los adquieren por mayor realizando pedidos que comprometen al artesano hasta con cuatro meses de anticipación.

En las localidades del sur del Departamento como Ipiales, Tuquerrés y Cumbal, la producción además de satisfacer la demanda local, es comercializada por intermediarios que la distribuyen a ciudades del interior del país. Vale la pena anotar que parte de estos productos se elaboran para almacenes y comerciantes de Pasto quienes posteriormente los comercializan, aprovechando que los costos de producción en estos municipios son más bajos.

El precio de venta de un producto en ebanistería y carpintería depende de la madera, el modelo, las dimensiones, los terminados, etc., sin embargo se establece dependiendo de la relación con el cliente y la necesidad de dinero; "según el indio". Juega un papel importante el regateo, en donde consensualmente se llega a un acuerdo sobre el precio. Se trabaja sobre pedido, normalmente con un 50% del valor de la obra al comenzar (para compra de materias primas e insumos) y un 50% al terminar, cuando la obra es de bajo costo el contrato se hace verbal, de lo contrario se lo puede realizar por escrito (aunque no es lo más común).

En los centros productores de muebles del Departamento, los meses de más demanda son mayo (día de la madre) septiembre, octubre, noviembre y diciembre, porque es la época en que los compradores disponen de recursos para la adquisición de mobiliario; los de más baja demanda son enero y febrero ya que por los gastos de las festividades de fin de año no existe capacidad de compra. En los municipios y pequeñas poblaciones la más alta demanda se presenta en épocas de cosecha, en algunas poblaciones vecinas del Putumayo la demanda aumenta con las bonanzas de dinero asociadas a la producción coquera.

En síntesis los problemas para la comercialización de los productos de ebanistas y carpinteros se pueden resumir en:

- Ausencia de criterios para una homogeneización de los precios de venta.
- Existencia de una competencia desleal generalizada debida a la desproporción entre oferta y demanda.

- Larga duración de los productos, lo que implica que no exista una demanda cautiva o constante.
- Ingresos promedio bajos de la población local y regional que pueden demandar los productos.
- No se dispone de capital de trabajo.
- Ausencia de un espíritu empresarial de los artesanos.
- Inexistencia de políticas adecuadas de créditos.
- Carencia de facilidades para la venta de los productos como garantía, crédito, cumplimiento (ventajas que si tienen los almacenes).

Generalmente los ingresos (por venta) de los pequeños y medianos talleres no alcanzan los niveles del salario mínimo, puesto que la demanda no es constante, esta varía de una semana a otra. En términos porcentuales un maestro propietario de un pequeño taller, puede tener una ganancia neta del 15 al 40%. dependiendo de la obra.

En el Anexo No. 3 se consignan dos cuadros de costos para juegos de alcoba al natural y en laca china, los precios de venta de estos muebles son \$ 230.000 y \$ 350.000 respectivamente, representando en ganancias netas un 47.43% para el primer caso y 31.77% para el segundo.

Con el fin de realizar un resumen de información sobre los productos más comunes de ebanistas y carpinteros según el tiempo de elaboración de los artículos, el número de oficianes que participan en su realización, los precios de venta y los márgenes de ganancia se presenta el siguiente cuadro.

Cuadro No. 12

PRODUCTOS DE EBANISTERÍA Y CARPINTERÍA SEGÚN TIEMPO DE ELABORACIÓN, COSTO DE PRODUCCIÓN, NUMERO DE OBREROS, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA*

PRODUCTO	T. ELABORACIÓN**	COSTO DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
JUEGO DE SALA	15 - 30	\$ 100.000 - 350.000	\$ 150.000 - 600.000	\$ 50.000 - 250.000
JUEGO DE COMEDOR	30 - 45	\$ 100.000 - 400.000	\$ 150.000 - 700.000	\$ 50.000 - 300.000
JUEGO DE ALCOBA	10 - 20	\$ 100.000 - 300.000	\$ 150.000 - 500.000	\$ 50.000 - 200.000

* Los valores presentados en el cuadro son promedios que dependen de la demanda, la complejidad y calidad del producto, se establecieron en el primer semestre de 1.994.

** El tiempo de elaboración de los productos se contabiliza en días, con uno o dos obreros respectivamente.

A pesar de que existe mucha competencia (hay gran cantidad de carpinteros y ebanistas), se puede lograr capacidad de ahorro e inversión esto depende de la disciplina, seriedad y cumplimiento del artesano.

Algunos maestros consagrados, disciplinados y serios alcanzan cierta estabilidad económica elaborando productos de excelente calidad y buen precio (precio que el cliente paga en razón de la calidad de su trabajo y el prestigio de quien lo realiza), aunque la mayoría prefiere hacer "muebles de combate" porque los costos son menores y tienen mayor demanda, a pesar de que se gana menos es un mercado más seguro que el de objetos mejor terminados.

Por otra parte, hay una relación inversamente proporcional entre la dedicación de un artesano a la producción o a la comercialización, cuando se encuentra más ligado a la producción realizando directamente el trabajo sus ingresos son más bajos que cuando se especializa en la supervisión y comercialización de los productos, hay algunos artesanos que después de haber sido productores se convierten en intermediarios que comercializan los productos propios o de otros artesanos, llegando incluso a abandonar la labor productiva.

3.1.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

3.1.6.1 Características de la Mano de Obra

Según el Censo Artesanal 490 de los oficianes dedicados a estas labores se encuentran entre los 21 y los 40 años, representando el 44.24% de la población total censada dedicada a estos oficios, 243 se ubican entre las edades de 41 a 60 años, representando el 26.88%, sólo 58 son mayores de 60, el 6.41%, mientras que los menores de 20 años son 113, el 12.5%⁷⁷. Según estas cifras los artesanos carpinteros y ebanistas del Departamento son en su mayoría adultos jóvenes y de sexo masculino, 846 son hombres y 58 mujeres.

De otra parte, la remuneración de un obrero es muy baja, por ello, existe una población flotante que trabaja eventualmente en el oficio, y lo maneja como una reserva de empleo para las épocas difíciles cuando no consigue trabajo en otras labores que le reportan más ingresos.

Los obreros sólo son contratados cuando se tiene suficiente obra, por lo tanto, cuando un maestro u oficial logra vincularse a una empresa prefiere ser empleado porque tiene la seguridad del salario, que aunque poco (algunas veces no llega al salario mínimo)

⁷⁷Artesanías de Colombia S.A. Censo Artesanal Nacional Departamento de Nariño, Santafé de Bogotá, 1.994.

es fijo, mientras que si se dedica independientemente al oficio corre los riesgos e incertidumbre de no tener trabajo por períodos de tiempo largos.

El ingreso semanal de un obrero depende del tiempo que utiliza en la elaboración de una obra. La mayor parte de los carpinteros y ebanistas independientes propietarios y obreros de los pequeños y medianos talleres no tienen ningún sistema de seguridad social. En las empresas y talleres grandes como se vincula al obrero por obra o se le paga al diario, el patrón no está obligado a afiliarlos al seguro, lo que implica que si ocurren accidentes los trabajadores están totalmente desprotegidos.

El pago a los obreros u oficiales no es fijo, algunos de los jefes de taller de las poblaciones y corregimientos ofrecen como parte del salario a sus oficiales el café y en algunos casos el almuerzo.

En los pequeños municipios y corregimientos muchos de los oficianes combinan los oficios de carpintería o ebanistería con otras actividades como las agrícolas, ganaderas, cría de cerdos, gallinas, etc., además se observa que estos artesanos tienen en general un nivel académico más bajo que los de las ciudades, hecho que probablemente se debe a que los centros de educación y capacitación se concentran fundamentalmente en Pasto y las localidades más grandes.

Antes de ser carpinteros o ebanistas algunos de los oficianes se dedicaban a otras labores consideradas más difíciles como la albañilería, y otros oficios; "la carpintería es un oficio más fácil y descansado, no es tan duro como techar casas, tacar tapias o trabajar en el campo, además no hay riesgos de perder plata por el agua o las heladas"⁷⁸.

Los artesanos adquieren prestigio de acuerdo a la calidad de su trabajo, su cumplimiento y su seriedad. Sin embargo, la necesidad lleva a que vendan sus obras a muy bajos precios.

3.1.6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización

El proceso de aprendizaje de los oficios de carpintería y ebanistería, se desarrolla en general en los pequeños y medianos talleres en donde la instrucción y adiestramiento es gratuita, quien desea aprender se vincula al taller como aprendiz realizando las labores más elementales, a medida que va avanzando se convierte en oficial y cuando se perfecciona y alcanza el dominio de las diferentes técnicas, herramientas y máquinas, logra convertirse en Maestro. Algunos artesanos han nacido y crecido dentro de los

⁷⁸Aníbal Beltrán, entrevista citada.

talleres, "untados" del oficio de sus padres, no tuvieron que realizar un gran esfuerzo para aprender pues mediante el ejemplo y la imitación fueron iniciando su aprendizaje de una forma natural y como un elemento más del proceso de socialización.

Por lo general, las personas que se vinculan a los talleres como aprendices, son jóvenes con edades promedios de 11 - 15 años, (normalmente por recomendación de un familiar o amigo), esta situación obedece a que no tienen posibilidad de seguir estudiando porque su familia tiene una situación económica precaria viéndose obligados a laborar para colaborar con el presupuesto familiar.

El aprendizaje se realiza en la práctica y a través de un conocimiento empírico; mirando, haciendo y practicando, así se adquiere destreza en el "arte" y en el uso de herramientas; quien dirige y supervisa este proceso es el maestro, si el aprendiz resulta leal, es tratado con más consideración y confianza.

De esta manera el oficio se renueva paulatinamente a medida que los aprendices logran ser maestros, sin embargo este crecimiento hace que aumente también la competencia; "Si usted trabaja con uno o dos obreros pues es...bueno porque aprenden el oficio y se convierten después en un competidor de uno, pero es agradable, el oficio se va progresando el muchacho va a tener trabajo en vez de andar en la calle..."⁷⁹, "...antes eran muy pocos carpinteros pero ahora son como una plaga, esta muy competido, cualquiera ya es carpintero cuando yo comencé nadie sabía trabajar, fue de nuestra cuenta que aprendimos, sería herencia..."⁸⁰.

El taller es por excelencia el espacio de socialización, allí se aprende el oficio, pero también se discute sobre política, el partido de fútbol, los problemas familiares o afectivos, se toman los tragos del fin de semana o se galantea a una cliente. La instrucción es más regulada por lo que prodriamos llamar el empirismo sintetizado en una práctica diaria que por conceptos formales o académicos, en este sentido, en el aprendizaje tiene un importante papel la creatividad y la intuición, mediante la cual se le da juego a la imaginación de los aprendices que además de sus labores habituales pueden experimentar con los materiales y las herramientas en los hechos.

De otra parte, en general los carpinteros y ebanistas sobre todo de las ciudades no "desean" que sus hijos continúen con el oficio, (esto se debe a un escepticismo generado con los años de dedicación

⁷⁹Entrevista con Edmundo Delgado, Carpintero-Ebanista, Artesano del Carnaval, Pasto, diciembre 29 de 1.994.

⁸⁰Entrevista con Antonio Bolaños, Carpintero-Ebanista, La Cruz, marzo 25 de 1.994.

a este trabajo sin que pudieran mejorar sustancialmente las condiciones de vida propias y las de sus familias), piensan que "sería mejor que elijan una profesión distinta, que estudien, que sean doctores y que ganen más sin joderse tanto"⁸¹, por esta razón se resisten a enseñarles. Sin embargo, una manera de motivar a los hijos para colaborar en las actividades del oficio y quizá de esta forma hacer que se dediquen posteriormente a este, es la de "pagarles", "dejarlos coger algún pesito", hacerles ver las posibilidades que tienen de acceder al dinero.

En los pueblos pequeños y en las zonas rurales es corriente ver que los padres manden a los hijos a pueblos más grandes o ciudades para que aprendan carpintería o ebanistería o se capaciten en el manejo de una maquina determinada. En los municipios limítrofes con el Cauca, muchos artesanos han realizados su formación en talleres de Popayán, La Florida, Mercaderes u otras localidades de este Departamento. Al sur de Nariño, en la zona de frontera con el Ecuador, la capacitación a veces se lleva a cabo en talleres de localidades del vecino país como Ambato, Ibarra o Tulcan.

Por lo general, ni a carpinteros o ebanistas les interesa algún tipo de capacitación institucional, según ellos por la falta de tiempo y medios para realizarlos, además de la poca motivación que despiertan los distintos cursos de capacitación, pues lo importante es la práctica y la destreza generada en ella, no la teoría. Según los artesanos, el éxito del aprendizaje radica en la destreza y habilidad desarrollada individualmente y no por los cursos que se realicen. En general hay una gran valoración por el trabajo práctico y cierto "desprecio" por la instrucción formal. Los artesanos jóvenes que realizan cursos (en el Sena o en otras instituciones) lo hacen porque consideran que de esta manera adquieren un "título", que legitima el conocimiento ya aprendido, excepcionalmente para conocer alguna técnica.

Otro tipo de capacitación diferente a la tradicional es la que se desarrolla por medio de la instrucción impartida por entidades como el SENA a través de cursos (varios de los artesanos entrevistados fueron instructores de esta entidad) o en los colegios con modalidades industriales como el Instituto Nacional de Enseñanza Media Diversificada "INEM" y el Instituto Técnico Superior Industrial "ITSIN". Aunque no todos los estudiantes que ven estas áreas en los colegios se dedican al oficio, se observa que los que lo hacen o los que han tomado cursos en el SENA, manejan mejor las relaciones costo-beneficio, la comercialización, y elaboran los artículos con más técnica.

Además de estas entidades, esporádicamente firmas comerciales

⁸¹Entrevista con Jorge Alfredo Realpe, **Ebanista**, La Cruz, marzo 25 de 1.994.

programan cursos que promueven sus productos y en donde se enseña su manejo.

3.1.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

La destreza y habilidad del artesano nariñense se ha plasmado en gran diversidad de objetos producidos generalmente de forma manual. Esta característica unida a la necesidad de trabajar para sobrevivir ha llevado a que tenga gran importancia el tiempo que se dedica al oficio, por ello, los artesanos siempre están ocupados, hecho que tiene relación con el afecto y apego que expresan no sólo con el oficio, sino también con la pieza artesanal producida.

Quizá por esto, los artículos artesanales se van convirtiendo con el paso del tiempo y de las generaciones en marcas de identificación de un grupo, en signos de identidad tanto para las personas conocedoras del oficio como para los neófitos. En este sentido, la tradicional habilidad y destreza de los nariñenses y especialmente de los pastusos, es reconocida tanto nacional como internacionalmente, los muebles estilo Luis XV, los motivos coloniales y especialmente toda la gama de mueblería tallada o labrada identifican la producción nariñense de ebanistería y carpintería.

Una característica importante de los artesanos dedicados a estos oficios es su laboriosidad, "la necesidad de tener las manos ocupadas", de estar trabajando en la manualidad, esto hace que se desprecie aquellas actividades que no implican trabajos en donde se están haciendo "cosas", por ejemplo las reuniones gremiales o los cursos de capacitación se asocian con el ocio improductivo ya que "no se saca nada" excepto perder el tiempo.

El ebanista o carpintero y en general los artesanos, reconocen objetivamente sus deficiencias para organizarse "somos egoístas, copistas y hablantinos", pero el reconocer estas características no modifica sus actitudes, más bien se vuelven escépticos, necesitan resultados en el corto plazo, en lo concreto, no creen en proyectos a largo plazo, cuando una organización, un programa, o una persona no cumplen con sus expectativas, se van, se alejan, "la asociación es una perdedora de tiempo, las reuniones son muy largas y sólo se habla carreta"⁸².

Paradójicamente, los fines de semana que coinciden con los días de pago, la mayor parte de los artesanos se dedican a departir con amigos o vecinos en tiendas, cantinas, bares o billares, en donde les es posible la comunicación con otras personas que no son los compañeros de trabajo, actividad que no es considerada

⁸²Edmundo Delgado, entrevista citada.

improductiva, por el contrario, es valorada positivamente y hace parte fundamental de las diversiones y distracciones más comunes.

Los oficios de ebanistería y carpintería son por lo general heredados, si bien puede ser que los hijos no se dediquen exactamente al mismo oficio que los padres, si desarrollan alguna actividad manual y mantienen lazos con los familiares que realizan trabajos similares. En una familia extensa se puede encontrar una amplia gama de oficios o especializaciones alrededor de una actividad; pueden existir carpinteros, ebanistas, talladores, escultores o policromistas, fabricantes de instrumentos musicales, torneros, etc., esto hace que la parentela constituya una especie de agremiación tácita e incluso presente alguna forma de asociación "a la final todo se queda en familia".

Esta característica constituye una herencia venida de la Colonia en donde la adscripción a un gremio se hacía familiarmente, constituyéndose casi en castas endogámicas en las cuales el acceso por parte de miembros de otras familias o parentelas estaba prohibido. No hay que olvidar que Pasto a finales del siglo XVIII era la ciudad más importante del Estado (a partir de 1.886 se denominó Departamento) del Cauca, presentando una economía autárquica en la cual todo lo que se necesitaba se conseguía en la misma ciudad.

Quizá debido a lo anterior, y por el estrecho vínculo existente entre la iglesia católica (a través de las cofradías) y los artesanos de los distintos oficios, las reuniones de ebanistas y carpinteros se realizaban como parte de las fiestas patronales en honor de San José, (su Santo Patrón) se nombraban fiesteros que organizaban las celebraciones, se encargaban de realizar actividades para recolectar fondos, cobraban aportes de los socios y finalmente llevaban a cabo las fiestas que incluían misa, música, y licor. La religiosidad de ebanistas y carpinteros es bastante evidente y se manifiesta tanto en la cotidianidad como en el espacio de su trabajo; las paredes del taller casi siempre están adornadas con imágenes de santos, del divino niño, de vírgenes (la de las Mercedes es muy común), cristos tallados o divinos rostros. Obviamente, al lado de estas figuras están los afiches de la selección Colombiana de fútbol y la infaltable "mona" en paños menores que adorna un almanaque o la propaganda de los pegantes o insumos que utilizan los artesanos.

A la religiosidad expresada por los artesanos debió contribuir el hecho de que los cultos católicos y las festividades religiosas cristianas se mezclaron con las celebraciones autóctonas de las poblaciones indígenas que ocuparon estos territorios coincidiendo incluso en fechas (importantes para los nativos en tanto eran la culminación de ciclos agrícolas, fiestas de cosecha o abundancia, un caso evidente es la celebración de San Pedro y San Pablo), lo

cual se tradujo en un sincretismo entre cristiandad y "paganismo" que se expresa en las manifestaciones religiosas de buena parte de la población nariñense, obviamente los artesanos no escapan a esta norma.

Unido al fuerte sentimiento religioso cristiano, los artesanos en general también poseen un gran arraigo por su tierra, por su lugar de origen, arraigo al que también contribuye su vocación artesana, en este sentido fue interesante observar que los que emigran a otras ciudades en busca de mejores oportunidades recorren, aprenden, viajan y aventuran pero regresan a su lugar de procedencia; "la gente sale y regresa porque hay un culto por la tierra, la gente de Nariño somos muy apegados a la tierra, nos gusta vivir entre nosotros"⁸³.

De otra parte, la carpintería y ebanistería también expresan una relación particular entre el campo y la ciudad, entre lo rural y lo urbano; los artesanos dedicados a estos trabajos en las ciudades y poblaciones grandes del Departamento son especialistas en su oficio, es decir, son carpinteros o ebanistas de profesión, mientras que en los municipios pequeños donde hay menores ingresos, más baja demanda y el trabajo es escaso, los oficiantes complementan su trabajo con otras labores como las agrarias.

Un problema preocupante de la población de ebanistas y carpinteros de Pasto y en general del Departamento, es que se encuentran "enfamiliados" (tienen muchos hijos, en diferentes mujeres) y consumen bastante alcohol, estas características hacen que sea incumplido (en algunas ocasiones "se bebe" el dinero de los adelantos destinado a la compra de materias primas), no trabaje con la calidad necesaria y no pueda tener los suficientes recursos para sus gastos.

De otra parte, las entrevistas realizadas con carpinteros y ebanistas permitieron establecer que el artesano siempre espera algo a cambio de la información que suministra (suele preguntar; "usted viene con algún programa de apoyo?, nos va a dar alguna platica?, esto para qué es, para dar auxilios?", etc.), "A mi me enseñaron a no decir todo lo que sé, a no mostrar todo lo que hago, hay que ser un poco egoísta no hay que contar todo"⁸⁴. La resistencia de los artesanos a dar información se puede calificar como una forma de defender su conocimiento y tradición (propia de una herencia indígena seguramente muy interiorizada), aunque también puede ser expresión de un manera paternalista de relacionarse con los foraneos, de quienes siempre se espera algo.

⁸³Jorge Alfredo Realpe, entrevista citada.

⁸⁴Oseas Carvajal, entrevista citada.

Pero este tipo de comportamiento del artesano al esperar algo a cambio de su información, se puede entender también desde la lógica de la reciprocidad, en donde, se da pero también se recibe, como bien se conoce, este principio de dar/recibir estructura todas las relaciones en los sociedades indígenas y es una sólida herramienta para el sostenimiento y permanencia de su cultura y su vida, tal vez, ocurra lo mismo con los artesanos, que no entienden ni aceptan el dar sin recibir.

Por supuesto, la relación con los funcionarios de las distintas entidades que atienden a los artesanos no deja de estar mediatizada por otras⁸⁵, es inevitable, la memoria colectiva siempre realiza balances y lo primero que se anota cuando alguien visita a los artesanos para obtener información es que "aquí ya nos hicieron esa encuesta...", la otra vez vino otra señorita a preguntar lo mismo, a mi ya me sacaron afoto", etc. Esta situación expresa el cansancio de los artesanos hacia las metodologías de trabajo utilizadas por quienes los atienden, estudian o apoyan, pues, en general estas no se sustentan en una relación entidades-artesanos en la cual estos últimos sean protagonistas de primer orden en cuanto hace a sus propuestas para realizar acciones encaminadas a atender sus necesidades. La participación de los artesanos surge en el momento de obtener información no desde el comienzo, es decir, desde cuando se plantea y planea un proyecto o plan específico. Los artesanos en últimas resultan ser objetos de políticas, pero cuantas de estas acciones estuvieron pensadas por los artesanos en conjunto con las entidades?.

Por otra parte, resulta muy contraproducente que no exista coordinación interinstitucional para que dentro de los distintos objetivos que cumplen las entidades, se tenga una línea clara de trabajo sin producirse duplicidades de funciones, de competencias y acciones. En este sentido, es muy comprensible que la gente este cansada de las mismas preguntas realizadas por diferentes funcionarios de distintas entidades (a veces hasta de la misma), cuando se podría lograr que la información disponible en distintas instituciones funcionara como una red que pudiera ser consultada fácilmente por las personas o entidades interesadas en el tema.

Todo lo anterior, unido al incumplimiento de promesas, compromisos y acuerdos realizados por algunas personas o entidades, hace que parte de los artesanos de mayor experiencia e incluso representatividad (en tanto han sido líderes del sector) sean bastante apáticos y reticentes, actitud legítima y comprensible, puesto que se han sentido tratados más como objetos que producen

⁸⁵Como las que los vinculan a grupos políticos, en donde a cambio de un voto o apoyos electorales se les recompensa con un puesto en la burocracia local o se realizan obras que los benefician gracias a los "favores" de los políticos de turno.

cosas que como sujetos dignos de tenerse en cuenta por encima de los objetos que elaboran, sin embargo, hay que reconocer que algunas entidades han realizado esfuerzos importantes por cambiar esta situación, creemos que esa opción es la más adecuada a fin de lograr que la línea de acción parta de los artesanos hacia las entidades y viceversa, en una relación de doble vía que permita la concertación y el dialogo, evitando las imposiciones y decisiones unilaterales.

De todas formas la población de carpinteros y ebanistas es muy heterogénea, hay artesanos muy colaboradores, dispuestos a explicar con lujo de detalles su trabajo y su vida (estos son la mayoría) y hay otros que se incomodan bastante con las preguntas e incluso manifiestan abiertamente que no tienen tiempo de contestarlas.

El panorama socio-cultural descrito anteriormente es valido para casi toda la población de artesanos dedicados a estos trabajos en el Departamento de Nariño, sin embargo, existen algunas especificidades relacionadas con las poblaciones indígenas, una de estas características es su forma de pensar e interpretar la realidad, en este sentido aunque no se dispuso de muchos datos importantes (por el carácter del trabajo y el tiempo en que se realizó) se sabe que los grupos indígenas andinos basan su pensamiento en el dualismo. Como se dijo en el capítulo de Aspectos Generales del Departamento el pensamiento de estas poblaciones se sustenta en el principio de la dualidad que se expresa en todos los aspectos de la vida e incluso de la muerte, este rasgo obviamente también es fundamental en la producción de objetos materiales en donde la oposición de los colores (oscuro\claro, negro\blanco) o las formas y simetrías de los diseños se relacionan binariamente, en dúos que se oponen, complementan y alternan (Sánchez Parga, 1.990, Mamián, 1.993).

Dentro de esta lógica dual, el espacio es también organizado en parejas; arriba\abajo, adentro\afuera, la selva\los andes (sierra), por ello, "transversalmente, se toma como referencia el mundo de "encima" o superficie terrestre, en la dirección oriente y occidente o viceversa. Este plano, entonces, esta dividido en una mitad "pa'dentro" y otra mitad "pa'juera", occidente y oriente respectivamente. La primera dominio del mar, la selva, el silencio y el peligro; no habitada por civilizados ni trabajada; habitada por los jambos o naturalitos o por los negros que gieden (huelen maluco), donde abunda el oro y otras riquezas minerales, donde abunda la madera y el espíritu de "la vieja". La segunda constituida por la fértil tierra, habitada por los civilizados y trabajada en la agricultura y ganadería: [los andes]" (Mamián, 1.990: 220-221).

Es ya conocida la oposición complementaria entre selva y andes y los diferentes roles asignados a estos "territorios" por los grupos

que ocupan cada región, para los andinos (en este caso específico los Pastos) la selva es el espacio de la magia, el saber, el manejo de la enfermedad y de la salud, es el lugar en donde existe la cura y los grandes curanderos, pero también de donde puede provenir o ser creada la enfermedad por la acción de un "brujo"⁸⁶, no olvidemos que el yage y la coca son productos selváticos o de las tierras bajas y los grandes "maestros" viven en estos espacios, por lo anterior, lo que proviene de la selva o de los negros (habitantes de ella) es visto con cierto recelo y precaución, en este sentido el olor es una marca de identidad étnica y un medio de diferenciación (como lo anotaba anteriormente Mamián) que también expresa el sentido de la otredad y alteridad; los que huelen "maluco", los negros, selváticos, ellos, otros, versus los que huelen "bien", los serranos, los de aquí, nosotros, al respecto Chantal Caivallet (1.996: 141) hablando sobre los Otavalos ecuatorianos anota que "según los recuerdos de los testigos, ante aquellos visitantes "salvajes", explícitamente designados como "cayapas", los habitantes autóctonos, especialmente los niños, huían porque "eran fétidos"; explicación sugerente, porque revela, a mi parecer, el temor tradicional hacia los elementos selváticos cuyos poderes mágicos -no siempre benéficos- están reconocidos en la sierra, y porque conlleva también la afirmación de la alteridad radical de las étnias de la selva. La percepción del olor, que funciona como indicador cultural, permite definir la identidad étnica, clasificar al extranjero sea entre los prójimos, amigos o "civilizados" -semejantes o comparables con uno mismo (olor bueno) sea por el contrario excluirle entre los ajenos, enemigos o "salvajes" (olor malo)".

Toda esta diferenciación entre selva y andes tiene sentido para el presente trabajo en tanto por lo menos entre los grupos Pastos, también se expresa en la relación que se establece con las materias primas que provienen de la selva, por ejemplo, para poder habitar una nueva casa como vivienda de una pareja de recién casados es necesario realizar el ritual de la "jailima" o vieja, "deidad" femenina, selvática y poderosa. Al respecto anota Mamián (1.990: 250) que "la "jailima" es un ritual que se lleva a efecto al entrar a ocupar una casa nueva. Su propósito es sacar "la vieja" o

⁸⁶En nuestro recorrido de trabajo, fuimos de la zona andina hacia el occidente (la costa), pasamos de Mallama o Piedrancha (región limítrofe entre Pastos y Awas) hacia Barbacoas, por la vía paramos en Ricaurte, en donde visitamos, el resguardo Awa y la Reserva de la Planada manejada por la Fundación F.E.S. En Ricaurte tuvimos la oportunidad de conocer a Demetrio Guanga y a su esposa, Don Demetrio es curandero, conoce el "remedio" para la picadura de la culebra. Lleno para su casa (ubicada en San Roque), en el camino hacia Pialapi que conduce a Miraflores, zona límite entre los Pasto y Awas (quienes mantienen relaciones de reciprocidad y parentesco muy estrechas a través del compa-padrinazgo) Don Demetrio no se cansaba de advertirnos sobre el peligro de visitar a los negros e incluso trato de convencernos para que no lo hicieramos, "es gente mala, que sabe hacer muchas maldades, y ojean con una miradita", nos recomendaba no recibir la comida que nos brindaran y cuidarnos del mal de ojo, "porque saben brujiar mucho".

espíritu del monte que ha venido en los *maderos*, pues, el no hacerlo implica someterse a sus acciones maléficas". Este ritual se realiza porque "de acuerdo al imaginario de los muellamueses si la selva es el mundo de adentro, la madera es uno de los contenidos fundamentales. Adentro es el habitat de los palos, de allá se los saca hacia afuera, hacia arriba, para las necesidades de la sociedad... pero la madera o los palos tienen su espíritu general y/o sus espíritus particulares. Espíritu general que se lo simboliza con "la vieja" o "jailima". Por eso dicen los muellamueses que la parte de adentro del territorio, la selva, es "el dominio de la vieja" y por eso, en cada nueva casa construida con madera hay que "sacar la vieja", ritual que también se conoce como la "jailima". Consistente en reunir, al término de la construcción, a todos los vecinos, parientes y amigos para "inaugurar" con comida, bebida y baile, la nueva habitación; pero el acto central consiste en "sacar la vieja"; para tal efecto se toma un madero -vara larga-, el cual asido de un lado por las mujeres encabezadas por un hombre disfrazado de vieja. Del otro por hombres, así se desarrolla una competencia entre los dos bandos, los hombres que arrastran el madero hacia el camino que conduce a la selva, y las mujeres que insisten en mantenerlo en la casa; después de un ir y venir del madero ganado por las mujeres o los hombres, al final ganan los hombres y lo lanzan al camino con la "vieja", "que se vaya". Hay que sacar a "la vieja" o "jailima" porque su permanencia en este mundo de afuera es peligrosa (Mamián, op. cit.: 277).

Lo anterior muestra una relación especial con los materiales con los cuales se elaboran las "cosas", que podría indicarnos un significado cultural de los mismos enmarcado dentro de la lógica de la dualidad, expresada según la procedencia selvática de las materias primas. Llama la atención que el ritual se realice al habitar la casa cuando ya la madera se encuentra incorporada al objeto terminado y no antes cuando va a ser usada o durante la construcción de la vivienda.

De otra parte y por analogía con lo consignado anteriormente, vale la pena preguntarse si se realiza algún tipo de ritual cuando una pareja de recién casados o cualquier persona, van a utilizar objetos nuevos elaborados con maderas provenientes de la selva como mueblería o artículos de menaje doméstico que como elementos y utensilios de uso cotidiano, se encuentran en contacto permanente con sus dueños e incluso la cercanía con ellos es mucho más evidente que la de los maderos con los cuales están construidas las viviendas y que, por tanto, podrían ser más peligrosos en relación con los efectos maléficos que puedan generar. Al respecto no se estableció ningún dato en cuanto a los procesos de elaboración de los productos (realizados por ebanistas y carpinteros), sin embargo, no se descarta la posibilidad de que algún ritual pueda llevarse a cabo por los compradores cuando se van a usar los

artículos.

Por otro lado, si se reflexiona en el sentido del ritual de la "Jailima" se pueden encontrar similitudes muy cercanas con otras concepciones andinas basadas en principios duales como por ejemplo las relacionadas con el manejo de la enfermedad y la curación. Al respecto Loraine Vollmer (1.977-1.978: 342), estudiando este tema entre la población Ingana del resguardo de Aponte anota que la medicina practicada allí "se basa en la creencia en la armonía intrínseca de la naturaleza, compuesta de elementos en balance: luz-oscuridad; bueno-malo; luna-sol; tormenta-calma; frío-caliente. De esta manera, la causa de la enfermedad es el desequilibrio, la desarmonía, los extremos, no los puntos medios. Fuera de los males que devienen de lo sobrenatural, como es el "malhecho" y "el mal de ojo", la gran mayoría de las enfermedades ocurren cuando la relación de uno con el medio ambiente se altera súbitamente (con dureza), como cuando hay la experiencia de shock, de susto, al igual que cuando se altera el balance interno del cuerpo entre "frío y caliente". Este concepto de "frío y caliente", trae consigo un sistema de clasificación de enfermedades, como de "frío" o de "calor" y de la misma manera están clasificados los alimentos y algunos elementos de la naturaleza como son el sol (frío) o la tierra (caliente)".

Teniendo en cuenta lo expuesto, se podría afirmar que el ritual de la "Jailima" intenta neutralizar los efectos maléficos causados por un desequilibrio entre dos elementos duales; andes\selva, civilizados\"aucas"⁸⁷, por ello, su función es restablecer el orden, "volver las cosas al derecho" (sentido de la alteridad), es decir, se busca civilizar el material, "domesticarlo" en la lógica andina quitándole su esencia salvaje para que pueda ser positivamente aprovechado.

Además de lo anterior, el hecho de que el ritual este asociado a un espíritu o esencia cuyo genero es femenino, es muy importante en la mentalidad andina, por cuanto, "el símbolo del valor y de la astucia, no solo en Muellamués sino en todo el sur colombiano y hasta en el Ecuador, no es de un hombre, ni es guaneño, es la guaneña. La justicia como la Vara del Cabildo, símbolo de poder del Cabildo, es femenina" (Mamián, op. cit.: 235). A propósito, es muy importante en relación con el significado de la vara su color y la materia prima con la que esta elaborada: la chonta o quendi. Veamos algunos aspectos culturales relacionados con estos materiales.

⁸⁷Palabra quechua que significa infiel, sin religión, salvaje, sin bautizó, casi que se podría equiparar a "los que no son gente". Según Hector Bolaños Astorquiza (1.993: 6) auca se refiere al "infante que no ha sido bautizado o muere sin recibir el sacramento... Atrás de los años cincuenta, en los cementerios católicos existía una parcela para la inhumación de los cadáveres de los suicidas y otra para la de los aucas".

En primer lugar, hay que decir que la chonta en épocas prehispánicas fue una de las materias primas con las cuales Pastos y étnias selváticas mantuvieron intercambio, por lo menos así lo demuestran los diversos objetos elaborados en este material hallados en las excavaciones realizadas por María Victoria Uribe en el Altiplano nariñense, precisamente entre estos objetos la autora relaciona algunos bastones tallados "cuya utilización fué sin duda restringida al cacique y principales"⁸⁸ (1.985: 34), estos bastones podrían tener relación con las actuales varas de los cabildantes que son también en madera de chonta. A propósito de las varas y su función dentro de los cabildos Mamián (1.990: 271) expone que "la vara de la Justicia" o "juramento", es un trozo de madera redonda, originalmente de chonta o quendi, tiene la forma de bastón de aproximadamente un metro de largo, con unos dos centímetros de diámetro en uno de sus extremos y uno en el otro. Sus extremos siempre están cubiertos de metal brillante y su cuerpo "adornado" con anillos del mismo metal... en la representación comunera están ligadas como pertenencia, a los mayores más destacados, de la comunidad o a los caciques originarios [lo cual coincide con la apreciación de Uribe respecto a los bastones tallados encontrados en las excavaciones], al punto de que hay varas que se las denomina con el nombre de estos, "sus propietarios".

En este sentido, "las varas de mando que cargan los cabildantes también son portadoras de la historia. El cabildo no tiene varas de propiedad, sino que cada nuevo regidor esta obligado a comprar una vara propia, o de conseguirla prestada de un pariente o vecino. Cada portador de una vara sabe la historia de su insignia" (Rappaport, 1.987: 17), por ello, podríamos afirmar que cada vara tiene su genealogía dentro de la cual entre más personajes importantes con cargos de autoridad dentro de la estructura del cabildo (también se encuentran "danzantes" dentro de la historia de las varas) hallan, el "juramento" es más significativo y poderoso. Esto es comprensible si se tiene en cuenta que las personas que han ocupado cargos pueden dar cuenta más fielmente de la historia de la comunidad en general (luchas de tierras, recuperaciones, procesos legales, etc.) que otras que no han tenido esta experiencia. En

⁸⁸Esta conclusión de Uribe se basa en la asociación de distintos elementos como la profundidad de las tumbas; las de los principales eran muy profundas (hasta cuarenta metros, en el caso del complejo cerámico Capulí, mientras que las de personas corrientes eran superficiales) y el carácter, volumen, disposición y asociación de las ofrendas funerarias; en el caso de la élite, cerámica con gran decoración y diseños muy sofisticados, artefactos de oro o tumbaga de gran elaboración y diseño, dispuestos sobre los cuerpos de los esqueletos (narigueras, pectorales, discos para ser cosidos a textiles, colgantes de orejeras -circulares o en forma de arco-, pezoneras, etc.), y otros elementos de uso ritual o utilitario como bancos de madera o tiangas, precisamente de chonta (de uso muy restringido), discos rotatorios elaborados en oro o tumbaga, elementos del telar, etc. En el caso de tumbas de personas corrientes la ofrenda funeraria consistía en ollas de barro con poco decoración lo cual hace suponer su uso utilitario, algunas cuentas de madera o conchas marinas, partes del telar, y otros elementos "sencillos".

últimas entre otras cosas, la vara simboliza la historia comunal o familiar en donde se encuentran representadas "varias generaciones de mando político, varios padres, abuelos y bisabuelos" (Rapaport, op. cit.: 19), quizá por esto en las ceremonias de posesión⁸⁹ de terrenos adjudicados por los cabildos la vara es adorada.

Además de la importancia de las varas por su carácter originario existe otro factor relacionado directamente con la procedencia selvática de la chonta o quendi materiales con los cuales están elaboradas a los que se les asigna un rol específico dentro de la mentalidad dual propia del pensamiento Pasto, en este sentido "frente a las varas hay un respeto excepcional originado en su poder. Su explicación se confunde si corresponde a su condición de salvaje, de misio, de peligro, de ser símbolo de la justicia, de ser sagradas por ser bendecidas o de la presencia en ellas de todas estas características... su poder se expresa o se pondera como secreto "talismánico" que ahuyenta o atrapa el mal o el peligro o porque se interpone ante el enemigo⁹⁰" (Mamián. 1.990: 272). Por otra parte, la vara simboliza la verticalidad sinónimo de autoridad entre los Pastos, "el mito colonial, como el contemporáneo traza una relación entre la fundación de nuevos asentamientos y la práctica de tirar o plantar varas en la tierra, estableciendo la posesión a través de la implantación de un símbolo vertical..." (Rapaport, 1.990: 235).

Pero además de lo anterior, la madera de chonta o de quendi⁹¹ de la varas posee aún más significados, aunque no se tiene claro la clasificación biológica del quendi, se sabe que "se trata de una planta familia de la chonta y el gualto, pero de unas características muy peculiares, ya que: "las varas pueden ser de chonta o quendí, el quendí no es la chonta del gualto sino de la de espinas de una cuarta, tupidita, que quiebra el machete...". La textura del material parece ser una característica definitiva. La

⁸⁹En las ceremonias de posesión "los nuevos usufructuarios se dejan caer al suelo y arrancan hierbas, mientras que el teniente les da fuete, diciendo, "trabajara, no venderá, no arrendará, no empeñará". Luego se arrodillan frente al presidente, le dicen el alabado y **besan su vara de mando**.

⁹⁰Algunos de los testimonios que anota Mamián (1.990: 272-273) para sustentar estas afirmaciones son muy ilustrativos, veamos algunos: "las varas son reliquias que evitan las malas horas, la tentación. Son como amuletos, sobre todo las negras. Por salir de una planta y ser bautizadas. Con ellas no da miedo aunque de noche. Sea medio día o media noche uno anda tranquilo...", "que la chonta negra decía que era bueno mandarle a traer... para apartar la mala hora que encuentra en el camino, porque la chonta negra si que es remedio...", "este vecino me denunció al Cabildo, yo tenía una rabia... por calumniador el día de la juetiza me abalancé a pegarle, pero me pusieron las varas en cruz. Yo sentí, como un corrientazo y al momentico me quede quietica".

⁹¹Mamián (op. cit.: 275) anota sobre la palabra quendi que no se tiene una versión clara sobre su significado, "la pista más aproximada es la relación de la terminación -ndi- con el sufijo quichua -ntin- escrito ortográfica y alfabéticamente -ndi- y que significa "acompañamiento".

justicia como el quendí tiene que estar constituida por una madera tan fina que quiebre el machete o tan resguardada como con las espinas tupidas de una cuarta. Además, ya que el ordenamiento biológico de las plantas ubica el quendí en una cuadratura dual especial, porque, de acuerdo al ordenamiento vegetal que estas comunidades hacen en la variedad de plantas y maderas, hay unas que son más jóvenes, blandas y blancas, frente a otras más antiguas, duras y oscuras, a estas últimas pertenece la chonta. Y chonta hace alusión a lo más remoto, a lo más fino y lo más negro. El quendí es como el centro, la reina de las chontas o su quintaesencia" (Mamián, 1.990: 276). Además es claro que el quendí viene o se trae de lo profundo del adentro (la selva), pero específicamente del centro, por eso su significado es mucho más importante ya que la selva "esta relacionada con el pasado y el futuro, con la sabiduría y el poder de los espíritus" (ídem).

La procedencia del centro de la selva del quendí es muy significativa además porque connota el hecho de estar y ser el centro "de los maderos y de su espíritu, es el jai-centro o el más poderoso de todos... al hablar sobre el centro andino, hemos señalado la importancia de la concepción espiral del espacio, el tiempo y el poder en estos Andes con lo cual ahora podemos interpretar la profundidad del quendí como símbolo de la justicia y el concepto de la justicia misma" (Mamián, op. cit.: 278). Por los rasgos expuestos tanto de la chonta como del quendí, es claro que el carácter selvático de su procedencia proyecta, atrae, contiene y representa los poderes mágicos asignados a esta zona dentro del pensamiento andino, este hecho es interesante si pensamos que el símbolo de justicia y poder más importante entre los Pastos, "la vara de la justicia" o "juramento" tiene una procedencia selvática, región que se contrapone complementariamente a la zona andina en donde se temen los poderes emanados de ella. Sin embargo, la chonta o el quendí como materiales selváticos son de alguna manera humanizados, civilizados o domesticados en los principios andinos en tanto las varas son bautizadas, bendecidas (por una autoridad de la iglesia católica) y son lavadas con aguardiente. Estos actos hacen de las varas objetos civilizados y les quitan su carácter auca y salvaje, ya que "las varas son aucas por diversos aspectos. Desde la perspectiva temporal e histórica, por ser un madero del tiempo de los auca, concebido aquí al igual que en todos los andes como los primeros pobladores poderosos, feroces del oriente y el occidente selváticos que guerreaban trastocando el cosmos; por ser su talismán o arma de guerra o por contener su espíritu salvaje y peligroso" (Mamián, op. cit.: 284).

Un último punto que vale la pena mencionar sobre la importancia de las varas es lo relacionado con su color, el quendí es de "color pintado", esto quiere decir, en dos colores contrastados, generalmente negro y blanco, mientras que la chonta es oscura de un café profundo, casi negra. Como bien se sabe el negro y el blanco

constituyen una pareja dual importante dentro de la estructura de pensamiento andino, obviamente se relaciona con la dualidad luz/oscuridad, por ello, "tanto el color negro como el color blanco, claro, tienen sus características y poderes dentro de la cosmogonía andina, pero generalmente se presentan separados formando cuerpos distintos o participando de una unidad siempre y cuando estén mediandos por un proceso de suave disolución del uno en el otro" (Mamián, op. cit.: 278).

En conclusión, la madera de chonta y el quendi con las cuales se elaboran las varas de mando o de la justicia, juegan un papel fundamental dentro de la cosmogonía Pasto, en tanto se inscriben y funcionan dentro de los principios duales que la sustentan. En este sentido vale la pena agregar que en el territorio nariñense desde épocas ancestrales la madera es una materia prima primordial para la elaboración de diversos objetos y la chonta es en sí misma un material hacia el cual los grupos que ocuparon estos espacios desde tiempos prehispánicos le han tenido cierta predilección, muy seguramente por las razones culturales expuestas anteriormente que además tienen mucho que ver con su durabilidad; por ello no sorprende que en las excavaciones arqueológicas realizadas en territorio nariñense sea "notable la utilización de la madera con diversos fines: armas (lanzas), telares de chonta, volantes de uso, poza-nucas y bancas, figuras zoomorfas talladas con incrustaciones de concha; casi todos estos objetos se encuentran en las tumbas Piartal y tienen tallados los mismos motivos de la cerámica, triángulos, círculos y grecas; la madera que se ha logrado conservar es la de chonta aunque es posible que se utilizaran otras especies" (Uribe, 1.977-78:1590).

3.1.8 ELABORACIÓN DE CAJAS MORTUORIAS

"El que lo hace, lo hace silbando el que lo usa no lo ve y el que lo compra, lo compra llorando"

El ataúd

Una de las especialidades de los oficios de ebanistería y carpintería que ha adquirido una importante tradición en Nariño es la fabricación de cajas mortuorias o ataúdes, por tal razón, se presenta un numeral específico sobre este trabajo.

Aunque los carpinteros y ebanistas de cualquier localidad pueden eventualmente realizar este tipo de artículos, los especialistas en esta labor se concentran fundamentalmente en los municipios de Pasto y Pupiales, en este último existe una familia extensa, los Ortiz Escobar, dedicada al oficio desde 1.944.

Las cajas mortuorias llegaron a América con los cristianos, seguramente debieron cambiar las formas de enterramiento

ancestrales y modificar la concepción de la muerte. Este tema podría ser en sí mismo objeto específico de investigación, por ello, aquí nos limitaremos solamente a exponer la información suministrada por los oficiantes a través de las entrevistas.

Hacia los años cuarenta y cincuenta, los diseños de los ataúdes eran sencillos y rústicos (generalmente exagonales), eran artículos casi exclusivamente circunscritos a las zonas urbanas, en las rurales se utilizaban poco.

A medida que se integraron las provincias a un mercado regional y nacional, se fueron imponiendo nuevas necesidades de consumo dentro de la comunidad, estas involucraron también los cultos alrededor de la muerte. La demanda por ataúdes creció y se impusieron diseños más elaborados en los que se utilizaban adornos de papel dorado o plateado que se hacían con moldes de estaño realizados en bajo y alto relieve a manera de troqueles⁹² (ver foto No. 21). Los moldes tenían motivos de ángeles y cruces, el papel era utilizado para la decoración exterior de la caja realizando un diseño con el cual se decoraba el contorno de la misma a manera de cenefa, la parte exterior de la madera se barnizada y la interior se pintaba de negro. El ataúd era cerrado herméticamente con clavos, y sobre este se colocaba una cruz hecha en papel: "...nada más que se ponía el muerto y eche clavo y listo, no salía más"⁹³.

En tiempos pasados los fabricantes de cajas mortuorias adornaban sus productos con piezas de madera talladas y manijas niqueladas, el servicio incluía el arreglo de la iglesia para las exequias, después de la conducción del féretro al cementerio, iba alguien del taller a quitarle al cajón los adornos porque esos no se vendían.

Actualmente, los ataúdes que se fabrican en las zonas rurales son más decorados, los diseños son variados y se destacan estilos que se clasifican de acuerdo al precio; cadenas, copón, tapa cruz (cajas de ricos), cofre, tablero, esquinero, tablerito (caja de pobres) ver foto No. 22. Como los artesanos no utilizan catálogos, sus diseños se inspiran en periódicos, revistas o en los que ven por la televisión, a partir de los años sesenta se comenzaron a utilizar pinturas de colores fuertes.

Los talleres dedicados a este oficio en el municipio de Pupiales se han mantenido desde hace cincuenta años produciendo "cajones" de distintas calidades pero con una demanda cautiva ya que no

⁹²Llama la atención la denominación sexualizada de los moldes denotando su función de acuerdo al relieve, el bajo el profundo se llama hembra y el alto, macho.

⁹³Entrevista con Alfonso Ortiz Escobar, Carpintero ebanista especialista en elaboración de Cajas Mortuorias, Pupiales, Mayo 8 de 1.994.

estuvieron expuestos a ninguna competencia, mientras que en ciudades como Pasto donde inicialmente se producía con calidad y finos acabados (que incluían la talla) "vinieron unos españoles y montaron una fábrica y a ellos no les importaba como trabajaban sino que trabajaran, entonces metieron un poco de gente, cuando los españoles se fueron quedaron mucha gente que medio clavaban una tabla y decían que hacían ataúdes y ahora trabajan unas cajas de calidad muy malas y hacen competencia y tiene uno que medirse con ellos y uno se pone a pulir, ellos están con el mercado, entonces eso no le trae resultados a uno, uno tiene que volverse como ellos"⁹⁴.

Los ataúdes elaborados en Pupiales se distribuyen desde 1.970 a Iles, Puerres, Ipiales, Túquerres y Pasto. Una caja de buena calidad tiene un valor que oscila entre \$80.000 y \$100.000, mientras que una de regular calidad cuesta entre \$30.000 y \$70.000. El margen de ganancia para el artesano oscila entre 20 y 45%.

Se han utilizado varias maderas para elaborar estos productos, hasta hace algunos años se usaba el encino, el estoraque o el blanquillo de las que se disponía en los montes aledaños a los pueblos. Hoy día se elaboran en laurel, cuángare, amarillo u otras maderas ordinarias, que son compradas en depósitos o aserrios. "Ahorita estamos atravesando una crisis aquí en Pasto, nosotros traíamos la madera del Putumayo, laurel una madera muy buena especialmente para trabajar ataúdes, con la abierta de la carretera a Pitalito toda esa madera sale por allá y no viene madera para acá, y entonces eso se puso muy costosa, muy cara, y además con los problemas del Inderena que no deja talar los árboles"⁹⁵.

En la elaboración de cajas mortuorias el trabajo es familiar la mujer se encarga de los terminados, acolchados y encajes, "de vestir el ataúd". Para el tapizado se utiliza espuma, tela de seda, satín, fleco, terciopelo y chifón, los adornos son de plástico y se traen de Cali o Medellín.

En conclusión las cajas mortuorias o ataúdes se elaboran como "un mueble de lujo", una artesanía para la muerte que ha adquirido vigencia y prestigio a medida que se valora positivamente el "buen morir".

3.1.9 LA PRIMERA FABRICA DE ARTESANÍAS: "GUALDACA"

Este numeral se incluye para destacar la historia de la fábrica de

⁹⁴Entrevista con Alberto Burbano, Carpintero-Ebanista especialista en la elaboración de Cajas Mortuorias, Pasto febrero 24 de 1.994.

⁹⁵Carlos Alberto Burbano, entrevista citada.

muebles "Gualdaca", que fuera de propiedad del ciudadano judío-alemán Walter Daniel Kahn (de cuyas iniciales se formó el nombre) y que inicialmente se constituyó como una fábrica de artesanías, siendo uno de sus principales productos los artículos en madera decorados en Barniz de Pasto, se fundó en 1.944 y la línea fundamental de producción eran los muebles y objetos decorativos tallados tales como: cofres, cristos, cuña libros, repisas, ceniceros, etc. Ver foto No. 23.

La fábrica producía con obreros vinculados a través de varias modalidades; a diario, por obra dentro de las instalaciones y por obra en casa de los artesanos, a estos últimos se les proporcionaba la materia prima (las herramientas las ponía el obrero). La empresa ejercía un estricto control de calidad sobre el total de la producción tanto dentro como fuera del taller, los diseños debían ser realizados de manera exacta a sus exigencias.

La producción de "Gualdaca" tuvo una demanda por fuera de la región, la calidad de sus productos y los buenos canales de comercialización unido a la ausencia de competencia hicieron que sus clientes fueran almacenes o personas de Cali, Medellín o Bogotá (e incluso del exterior) en donde los precios eran mucho más favorables. En algunas ocasiones los artículos de la fábrica eran traídos nuevamente a Pasto como muebles de marcas reconocidas como "Bima" o "Arctecto", en esta transacción el precio se triplicaba en relación al ofrecido por la fábrica.

El manejo administrativo y productivo de la empresa estaba a cargo de empleados de Kahn; Edmundo Arcos, Cesar Hurtado y Sylvio de los Ríos, cada uno tenía una responsabilidad específica. Las condiciones de los artesanos que trabajaban por fuera de la empresa eran menos favorables que los que estaban contratados por obra, debían mantener una excelente calidad a satisfacción de Arcos, jefe de producción quién proporcionaba la materia prima y supervisaba el proceso de elaboración de los artículos.

Una importante característica de esta empresa era la de haberse constituido en una exportadora de artesanías de madera fundamentalmente del Barniz de Pasto y la Talla, Kahn supo encontrar los canales apropiados a fin de comercializar a los centros más importantes de consumo del país y algunos países europeos, unido a esta condición "Gualdaca" era la única oportunidad que tenían los artesanos de vender sus productos; "negociar no se podía por la simple razón de que aquí no había quien le compre los artículos que uno fabricaba, era la única parte que compraba pero con precios supremamente bajos, un cofre de cuarenta centímetros bien tallado lo pagaban a ciento ochenta cada... si a mi me lo pagaban en ciento ochenta pesos ellos lo

vendían en cinco mil, ¿póngase a ver la diferencia?!"⁹⁶.

Esta situación unida a que existía de alguna manera una importante franja de población artesana dedicada fundamentalmente a la talla y al barniz llevo a que los barnizadores de la fabrica se organizaran en una Cooperativa; La Casa del Barniz.

En la actualidad y después de varios problemas como incendios y clausuras por quiebra, "Gualdaca" aún existe, pertenece a Sylvio de los Ríos, el único sobreviviente de los empleados de Kahn, quien decidió cambiarle el nombre a "Artimaderas" pero manteniendo el sello de "productos con calidad Gualdaca".

⁹⁶Entrevista con Julio Mesias, Tallador, Pasto, enero 24 de 1.994.

3.2 TRABAJOS DECORATIVOS CON RAÍCES

Los artículos elaborados con raíces de árboles y madera son productos muy específicos que por sus características de producción no es posible clasificar dentro de la carpintería o la talla en raíces, por ello, a continuación se describen las rasgos particulares de su producción.

3.2.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

Este tipo de trabajo artesanal hace referencia a la elaboración de objetos decorativos que utilizando los conocimientos técnicos, la maquinaria y herramientas de la carpintería, desarrolla artículos diferentes a los de este oficio introduciendo nuevos elementos como raíces de árboles, pequeñas tejas y ladrillos de barro, extensiones eléctricas, etc., los objetos se realizan adecuando las raíces mediante su limpieza, extracción de la corteza, lijado y pulida, posteriormente, las raíces son pegadas a una base a manera de árboles naturales que adornan casas realizadas a escala y que pueden ser de uno o varios pisos. A estas casas (que se elaboran en madera o en ladrillos y tejas de barro) se les colocan extensiones eléctricas que les permiten acondicionarse como lámparas, que son el producto representativo de este oficio. Ver foto No. 24

El trabajo decorativo en raíces se puede clasificar como Neo Artesanía, en tanto, sus productos son objetos novedosos que no se pueden ubicar dentro de otro oficio artesanal aunque se nutran de los conocimientos técnicos de la carpintería.

Las personas dedicadas a este trabajo no reciben un nombre especial, se les reconoce como artesanos que fabrican lámparas y otros objetos elaborados con raíces.

3.2.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA

Los artesanos que realizan trabajos decorativos en raíces se ubican en el municipio de Samaniego y se reducen casi a los miembros de una familia (los Obando), pero con el éxito de los productos, hay otras personas que han venido copiando la idea original y realizando sus propias obras. En total se estableció que debe haber un número aproximado de 10 a 15 personas dedicadas tanto a la elaboración integral de estos artículos como a la realización de procesos parciales como el lavado y adecuación de las raíces, el corte de las piezas para elaborar las casas o la aplicación del barniz. La mayor parte de esta población antes de dedicarse al oficio habían sido carpinteros, los más jóvenes (que también son los más innovadores puesto que utilizan materiales diferentes a la madera) no realizan el trabajo de carpintería sino que lo encargan a otros artesanos especialistas en esta labor. Todos los oficiantes que se conocieron son hombres.

3.2.3 HISTORIA

La elaboración de productos decorativos con raíces por ser una actividad nueva, no tiene una gran historia, simplemente nació del ingenio de algunos artesanos dedicados a la carpintería, que ante las dificultades de este oficio decidieron "travesiar"⁹⁷ intentando crear algo novedoso utilizando nuevos elementos, en este sentido esta labor no ha sido aprendida sino creada, por lo menos esta es la versión que cuentan quienes la realizan; "No nos ha enseñado nadie, gracias a que teníamos un taller de carpintería por nuestra propia iniciativa logramos experimentar y hacer estos artículos"⁹⁸, además el trabajo surgió de la necesidad de encontrar una alternativa más rentable y con menos competencia que la carpintería, al comienzo los objetos eran muy rústicos pero con el tiempo se fueron perfeccionando.

Los oficiantes más jóvenes le han dado nuevos matices al trabajo en tanto han introducido elementos novedosos en su realización, pero como el oficio apenas se esta consolidando, hay que darle tiempo para que se pueda desarrollar y sostener en un mercado tan difícil como el artesanal.

3.2.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.2.4.1 Unidad Productiva

El taller de los Obando esta ubicado en el patio de la casa donde han adecuado un caidizo en el cual se encuentran protegidas las máquinas, las herramientas y los productos en proceso. En este espacio trabajan 6 personas, es el mismo lugar que empleaban como taller cuando tenían la carpintería.

Los artesanos que realizan procesos parciales en la producción no poseen un lugar específico como taller, realizan su actividad dentro de sus viviendas. Los jóvenes que se dedican a este oficio tampoco cuentan con taller pues las características de su trabajo no lo ameritan, simplemente se requiere una mesa, buena iluminación, los materiales, las herramientas y los insumos necesarios, todo lo cual no ocupa demasiado espacio.

3.2.4.2 Organización de la Producción

Aunque en términos generales el artesano desarrolla su oficio

⁹⁷se utiliza por el verbo travesear, que significa hacer travesuras, en el "argot" artesanal quiere decir experimentar.

⁹⁸Entrevista con Luis Obando, Carpintero, Fabricante de Objetos Decorativos con Raíces, Sananiego, Abril 10 de 1.994.

directamente, se observa cierta división del trabajo que se puede expresar de la siguiente manera:

- a. Los encargados de la recolección de las raíces son campesinos de la zona que las traen por encargo de los artesanos a quienes las venden.
- b. El lavado y limpiado de las raíces, lo realizan personas por fuera del taller contratadas para tal fin, pero cuando el artesano trabaja sólo realiza esta labor personalmente.
- c. Además de la mano de obra familiar, en el taller de los Obando se contratan obreros para que según moldes corten las diferentes partes de las "casitas", los artesanos que trabajan solos encargan este labor a carpinteros o la realizan directamente.
- d. En el taller de los Obando hay un obrero que solamente realiza la pintura o barnizada de las raíces.
- e. Los artesanos escogen cuales son las raíces adecuadas para el trabajo y las arreglan ellos mismos o las dan a otras personas para que realicen esta labor, además son los encargados de armar, de hacer el montaje, los decorados y dar el visto bueno sobre el terminado.

En relación con los jornadas de trabajo, en el taller de los Obando se labora en horario de 8 a.m. a 12 o 1 p.m. y de 2 o 3 p.m. a 5 o 6 p.m., sin embargo el control sobre el cumplimiento de los horarios no es muy estricto. Los artesanos independientes definen el tiempo que le dedican al oficio, ya que dependiendo de la demanda, pueden complementar este trabajo con otros.

3.2.4.3 Materias Primas

Las materias primas usadas para la elaboración de objetos decorativos con raíces son:

triplex	tablas de pandala
raíces viejas o secas	chapilla de pandala
extensiones	bombillos
ladrillos pequeños de barro	tejas pequeñas de barro

3.2.4.4 Herramientas y Maquinarias

Las herramientas y máquinas utilizadas para este oficio son las mismas que usan los carpinteros, sin embargo, cuando el artesano trabaja sólo utiliza entre otras herramientas:

cuchillos	lapices	reglas
serrucho	cepillos	escuadras

3.2.4.5 Insumos

Los insumos que se emplean en este oficio son:

anilina	barniz
acrilico	bombillos
cable para extensión	enchufes
clavos	lija
piedritas	retazos de acrilico

3.2.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

1. Consecución de la materia prima

Las raíces se adquieren comprándolas a campesinos o llendo a buscarlas en lotes o fincas que son arreglados para siembra, normalmente las personas del pueblo ya saben que los artesanos compran este material y cuando tienen oportunidad las recolectan y las van a vender. La madera para las bases de los objetos, las chapillas y el triplex se compran en depósitos o aserrios.

2. Selección y corte de las raíces

Los artesanos seleccionan las raíces más adecuadas para el trabajo de acuerdo al tamaño y la forma, posteriormente se realizan cortes con un serrucho intentando darles el aspecto deseado; como árbol frondoso, arbusto o mata pequeña con pocas ramas. En esta labor inicial esta el éxito del trabajo, porque de acuerdo a como se logre "figurar" la raíz será el objeto elaborado.

3. Descortezado y lijado de las raíces

Después de tener las raíces cortadas, se limpia la tierra que pueda quedarles y se pelan o descortezan, este proceso se realiza a mano teniendo cuidado de no romper "las ramas", posteriormente se pulen dando varias "manos" de lija, intentando de esta manera borrar las huellas del serrucho, el lijado se realiza hasta que las raíces queden "blanquitas" y lisas, en algunas ocasiones en las "ramas" o el "tronco" se aplica calor hasta quemar su superficie para lograr tonalidades.

4. Elaboración de la base

Con tablas de madera (pandala es la más utilizada) se realiza una base que se corta de acuerdo a moldes o que se elabora teniendo en cuenta el tamaño de la raíz. La base se lija y pule para que quede uniforme. Si el objeto es elaborado completamente en madera seguir en el numeral 5, si no continuar en el 8.

5. Elaboración y corte de las piezas para realizar las casas

Si las casas son elaboradas en madera (generalmente se utiliza chapa de pandala, aunque también se pueden realizar en triplex), esta se cepilla, posteriormente se traza con lápiz sobre la superficie los contornos de moldes de las distintas partes de las casitas y se cortan con caladora eléctrica.

6. Lijado

Teniendo suficientes partes de las casas cortadas, se pulen los bordes o filos con lijas para luego realizar el armado.

7. Armado de la casa

Las distintas piezas de la casa se van pegando por sus bordes hasta lograr la totalidad del objeto según el diseño, se debe tener precaución de lograr buena adherencia en las uniones para que estas queden firmes.

8. Elaboración de las casas con ladrillos y tejas de barro

Si las casas son realizadas con estos materiales, los ladrillos se van colocando uno a uno siguiendo un diseño rectangular dibujado sobre la base⁹⁹, después que se tiene el borde, las paredes se van subiendo adicionando ladrillos "como quién construye una casa", las tejas se colocan después de tener las paredes a una misma altura, para ello, se emplean soportes que se disponen de a dos en cada extremo, cada soporte se pega partiendo de una de las esquinas o ángulos formados por las paredes, luego las puntas de estos soportes se pegan haciendo un triángulo, cuyos vértices se unen con otro soporte horizontal, dando de esta manera forma a la casa (cuyo techo es de "tres aguas"). Posteriormente se van colocando soportes de forma transversal uniendo los extremos horizontal y verticalmente hasta formar una cuadrícula sobre la cual se van pegando las tejas una a una, cuidando que entre fila y fila se cubran completamente los espacios a fin de realizar una especie de tejido logrado con la disposición de las tejas colocadas todas hacia abajo.

9. Armada general

Con la raíz y el armazón de la casa listos se procede a ver cual es la mejor forma de colocación de estos elementos sobre la base, una vez se tiene la disposición precisa se mide el punto central de la casa para abrir en la base con taladro un orificio de tamaño conveniente para poder introducir el cable de la extensión

⁹⁹Para adherir los ladrillos a la base y entre sí se utiliza pegante.

eléctrica, sobre este orificio se coloca la base para el bombillo que va dentro de la casa. Colocados estos elementos se procede a pegar la raíz que debe estar lijada y pulida cuidando que su soporte este perfectamente liso y uniforme para que la unión quede firme, después se pega la casa dispuesta a un lado de la raíz de forma central sobre la base, la casa, la base y la raíz deben guardar una adecuada simetría.

10. Colocación de adornos y de la extensión eléctrica.

Con todo los elementos esenciales pegados a la base, se procede a colocar los adornos que consisten en pequeñas maticas, ventanas de acrilico (dependiendo del diseño se colocan en este momento o cuando se esta armando la casa), puertas, pepas, piedras o retazos de raíces de acuerdo a la forma que el artesano considere más conveniente. Este trabajo es muy importante porque es el que le imprime cierta personalidad al objeto. La colocación de la extensión eléctrica se realiza introduciendo el bombillo y el cable un pequeño orificio ubicado en la base.

11. Terminado

Como terminado se aplica con brocha a todo el artículo, una capa de barniz brillante o laca transparente, el control de calidad lo realiza el artesano de acuerdo a su criterio y las exigencias del mercado.

Como las raíces tienen distintos tamaños y formas, las lámparas no quedan exactamente iguales pero las casas si, porque se realizan mediante la utilización de moldes.

3.2.4.7 Diseños

Los diseños de los artículos son repetitivos, como se ha ilustrado las lámparas consisten en una especie de paisaje compuesto por una casa campesina y un árbol, dos elementos que integrados distinguen en gran medida la vida rural, sin embargo, hay nuevos objetos con mayor elaboración en los que se fabrican casas de varios pisos, con árboles muy estilizados que incluso puede rememorar las edificaciones urbanas.

3.2.4.8 Subproductos y desechos

El oficio no produce grandes desperdicios o desechos, los pedazos de madera o de raíces sobrantes son utilizados en las estufas de leña que tienen en sus viviendas los artesanos.

3.2.4.9 Productos Artesanales

Los productos de este oficio son pocos, se elaboran básicamente;

lámparas
cuadros
portalápices

Valdría la pena la intervención de diseñadores profesionales que con los elementos esenciales del oficio, pudieran crear otros productos.

3.2.4.10 Costos de Producción¹⁰⁰

Como la mayor parte de los artesanos, los fabricantes de productos decorativos con raíces no llevan registros claros de los costos de producción, "al ojo" saben si se obtienen ganancias o se trabaja a pérdida, por ello, no se logro establecer claramente cuanto se gastaba en la elaboración de los productos, sin embargo, según la información general proporcionada por quienes realizan el oficio, en promedio se invierten \$ 1.000 para la elaboración de un portalapices y \$ 2.000 en una lámpara. Algunos de los precios de insumos y materias primas utilizados en este oficio se relacionan en el Cuadro No. 13.

Cuadro No. 13

COSTOS DE PRODUCCIÓN PARA EL OFICIO DE OBJETOS DECORATIVOS EN RAÍCES

CONCEPTO	UNIDAD	VALOR
1. ENERGÍA ELÉCTRICA	MES	\$ 5.000
2. RAÍCES	UNIDAD	350
3. MADERA*	TABLA	2.300
	TABLILLA	1.700
	CHAPILLA	1.000
4. ACRILICO	RETAZOS	2.000
5. CORTE DE LA CHAPILLA	POR CASA	50
6. BARNIZADA	POR CASA	150
	POR LÁMPARA	170
7. BARNIZ	1/4 GALÓN	3.500

* los precios se establecieron en Pandala

¹⁰⁰Todos los datos numéricas referentes a costos de producción, precio de venta de los productos, margen de ganancia, etc., con promedios y fueron establecidos en el segundo trimestre de 1.994

3.2.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

En el caso de los productos elaborados en el taller de los Obando, las ventas se realizan al detal o al por mayor, por unidad se venden en una miscelánea ubicada en un local de la vivienda, al por mayor se llevan a Ipiales o Las Lajas a una cliente que los compra. Los precios dependen del tamaño y la elaboración de los artículo, por ejemplo un portalápices vale \$ 3.500 por unidad, por docena \$ 3.000. Las lámparas tienen un precio de \$ 6.500 al por mayor y \$ 7.000 al detal. Teniendo en cuenta las cifras sobre "costos" de producción proporcionadas por los artesanos; \$ 1.000 para portalápices y \$ 2.000 para lámparas, tendríamos que en estos dos productos habría una ganancia del orden del 250% (considerando sólo las ventas por unidad), sin embargo, el porcentaje de ganancia no es tan alto por cuanto no se ha contabilizado el valor de la mano de obra que generalmente no es considerado un costo de producción.

Como se observó en el Cuadro No. 13, los costos de los insumos y materias primas no son muy significativos, por ello, el precio de venta de los artículos esta más determinado por la cantidad de trabajo que se utiliza para su elaboración que por cualquier otro factor.

Con relación a la participaron en ferias, los Obando participaron en la Feria Artesanal Colombo-Ecuatoriana realizada en Pasto, sus productos gozaron de gran aceptación, incluso les faltaron existencias para vender.

Los artesanos que trabajan independiente en general realizan sus obras por encargo y en mínimas cantidades, las ganancias no son muy altas porque deben pagar todos los procesos que no desarrollan directamente, además del valor de los insumos y las materias primas. Cuando los objetos no son elaborados en madera, los costos se incrementan porque los ladrillos y tejas de barro se compran. En estos casos el precio de venta puede llegar hasta \$ 15.000.

3.2.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

3.2.6.1 Características de la Mano de Obra

En el caso de los Obando, la mano de obra es familiar, aunque en épocas de gran demanda algunos vecinos que no tienen trabajo les colaboran; los oficiantes jóvenes se dedican a esta actividad esporádicamente y en general obligados por la necesidad, ante la ausencia de posibilidades laborales en otros campos.

Como se dijo anteriormente, la mayor parte de los artesanos dedicados a este oficio eran antes carpinteros; "el haber trabajado en carpintería nos facilita este oficio y nos sirvió de base para

poder perfeccionarnos y cambiar de trabajo a este que es más rentable"¹⁰¹, como la actividad les permite vivir se dedican a ella de forma exclusiva.

Aunque los ingresos producidos por el oficio a los artesanos independientes son muy bajos, por lo menos les permiten alguna entrada, sin embargo, esta es una mano de obra inestable, ya que si tienen oportunidad de dedicarse a otro trabajo más rentable lo hacen sin ningún reparo.

3.2.6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización

El aprendizaje del oficio se realiza en la práctica, es decir, haciendo, como es un trabajo nuevo sus creadores son reticetes a la enseñanza por fuera del núcleo familiar, pues la competencia terminaría por arruinar su empresa. Algunos jóvenes han aprendido el oficio a partir de observar un artículo terminado que posteriormente tratan de imitar e incluso mejorar introduciendo nuevos materiales, mayor elaboración y más detalle, obviamente los artículos suben de precio y la demanda es más reducida, sin embargo se les venden. Hay también otras personas menos interesadas en desarrollar el oficio que con un ánimo completamente comercial, realizan burdas imitaciones dañando las posibilidades de un producto que puede ser una solución a los problemas de competencia generados en otras actividades.

3.2.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

Quizá lo más sobresaliente de esta trabajo es el haber sido creado por los mismos artesanos a partir de experimentar con materiales y formas, seguramente el oficio por fuerza de las circunstancias tendrá que ir evolucionando creando nuevos artículos, pues con uno sólo será muy difícil mantenerse. Por otra parte, es interesante el hecho de que sean los mismos artesanos quienes intentando solucionar sus necesidades, encuentren posibilidades sin ninguna asistencia institucional, esta experiencia puede servir de ejemplo para motivar a otros a desarrollar sus ideas y darle rienda suelta a su creatividad.

¹⁰¹Luis Obando, entrevista citada.

3.3 TALLA, CALADO, ESCULTURA Y POLICROMADO

En Nariño los oficios que utilizan como materia prima la madera generalmente se encuentran asociados, los oficiantes manejan varias técnicas y especialidades, tal es el caso de la talla y el calado y de la escultura y el policromado, por esta razón el capítulo que a continuación se presenta trabaja los cuatro oficios.

3.3.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

La talla en madera es un oficio que se trabaja sobre una pieza a la cual se le extraen bocados por percusión o cincelado, fricción y pulimento hasta diseñar la figura o cuerpo del objeto deseado, "en general se trata de una actividad especializada en la producción de objetos cuyos diseños corresponden a la representación de figuras antropomorfas, zoomorfas, fitomorfas o geométricas basadas en el manejo de superficies y volúmenes mediante alto y bajo relieve.

Dentro de esta actividad se encuentra la escultura que representa la talla artística por excelencia. Los bienes pueden ser objetos acabados o partes de otro al cual sirven de elemento decorativo, tal como columnas, barandas, puertas, ventanas, esculturas e imágenes, etc" (Herrera, 1.989: 8).

Los oficiantes reciben el nombre de talladores, incluso cuando son maestros consagrados en la talla artística o escultura. Generalmente se denominan escultores a quienes han realizado estudios universitarios en artes y se dedican al oficio.

Por otra parte, el Calado es una de las especialidades de la Carpintería y Ebanistería que consiste en la decoración de objetos de madera mediante la hechura de cortes transversales en tablas donde se elaboran como elemento decorativo, estos cortes se hacen siguiendo el diseño gráfico de una figura que ha sido elaborada directamente sobre la madera (Herrera, 1.989: 8), debido a lo anterior, muchos de los objetos que se tallan también se calan especialmente muebles de sofisticados modelos realizados por talladores expertos en la elaboración de este tipo de productos. Se llaman caladores a los artesanos dedicados a esta actividad.

El tallador de muebles puede ser ebanista o carpintero, cuando no lo es, combina el tallado de mobiliario con el de otros objetos decorativos que vende como productos finales a comerciantes o barnizadores y entamadores. En este sentido, un producto final de un artesano como uno objeto tallado se convierte en materia prima o insumo para otro.

La talla se elabora en diferentes modalidades que van desde el labrado de camas y muebles hasta la más compleja escultura artística policromada con laminilla de oro y plata.

Estas modalidades se podrían caracterizar de la siguiente manera:

a. Labrado de mueblería¹⁰²:

Es la decoración realizada sobre objetos producidos por carpinteros y ebanistas como parte del proceso de producción de los mismos. Ver foto No. 25.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas y objetos utilitarios o decorativos:

Es elaborada en objetos decorativos o utilitarios que se realizan en gran cantidad, pueden ser terminados al natural, policromados con pinturas y barnices o destinados a ser materias prima de otras actividades como el enchapado en tamo o el barniz de Pasto, sus acabados son poco elaborados y en general rústicos. Ver foto No. 26.

c. Escultura o Talla Artística:

Es realizada en objetos que se elaboran de manera unitaria con maderas finas, estilización y finos acabados, combinan varias técnicas y materiales como el policromado, la pintura y el pan o laminilla de oro. Ver foto No. 5

En cuanto a la clasificación de estos oficios podríamos ubicar la modalidad a y b como Artesanía Tradicional Popular, mientras que la c puede ser catalogada como Artesanía Artística. Sin embargo, estas clasificaciones no expresan en un sentido estricto la realidad de estos oficios, por cuanto, por una parte son practicados por grupos urbanos y por otra, la escultura y el policromado combinan elementos de una artesanía tradicional popular con una artística. El calado se puede clasificar como Artesanía Tradicional Popular.

3.3.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO

A pesar de que el Censo Artesanal¹⁰³ realizado en 18 municipios del Departamento relaciona la existencia de sólo 31 talladores en madera, es indiscutible que el número de estos tiene que ser considerablemente mayor, por cuanto, como se anotaba en el capítulo anterior, muchos de los artesanos combinan varios oficios y técnicas, por tanto, son talladores, carpinteros, ebanistas, caladores, pintores, etc.

¹⁰²Esta modalidad del trabajo de talla puede incluir también el calado.

¹⁰³Artesanías de Colombia S.A., Censo Artesanal Nacional Departamento de Nariño, Santa fe de Bogotá, 1.994.

Las ciudades que presentan mayor concentración de talladores son Pasto, Ipiales, La Cruz, Cumbal y Túmaco, coincidiendo con los centros de producción de carpinteros y ebanistas, esto debido a que necesariamente en donde se elaboran muebles debe existir por lo menos un tallador que efectuó el trabajo de talla en estos productos.

En relación a la escultura y a la elaboración de imágenes religiosas y profanas Pasto es el centro productor más importante del Departamento, sin embargo, también hay talladores dedicados a este trabajo en municipios como San Pablo, Consaca, La Cruz, Potosí, Túquerres, Chachagui y Buesaco.

En Pasto los escultores ubican sus sitios de trabajo cerca del centro, a los caladores y especialmente a los talladores se les puede encontrar esparcidos por toda la ciudad, incluso en los corregimientos cercanos.

El nivel de escolaridad de los talladores de muebles y de imágenes es bajo, en general sólo alcanza la primaria, es una población cuyo aprendizaje ha sido el tradicional recibido en la familia, mientras que los escultores y policromistas son universitarios que tienen títulos en Bellas Artes.

Existe cierto tipo de jerarquización en estos oficios, los oficios "nobles" o "artísticos" son los de escultura y/o policromado, y los ordinarios, de menos calidad y costo son la talla de muebles y objetos decorativos o utilitarios elaborados casi en serie.

3.3.3 HISTORIA DEL OFICIO

En general, lo referente a este aspecto fue tratado en el numeral 1.1.3 del capítulo sobre los oficios de ebanistería y carpintería.

3.3.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.3.4.1 Unidad productiva

Los talleres varían según la modalidad de talla que se realice¹⁰⁴.

a. Labrado de mueblería

Existen carpinteros y ebanistas especializados en hacer muebles tallados y/o calados en cuyo caso las características del taller son las consignadas anteriormente para estos oficios.

Cuando son talladores especializados los que realizan estas

¹⁰⁴Las características de los talleres en donde se realizan objetos calados son las mismas que para los de labrado de mueblería.

labores, los talleres se ubican en sus casas presentando las mismas características que a continuación se consignan para la talla de imágenes religiosas o profanas.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decorativos

- En las ciudades los talleres funcionan dentro de las viviendas de los artesanos que generalmente son arrendadas.

- En las zonas rurales el corredor, un patio, la cocina o una alcoba de la vivienda sirve como taller desde que se disponga de los elementos necesarios: un banco o silla y las herramientas .

- No tienen buena iluminación.

- El espacio es reducido.

- En general no existe un lugar especializado dentro de la vivienda para el taller.

- En algunas ocasiones no cuentan con los servicios domiciliarios básicos.

- No posee herramientas suficientes, ni bancos, se trabaja sobre una mesa o mueble doméstico que se acondiciona para realizar el oficio.

c. Escultura o Talla Artística:

- El taller puede ser arrendado o propio.

- Tiene buena iluminación.

- Posee espacios especializados para tallar, para reconstrucción y restauración de imágenes y para policromía.

En muchas ocasiones se identifican con un aviso.

- Esta dotado con todos los servicios públicos.

- Tiene herramientas y maquinarias suficientes.

3.3.4.2 Organización de la Producción

a. Labrado de Mueblería

Por las características del oficio el trabajo se desarrolla de manera individual, el dueño de taller o maestro es quien realiza las obras, contratando aprendices solamente para lijar, en

ocasiones esta labor la realiza la esposa del artesano. Los talladares especializados en esta actividad trabajan por obra para carpinteros y ebanistas quienes les entregan las partes de los objetos que deben ser talladas, por tanto, no producen objetos terminados, sino que realizan parte del proceso de producción de otros oficios.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decorativos

La mano de obra es básicamente familiar (esposos, hermanos, tíos, primos, etc.). La esposa del artesano puede encargarse de "negociar" los productos en los almacenes y ayuda en sus ratos libres a tallar, lijar, etc., estas labores las pueden realizar también los hijos; "yo le colaboraba a desbastar, así ayudar a tallar, pulir, pero no decir coger en serio..., yo empecé a sacar una muestra de lo que me gustaba fueron como catorce años... para poder yo trabajar mis cosas me tocaba pagar quien le lije a él los trabajos que sacaba y luego trabajar lo mio. Con lo que yo trabajaba le pagaba a los lijadores de él y a los míos"¹⁰⁵.

La supervisión de la producción está a cargo del maestro dueño del taller. En general, no existe especialización de tareas, aunque hay cierta división del trabajo en donde sólo los oficiales más diestros manejan las máquinas, mientras que los demás se dedican a la talla.

Los artesanos que no poseen maquinaria, pagan a ebanistas y carpinteros por el corte de la madera. Un aspecto importante a tener en cuenta es que los artículos que se tallan pueden ser decorados con tamo, o aplicarles barniz y posteriormente ser negociados en conjunto con los objetos en blanco o lisos.

c. Escultura o Talla Artística

- El jefe de taller es el escultor quien contrata obreros cuando el volumen de trabajo lo requiere.

- Existe especialización de labores en el taller debido a que se desarrollan procesos diversos como la talla, la escultura, la policromía, la pintura y la restauración.

- El dueño del taller es quien ejerce las labores de administración y dirige y ejecuta las actividades de producción (distribuye materia prima, supervisa el trabajo, etc.).

- En algunas ocasiones se encuentran mujeres vinculadas a los

¹⁰⁵Entrevista con Esperanza Cuaces, Talladora, Pasto, enero 18 de 1.994.

talleres, ya que por su paciencia y habilidad realizan labores como el policromado y la restauración de imágenes.

- Existe jerarquización de los oficianes en aprendices, oficiales y maestros.

- A pesar de que las jornadas de trabajo no son estrictas ya que se contrata por obra, algunos maestros jefes de taller tienen establecidos horarios que generalmente son de 8 a.m. a 12 p.m y de 2 a.m. a 6 o 7 p.m.

d. Calado

Casi todo el trabajo del taller lo realiza directamente el dueño, eventualmente contrata ayudantes para lijar, esta característica obedece a que el proceso de elaboración de estos objetos es bastante dispendioso y lento, en algunas ocasiones adquiere tal estilización que se puede calificar como artístico.

3.3.4.3 Materias Primas

a. Labrado de mueblería

Esta actividad artesanal tiene estrecha relación con la carpintería y ebanistería por ser parte o complemento en el proceso de producción de sus artículos, de tal manera que la materia prima es básicamente la misma. El tallador de muebles recibe del carpintero o ebanista las piezas ya recortadas y en ocasiones dibujados los diseños requeridos; en circunstancias muy especiales el artesano tallador compra o adquiere estas maderas en bruto.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos decorativos y utilitarios

La madera más utilizada para la talla de figuras e imágenes finas es el cedro que se distingue por su suavidad y calidad; "en este medio de velocidad, de tanto aprisionamiento por la necesidad de la plata, uno necesita hacer cosas rápidas, el cedro se nos presta para eso, uno puede sacar más rápido los trabajos y bien hechos que es lo que nos interesa"¹⁰⁶. También se usan otras maderas como palo de rosa, naranjo, ciprés, nogal, tara, popa y sajo que aunque no son de la misma calidad del cedro, "se dejan trabajar". Al igual que en el caso de carpinteros y ebanistas la materia prima se compra a comerciantes que la traen del Putumayo, costa pacífica y zonas con producción maderable del Departamento, o se adquiere en depósitos y aserrios en bloque (por pulgadas). En los municipios se

¹⁰⁶Entrevista con Carlos Zambrano, Tallador, Escultor, Policromista y Pintor, Pasto 15 de enero de 1.994.

compran los árboles en rama y el artesano los corta y seca la madera.

Para la elaboración de cucharas se utilizan diferentes maderas como chilco colorado, palo consonante, palo naranjo, hobo, moquillo, mano de oso, cedro y urapan entre otros.

c. Escultura o Talla Artística

Para esta modalidad de talla se utilizan maderas finas de alta calidad, fundamentalmente el cedro, el nogal, el naranjo y el palo de rosa. Los talleres grandes mantienen existencia de madera, lo que permite secarla al aire libre por mucho tiempo, esto hace que sea más adecuada para trabajar. Para la elaboración de estatuillas se utiliza la madera a partir del bloque debido a las características volumétricas de estos objetos mientras que para escudos, bandejas etc., se prefieren las tablas y tablillas.

Para realizar talla en raíces se usa el nogal, el cedro y otras maderas, el árbol se debe comprar y pedir permiso para desarraigar, de lo contrario las raíces se consiguen esporádicamente cuando alguien llega a venderlas, se cae un árbol o arreglan un lote de tierra para sembrar.

d. Calado

La materia prima para la elaboración de objetos decorativos calados son productos terminados de otras actividades artesanales tales como bomboneras, portalápices, cigarilleras, corta papeles, jarrones, placas, letreros, etc.

3.3.4.4 Herramientas y Maquinarias

a. Talla de mueblería

En general, los talladores de mueblería utilizan la mayoría de herramientas y máquinas usadas en la carpintería y ebanistería, pero las más elementales por las características de su trabajo son herramientas de mano como:

formones	gubias	serruchos
martillos	pulidores	buriles
brochas	bancos	bruñidores ¹⁰⁷
espátulas	pinceles	bisturís
lápices	escoplos	piedras para afilar
mazos de madera	cuchillos	muñequines
machetes	azuelas	hachas

¹⁰⁷Son piedras de agata utilizadas para brillar, para dar el acabado.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decorativos

Los artesanos dedicados a esta modalidad de talla utilizan las mismas herramientas que los talladores de mueblería y en general requieren maquinaria sólo para el corte de las piezas o trozos de madera por ello en general no disponen de esta.

c. Escultura o talla artística

Los escultores y policromistas además de las herramientas de mano utilizadas para el labrado de mueblería poseen maquinarias eléctricas como:

circular	cepilladora	canteadora
caladora	torno	soplete
lijadora	tupí	rutiadora
sinfín	taladro	

d. Calado

Para el calado de muebles se utilizan básicamente:

taladros sierras	seguetas
caladoras	sinfines

Para el calado de objetos decorativos se utilizan herramientas de mano como:

cuchillos	lesnas
caladoras manuales	formones
sierra espiral (redonda)	agujas
gubias	limas finas

Muchas herramientas son elaboradas por los artesanos, por ejemplo; de los radiales de bicicletas o de las varillas de los paraguas, cortándolos y sacándoles filo, se hacen gubias.

3.3.4.5 Insumos

Debido a que la talla (en todas sus modalidades) y el calado son oficios que exigen fundamentalmente habilidad y destreza, se requieren pocos insumos para su realización, entre los más importantes se encuentran los siguientes:

lija	betún
charol	lacas
barnices	pegantes o aglutinantes
bayetillas	

Para el proceso de policromía se utilizan los materiales que a continuación se detallan:

yeso	cola ¹⁰⁸
vinilos	colbón
lacas	ojos de vidrio
óleos	adornos metálicos (cadenas, coronas, etc.)
acuarelas	hojilla o laminilla de oro
bol ¹⁰⁹	hojilla o laminilla de plata
craqueladores	vejiga o tripa de ovejo
lija	carey
pinturas	brea

Los anteriores productos se adquieren en el comercio a excepción de la laminilla de oro que la traen de Medellín y es un producto alemán.

3.3.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

Los procesos para la elaboración de los diferentes objetos tallados según las modalidades de talla son los siguientes:

a. Labrado de mueblería

1. Consecución de la madera

La pieza o piezas a ser talladas por lo general las entrega el ebanista o carpintero recortadas, el tallador las recibe y acuerdan el diseño de la talla del mueble acorde con las especificaciones requeridas por el cliente. En algunos casos las piezas son entregadas con los dibujos que se deben realizar.

2. Plantillado

Después de acordar la forma de pago del trabajo, el diseño y el tiempo de entrega, el artesano procede a "emplantillar", proceso que consiste en calcar de una plantilla trazada en cartón o cartulina el modelo o dibujo previamente establecido sobre la superficie de la pieza de madera que se va a tallar y/o calar, se utilizan lápices duros a veces de color rojo.

Si el mueble es calado, seguir en el paso No. 3, si no continuar en el No. 4.

¹⁰⁸Pegante que se elabora de la carnaza de las pieles de ganado.

¹⁰⁹Producto a base de tierras minerales y cola que se compra preparado.

3. Calado

El calado se realiza previamente a la talla. Siguiendo el dibujo trazado al calcar la plantilla se hacen los cortes señalados con la caladora manual o eléctrica, para llevar a cabo este procedimiento se abre un hueco en el borde del trazo con una puntilla que se introduce en la pieza golpeándola con un martillo o de lo contrario con el traladro eléctrico o manual, por esta hendidura se introduce poco a poco la caladora y se realiza el corte. Este trabajo exige del artesano precisión, habilidad y paciencia.

4. Punteado

"Puntear" es acentuar las líneas del dibujo calcado, con un formón o gubia según las líneas trazadas.

5. Vaciado

Con formones y gubias de diferentes dimensiones y mediante fricción, presión y percusión realizada sobre estos con la mano o mazos de madera se vacían los bajos relieves, cuando la pieza es calada se arreglan o emparejan con formón los bordes dejados por la caladora y posteriormente se labran o tallan los altos relieves, ver foto No. 27. Para vaciar algunos objetos planos se utiliza la máquina rutiadora.

6. Pulimento

Para pulir la talla se lija a mano con papel de lija de varios calibres, de esta manera se logra una superficie uniforme, sin asperezas y suave para recibir las lacas o pinturas que se apliquen sobre ella. Antes de entregar la pieza se limpia con una bayetilla. Posteriormente se la entrega al ebanista quien la revisa y corrige las imperfecciones del lijado cuando las hay.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decorativos

1. Adecuación de la madera

La madera se adquiere en bloques por pulgadas, cuando el bloque es demasiado grande para las dimensiones del objeto que se va a tallar, no ha sido cortado en el depósito o aserrío, o se ha comprado en rama, el artesano debe desvastarlo cortándolo en secciones. Este procedimiento se puede realizar con máquinas tales como la sinfín o la canteadora o en su defecto se debe hacer manualmente, afianzando el trozo de madera a una prensa o simplemente presionándolo con los pies para mantenerlo firme, se golpea con un mazo de madera grande un formón que mediante percusión va sacando los trozos que no se necesitan y va

conformando la pieza requerida. Para cortar la madera es necesario previamente tener la plantilla que debe ser dibujada o calcada de otra y recortada por los contornos. La plantilla permite conocer las dimensiones del trozo de madera necesario.

2. Plantillado

Con la madera adecuada a las dimensiones necesarias, se procede a plantillar, es decir, calcar de la plantilla elaborada en cartulina o cartón un dibujo con el diseño de la talla deseado, como este tipo de tallas se hacen casi en serie se realizan muchas figuras con la misma plantilla. En casos especiales cuando el objeto es fino y de diseño especial o único, el artesano elabora con lápiz un dibujo a mano alzada sobre la madera calculando las proporciones y distribución de espacios, para lograr simetría utiliza un compás que sirve para dividir las diferentes partes de la talla, de esta forma se realizan los planos que forman parte de la figuración volumétrica. Este proceso requiere del artesano gran precisión y buena actitud para el dibujo.

3. Tallado

Con ayuda de las herramientas de mano (formones para realizar curvas y hendiduras redondas, gubias acanaladas de regular tamaño y en algunas ocasiones un mazo de madera para golpear estas herramientas), se van extrayendo los trozos de madera a fin de lograr el vaciado, es decir, los bajos relieves. Posteriormente se labran los altos relieves, en donde la fricción y la percusión ejercida sobre las herramientas es más controlada, ya que se deben definir las texturas y detalles de la talla, se utilizan herramientas finas como punzones pequeños para "puntear", escoplos planos y cuchillas para acentuar las líneas. Ver foto No. 28.

4. Pulimento

Al terminar el procedimiento anterior, se procede a corregir las imperfecciones y a lijar o pulir. Esta labor se realiza con pulidoras o lijadoras eléctricas o con papel de lija de diferentes calibres. Los escoplos planos se utilizan para alisar la madera en las partes en que la forma del objeto lo permita. Para limpiar el polvo se usa un trapo o una bayetilla.

5. Terminado

Los objetos que se elaboran en esta modalidad de talla se terminan "al natural", por ello el nombre con el que se conocen es el de "blancos o lisos" denominación que probablemente se derive de que no se les han aplicado pinturas, barnices o elementos decorativos que les den coloración o relieve, puesto que son utilizados por artesanos decoradores en tamo o en barniz de Pasto. Sin embargo,

algunos de estos objetos se terminan aplicando barnices transparentes, betún, charol, o "dándoles tonalidades de color mediante el uso del biclorato de potasio disuelto en agua caliente, aplicado mediante brocha o inmersión. Cuando se seca, se aplica betún, cera o laca" (Cabrera, 1.986: 6 - 7). Las tallas reciben acabados debido a que son vendidas directamente a los clientes o a comerciantes que las distribuyen en Pasto o a otras ciudades del país.

Para la elaboración de Cristos (objetos muy representativos que identifican la talla elaborada fundamentalmente en Pasto) se siguen los mismos procedimientos descritos anteriormente pero se "hacen por partes, primero el cuerpo y después los brazos, los brazos se los pega porque el hilo de la madera en los brazos por ser tan delgaditos se partiría fácil, prácticamente es por ingeniería"¹¹⁰, (este proceso se debe a que se requiere que los brazos se realicen de tal forma que la madera conserve la misma línea que la utilizada para el cuerpo, pues de lo contrario se puede quebrar por que la talla va en sentido contrario al hilo de la madera).

En algunas ocasiones cuando la madera no es adecuada para dar a los cristos o figuras de santos un acabado al natural se "encarnan", es decir, se les da una mano de yeso y se decoran con pinturas de color que les den a los objetos una apariencia parecida al color de la piel. Ver foto No. 29.

Elaboración de Cucharas

Un objeto muy común y de gran tradición en el oficio de la talla en madera son las cucharas elaboradas en diferentes tamaños, (denominados: cucharones, cucharas y cucharitas), el proceso de su elaboración varía dependiendo si es manual o si se emplean máquinas.

- Proceso Manual (Ver foto No. 30)

1. Selección y Consecución de la madera

Debido a que esta forma de elaboración es más característica de las zonas rurales que de las urbanas, la madera es frecuentemente comprada en rama (teniendo en cuenta su olor y sabor), el artesano o un ayudante se encargan de tumbar el árbol y "ripiarlo" (sacar las tablas o bloques requeridos). Esporádicamente, se compra en depósitos o aserríos, en donde se la encuentra con las especificaciones que desee.

¹¹⁰Carlos Zambrano, entrevista citada.

2. Corte

En general la madera se trabaja verde porque es más blanda, el mismo día que se trae de la montaña se parte con machete o hacha (del trozo salen 5 bastillas para 5 cucharas) hasta tener suficientes astillas o pedazos (unos 40). Cuando se tiene lista el artesano se sienta a realizar las cucharas.

3. Desbastado y hormado

Con las astillas listas se descascara y desbasta la madera para ir dando la forma y después hormar (las astillas que tienen corazón se desechan porque no se pueden trabajar, son utilizadas como leña). Este procedimiento se realiza con el machete y luego con un muñequín.

4. Vaciado o "Zueliado"

Con un formón de falla se vacía la parte cóncava de la cuchara hasta obtener la profundidad necesaria. También se puede utilizar una azuela o zuela.

5. Pulimento

Finalmente, la cuchara se pule con lija a fin de lograr una superficie uniforme eliminando las asperezas y desniveles. Algunos talladores entregan estos objetos sin pulir y el comprador se encarga de ello.

- Proceso industrial (Ver foto No. 31)

1. Selección y adecuación de la madera

La madera es seleccionada teniendo en cuenta que no tenga olor ni sabor desagradables, se compra en los depósitos de las ciudades o municipios y se adquiere en cantidad suficiente para realizar un buen número de objetos, por lo menos 100. Después de tener la madera se procede a cortar los trozos requeridos según el tamaño de los objetos que se van a elaborar.

2. Plantillado

Con una plantilla (previamente dibujada sobre un cartón o cartulina y recortada por los contornos), se traza con un lápiz sobre la superficie de la madera el perfil del objeto a elaborar.

3. Corte

Con la sierra sinfín o con la canteadora se realiza un corte en los

quiebres de la madera, y se perfila con los muñequines plano y redondo.

4. Vaciado

Para este proceso se utiliza una fresa (como las utilizadas en odontología) y se perfila con otra, logrando la forma y profundidad deseada.

5. Pulimento

Se utiliza lija para desbastar los desniveles y lograr uniformidad en las superficie del objeto, si hay imperfecciones se vuelve a perfilar y pulir.

c. Escultura o Talla Artística

Para realizar una escultura en madera se sigue el mismo procedimiento descrito en el literal referente a la elaboración de tallas de imágenes religiosas o profanas, la diferencia esta en el tipo de madera que se utiliza, la calidad del trabajo (debe ser óptima) y los acabados o terminados. Ver foto No. 32.

Como se anotó al comienzo del presente capítulo, la talla artística o escultura se encuentra asociada con el Policromado, oficio de gran importancia por su estilización, tradición e historia, fruto de la herencia proveniente de maestros españoles y ecuatorianos que enseñaron a los artesanos esta técnica de Arte Colonial. Parodiando a un artesano artista "el policromado viene del siglo XVII y es un arte que ellos lo crearon, nosotros lo estamos rescatando porque se esta perdiendo, aquí en Nariño no se ve el Arte Colonial como se vio en su propia época, entonces nosotros lo estamos recuperando porque es arte bonito, que se le debe poner cuidado todo el tiempo"¹¹¹.

Por lo anterior, consideramos importante incluir el procedimiento para realizar el Policromado en Madera y algunas formas de lograr acabados que dan a los objetos la apariencia de envejecimiento.

Elaboración del Policromado en Madera con laminilla de oro y plata (Ver fotos Nos. 33, 34 y 35).

La manera como se realiza el policromado varía según el maestro, la siguiente es una descripción del proceso que contempla todas las variantes en materiales y sus formas de aplicación.

¹¹¹Entrevista con Hernan Coral, **Artista, Policromista, Marqueteria y Restauración**, Pasto, 17 de enero de 1.994.

1. Disposición de la materia prima

La materia prima para el oficio del policromado son los objetos tallados, como no siempre la persona que talla es la misma que hace este trabajo, se puede realizar en un taller especializado en esta labor. La pieza debe estar perfectamente lijada antes de comenzar el proceso.

2. Fondeado

Debido a que el policromado es una aplicación de diferentes materiales (pinturas, barnices, laminillas de oro y plata, lacas, etc.) sobre la madera, es necesario fondear, dar una base o fondo al objeto para lograr una superficie uniforme y tapar cualquier imperfección o poro que presente la madera. Los artesanos realizan este procedimiento de diferentes formas y usan diversos elementos. A continuación se presentan los más comúnmente utilizados:

- Fondeado con Yeso

Teniendo el objeto ya tallado y lijado se procede a aplicar varias capas o "manos" de yeso "muerto", decantado¹¹² mezclado con cola animal rebajada formando de esta forma una base o fondo.

- Fondeado con vinilo

La utilización de vinilo como fondo requiere a juicio de algunos artesanos que utilizan este material, aplicar antes una capa de colbón que posteriormente se lija a fin de dejar una superficie perfectamente uniforme. El vinilo se aplica con brocha o pincel dando varias capas entre las cuales se lija continuamente el objeto, algunos oficiantes alternan la aplicación de las capas de vinilo con una o varias de colbón y cola, la capa final antes de "la pega" debe ser de vinilo y se debe pulir con lija muy bien. El color del vinilo es importante; en la aplicación de laminilla de plata se prefieren los colores claros (blanco, azul claro o gris claro) y para la de oro los amarillos.

Según la opinión de quienes utilizan esta técnica el vinilo permite una mejor adherencia de las pinturas y laminillas y se le puede moldear y brillar más fácilmente.

3. Aplicación de aglutinantes o pegantes

Como aglutinante se utiliza bol, cola o colbón, estos tres

¹¹²Se obtiene agregando agua al yeso de calidad extra en una proporción de 90% (a fin de que no se fraque), se deja asentar o decantar durante ocho días y posteriormente se le quita el agua.

productos pueden mezclarse, su función es permitir la adherencia de la laminilla de oro o plata. La película de pegante debe ser delgada, incluso algunos artesanos aplican el aglutinante caliente para lograr menor grosor, para este proceso se utilizan brochas y/o pinceles.

4. Aplicación de la laminilla de oro o plata

Sobre el aglutinante se va colocando cuidadosamente la laminilla de oro o plata, intentando cubrir la superficie paso a paso, el objetivo es que se cubra todo el relieve sin que se vea el fondo. En ocasiones se requieren varias capas de laminilla hasta lograr el color deseado, sobre la laminilla se pueden aplicar lacas, colas o barnices según el terminado que se desee.

5. Secado

Para conseguir una buena adherencia de la lamilla, el objeto debe dejarse secar al aire libre, cuando hace sol en ocho horas se logra el secado de lo contrario este proceso lleva varios días.

6. Brillado o bruñido

Para lograr objetos brillantes se utilizan varias técnicas y elementos:

- Fricción

Con piedras de agata o tripa o vejiga de ovejo, mediante fricción ejercida directamente sobre el objeto se logra un acabado brillante y metálico.

- Aplicación

Se utilizan lacas o colas que se aplican directamente al objeto con brochas o pinceles, la capa debe ser delgada y uniforme. Esta técnica tiene la ventaja de que el pan de oro no se despega o descascara.

Al gusto del cliente la talla se deja brillante, super brillante o se le puede dar acabado de "envejecimiento".

7. Corrección de Imperfecciones

Cuando se realiza bruñido por fricción pueden levantarse algunas partes o secciones de la laminilla, "puede descascarse levantando carachas", por tanto, es necesario cubrir nuevamente estas partes colocando nuevas laminillas repitiendo la aplicación de pegante, laminillas y el bruñido.

Cuando los objetos son solamente dorados o plateados el proceso del "pan de oro" llega hasta esta etapa, si son en colores se procede como se expone a continuación.

7. Coloración

Sobre la laminilla bruñida se aplican pinturas como óleos o vinilos de los colores requeridos, son indispensables varias "manos" hasta lograr el color deseado. En muchas ocasiones los objetos que se policroman tienen partes en lamilla y otras sólo pintadas, por ello, en esta etapa se pinta con brocha o pincel lo que sea necesario. Se utilizan con frecuencia los colores verde y rojo porque resaltan el dorado o plateado.

8. Terminado

Después de tener el objeto, pintado y bruñido se procede a dar el acabado final que puede ser:

- Lacado

Se aplica una capa final de laca o cola para lograr un acabado brillante y permanente.

- Envejecido¹¹³

Hay varias formas de dar envejecimiento a un objeto policromado, mencionamos aquí algunas utilizadas por los artesanos entrevistados

* Con brea o neme

Al objeto policromado se le aplica con una brocha brea disuelta en gasolina, se deja secar durante 15 días y se aplica nuevamente gasolina a fin de retirar la brea de los altos relieves y hacer que se impregne en los fondos para que queden oscuros, logrando de esta forma una apariencia de vejez. En ocasiones, posteriormente se aplica yeso para quitar los excesos de pegantes, evitando de esta forma que al tacto se levanten "carachas".

* Craquelado

Los craqueladores son sustancias que cuarteán las pinturas, el procedimiento y la técnica de aplicación varían de acuerdo al artesano, una de las formas más utilizadas es la siguiente; primero se aplica a la pieza una capa de cola, luego se la calienta al "baño María" para posteriormente dar una mano de pintura, "la

¹¹³Envejecer un artículo policromado en madera significa dotarlo del estilo colonial antiguo, es hacerlo parecer viejo para que sea más apreciado y valioso.

pintura luego se va partiendo, poquito a poquito, luego se da la vejez y da el aspecto de antiguo, pintura pospartida"¹¹⁴.

Existen otras formas de envejecimiento que fueron nombradas por los artesanos pero no se logró conocer el procedimiento exacto requerido para su utilización; "hay varios métodos, el uno es utilizando carey, otro es enterrándolos, otro es colocándoles breas, otro es quemándolos o ahumándolos, otro es al "baño María", con colores sucios o colores de la tierra colores naturales"¹¹⁵.

Restauraciones

Cuando se presentan casos de restauraciones de imágenes en madera que estén "apolilladas" o "carcomidas", lo primero que se realiza son inmunizaciones aplicando a la pieza petróleo con una brocha, posteriormente se coloca al sol para que el petróleo penetre fácilmente, en otros casos se inyecta insecticida en los huecos y se procede luego a tapar los daños, finalmente el objeto se pinta. En el caso de figuras antiguas solamente se restaura la parte deteriorada para no dañar la originalidad y belleza de la obra.

Un tipo de talla no mencionada hasta el momento es la de raíces. Aunque existen pocos artesanos dedicados a este trabajo hay algunos que aún lo conservan, la forma de trabajar una raíz para la talla fue descrita así: "se limpia la raíz con una herramienta, se le quita la corteza, se desbasta y según la forma que tenga se va tallando la figura que se pueda de acuerdo a la creatividad de uno, después se pule con lija y se brilla con laca, betún o charol, casi siempre se deja la madera al natural"¹¹⁶.

d. Objetos calados

Para el proceso de elaboración de artículos calados destinados a usos decorativos, generalmente se utilizan como materia prima productos torneados.

1. Elección del Diseño

El cliente o el artesano eligen el diseño teniendo como base objetos elaborados o fotografías de estos.

¹¹⁴Carlos Zambrano, entrevista citada.

¹¹⁵ídem

¹¹⁶Entrevista con Pedro Ernesto Ramírez, Tallador en madera y raíces, Potosí, Mayo 6 de 1.994.

2. Dibujo del diseño

Una vez se dispone del objeto a calar se procede a dibujar sobre la superficie los contornos del diseño, comenzando del centro hacia afuera, el dibujo se realiza por partes, debido a que se puede borrar.

3. Punteado

Con un cuchillo se línea o puntea el dibujo con el fin de hacer un grabado superficial, marcando los contornos del diseño sobre la madera.

4. Calado

Para realizar el calado primero se abren huecos sobre los contornos del diseño utilizando para ello una lesna, posteriormente se procede a realizar los cortes con una segueta o caladora, sacando los pedazos de madera que quedan entre dibujo y dibujo, luego con un cuchillo se cortan los bordes de los orificios para ir desvastando las huellas dejadas por la caladora o la segueta, este proceso se va realizando por partes hasta que se termine de calar todo el diseño. Ver foto No. 36.

5. Pulimentó

Después de los cortes se limpia el objeto con trapo y cera, para luego proceder a pulir con lija los bordes hendidura por hendidura corrigiendo las imperfecciones.

6. Tallado

Se realiza de igual forma que el labrado de una objeto de ebanistería, sólo que el proceso requiere gran destreza y habilidad porque los objetos son muy pequeños, por tanto, el pulso y la fuerza para tallar tienen que ser firmes pero suaves.

Según el terminado y calidad de una obra el proceso de elaboración de un objeto calado es más o menos prolongado, algunos objetos muy elaborados requieren hasta seis meses.

En la elaboración de objetos como biombos, lámparas, repisas y otros artículos decorativos se utiliza triplex, este material ha facilitado el trabajo del calado puesto que anteriormente se realizaba sobre maderas gruesas, lo que implicaba mayor dificultad y más tiempo de elaboración de los artículos.

3.3.4.7 Diseños

a. Labrado de mueblería

Los diseños de este tipo de talla generalmente son flores, hojas y figuras de animales como tigres, pavos reales o pájaros. Se conservan los mismos estilos que se realizaban hace muchos años, heredados de la actividad desarrollada en el oficio durante la colonia.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decorativos

Los diseños de las tallas de imágenes religiosas son fundamentalmente vírgenes, cristos, y rostros de cristo.

Las imágenes profanas tiene como motivo figuras zoomorfas como patos, mariposas, elefantes, delfines, etc., y antropomorfas como "viejitos", "borrachos", campesinos, campesinas, etc.

Es importante resaltar la labor desarrollada por Artesanías de Colombia S.A. a través de la capacitación en cursos y talleres que permitieron la innovación de nuevos diseños de este tipo de talla, esta labor ha sido fundamental en la apertura de nuevos mercados, mayor competencia y mejores ingresos, sin embargo, debe tenerse especial cuidado de mantener lo tradicional detrás de lo atractivo para el mercado. Por otra parte, las nuevas formas y tamaños de las tallas fueron concebidas para ser materia prima de actividades como el barniz de Pasto o enchapado en tamo, hecho debido a la introducción de figuras volumétricas para la decoración en estos materiales.

c. Escultura o talla artística

Los diseños pueden ser figuras zoomorfas, fitomorfas o antropomorfas, los maestros consagrados realizan sus propios diseños pretendiendo calcar la realidad en motivos paisajistas o precolombinos.

Los diseños realizados en esta actividad siguen los patrones establecidos por el cliente, se elaboran principalmente objetos con destino a iglesias de diferentes cultos (vírgenes, cristos, átrios, imágenes de Santos, viacrucis, etc.). Sin embargo, se pueden hacer obras originales de diseños únicos como el "Pesebre Mestizo" elaborado por Hernando Parménides Zambrano (contando con la colaboración de los demás miembros de su familia) con patrocinio de Colcultura mediante una beca otorgada para tal fin. Según decían su creadores, se escogió el pesebre porque "es la demostración más palpable de las vivencias de un pueblo, no tanto lo religioso sino lo cultural... en todas estas figuras se ven todas las vivencias de la gente, de un pueblo, de la región... son figuritas que las ve salir uno a la calle, eso no hay necesidad de ponerse a pensar mucho, sólo es salir y ver pasar a la gente... ahí encuentra la

creatividad y creatividad y riqueza"¹¹⁷.

En general los diseños de esta modalidad de talla expresan la dedicación, el gusto y la personalidad del artesano artista.

De otra parte, existe una demanda cautiva de réplicas de artículos coloniales en donde el diseño no requiere actualización o modificación alguna ya que es el establecido del original.

Los diseños de la talla en raices se realizan según la forma que tenga esta, el artesano debe tener imaginación y destreza para realizar motivos en este material.

d. Calado

Los diseños de artículos decorativos calados son generalmente fitomorfos (hojas y/o flores), aunque dependiendo del artesano se pueden realizar paisajes, o figuras antropomorfas.

3.3.4.8 Subproductos y Desechos

Cuando en el proceso de talla de imágenes quedan astillas o pedazos grandes de madera, estos se venden para ser utilizándose como combustible, cuando es aserrín o viruta se venden o regalan según la cantidad para ser usados en galpones de pollos, relleno de muñecos "años viejos" u hornos para quemar ladrillo.

3.3.4.9 Productos Artesanales

a. Labrado de mueblería

Los objetos que se realizan en esta modalidad de talla son muebles de estilos curvos como el Luis XV, el reina Ana y los elaborados en diseños barrocos o coloniales.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios o decorativos

En la talla de figuras religiosas o profanas y objetos decorativas o utilitarios se elaboran una variada gama de objetos entre los que se encuentran;

crucifijo	rostros de cristo (divinos rostros)
cuadros de "la última cena"	patos voladores (planos)
patos-cofre	patos en tres dimensiones

¹¹⁷Entrevista con Alvaro y Hernando Parménides Zambrano, Pasto, enero 21 de 1.994.

campesinas ¹¹⁸	ñapangas
escudos	vírgenes
borrachos	mendigos
delfines	pavos reales
elefantes	ángeles
mariposas	cofres
cuña libros	quijotes y sanchos
búhos	sapos
pelicanos	bandejas ¹¹⁹
cucharas	pesebres
esquineros	berraquillos ¹²⁰
Buhos	gallinas

c. Escultura o talla artística

Los productos más comunes elaborados en esta modalidad de talla son;

retablos	estaciones de viacrucis
columnas	imágenes de Santos
átrios	vírgenes danzarinas
repisas	confesionarios
crístos	andas para santos
urnas	divinos rostros
marcos	altares
biombos	escudos
nichos	quijotes y sanchos
caballos	toros

Hay otros productos menos comunes que se realizan de acuerdo a la creatividad del artesano y gustos del cliente.

d. Calado

Los artículos decorativos que se producen o elaboran calados y/o tallados son (Ver foto No. 37);

placas	letreros calados (nombres),
bomboneras	porta lápices
medallones	jarrones
cigarrilleras	porta vasos

¹¹⁸En diferentes estilos; con niño, con pañolón, con canasto, con niño y pañolón y ecuatorianas.

¹¹⁹En forma de animales como pescados, vacas, cerdos, y gallinas elaboradas en diferentes tamaños con terminados al natural.

¹²⁰Son fuetes o "perreros" para arriar caballos, tienen una parte tallada con figuras de animales y el resto en cintas de cuero.

platos corta papeles
 pipas botones
 cofres miniaturas (serruchos, guitarras, dagas, etc).

3.3.4.10 Costos de Producción

a. Labrado de mueblería

A menos que el artesano compre la madera, el tallador no incurre en mayores gastos de producción exceptuando el valor de la lija y el de las herramientas, el trabajo realizado por el oficiante es el que le imprime mayor valor al producto.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos decorativos y utilitarios

Los costos de una talla destinada a ser objeto decorativo varían según la madera, la complejidad del diseño, los acabados y la calidad del trabajo. Los gastos en que incurre quien elabora el producto son el valor de la materia prima, lijas, barnices, pinturas, y otros insumos. La madera se compra por pulgadas, el cedro por ejemplo cuesta de \$400 a \$500 la pulgada, la pieza vale \$4.500 y el bloque de \$10.000 a \$13.000. La cantidad de madera que se gasta depende del tamaño de la talla. En algunos municipios en donde se compran los árboles en rama se pagan de \$20.000 a \$30.000 y el día de trabajo del aserrador que vale \$10.000. Un árbol pequeño de nogal alcanza para hacer 20 tallas medianas (40 cms).

Como resulta muy difícil hacer cálculos exactos sobre costos de producción de esta modalidad de talla a continuación se presenta el cuadro No. 14 que resume según los productos más comúnmente elaborados, los costos promedios, los precios de venta y el margen de ganancia.

Cuadro No. 14

PRODUCTOS DE TALLA EN MADERA, SEGÚN TIEMPO DE ELABORACIÓN, COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA

PRODUCTO ¹	TIEMPO DE ELABORACIÓN ²	COSTO DE PRODUCCIÓN ³	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
CRISTOS	0.5 - 2	\$ 2.000 a 10.000	\$ 3.000 a 25.000	\$ 2.000 a 15.000
BORRACHOS	0.5 - 2	\$ 3.000 a 15.000	\$ 4.000 a 35.000	\$ 2.000 a 20.000
PATOS	0.1 - 0.5	\$ 500 a 3.000	\$ 1.000 a 4.500	\$ 500 a 1.500
BANDEJAS	0.2 - 0.75	\$ 1.500 a 4.000	\$ 2.500 a 6.000	\$ 1.000 a 2.000

¹ todos los productos son de tamaño mediano

² en días o fracción

³ estos valores se establecieron con base en datos proporcionados por los artesanos en las entrevistas realizadas, por tanto, no corresponden a un estudio de costos propiamente dicho.

c. Escultura o talla artística

En la producción de figuras policromadas los costos son altos debido al valor de los insumos que se utilizan, y al tiempo destinado para la elaboración de las tallas. La compra de maderas se realiza de contado por pulgadas o bloques.

El pago a los obreros se liquida por obra según el valor acordado previamente o el trabajo desempeñado, se tienen obreros que tallan y aprendices que lijan. El precio de la laminilla de oro es variable, depende de los comerciantes, se compra por cientos, y la unidad cuesta de \$300 a \$500 pesos. La cantidad que se utiliza para cada pieza depende del tamaño y el diseño.

Hacer una análisis de costos en relación a estos productos resulta complicado porque los artesanos normalmente no proporcionan los datos necesarios debido a que en general no llevan este tipo de control y además son reacios a suministrar información en este sentido. Sin embargo y aunque resulta difícil establecer los costos de cada objeto que producen escultores y/o policromistas, a continuación se presenta un cuadro resumen que relaciona cuatro de los productos más comunes elaborados en este tipo de actividad, los dos primeros son policromados y los dos últimos son tallados con terminados al natural, vale la pena aclarar que los valores relacionados con los costos de producción se establecieron con base en datos proporcionados por algunos artesanos en las entrevistas realizadas, por tanto, no corresponden a un estudio riguroso sobre este aspecto. El Cuadro No. 15, que a continuación se presenta consigna los datos referentes a los productos según costo de producción, precio de venta y margen de utilidad.

Cuadro No. 15

PRODUCTOS DE ESCULTURA Y POLICROMADO EN MADERA SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA

PRODUCTO	COSTO DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
VIRGEN DANZARINA	\$ 100.000 - 250.000 ¹	\$ 250.000 - 450.000	\$ 150.000 - 200.000
MARCO ESTILO COLONIAL	\$ 15.000 - 80.000 ²	\$ 40.000 - 150.000	\$ 25.000 - 70.000
QUIJOTE Y SANCHO	\$ 40.000 - 120.000 ³	\$ 100.000 - 250.000	\$ 60.000 - 130.000
CRISTO	\$ 20.000 - 50.000 ³	\$ 50.000 - 100.00	\$ 30.000 - 50.000

¹ el tamaño de la virgen es de 30 cms. los costos incluyen el valor de los accesorios; alas y diademas, cadena y piaña (base o soporte), la variación en los costos depende de la calidad del trabajo, de los accesorios y el prestigio del artesano.

² el tamaño del marco es mediano, los costos para producir uno de mayores dimensiones (1 m. x 70 cms) son de \$ 100.000 a \$ 150.000 y el precio de venta es de \$ 200.000 a \$ 250.000.

³ el tamaño de estos dos objetos es mediano, de acuerdo a las dimensiones suben los costos.

Los costos y precios de una restauración dependen del material en que se realice (si es en madera costará más que en yeso) y del estado en que se encuentre la obra a restaurar, sobre este trabajo no hay precios ni costos estándar.

Los costos para realizar una talla en raíces son el valor de la raíz y los insumos, para un cristo de tamaño mediano se gastan unos \$ 5.000, sin contar el valor de la mano de obra.

d. Calado

Para el caso del calado de objetos decorativos, el mayor costo esta representado por la madera o los artículos que el artesano compra como materia prima tales como bomboneras, placas, escudos, etc, los precios de venta de estos objetos se ilustran en el capítulo referente a torno y los costos de la madera ya se mencionaron en la parte referente a carpintería y ebanistería. Lo que le da mayor valor a los objetos decorativos calados es el trabajo que requiere destreza, precisión y gran habilidad. Lo que más cuesta en el proceso productivo de estos objetos es la mano de obra.

3.3.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

a. Labrado de mueblería

Debido a que los artesanos dedicados a esta actividad sólo realizan una parte del proceso productivo no tienen relación directa con la venta de los productos, esta se lleva a cabo por carpinteros y ebanistas en los términos consignados en el numeral que trata estos aspectos en el capítulo sobre los oficios de ebanistería y carpintería.

Sin embargo, se puede afirmar que los ingresos de estos oficiantes son reducidos si se tiene en cuenta que los precios dependen de la calidad del trabajo, el tamaño del objeto y la complejidad del modelo, pudiéndose pagar desde \$ 1.500 por el labrado de una gaveta de una mesa de noche hasta \$ 30 o 40.000 pesos por el tallado de una cama.

b. Talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decorativos

Los talladores comunes van a ofrecer sus productos a almacenes, tiendas artesanales o al mercado de Bombona, en donde el comprador determina los precios y la forma de pago. El tallador esta sometido a la competencia desleal y a la explotación de los comerciantes quienes debido a la gran cantidad de oferta que tienen se aprovechan de la necesidad de vender del productor, pagándole precios irrisorios.

Las tallas de figuras religiosas o decorativas hechas en serie se venden a precios muy bajos. Un sapo o búho tallado de tamaño pequeño puede venderse de \$ 500 a \$ 600 pesos.

Como lo ilustra el cuadro No. 14 el margen de utilidad para esta modalidad de talla es muy bajo para el productor directo, la mayor ganancia la tienen los intermediarios a través de la comercialización. Es importante señalar que parte de los productos de esta actividad artesanal sirven de materia prima para la realización de otros, por tanto, son adquiridos a bajos precios por entamadores y barnizadores que poseen bajos ingresos.

Adicionalmente a esta situación existen varias tiendas artesanales que adquieren gran número de productos en blanco o lisos y que por comprar cantidad pagan al artesano a más bajos precios que los que normalmente se cancelan en el mercado.

Objetos utilitarios tallados de uso común como las cucharas se venden a comerciantes que pagan por docena \$ 2.000 de tamaño mediano y \$ 3.000 grande. El artesano dedica un día a la elaboración de 6 a 7 docenas, lo que implica un ingreso (descontando de \$ 1.500 a \$ 3.000 que paga por el corte del árbol) de \$ 10.000 a \$ 15.000 que representa el valor del día de trabajo. Esta actividad en las zonas rurales es complementaria a la agricultura, por tanto, estos ingresos son esporádicos.

En general, los talladores realizan la venta de sus productos de contado, sin embargo hay intermediarios que reciben las obras y abonan parte del valor con el compromiso de pagar en la próxima entrega. En algunos casos, los comerciantes adelantan pagos sobre pedidos a realizar, lo que hace que el artesano se endeude y tenga comprometida anticipadamente su producción.

Aunque los talladores venden constantemente sus productos las épocas del año en que mayor demanda tienen son las de semana santa y vacaciones, debido a que el mercado es fundamentalmente el turístico. Los artículos de mayor demanda son figuras religiosas como cristos y divinos rostros, y profanas como viejitos, borrachos, patos, elefantes, y mariposas.

Un problema grave para los artesanos dedicados a esta actividad es el contrabando de tallas ecuatorianas que se adquieren a menores precios e incluso mejor calidad que las realizadas en Nariño y frente a los cuales la producción nacional no tiene posibilidad de competir.

c. Escultura o talla artística

Contrariamente a lo que ocurre en otras modalidades de talla los escultores son quienes establecen los precios de venta de sus

productos de acuerdo a la calidad del trabajo, los materiales, los acabados y el prestigio adquirido por el artesano. El precio de obras de maestros afamados es proporcional a su prestigio.

Las obras de escultores y policromistas son adquiridas por comerciantes que tienen negocios con anticuarios o coleccionistas de otras ciudades como Bogotá, Cali o Medellín, son intermediarios cuya línea de trabajo es el arte religioso. También se realizan ventas directas a iglesias de diferentes cultos, o a clientes particulares interesados en adquirir una replica de arte colonial para su casa o negocio.

Los productos que tienen más demanda son aquellos terminados con envejecimiento, debido a que este aspecto aumenta su valor, incluso la pieza puede venderse como autentica antigüedad.

Los períodos del año en que los escultores tienen más demanda (sobre todo de imágenes religiosas) son navidad, semana santa, agosto y épocas de vacaciones.

Las ventas se realizan directamente previo pedido, cuando el cliente es de otra ciudad aunque el negocio se realice telefónicamente la obra se entrega en el taller, sin embargo, cuando se ha acordado enviar un trabajo terminado a otra ciudad necesariamente debe ir una persona del taller a realizar los ensambles y revisar en el trayecto del viaje el estado de la pieza. La escultura se transporta en un guacal especial de madera, en el caso de cristos la cruz se lleva aparte.

En general, las transacciones se realizan de contado, exceptuando algunos casos en donde la confianza que tiene el artesano con el cliente "garantiza" el crédito.

Los cuadros y obras de escultores famosos han sido enviados a países europeos, asiáticos, de América Latina, Estados Unidos, y Canadá. Las exposiciones en ferias y galerías nacionales e internacionales son una vitrina para realizar ventas y adquirir prestigio.

Aunque la producción de tallas en raíces es escasa, estas se venden con facilidad a clientes que las ven en los talleres "y se enamoran de ellas", el precio de venta de una talla mediana como un cristo es de \$ 30.000.

d. Calado

Los artesanos que se dedican a realizar objetos decorativos calados, trabajan por pedido y venden directamente a los clientes no efectúan ventas a almacenes, ni dejan productos en consignación porque según ellos no se cumple con los precios y plazos pactados.

Por las características de los objetos que se elaboran (excelente calidad que requiere gran precisión y destreza en la talla) es posible vender a buen precio, lo que sin embargo en ocasiones no compensa la cantidad de tiempo dedicada a la elaboración de un producto.

Haciendo un análisis comparativo de las diferentes modalidades de talla estudiadas anteriormente se puede concluir que los ingresos de un artesano tallador de imágenes religiosas o profanas son reducidos y se encuentra sometido a las leyes de un mercado manejado por intermediarios y comerciantes que lo explotan y se llevan los mayores beneficios mientras que los escultores y/o policromistas tienen ingresos muy superiores y una clientela más o menos fija que aprecia su trabajo y lo paga a buen precio.

Las ganancias para un tallador de muebles son reducidas debido a que el trabajo se paga muy barato, sólo es posible mejorar los ingresos cuando se combinan varios oficios como la carpintería y/o ebanistería con la talla, de otra parte los objetos decorativos calados constituyen un artículos de lujo que tiene una demanda reducida pero que a pesar del tiempo de trabajo dedicado a una pieza da resultados en relación por ejemplo con el labrado de mueblería. La combinación del calado y la talla en muebles es cada vez más escasa, sin embargo, los maestros dedicados a esta labor tiene mayores ingresos que los que simplemente tallan¹²¹.

En general se puede afirmar que oficios como la escultura, el policromado y el calado permiten mejorar los ingresos de los artesanos en la medida en que se adquiere prestigio y reconocimiento, mientras que el labrado de mueblería y la talla de imágenes religiosas y profanas no tienen esa posibilidad ya que los objetos que se fabrican se hacen en serie debido a que se realizan bajo las condiciones impuestas por la lógica del mercado, lo que implica que sea muy difícil mejorar las condiciones económicas de los artesanos.

3.3.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

3.3.6.1 Características de la Mano de Obra

El Censo Artesanal¹²² relaciona 31 talladores en madera en el Departamento de Nariño (censados 18 municipios), la gran mayoría de estos se ubican en Pasto (26, representando el 83.87%) y son casi

¹²¹Una cama tallada y calada cuesta entre \$ 150.000 y \$ 600.000 dependiendo del modelo, la madera y la calidad del trabajo.

¹²²Artesanías de Colombia S.A., Censo Artesanal Nacional Departamento de Nariño, Santa fé de Bogotá, 1.994.

todos hombres (25, el 80.64%). La mayor parte de esta población (20, el 64.51) se encuentra entre los 20 y 40 años, 6 tienen más de cuarenta y el resto son menores de veinte. En cuanto a los artesanos dedicado al labrado de mueblería y marquetería, el Censo relaciona 13 y 2 respectivamente. De los 13, 9 se ubican entre los 20 y 40 años representando el 69.23%, mientras que el resto de esta población es mayor de cuarenta años, es una actividad masculina al igual que la marquetería. Según esta muestra los artesanos dedicados a la talla en madera son adultos jóvenes de sexo masculino, ubicados casi todos en la capital de Departamento. A pesar de lo anterior, también hay mujeres dedicadas al oficio con gran éxito y aceptación. En cuanto a los artesanos dedicados a la escultura o talla artística y al calado en madera, los datos disponibles del Censo no contienen información o no la discriminan por especialidad.

Por otra parte, para realizar un adecuado análisis de las características de la mano de obra dedicada a estos oficios es necesario clasificarlos en dos grupos, en primer lugar, tendríamos los oficiantes que realizan labrado de mueblería, talla de imágenes religiosas o profanas, y objetos utilitarios o decorativos y en segundo lugar la escultura, el policromado y el calado fundamentalmente de objetos decorativos. Esta división obedece a que existen diferencias de fondo entre los oficiantes de los dos grupos como se vera a continuación.

a. Labrado de mueblería, talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decorativos

La población dedicada a estos oficios en su mayoría tiene una bajo grado de escolaridad, la forma de aprendizaje es la tradicional y no poseen sino herramientas de mano, no hay acceso a maquinaria.

Debido a las características anteriores es común encontrar niños vinculados a los talleres, realizan los trabajos más elementales como hacer "mandados", ayudar a pulir o lijar. La mano de obra es fundamentalmente familiar.

Se contratan como ayudantes jóvenes entre 17 y 30 años, para lo cual no se requiere experiencia, aunque los obreros que conocen el oficio estén mejor remunerados. Los artesanos dedicados a este oficio no cuentan con seguridad social.

El pago se hace por obra, y el trabajo no es permanente, en las zonas rurales se combinan varias actividades artesanales como la carpintería y la talla.

La remuneración no alcanza el salario mínimo, es una actividad que normalmente apenas permite sobrevivir, la mayor parte de los artesanos independientes para establecer el precio de venta de un

producto, no tienen en cuenta el valor de su trabajo, ni el de las herramientas, alquiler de maquinaria, el de los servicios públicos y el arrendamiento, sólo suman los costos de los insumos y la madera.

Los obreros que llevan bastante tiempo trabajando en un mismo taller reciben un trato preferencial que les permite una remuneración mayor a la asignada al común de los trabajadores, además también pueden gozar de las ventajas de estar afiliados al seguro social.

b. Escultura o talla artística y calado de objetos decorativos

El nivel de escolaridad de estos artesanos artistas normalmente es universitario, la gran mayoría han tenido capacitación adicional a través de cursos o talleres. Son hábiles en la comercialización de sus productos, que en general se venden directamente a los clientes. Los dueños de taller son solventes, lo que permite que existan ventajas comparativas de la mano de obra contratada en relación a las de las demás modalidades de talla.

Los artesanos vinculados a talleres grandes generalmente están afiliados al seguro social y cuentan con un salario mínimo, en la mayoría de los casos se contratan personas jóvenes porque "son más fáciles de manejar, aprenden más rápido y no tienen resabios". Normalmente el jefe de taller realiza adelantos lo que hace que el obrero se comprometa a trabajar con el patrón un período de tiempo considerable a fin de pagar lo que se ha adelantado. Por lo general los oficiales y aprendices siempre viven "endeudados", cuando logran cierta solvencia económica, salen del taller a trabajar independiente "sin un patrón que los "endeude", supervise o controle".

De otra parte, los talladores pastusos son apreciados en otras regiones del país por la calidad de su trabajo, periódicamente vienen dueños o empleados de empresas a reclutar trabajadores para las fabricas de muebles. Esta migración de artesanos a zonas del interior del país (Cali, Bogotá, Medellín) obedece a las mejores condiciones salariales y de vida que pueden encontrar además de las oportunidades de perfeccionarse en el oficio.

3.3.6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización

El aprendizaje, la capacitación y la socialización de los oficios agrupados en este capítulo difiere según la modalidad de talla.

a. Labrado de mueblería, talla de imágenes religiosas o profanas, objetos utilitarios y decortivos

El aprendizaje, la capacitación y socialización son en general de carácter tradicional, es decir, los talladores aprenden en sus

casas viendo a sus padres o familiares realizar las obras.

El oficio se reproduce con la familia, sin embargo los bajos rendimientos económicos generados por la actividad hacen que frecuentemente el artesano abandone su trabajo y lo maneje como un "refugio" cuando no tiene otro tipo de labor. Incluso algunos desearían que sus hijos no se dediquen a esta "profesión" sino que busquen una fuente mejor de ingresos.

Como en los demás oficios artesanales el taller es un espacio de socialización, sin embargo por las características del trabajo hay muchos artesanos que laboran solos o con su grupo básico de socialización: la familia.

b. Escultura o talla artística

En esta modalidad de talla el aprendizaje y la capacitación combinan lo tradicional y lo formal.

Hoy día y desde hace unas dos o tres generaciones, la talla artística ha visto pasar sus oficiantes de un aprendizaje tradicional (en donde los hijos de los maestros crecían al lado de la gente del taller "embarrados en el arte", con la madera, la pintura, las herramientas, los pinceles, etc.) a una formación universitaria que aunque no les brinda las mismas posibilidades de experimentación y socialización que el taller, si les permite ejercer como artistas. Debido a lo anterior la formación de la mayor parte de los actuales escultores en madera del Departamento de Nariño se ha llevado a cabo en las instituciones de educación formal de la ciudad de Pasto fundamentalmente la Facultad de Artes de la Universidad de Nariño. Digamos que la talla artística salió de los talleres a la universidad, buscando quizá un reconocimiento académico.

Al respecto comentaba un sobrino del fallecido maestro Alfonso Zambrano Payán: "el me dijo que para que profundizara mis conocimientos me metiera a la facultad de artes plásticas aquí en Nariño, me metí a la universidad y estude cuatro años, luego hice unos cursos en la Casa de la Cultura de escultura, pintura en barro, cerámica, y de ahí me he dedicado más a la talla en madera"¹²³.

Es importante anotar que el proceso de transición de artesanos a artistas ha sido mediado por la permanencia del espacio productivo y de socialización; el taller. Todos los oficiantes dedicados a este oficio reconocen que la mejor escuela es el taller porque "en

¹²³Entrevista con Jaime Alonso Salcedo Zambrano, *Escultura y Policromado en madera*, Pasto, enero 21 de 1.994.

él se puede crear, dar rienda suelta a la imaginación y profundizar los conocimientos"¹²⁴.

Un ejemplo interesante es el taller de la familia Zambrano, en donde "hay primos, hay sobrinos... hijos de los maestros que ya han salido de aquí, hay maestros primos y sobrinos que ya tienen su taller, se van independizando"¹²⁵.

La fuerza de la tradición artesanal es tan grande que en algunos casos hijos de artesanos que han estudiado carreras universitarias después de graduarse terminan dedicándose al oficio familiar.

De otra parte la gente joven que tiene inclinaciones por el arte, puede recibir capacitación en la Escuela de Artes de la Casa de la Cultura, COMFAMILIAR, el SENA o la Academia de Adultos de la Universidad Mariana, sitios a los que pueden acceder por los bajos costos de las matrículas. Algunos de los artesanos entrevistados dictan clases de talla en varias de las instituciones mencionadas. El tiempo de aprendizaje varía según la habilidad del aprendiz, normalmente los que han tenido relación con el oficio antes de realizar un curso aprenden más rápidamente.

Los escultores o talladores artísticos sienten un gran orgullo por su oficio y su aprendizaje, se encuentran emparentados por las sangre y la teoría con el arte de esculpir la madera y lo demuestran generando cierto culto con los maestros consagrados.

3.3.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

Como se vio anteriormente, los oficios que se agruparon aquí tienen un origen más español que indígena, (aunque como se sabe los nativos conocían el tallado de la madera), sin embargo, a medida que progreso la conquista y sobre todo con la colonia los naturales fueron aprendiendo los oficios españoles convirtiéndose en verdaderos maestros.

Aunque en principio la mueblería española era muy austera con gran influencia renacentista, después del siglo XVII predomina el barroco cuya elaboración y diseño eran muy elaborados con complicados diseños de calado y talla, en los que la coloración dorada era símbolo de riqueza, prestigio y sobre todo de poder, así pues, durante el siglo XVIII el estilo de mobiliario más usado por los españoles era el Luis XV proveniente de Francia. (Mora de Jaramillo, 1.974: 310). Las sillas decoradas con motivos heráldicos como la famosa águila bisefala (símbolo de la casa de los austrias)

¹²⁴Iden

¹²⁵Entrevista con Alvaro Zambrano, Tallador, escultor y policromista, Pasto, enero 21 de 1.994.

eran objetos de dominación de propiedad de encomenderos, clero y autoridades administrativas españolas, que con el tiempo se convirtieron en artículos de museo, relegados a ser reliquias por la fuerza de la historia y la modernidad.

Como el "estilo" europeo lo "envolvía" todo desde la ideología hasta el mobiliario y la arquitectura, también se nota en las decoraciones talladas de algunos detalles de la construcción de edificios públicos como la Alcaldía Vieja de Pasto, cuya puerta principal es muestra de lo elaborado de los motivos de talla y de la utilización de símbolos de poder tan importantes como el león, que indudablemente debieron jugar un papel importante en el proceso de dominación de los naturales, ver foto No. 38.

Sin embargo, los objetos también adquieren su propia identidad y se integran a la realidad americana en la que los frutos nativos como el maíz van apareciendo en los objetos tallados en donde antes sólo se encontraban hojas de vid y trigo. El mestizo logra recrear en su producto su realidad a pesar de las limitaciones que le imponía la hegemonía dominante sustentada por la iglesia y reproducida en todos los aspectos de lo social, lo económico y lo político. De esta forma extraordinaria de apropiación de los objetos del invasor, del conquistador, el maestro artesano mestizo va "mezclándose con lo europeo" hasta lograr en sus tallas rostros de vírgenes mestizas.

A su vez la pintura va adquiriendo la temática costumbrista, se desliga de la religión católica y adquiere independencia abandonando los motivos impuestos por la iglesia logrando plasmar en sus obras el entorno paisajístico. El arte es pues una expresión cultural de lo estético dentro de un grupo básico de identidad, nada como la exquisitez de una obra de los pintores ecuatorianos Manuel Chile (Caspicara) o Bernardo de Legarda para mostrarnos tan profunda apropiación de lo americano en las artes u oficios de origen español.

La obra artesanal, en este caso un mueble, un cristo tallado, o la figura estilizada de una virgen son objetos cargados de simbología (que se da no sólo en lo religioso sino en lo profano), de un lenguaje tácito que aunque no se verbalice existe en un universo icónico mediante el cual los hombres comunicamos mensajes. El mensaje que comunicaban los productos españoles fue ante todo y sobre todo un mensaje de poder y dominación, en donde, lo español constituía lo más civilizado, hermoso y valioso. En general, exceptuando el oro de los indios, los objetos, las cosas y posesiones de los nativos resultaban para los españoles salvajes, mal elaborados o contrahechos.

La talla en madera, el calado y el policromado son oficios que aunque resignificados por la población mestiza son hoy una muestra

del otrora dominio español sobre lo indígena, sin embargo, son también muestra de la dedicación, habilidad y trabajo de los artesanos nativos que en algunas ocasiones llegaron a superar a sus maestros.

Un aspecto interesante de los artesanos dedicados a estos oficios es su profunda fe cristiana, en los talleres al lado de los almanaques con "monas" en paños menores no falta la imagen de una virgen, el sagrado corazón o un Cristo. No hay que olvidar que uno de los productos más comunes y apreciados de estos oficios son los crucifijos.

De otra parte, es interesante anotar que los escultores manifiestan un orgullo por su oficio mucho más fuerte que los demás talladores quizá debido a que pueden expresar en una obra su gusto, carácter y personalidad, al respecto comentaba Alvaro Zambrano; "no es sólo pintar y pintar, sino viendo que colores salen bien, como sobresale una decoración más que la otra, es cuestión de gusto, es carácter de la persona, eso implica que uno deje plasmada en la obra su personalidad, en los colores, en la talla, en los rasgos, es decir, cada uno conoce lo que ha hecho"¹²⁶. En este sentido, el artesano inscribe su marca en el producto a través de su propio estilo, hay un proceso de identidad en el cual la pieza expresa cierta forma de trabajo realizada por un artesano en particular, mientras esto es posible para escultores y algunos caladores especialmente de objetos decorativos, para la mayor parte de los talladores de artículos utilitarios decorativos o imágenes religiosas o profanas.

Las imposiciones de un mercado reñido y salvaje hacen que estos artesanos a pesar de tener talento y disposición "se desperdicien" en la realización de piezas casi en serie que son solicitadas por los comerciantes o intermediarios sin permitirles desarrollar su capacidad creativa. Ellos no se pueden dar el gusto de trabajar por placer, lo hacen en general por necesidad. Aun así conmueve el amor y el orgullo por su oficio, el coraje, la tenacidad y resistencia para continuar trabajando en sus tallas.

Finalmente, vale la pena llamar la atención sobre la escasa demanda que tienen hoy día los muebles tallados antes tan apetecidos. La moda y la funcionalidad van modificando las preferencias de los clientes que gustan más de un mueble acabado al natural, en laca china y liso, pero como "todo pasa y todo queda", quizá los gustos se modifiquen y se vuelvan a demandar los muebles tallados como se hacía antes, o como sucede con las réplicas de arte colonial sea "chic" tener muebles en contrastes clásicos y modernos.

Un oficio en proceso de desaparición es el calado que ahora se

¹²⁶Alvaro Zambrano, entrevista citada.

realiza en el mejor de los casos sobre triplex y sólo se conserva en algunas réplicas de arte religioso colonial, su uso es meramente decorativo.

3.4 APLICACIÓN SOBRE MADERA

3.4.1 BARNIZ DE PASTO

3.4.1.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

El Barniz de Pasto es un recubrimiento o aplicación de telas elásticas (elaboradas con la resina vegetal denominada Mopa-Mopa) sobre objetos generalmente de madera. La resina extraída de las bellotas del árbol debe ser preparada mediante procesos de macerado, molida, cocción y estiramiento para su transformación en laminillas de coloración transparente a las cuales se les tinte a fin de pegarlas sobre las piezas a decorar. La aplicación del barniz se realiza combinando diferentes colores adheridos sobre un diseño previamente dibujado en la superficie del objeto a barnizar. Los artículos a decorar pueden ser planos o en relieve elaborados por talladores, ebanistas o torneros en "blanco o lisos".

Los productos terminados de otros artesanos sirven como materia prima para realizar el Barniz de Pasto ya que su exclusividad como oficio radica en la materia prima con la cual se realizan los apliques a los objetos.

Los oficiantes son llamados Barnizadores.

El barniz de Pasto se puede clasificar como Artesanía Tradicional Popular.

3.4.1.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO

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

El Censo Artesanal¹²⁷ relaciona 74 artesanos dedicados al trabajo de aplicación sobre maderas (que incluye el Barniz de Pasto y el Enchapado en Tamo), 71 de estos se encuentran ubicados en Pasto representando el 95.94% y los tres restantes en La Cruz. Según estos datos los oficios de aplicación en madera se desarrollan fundamentalmente en la capital de Departamento.

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

¹²⁷Artesanías de Colombia S.A. Censo Artesanal Nacional Departamento de Nariño, Santa fe de Bogotá, 1.994.

3.4.1.3 HISTORIA DEL OFICIO

El Barniz de Pasto es una artesanía de origen claramente precolombino, sobrevivió a la colonización y conquista española y se ha conservado con modificaciones secundarias.

Reiteradamente los autores que han realizado trabajos sobre este tema se refieren a las mismas fuentes históricas, a continuación se presenta un balance general sobre ellas.

Rufino Gutiérrez (1.920, I: 208) refiere que "fue Hernan Pérez de Quesada quien dio por primera vez noticias sobre ella [el barniz], al encontrarla en este mismo sitio en 1.543 cuando llegó por Sibundoy de su desastrosa expedición emprendida desde Santa fe en busca de 'El Dorado'".

El padre Marcelino de Castelví (1.942: 374) dice que: "Al pasar por el Valle de Mocoa los conquistadores admiraron varias pinturas en laca artísticamente dibujada por los Indios...".

Al respecto anota Luis Eduardo Mora Osejo (1.978: 36) que "Probablemente fueron los indígenas de la región del Putumayo quienes por primera vez utilizaron la resina pues de otra manera no podría entenderse por qué Pérez de Quesada la hubiera llevado a Pasto. Esta hipótesis se apoya también en el hecho mencionado por Herrera (1.893), según el cual inicialmente la tinción del Barniz se hacía utilizando un colorante vegetal rojo, extraído de una planta del Putumayo, a la cual los indígenas de esta misma región dan el nombre de "bija" [achote]. Cabe anotar en este contexto que algunas cerámicas indígenas del alto Putumayo y Nariño ostentan dibujos que podrían haber sido elaborados empleando la misma técnica".

Sin embargo, y después de la aclaración anterior parece ser que el Barniz no sólo no era originario o exclusivamente trabajado en Pasto sino que también se elaboraba en otras regiones sustancialmente más lejanas que el Putumayo, al respecto Fray Pedro Simón (1.981: 273) hablando de la Tenencia de Timaná dice que "en esta tierra ciertos árboles echan una pelotilla de una resina al modo de goma, que si no la cogen antes, en pocos días se abre la pelotilla y se convierte en hoja; estas pelotillas cogen los indios y haciendo esta resina de varios colores embetunan bordones, tabaqueritas, astas de tendones, varas de tallos y otras cosas de palo, porque en barro ni otra cosa pegan bien y hecho con buena traza y disposición... ", más adelante continua diciendo "...trabajan los indios una especie de barniz no muy fino, pero permanente y estimado con que cubren varias especies de utensilios de calabaza y madera".

A propósito de lo anterior, Rodrigo Botina (1.990: 7) expone que

"un testimonio de 1.824 presenta aún la existencia en Timaná de la manufactura " adornadas con mucho gusto, con flores de brillantes colores; estas vasijas reciben un barniz por todas partes, que los indios de la provincia de Timaná extraen de un árbol; el fondo sobre el cual se pintan las flores de brillantes colores es rojo oscuro...se pueden usar con agua caliente sin sufrir ningún daño" (Hamilton, 1965)".

Es difícil entender que paso con la elaboración de artículos barnizados por los indígenas de Timaná el hecho es que este oficio no sobrevivió, y según Juan Friede (1.974: 304) no se encontraron muestras de objetos barnizados en excavaciones arqueológicas, lo que podría obedecer (anota el mismo autor) a que no fue elaborado sobre materiales resistentes. De lo anterior se puede concluir que probablemente la elaboración de objetos decorados en barniz fuera bastante generalizada, pero con los procesos de colonización y conquista fue concentrándose en Pasto en donde la "industria" del Barniz floreció hasta convertirse en la artesanía más representativa de los nariñenses. Quizá debido a esto a partir del siglo XXVIII se encuentran reiteradas y numerosas referencias (de cronistas, viajeros, geógrafos, botánicos, científicos, etc.) al oficio del Barniz en la ciudad.

Por ejemplo, Fray Juan de Santa Gertrudis en su obra "Maravillas de la Naturaleza" (1.970: 232-233) que reseña su viaje realizado entre 1.756 a 1.767 dice "...y los indios de Pasto lo componen y con ello embarnizan la loza de madera con tal primor, que imitan al vivo la loza de China... En adelante diré el puesto en donde hay dicho barniz, y en llegando a Pasto diré el modo como lo van los indios beneficiando".

Igualmente los geógrafos y cartógrafos Jorge Juan y Antonio de Ulloa (1.748) también se refieren al Barniz de Pasto relatando su proceso de elaboración; "... lo van poniendo en la pieza donde se seca y queda permanente, vivo y lustroso, imitando al maque de la China, y con la particular propiedad de que no vuelve a disolverse otra vez ni a perder humedad..." (1.983: 571-572).

Rufino Gutiérrez (1.920, I: 209) anota que los sabios Francisco José de Caldas y Alejandro Humboldt también reseñaron y describieron el Barniz como una artesanía oriunda de la ciudad de Pasto.

De otra parte el químico, experto en minerales y viajero francés Boussingault (1.822: 59), expresa sus impresiones sobre la industria del Barniz de la siguiente manera "Visité en Pasto las raras industrias que todavía están en actividad: tinturas y textiles; una de ellas me interesó vivamente; el Barniz de las obras de madera con el sistema conocido como el de Pasto. La sustancia del Barniz es traída por los indios de Mocoa, es verde y

tiene la apariencia de una goma que dicen ser producida por la ELAEGA UTILIZ, de la familia de las rubiáceas. No se puede pulverizar y para poderla analizar tuve que rasparla con cuchillo. Esta goma no se disuelve en alcohol, ni siquiera en éter, pero se infla enormemente como si fuera caucho. Tiene una característica específica curiosa: pierde la dureza con el calor, porque no se disuelve y la aplican aprovechando esta plasticidad que permite estirla en una membrana delgada transparente,... He aquí como operan los indios para barnizar los objetos en madera como calabazas, cajas y recipientes dedicados para guardar vino o aguardiente, se pintan de diversos colores..."

Aunque existen otras referencias históricas sobre el Barniz de Pasto estas son las más relevantes y permiten llegar a conclusiones interesantes, por ejemplo, a pesar de que no se han establecido claramente las razones por las cuales sobrevivió y se conservó el oficio en la ciudad este hecho pudo obedecer a que la población aborígen se convirtió en productora de manufacturas destinadas a satisfacer la demanda del clero, encomenderos y demás españoles que vivían en Pasto. Indudablemente el barniz presentaba unas ventajas comparativas enormes respecto a cualquier otro producto nativo: era impermeable, duro, insaboro, inoloro y de larga duración. Además, se disponía de mano de obra calificada (manejaba la técnica), de materia prima y de una clase artesanal que producía insumos; productos tallados o torneados que se podían decorar con barniz. La madera se trabajaba desde fechas tempranas con gran habilidad, y los utensilios elaborados en este material y barnizados eran probablemente objetos utilitarios de uso doméstico cotidiano con gran demanda.

En conclusión, independientemente de cuales sean las razones para la continuidad o desaparición de esta actividad, es indiscutible que en Pasto ha tenido una ininterrumpida y antigua presencia que hizo que se tomara la referencia de esta ciudad como nombre del oficio; Barniz de Pasto.

Teniendo en cuenta lo anterior es importante conocer cual ha sido el devenir histórico del trabajo realizado con la resina del mopa-mopa en Nariño, por ello, a continuación se presenta una síntesis de las modificaciones y transformaciones de oficio y sus diseños desde los tiempos prehispánicos hasta nuestros días.

Nina S. de Friedemann (1.985: 17) expone una serie de información relacionada con la presencia del Barniz de Pasto como recubrimiento de cuentas de collares encontradas en ajuares funerarios de tumbas de la elite cacical de los habitantes del altiplano narinense en el siglo X, estos datos se apoyan en excavaciones realizadas por Maria Victoria Uribe en tumbas de los complejos Piartal, Tuza y Capulí ubicadas en Miraflores (municipio de Pupiales) al sur del Departamento. La presencia del mopa-mopa en la cuentas que se

utilizan como ofrenda funeraria de "los principales", indica que debía ser un material asociados a objetos de uso restringido a las élites y cuyo significado y elaboración seguramente era ritual, además el trabajo debió ser realizado por especialistas que tenía cierto prestigio y cuyo conocimiento era reconocido socialmente.

Por otro lado, Clemencia Plazas (1.977-78: 215) analizando los objetos metálicos hallados en las excavaciones realizadas por Uribe, sugiere que el mopa-mopa fue utilizado a fin de lograr la decoración negativa/positiva, tanto en cerámica como en objetos de oro o tumbaga; en los objetos cerámicos se uso cubriendo algunas partes de los diseños (en la cerámica Capulí negro sobre rojo y en la Piartal negro y rojo sobre crema) en discos rotatorios de tumbaga se empleo como recubrimiento antes de aplicar ácidos como el nítrico u oxálico para obtener diferentes coloraciones, como bien se sabe estos discos giratorios están relacionados con las cosmovisiones de los grupos que los realizaron y tenían una relación estrecha con la ritualidad y el prestigio, lo cual llevaría a pensar que el uso de las resinas vegetales como el mopa-mopa era una técnica muy importante relacionada con el diseño de objetos fundamentales en la cultura de estos pueblos.

Además de los datos arqueológicos, el barniz también aparece relacionado con los *queros*, objetos de madera en forma de cupula o campana invertida en versión femenina y masculina que parece se encuentran en Ecuador y Perú (tanto en la etapa final del imperio incaico como en tiempos coloniales), fueron usados con fines religiosos y "servían para las bebidas rituales de chicha, en donde el Inca ofrecía al dios Sol la bebida que iba a dar inicio a las festividades de comienzo o final de la siembra concedida por el beneficio de sus rayos" (Jaramillo, 1.983: 20). No se sabe con certeza si la utilización del mopa-mopa en estos objetos obedeció a una especie de difusionismo cultural realizado por grupos Pastos que con las incursiones incaicas en el sur del territorio de Colombia y norte del Ecuador fueron desplazados a zonas incas a donde llevaron sus conocimientos realizando las decoraciones de los *queros* o enseñando a hacerlas (esta tesis es expuesta por Jaramillo quien ha trabajado el tema) o si por el contrario, la resina era utilizada también por grupos diferentes a los del altiplano nariñense que conocían la técnica ancestralmente (recordemos que los indígenas de la tenencia de Timana también trabajaban el mopa-mopa), de todas maneras la utilización de resinas vegetales es común en grupos mesoamericanos desde los Mayas hasta comunidades Chilenas (ídem).

De otra parte, Yolanda Mora de Jaramillo (1.980-1.981: 284) dice que durante la colonia los objetos decorados en barniz inicialmente fueron de carácter utilitario, doméstico y cotidiano, posteriormente, se utilizó en mueblería y algunos productos decorativos realizados con diseños y temáticas europeas destinados

a españoles y criollos, para finalmente terminar con diseños y motivos orientales "como reflejo del comercio ultramarino con la China, que se hacia desde México por el Puerto de Acapulco y que luego llegaba hasta nosotros a través del tráfico intercolonial" (ídem). Los colores más empleados para las decoraciones en barniz eran el verde y el rojo y los motivos las flores planas (De Friedemann, 1.985: 16). Según lo expuesto el oficio sobrevivió durante el período colonial adaptándose a las necesidades y demandas de sus "consumidores".

A pesar de las imposiciones y restricciones impuestas por el clero y demás población española sobre los diseños de las decoraciones en Barniz, algunos artesanos introdujeron en sus trabajos elementos de la flora, la fauna o la simbología indígena, Nina de Friedemann (1.985: 20) anota que: "lo que interesa observar en el Barniz del siglo XVIII, es el logro cultural de sus artífices, obviamente oriundos de América, al incrustar elementos de su entorno físico y filosófico".

A propósito de lo anterior, en algunos de los objetos antiguos de Barniz se puede observar de forma pictórica la manera como los artesanos indígenas imprimieron su sello a través del manejo del espacio (simetrías duales en las que las decoraciones o diseños de los objetos siguen un eje central cuya composición se desarrolla lateral y longitudinalmente en dos mitades que si se unen siguiendo el centro se corresponden perfectamente), de los niveles en que se dividía (nivel bajo, medio y alto), de la forma y especial geometría de los marcos o grecas (quingos) que a veces aparecen bordeando los diseños centrales (o "descontextualizados" se cuelan clandestinamente en algún lugar del dibujo) y de la temática de los diseños en donde se encuentran motivos autóctonos de fauna y flora que a veces se mezclan incluso con elementos heráldicos típicamente europeos como el águila bisefala símbolo de la Casa de los Austrias. Estos elementos definitivamente demuestran lo significativo e importante de la producción material dentro de los grupos indígenas que a pesar de la represión estilística realizada por los españoles lograban imprimir en los objetos producidos su marca cultural.

Por otra parte, los rasgos de indigenidad que aparecen de forma evidente en objetos de barniz antiguo del siglo XVII y XVIII, fueron desapareciendo a comienzos de la República a medida que paulatinamente lo nativo daba paso a lo mestizo, sin embargo el barniz conservó de su pasado precolombino "la tendencia a aplanar las figuras, las síntesis geométricas, el color y ante todo y sobre todo su proceso de elaboración" (De Friedeman, op. cit.: 21). Como bien se sabe el proceso de preparación del mopa-mopa era completamente manual, la masticación de la resina jugaba un papel importante en su elaboración, tanto así que los artesanos dedicados a esta labor se distinguían desde lejos hasta hace relativamente

poco tiempo, porque el oficio se les notaba en la cara; dientes desgastados y mandíbulas musculosas producto de la masticación del mopa-mopa.

Las guerras republicanas dejaron a los barnizadores sin mecenas; ni clero, ni españoles o sus nobles descendientes demandaban ya sus productos, por tanto, el barniz volvió a la "clandestinidad" de los objetos utilitarios y abandono los decorativos, retorno a cumplir funciones de impermeabilizante pero no abandono los motivos de flores (pensamientos, alelúes, claveles) y guirnaldas, la técnica que más se utilizaba a finales del siglo XIX y comienzos del presente era el barniz brillante. Los objetos producidos eran entre otros vasos, cucharas, jarras, artesas, bateas, platonos y demás menaje de uso cotidiano.

Con la aparición de fábricas de loza y menaje doméstico en Carmen de Viboral y Caldas a finales del siglo pasado y comienzos del presente, los artículos utilitarios en barniz decayeron, dando paso nuevamente a los decorativos. Conjuntamente con este hecho se produjo un cambio en la mentalidad; habían surgido movimientos indígenas americanos que reclamaban derechos para la población nativa sometida a la opresión y explotación económica y política. Este movimiento fue dirigido por intelectuales que buscaban una identidad propia a partir de las raíces precolombinas. Así pues, aunque hasta los años cuarenta, el Barniz de Pasto se había conservado casi inmodificable, la corriente indigenista logro modificarlo debido a que "aproximadamente en 1.942, un entusiasta conocedor de esta corriente y para romper con el colonialismo de la temática y como revaluación de los antecedentes prehispánicos locales, dio a los artesanos del Barniz algunas piezas arqueológicas de la cultura Quillacinga para que se inspiraran en ellas" (Mora de Jaramillo, 1.980-1.981: 287), de esta manera apareció una nueva decoración con motivos precolombinos que logro gran popularidad y alta demanda, lo cual seguramente llevó a la introducción del molino como herramienta que en el proceso de elaboración de la resina sustituyó la masticación.

Bajo estos nuevos diseños y mentalidad el barniz brillante perdió demanda frente al "puro"¹²⁸, utilizado tradicionalmente por los indígenas, y que en este contexto tenía gran aceptación. La decoración con grecas y quingos que evocaban motivos arqueológicos agustinianos se impuso como borde o marco de los dibujos centrales que invariablemente eran "momias" (figuras antropomorfas con decoraciones de pinturas y adornos faciales y corporales, esta denominación fue la forma en que popularmente se llamaron los diseños precolombinos), con el tiempo y el aumento de la demanda de

¹²⁸Decoración en barniz negro o crema sobre bases en color negro, rojo, blanco o verde, "que adoptaba una línea rigurosa y plana en un tratamiento de decoración negativa/positiva" (De Friedenann, 1.985: 23).

productos barnizados estas "figuras" se transformaron radicalmente con relación a los modelos originales, pues los artesanos las realizaban "a capricho, como se le venían a la cabeza"¹²⁹. El resurgimiento de las guardas (pues en algunos objetos de Barniz antiguo de siglo XVIII se observan) hace pensar que probablemente sirvieron como medio para reencontrar elementos básicos del diseño indígena en tanto, la forma y la simetría que expresan es común a las decoraciones de otros objetos realizados en tejeduría, cerámica y orfebrería hallada en excavaciones arqueológicas pertenecientes a los complejos Capulí, Piartal y Tuza. Es interesante que algunos objetos barnizados realizados por estas épocas tuvieran como motivo de guardas "el mono" que es común en las decoraciones de la cerámica Capulí cuyas fechas de carbono 14, establecen una antigüedad de 850 a 11.500 de nuestra era (María Victoria Uribe, 1.977-78).

El aumento de la demanda de los productos elaborados en Barniz de Pasto, exigió un aumento en la oferta, por ello, y debido a que los barnizadores no tenían ningún tipo de agremiación que organizara la producción y la comercialización, la fábrica "Gualdaca" fue la "encargada" de realizarla, vendía artículos tanto en el interior como en el exterior del país, de alguna forma el papel desempeñado por la empresa hizo que la producción se canalizara hacia un mercado que antes no tenía. Sin embargo, el mercado fue saturándose de "momias" (ver foto No. 39) y vino su decadencia unida a la falta de innovación en los motivos, el descuido y facilismo en su elaboración, y un cambio en la mentalidad del consumidor ilustrado o conocedor que las veía ahora con cierto desinterés e incluso desprecio.

En este contexto surgió la intervención del estado a través de la empresa Artesanías de Colombia, cuya participación hacia los años 60s y 70s significó para el oficio varias modificaciones; un cambio en la temática que ahora se torno más naturalista con diseños de flora y paisajísticos, un cambio en el color introduciendo el uso de pinturas comerciales para combinar con la resina que dan un efecto opaco algo metálico, y un cambio en la concepción del artesano que ahora era conciente de la necesidad de modificar los diseños para mantener el mercado y la demanda. Nina de Friedemann (1.985: 23) dice que como fruto de la participación del estado a

¹²⁹Al respecto de los diseños de momias y su elaboración Yolanda Mora de Jaranillo (1.963: 32) anota que "lo usual es que un trabajador se especialice en "guardas" y que otro más hábil, con más práctica, se encargue de las "momias" o caras, que aproximada o vagamente, se asemejan a motivos arqueológicos indígenas unas veces y otras, a elementos de difícil o imposible catalogación". Además a pie de página la autora expone su posición respecto a "que estas "momias" deben ser de introducción relativamente reciente; quizás el resultado de algún fervor indígenista de alguna persona culta de Pasto, fervor que en ningún caso debió manifestarse en el siglo pasado, o la sugestión de algún intermediario que consideró conveniente y atractivo el motivo para el mercado. No se encuentran en ningún objeto antiguo de barniz" (Op. cit.: 47)

través de la empresa se dictaron cursos y seminarios con pintores y diseñadores que buscaban imprimirle al oficio una dinámica diferente; el impresionismo óptico a través de la composición del color. Otra importante modificación en la práctica del Barniz la constituyó la utilización de tallas volumétricas con motivos zoomorfos (patos, pavos reales, armadillos, elefantes, delfines, etc) y figurativos (vírgenes, campesinas, ángeles, etc), sobre las cuales se aplicaba el barniz y cuya superficie ondulada condicionaba su aplicación.

En relación con los diseños, es muy interesante que al lado de las transformaciones de forma de los objetos y el color del barniz, se hubieran conservado los quingos o guardas como borde o marco de muchos de los diseños paisajísticos o florales, estas guardas son un símbolo inconfundible del origen indígena del oficio, quizá es en estos motivos en donde todavía se pueden encontrar algunos significados culturales de los ancestrales realizadores del mopamopa.

Los cambios en el oficio (señalados anteriormente), llevaron a que el taller no fuera ya exclusivamente el espacio predilecto de aprendizaje, ya que con la intervención de entidades como la Universidad de Nariño con la Escuela de Bellas Artes (años cincuenta), el Sena o la Escuela de Artesanos de la Casa de la Cultura, los salones o aulas de clase (en donde se impartían instrucción sobre la técnica unida a temas como el mercadeo y el diseño) se convirtieron en los nuevos espacios de la enseñanza de la actividad dividiendo de esta manera el espacio de producción; el taller y el del aprendizaje; el salón. Con relación a los talleres de los barnizadores, (como se vio en el capítulo sobre Aspectos Generales del Departamento de Nariño), funcionaban en el centro de la ciudad (por lo menos todavía en los años sesenta) en "cuartos o piezas espaciosas que habían sido parte de casas sólidas y bien construidas, la mayoría de dos pisos... estas piezas ciegas o "tiendas", según se las llama en Pasto, habían venido a ser la casa completa de algunos artesanos, que en cada una de ellas tenían su dormitorio, sala, cocina, servicios sanitarios y taller" (Mora de Jaramillo, 1.963: 19).

Hoy día el Barniz de Pasto continua su recorrido y transformación en medio de modificaciones propias y foráneas, sin embargo "es indudable que el anclaje de la tradición... en el campo del arte precolombino, del arte popular y el de la artesanía, se encuentra en el manejo técnico de la resina aborígen y en la supervivencia de algunas esencias del diseño arqueológico" (de Friedemann, 1.985: 24)

3.4.1.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.4.1.4.1 Unidad productiva

Los productores de objetos barnizados a pequeña escala generalmente tienen el taller dentro de la vivienda, para lo cual disponen una habitación preferiblemente con vista a la calle. Normalmente estos talleres no tienen buena iluminación, ventilación y servicios sanitarios. La disposición de espacio es reducida, la mayor proporción la ocupan los productos terminados y en proceso, seguida por los materiales y herramientas y el lugar de trabajo.

Los artesanos que producen "en serie" tienen talleres más grandes, con buena iluminación, ventilación y adecuados servicios públicos. La amplitud del espacio permite una disposición ordenada y organizada de materias primas, productos terminados y en proceso y las áreas de trabajo. Ver foto No. 40.

3.4.1.4.2 Organización de la Producción

La organización del taller tiene la misma división que la de los gremios artesanales medievales jerarquizados en maestros, oficiales y aprendices según la destreza, conocimiento, experiencia y habilidad de los oficiantes. Esta característica se conserva en todos los oficios realizados con madera.

Cuando un aprendiz entra a un taller en principio sólo puede participar en actividades elementales como la limpieza del mopamopa, posteriormente se le encarga la realización de las guardas o cenefas y cuando adquiere destreza y habilidad se le permite la ejecución de algunas partes de los motivos centrales y ciertas funciones de carácter administrativo convirtiéndose de esta manera en oficiales que pueden apoyar más el trabajo del maestro. Este es el proceso mediante el cual se asciende en la escala jerárquica del taller en donde los maestros son los artesanos de mayor experiencia, habilidad y destreza, su conocimiento les da prestigio y autoridad ante los demás oficiantes y les permite realizar o vigilar la elaboración de los motivos centrales.

De otra parte el dueño del taller es quien cumple las funciones de supervisión y administración del proceso productivo (entrega a los oficiantes las materias primas, los insumos y los objetos en blanco o lisos) así como las de comercialización de los productos terminados.

La mujer participa en el proceso productivo (normalmente es la esposa o madre del artesano quien ayuda al estiramiento del barniz) sobre todo si el taller es familiar, ella y los hijos son mano de obra necesaria. En general, en los pequeños talleres no se contratan aprendices ya que se trabaja con familiares.

En los talleres grandes (tienen de 5 a 10 oficiales u obreros) la producción se divide en procesos realizados de forma especializada por diferentes artesanos. Estos procesos son; preparación de la materia prima, elaboración de productos en blanco o lisos (sólo se realizan los objetos de ebanistería y carpintería los de talla deben comprarse) y aplicación del Barniz.

A pesar de lo anterior en los talleres grandes todos los miembros de la familia trabajan en el taller, se contrata mano de obra cuando la familiar no es suficiente dado el volumen de demanda.

Cuando un artesano produce para un patrón este es quien le proporciona los productos en blanco e incluso la materia prima. Algunos comerciantes de Bombona que tienen tiendas artesanales o clientes dentro o fuera de la ciudad (Leticia, Bogotá o Medellín), contratan a destajo a los barnizadores pagándoles por obra realizada. Aunque este tipo de trabajo no implica costos para el artesano, se encuentra sometido y enajenado a un patrón que controla su producción y sus ingresos. En estos casos, el patrón determina los diseños que se deben elaborar, así nunca en su vida allá realizado uno. La autoridad y manipulación que ejerce es fruto de su carácter de dueño de la materia prima y comprador de la fuerza de trabajo del artesano.

Este tipo de relación obrero-patronal desestructura todo el proceso de producción y las relaciones sociales que se establecen en un taller cuya autoridad es un maestro.

3.4.1.4.3 Materias Primas

Como anota Luis Eduardo Mora Osejo (1.978: 48-50), el Barniz de Pasto o Mopa-Mopa es la resina secretada por una especie denominada *Eleagia Pastoencis* Mora, responde al "TYPUS: Colombia, Intendencia del Putumayo. Pasando el río Mocoa en el punto denominado Palmira. A 50 Km. de Mocoa. Alt. 1.700 - 2.000 m. febrero 8 de 1.973...". Sus principales características consisten en la abundante resina que envuelve no solamente los capullos terminales de las ramificaciones sino toda la planta incluyendo frutos y flores, además, se destaca por el gran tamaño de estas últimas. Esta es una de las variedades más utilizadas, pero existen otras como las siguientes:

"*Eleagia Patoensis* fma. *acuminata* Mora, fma, nov.
TYPUS: Colombia, Comisaría del Putumayo, cerro de Tasaloma. Al sur de Mocoa. Municipio de Mocoa. Alt. 1.700 mts. Marzo 20 de 1.963...
Arbolito de 4 mts. de altura. Sin flores ni frutos.

PARA-TYPUS: Colombia, Intendencia del Putumayo, Municipio de Mocoa, vereda del Afán, Alto del Afán, 1.200-1.450 m. septiembre 25 de 1.972...

En bosque pluvial tropical.

Arbolito de 2 a 3 m. Renuevos vegetativos a partir de ramas horizontales cubiertas por humus o a partir de muñones de ramas verticales decumbentes" (idem).

Mora Osejo menciona el género *Eleagia* Wedd de las rubiáceas que se halla representado en Colombia por un buen número de especies; la más común la *Eleagia utilis* (Goudot) Wedd; producida en muchas regiones del país y conocida con diversos nombres como palo de cera, azuceno ceroso, guayabillo, lacre o barniz de Pasto. Sin embargo esta no parece ser la especie correspondiente al mopa-mopa ya que con toda la abundante presencia en el país no se conocen ejemplos de su utilización, por tal razón "... hubo de ponerse en duda el que fuera realmente la resina de esta especie la que se utiliza desde la época de la conquista española, o aún antes, como materia prima del material "barniz de Pasto", empleado en la decoración de muebles utensilios y otros objetos de madera cuero y metal" (op. cit.: 32).

En este sentido es interesante la alusión hecha por el maestro José María Obando¹³⁰ en relación al empleo de lacre, materia prima parecida al barniz utilizada por su padre con el propósito de hacer más maleable la resina cuando se endurecía, sin embargo, la lámina así trabajada adquiriría una consistencia quebradiza. El maestro Obando llama la atención sobre la importancia de realizar una investigación específica acerca de esta materia ya que la recolección del mopa-mopa se hace cada vez más difícil, en primer lugar debido a la escasez de la producción y en segundo lugar, a la influencia de factores como la existencia de grupos guerrilleros que presionan a los recolectores para que se unan a sus filas.

Una de las razones de la escasez de la resina es que su producción es silvestre y sólo se producen dos cosechas al año, la labor de los comerciantes que llevan el material a Pasto es sólo la recolección (ver foto No. 41). El pequeño productor normalmente adquiere el barniz en su domicilio, a donde es llevado por comerciantes, cuando hay escasez o se requiere, la compra a otros artesanos o se desplaza hasta a Mocoa.

Además del mopa-mopa se pueden considerar como materia prima los productos "en liso o blanco" (tallados o torneados) sobre cuya superficie se realiza el enchape o aplicación del barniz. La calidad de estos objetos debe ser óptima, pues de ella depende en buena medida la de los productos barnizados (si la madera o el trabajo de talla no es bueno, no se puede obtener un buen resultado después de la aplicación de la resina) por ello, los artesanos dedicados a esta actividad seleccionan muy bien los talladores o

¹³⁰Entrevista con José María Obando, **Barnizador**, Pasto, diciembre 10 de 1.993.

torneros a quienes les encargan estos artículos, pues se podría decir que deben formar equipo con ellos. Lo anterior es tan importante que algunos artesanos artistas realizan sus propios diseños y se los llevan al tornero o tallador de cabecera para que estos los elaboren de acuerdo a las especificaciones señaladas.

3.4.1.4.4 Herramientas y Maquinarias

Las herramientas más utilizadas para realizar el oficio son;

espátulas	cucharas de palo
tijeras	cuchillas
cuchillos ¹³¹	piedras para afilar
pinzas	estantes de madera
macetas	yunques
molinos (ver foto No. 42)	platos
ollas	platonos
peroles	cepillos
lijas	pliegos de plástico
brochas	papel periódico
botellas	costales o sacas
brochas	botellas
reglas	tablas de madera
compás	plantillas
pinceles	compás

Se utilizan algunos equipos y máquinas como las siguientes:

Hornilla de carbón
 Estufa eléctrica
 reverbero eléctrico
 molino

3.4.1.4.5 Insumos

Los insumos utilizados para barnizar son:

pinturas	charoles
colas	colarantes minerales o industriales
estopa	papel brillante
lacas	lijas
trapos	purpurinas (pinturas para lograr brillo metálico)

3.4.1.4.6 Proceso de elaboración de los objetos

El procesamiento de la resina de mopa-mopa se ha conservado de tal

¹³¹Realizadas con seguetas de acero que permiten mantener el filo más tiempo, son planos y sin mango.

manera que el procedimiento parece ser el mismo que describiera en 1789 el Padre Juan de Velasco en su libro "Historia del Reino de Quito: "Barniz. Se llama así por antonomasia un árbol bastante grande y su fruto, que es pequeño, poco más de un dedo, color pajizo. Su médula cristalina blanca, sin gusto ni color alguno, es el barniz más exquisito y bello que produce la naturaleza. Se trabaja con él solamente en la Provincia de Pasto y por eso vulgarmente se le llama Barniz de Pasto, bien que la fruta se lleva desde la Provincia de Mocoa y Sucumbíos confinante. No se une con ningún otro espíritu ni óleo. Se masca el meollo de la fruta, que es glutinoso, y cuando está en proporcionada consistencia se mezclan separadamente todos los colores claros, oscuros, media-sombra y medias-aguas y se extienden en hojas grandes, mucho más sutiles que el papel más delgado de la China. Se hacen así mismo hojas de plata y oro batido con el barniz por ambas partes. Estas hojas las aplican los oficiales diestros en diversas figuras, tamaños y proporciones, que se colocan en cajoncitos diversos; y estando preparado, se pinta lo que se quiere sobre cosas de madera o de calabazos sólidos o de metales... Se barnizar utensilios, cajas y cuanto se quiere..." (citado por Mora Osejo, 1.978: 37-39).

Igualmente el viajero Edouard André (1.938: 219-220) describe la técnica detalladamente de la siguiente manera; "Al penetrar en un taller de obreros pastusos me encontré rodeado de mesas, escabeles y estantes sobre los cuales se veían numerosos objetos de madera pintados y barnizados, como vasos, cajas, cofrecitos, frascos, cuernos para aguardiente, platos toscamente torneados, pero en los cuales destellaba la luz del día. Dos hombres trabajaban sentados en medio de una sala; cada cual tenía delante un fogón o brasero encendido con una ollita llena de agua. A sus pies se veían trozos de carbón y barniz, unos alicantes en forma especial y un abanico de junco destinado a avivar el fuego. Tomó el un trozo de barniz y lo tuvo algunos minutos sumergido en agua hirviente, lo estiró luego por todos los lados convirtiéndolo en una membrana delgada y transparente como el papel de estarcir; lo aplicó enseguida a la superficie ya pintada de una gran copa, lo cubrió con un trapo y para aumentar la adherencia, tomo con los alicantes una ascua y la paso por las parte abolladas o hinchadas; calentó luego todo el vaso y obtuvo una superficie liza y brillante como la laca japonesa..".

De otra parte el mineralogo y viajero francés Boussingault (1.985: 59) se refiere a la producción de objetos barnizados de la siguiente manera: "...he aquí como operan los indios para barnizar: los objetos en madera como calabazas, cajas y recipientes dedicados para guardar vino o aguardiente se pintan de diversos colores. El barniz tal como viene de Mocoa, se somete a la acción del agua hirviendo; al cabo de un instante esta lo suficientemente blando para su estirado en una lámina delgada que se aplica cuando todavía está caliente, teniendo cuidado de afirmarlo con un trapo para que

adhiera a la madera; luego, con un carbón al rojo, sostenido con una tenaza que se pasa muy cerca del objeto decorado, se hacen desaparecer las burbujas: en esta forma se obtiene una superficie unida, brillante y transparente a través de la cual aparecen las pinturas con toda la vivacidad de sus colores, mejorados con oro y plata algunas veces".

El proceso realizado hoy día se ha modificado en ciertas prácticas como la masticación sustituida por la utilización del molino, pero básicamente se conserva la técnica ancestral. La manera en que se elabora la materia prima es la siguiente¹³²:

Preparación del Barniz

Anteriormente se creía que el Barniz tenía que ser conservado colocandolo en un recipiente con agua que debía ser cambiada cada ocho días. La resina no podía ser muy fresca porque se pegaba en las manos del artesano como un chicle, ni muy "jecha" ya que no se dejaba trabajar porque se cristalizaba o vidriaba. El período en que se podía tener almacenado era de dos meses. (Mora de Jaramillo, 1.963: 18).

Actualmente y según información de algunos artesanos el mopa-mopa se puede conservar en la nevera (o en un sitio bastante seco y frío) uno o varios años sin que pierda sus calidades, cuando se lo va a utilizar se saca y procede a realizar el siguiente proceso:

1. Majado

Como el mopa-mopa viene en estado sólido se debe majar o macerar con un mazo o martillo a fin de desmenuzarlo y sacarle las impurezas más grandes.

2. Cocción

Se procede a cocinar los trozos de barniz en una olla revolviendo continuamente con un cucharón de palo, el tiempo que sea necesario a fin de que "tome punto" hasta adquirir una consistencia melcochosa, ver foto No. 43. La cocción con carbón vegetal se prefiere a la de las estufas eléctricas porque el calor es mucho más intenso, lo que aligera más la preparación.

3. Machado o Macerado

Después del proceso anterior el artesano procede a sacar el

¹³²Se tomo como base para la descripción de los procesos productivos el presentado por Osvaldo Granda en su obra "Barniz de Pasto", Proyecto Regional Nariño, Subproyecto No.2, Artesanías de Colombia, Pasto, 1.986.

material para lo cual se moja las manos y haciendo presión sobre este lo va extrayendo. La masa se lleva al Yunque o a una piedra en donde se golpea nuevamente con un mazo hasta que adelgace, se pueden utilizar mazos metálicos o de madera, cuando se utiliza este último los golpes continuos a veces hacen que caigan a la masa pequeños trozos o astillas, para eliminarlas el material es continuamente cocinado y limpiado hasta que se "estirpan". Ver foto No. 44.

4. Extracción de impurezas y lavado

Una vez se tiene la masa delgada se procede a extraer las impurezas, después se lava en una poceta dentro de una saca o costal con suficiente agua y un cepillo duro.

5. Segunda cocción

Después de la limpieza el material se deposita en un olla para que hierva de nuevo.

6. Estiramiento para extracción de impurezas.

Después del procedimiento anterior se tiene una masa elástica, la cual debe ser estirada repetidas veces para extraer todas las impurezas. Este proceso generalmente lo realizan los oficiales y aprendices.

La limpieza y las sucesivas cocciones son muy importantes porque determinan la calidad del barniz. A propósito comentaba un artesano que la limpieza y la cocción se hacen unas tres o cuatro veces porque "el barniz cada vez que se lo toma se hace más dócil, se hace más maleable... parece que estuviéramos repitiendo lo mismo de lo anterior pero no. Siempre el sometimiento a más laceración hace que el Barniz tenga más limpieza, esto hace que la madera se licue y hecho este sistema de preparación al final es el molino"¹³³. Este proceso de "refinar" la resina se puede sintetizar en las acciones de macerar, limpiar, cocinar, batir, estirar y templar. De vez en cuando los artesanos "prueban" el material llevandoselo a la boca y masticandolo para que de esta manera se logre la textura y refinamiento necesarios, práctica que evoca la ancestral costumbre de masticar el mopa-mopa.

7. Estiramiento en hilos o franjas

Después de que el material esta limpio se procede a estirarlo. Este proceso se realiza entre dos personas que halan la resina hasta lograr franjas que alcanzan un diámetro de aproximadamente 1 cm. Se

¹³³Entrevista con Armando Ortega, **Barnizador**, Pasto, enero 15 de 1.994.

utiliza un banco o mesa de madera para apoyar el mopa-mopa y evitar que caiga al suelo y se ensucie.

8. Molida

Las franjas o hilos (que adquieren una consistencia dura) se meten al molino y se muelen, obteniendo una sustancia delgada y semicompacta. Este proceso se realiza entre dos personas, una muele y la otra va introduciendo los hilos en el molino, ver foto No. 45. Es preciso moler dos veces con presión diferente primero más gruesa y luego más fina. Por la fricción los discos del molino se calientan y hacen que el material se adhiera, lo que se evita adicionándole agua continuamente.

En tiempos anteriores no se utilizaba el molino ni se maceraba la el barniz, sino que para refinarlo se masticaba a fin de conseguir una mayor calidad y una mejor textura. Según comentaba la madre de un artesano cuando el barniz estaba bien limpio se hacían bolitas y se metían a la boca, en donde se masticaban suficientemente hasta que se "refinara", algunos se comían el barniz, práctica que según dicen era medicinal. Los barnizadores gozaban de excelente salud oral porque la resina les conservaba la dentadura sana y sin caries, al respecto dice el maestro José María Obando que "mi padre murió faltándole apenas una pieza dental a los setenta y cuatro años de edad, pero [la resina] hacía la limpieza por la masticación de la materia prima porque a pesar de que ellos se tragaban la materia prima, está se analizó por parte de un científico francés, de que poseía tres vitaminas, que antes de afectarle, le beneficiaban"¹³⁴.

La masticación era un proceso productivo eficiente en su momento porque las cantidades de barniz que se hacían eran pequeñas, hoy día se preparan cinco o seis veces más. Muy probablemente el aumentó en la producción como consecuencia de la gran demanda que tenían los productos elaborados con diseños de "momias" hicieron que la innovación tecnológica que significó la introducción del molino se aceptará con facilidad.

9. Tercera cocción

El barniz molido se somete nuevamente a cocción para hablandarlo y conseguir una textura delgada.

10. Teñido

Con esta masa ya sin impurezas, y de gran ductilidad, se procede al teñido. Se toman pequeñas porciones entre las manos y se le aplica

¹³⁴José María Obando, entrevista citada.

tinte haciendo previamente un fondo en el material a manera de recipiente, en donde se deposita tierra mineral o colorante. Esta "mezcla" se amasa, estira o revuelve hasta toma la coloración del tinte. Ver foto No. 46

11. Inmersión en agua hirviendo

La masa teñida se introduce en agua hirviendo para fijar el color en la resina. Los colores más utilizados para la tintura son el rojo intenso, el naranja, verde fuerte, verde dorado, azul, negro, gris, blanco y café. Los colores mezclados con bronce, plata o dorado, hacen que las piezas tengan características de coloración metálicas.

12. Almacenamiento o conservación del Barniz

El barniz ya preparado se deposita en una olla con agua fría para que se conserve. Cuando se va a trabajar se lo saca y coloca en agua caliente para que se ablande.

13. Templado

Después de tener el material ablandado, el artesano ayudándose de otra persona (la mamá, un oficial o su mujer) procede a estirarlo tomándolo con manos y boca. Poco a poco abriendo y moviendo coordinadamente los brazos hacia arriba y abajo y echándose hacia atrás, los oficiantes ejercen presión sobre la resina hasta que esta se estira obteniendo una lámina delgada y ancha, ver foto No. 47. Se logran telas en forma rectangular que alcanzan unas dimensiones de 1 m. por 70cm. de ancho. Normalmente se trabaja con estas capas o telas, el mismo día que se las prepara, si se guardan para el día siguiente se las coloca entre periódicos u hojas de polietileno.

Aplicación del Barniz

1. Preparación de los objetos a decorar

Para pegar el barniz sobre los artículos a decorar se procede de la siguiente manera

- Pulimento

Los objetos se lijan o pulen para que estén limpios y tengan una superficie uniforme.

- Aplicación de Cola

Al objeto limpio y lijado se le aplica con una brocha una capa de cola de la utilizada por los carpinteros.

- Aplicación de pinturas

Con el fin de lograr un fondo para la decoración en barniz, el artículo se pinta con pinturas de aceite, agua o vinilo según la calidad que se desee. Ver foto No. 48.

- Aplicación de Charol

Finalmente se aplica charol como aglomerante, con el fin de que el barniz se adhiera sin mucho tiempo de calentamiento. No todos los artesanos realizan este procedimiento.

2. Realización de la decoración

- Elaboración y pegado de "guardas" o "quingos"

Para realizar las "guardas" y "quingos" (diseños en negativo/positivo en formas generalmente geométricas a manera de bordes o marcos del motivo central que tiene mayor espacio e importancia), se procede como lo anota Osvaldo Granda: "Las guardas se elaboran partiendo de un "motivo gestor" o modulo plano que se va repitiendo de manera lineal, sucesiva o serialmente, conformando una faja o franja según sea el tamaño del objeto" (1.986: 80). En la realización de quingos se utilizan hilos o franjas delgadas a las que se les aplica charol, luego se van colocando sobre la superficie del objeto a manera de zig-zag. "De acuerdo al número de diseños ondulados o guaguas que se peguen se da el nombre al quingo, como también de acuerdo a los aditamentos que se le coloquen posteriormente, ya que a estas líneas 'quebradas u onduladas' se les coloca o cruza de arriba a abajo pedazos o tiras en forma de pedazos cruzados, eses, lazos" (ídem), estas figuras son simétricas. Los pedazos de tela cortados en largas tiras se denominan según su grosor "guangas, señoritas o listas" (antes guaguas listas).

Los artesanos saben los diseños de memoria, "los tienen en la cabeza y las manos", cuando requieren de uno distinto lo inventan con la ayuda de un prototipo o plantilla que también elaboran en barniz.

- Realización del motivo central

Para realizar el motivo central el artesano toma un pedazo de tela de Barniz y lo aplica a la pieza exponiéndola al calor y presionando con las manos la lámina para recubrir la superficie del objeto. Ver foto No. 49.

Posteriormente, con una cuchilla recorta partes de la capa de barniz directamente sobre la pieza realizando un diseño mediante el cual corta y deja espacios que posteriormente son cubiertos con

barniz de otros colores. "Así mediante este sistema de aplicación, corte, levante del barniz se cubre y diseña todo el espacio central" (Granda, 1.986: 22), Ver fotos No. 50 y 51.

Para la decoración de figuras volumétricas se calienta la pieza y después se la cubre con tela de barniz realizando presión con un trapo que se calienta constantemente en la hornilla. Luego se procede a cortar dejando vacíos a rellenar con barnices de otros colores, ver foto No. 53

El objeto barnizado es colocado en la hornilla para que reciba calor uniformemente haciendo presión con las manos para que no se levante el material.

Anteriormente era frecuente el uso de plantillas en las que se habían elaborado previamente los modelos a manera de guía, luego se fue imponiendo la improvisación y la creatividad, los diseños generalmente son de flores o paisajísticos en donde se calcan los elementos provinciales como las iglesias, las plazas, las cosechas o las imágenes propias del campo: una casa, animales, campesinos, etc.

3. Terminado

Como terminado se le aplica a la pieza barnizada una mano de laca transparente con brocha o estopa. Esta laca puede ser brillante o mate, semejando las características del barniz puro.

Barniz Brillante

Para realizar el barniz brillante se utiliza papel metálico (antes se compraba en cuadernillos o libros de oro, que se denominaban "orete") o el que viene en las cajetillas de cigarrillos. En esta técnica se preparan cuatro colores: verde, rojo, amarillo y en mayor cantidad negro.

El barniz negro ya guardado, se coloca en una olla con agua caliente, una vez que se ablanda ayudado de otra persona, se tiembla y forma una tela bastante amplia, cuidando que no se formen pliegues, se extiende sobre una tabla y con un trapo que se calienta previamente en la hornilla se ejerce presión y se alisa.

Sobre esta base negra se colocan los pliegos necesarios de papel metálico, normalmente cuatro para obtener igual número de colores da barniz brillante. Con el trapo caliente se asegura que queden bien adheridos, después se recortan los rectángulos formados por los pliegos y se retira el resto de la tela de barniz negra.

El barniz de color (verde, transparente, amarillo o rojo) previamente estirado se pega sobre el pedazo de papel metálico,

luego se somete a presión con ayuda de un trapo caliente. Después de pegar esta segunda tela de barniz se recorta para que dé el mismo tamaño de los rectángulos del papel metálico (tienen las mismas dimensiones del papel que traen las cajetillas de cigarrillos).

Los colores obtenidos mediante este proceso son:

Dorado (Barniz amarillo montado en papel metálico)
Plateado (barniz puro montado en papel metálico)
verde brillante (barniz verde montado en papel metálico)
y Rojo (conserva fundamentalmente su propio color). Ver foto No. 64.

Aplicación del Barniz brillante

El procedimiento para aplicar el barniz brillante es el mismo que el del común. Las guardas se hacen uniendo varias tiras del mismo color. Algunas figuras se recortan aparte y se van pegando sobre la pieza. El barniz brillante se debe aprovechar al máximo porque no sirve para ser reutilizado. Ver fotos Nos. 55, 56, 57 y 58.

Barniz sombreado

El sombreado es una variante que ya no se práctica, se hacía sombreado los diseños con anilina o colorante de tono azul violáceo (utilizando un pincel) dando la sensación de claro-oscuro.

Otra técnica desaparecida es la oro-mopa, que consiste en la aplicación del barniz conjuntamente con la hojilla de oro, la cual se utilizó especialmente en el enchapado de artesanados y relieves en los interiores de iglesias. En museos y colecciones privadas se encuentran muestras de este tipo de trabajo. Mediante esta técnica se elaboraron bargueños, costureros, barriles, cofres platos y bandejas con decoración naturalista.

3.4.1.4.7 Diseños

En el capítulo sobre historia del Barniz de Pasto se incluyó un balance general sobre las continuidades y transformaciones que han tenido los diseños de los objetos barnizados. A manera de conclusión se puede agregar que los motivos y temática del Barniz de Pasto contienen en sí mismos una historia propia que recorre todos los períodos y que da cuenta de los cambios sufridos en la sociedad en donde se han desarrollado. Los diseños realizados en el oficio hoy día son un resultado de esa evolución, van desde los completamente naturalistas como paisajes (los más comunes), hasta los conservadores en flores como claveles, alelíos y guirnalda (escasos). Sintetizando se puede afirmar que el Barniz de Pasto ha desarrollado productos en las tres posibilidades básicas de diseño;

el volumen, el bajo relieve y la planimetría (Granda, 1.986: 76).

De otra parte, los diseños de las guardas son generalmente precolombinos. Existen varios tipos: de pambazo, de granito, de grano, de T lisa, de T inclinada, de P y de P unida. A partir de las guardas "típicas" o básicas el artesano puede crear gran variedad de ellas; de quingos: recto, doble, corona, corona de dos, corona de tres, con lazo, con palo cruzado, estos se pueden mezclar para crear nuevos diseños de quingos.

Adicionalmente se puede afirmar que desde los años sesentas y probablemente como fruto de la intervención de la empresa estatal encargada de atender a los artesanos, se incrementó sustancialmente la producción de artículos utilitarios que por su ornamentación y elaboración son también decorativos, entre estos productos tenemos mesas canasta, bandejas, cofres, sillas, bancos, ánforas, etc.

La participación de diseñadores, pintores y demás asesores de Artesanías de Colombia significó para el Barniz de Pasto cambios en los diseños, colores, temática, forma y tamaño de los productos. Como diría Osvaldo Granda (1.986: 83), el artesano perdió el miedo a utilizar varios colores¹³⁵ e introdujo diseños naturalistas como paisajes en vez de los típicos de flores lo cual permitió que el mercado creciera, esto se tradujo en un auge importante del mopa-mopa pero se modificaron los contenidos culturales y de identidad que se tenían antes. Se paso de una artesanía producida como objeto que identificaba claramente al narinense elaborada con fines decorativos y/o utilitarios, a una artesanía que utilizando la misma técnica y materia prima, producía para un mercado cada vez más exigente y competido, determinado por la demanda, es decir, por los gustos y preferencias del consumidor de lo típico o folclórico.

Sin embargo, exceptuando algunos cambios secundarios la técnica continua casi intacta, y las guardas y quingos conservan el diseño precolombino. En últimas, la lección más clara de la sobrevivencia del oficio es "se adapta o desaparece", y en esa adaptación también hay una resignificación en donde los diseños de paisajes y floración toman elementos del medio ambiente campesino y provincial en donde habitan los barnizadores, de esta manera hay una apropiación de los diseños nuevos.

Un hecho importante de mencionar en este capítulo es la existencia de artistas del Barniz en cuyas obras únicas se puede identificar incuestionablemente la cultura y el significado que encierra esta

¹³⁵Granda (1.986:83) afirma que "hasta los años sesentas solamente se elaboraban piezas cuyo fondo variaba entre el negro y el rojo. Hoy puede decirse que los objetos barnizados se fondean... pero hay equilibrio entre lo que es fondo y lo que es forma, mientras que anteriormente el fondo siempre era de mayor peso que la forma.

artesanía, es el caso del maestro Eduardo Muñoz Lora, quien ha sido un verdadero innovador y creador del diseño del Barniz de Pasto.

3.4.1.4.8 Subproductos y Desechos

En este proceso productivo no existen subproductos, todas las laminillas del barniz se utilizan hasta el último pedazo. Cuando quedan retazos de los sucesivos cortes se reúne una buena cantidad y se vuelven a cocinar y estirar. Los pedazos de barniz que quedan se denominan "Cupas". El barniz es una materia prima escasa que debe ser aprovechada al máximo.

3.4.1.4.9 Productos Artesanales

Existe una variada gama de artículos que se decoran con aplicación en barniz, pueden ser decorativos, utilitarios o funcionales y como ya se ha dicho la mayoría de estos son elaborados por ebanistas, torneros y talladores. A continuación se incluye una lista de los productos más comunes elaborados en Barniz de Pasto (Ver foto No. 59)

mesas canasta	cofres
bomboneras	máscaras sibundoyes
platos	ánforas o jarrones
cucharas	pokeras
delfines	patos
pavos reales	elefantes
ceniceros	mesas redondas
saleros	mariposas
ñapangas	campesinas
ángeles	servilleteras
portalápices	cajas
gallinas	mesas de té
bargueños	botones
cigarrilleras	hebillas o coge pelos
pulseras	portacubiertos
sillas	bancos
papeleras	vírgenes
morteros	bandejas o charoles
portavasos	calendarios
costureros	mesas auxiliares rectangulares

La calidad de la decoración del barniz depende directamente del artesano, pero la calidad de sus productos están en proporción directa con la calidad de las maderas y del trabajo de ebanistas y carpinteros.

La versatilidad del barniz le permite ser aplicado sobre una gama muy amplia de materiales, se puede encontrar en lienzos formando

parte de elaborados cuadros, en objetos de vidrio, en placas de metal o incluso sobre piezas de barro en donde la diferencia con la madera es difícilmente apreciable como lo muestra la fotografía No. 60.

3.4.1.4.10 Costos de Producción

Los artesanos del barniz establecen los costos de producción de sus obras sumando el valor de las materias primas, (resinas del mopa-mopa y productos en liso o blancos), insumos y el del salario de los obreros cuando se tienen. El artesano promedio generalmente no toma en cuenta los demás costos como el valor del arrendamiento (a menos que el taller sea en alquiler), el de las herramientas, los servicios públicos y el del propio trabajo. Considera ganancia el resultado de restar del precio de venta el valor de la resina, las pinturas, el charol, los pegantes y demás insumos. Estos artesanos consumen en promedio un kilo de barniz al mes, mientras los que producen en cantidad pueden gastar de 8 a 10 kilos, el precio por Kilo oscila entre \$ 9.000 y \$ 20.000 (en épocas de escasez).

Como todos los artesanos los barnizadores son celosos en la información que suministran respecto a los costos o ganancias de su producción, por ello, resulta complicado aventurarse a presentar cifras absolutas, sin embargo, a continuación se consigna una síntesis acerca de estos aspectos lograda con los escasos datos establecidos en las entrevistas obviamente haciendo salvedad de lo expuesto anteriormente.

Las cifras que relaciona el Cuadro No. 16 que a continuación se presenta fueron recolectadas en el segundo trimestre de 1.994, los valores relacionados con los costos de producción son promedios, por tanto, no corresponden a un estudio riguroso sobre este aspecto, los precios de venta son también promedios obtenidos de la misma fuente que los de costos pero se corroboraron con algunos comerciantes e intermediarios, dichos precios son los que se le pagan al artesano, no los que se le cobran a los consumidores.

Cuadro No. 16

PRODUCTOS DECORADOS EN BARNIZ DE PASTO SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA

PRODUCTO	COSTO DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
JUEGO DE MESAS CANASTA (4)	\$ 10.000 a 40.000	\$ 15.000 a 80.000	\$ 5.000 a 40.000
BOMBONERA MEDIANA	\$ 1.500 a 5.000	\$ 3.000 a 9.000	\$ 1.500 a 4.000
JUEGO DE PATAS (3)	\$ 4.000 a 8.000	\$ 7.000 a 15.000	\$ 3.000 a 7.000
JUEGO DE PLATOS (3)	\$ 3.000 a 6.000	\$ 6.000 a 12.000	\$ 3.000 a 6.000

La variación de las cifras anteriores esta determinada por las calidades de los productos entre las que se encuentran la madera, los materiales y el trabajo. A mayor calidad, mayor costo, precio y utilidad. Para realizar el cuadro se seleccionaron cuatro productos entre los de mayor demanda.

3.4.1.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

Existen varias situaciones en las que se encuentran los artesanos dedicados a este oficio, ya que los mercados, los precios, los rendimientos económicos y la comercialización de los productos dependen del carácter del oficiante. Si es obrero tendrá menos ganancias, no maneja la comercialización y trabaja por obra de acuerdo a los pedidos (por la decoración de un juego de mesas con motivos de paisaje pagan \$ 11.000 y con motivos de flores \$ 9.000, para hacer este trabajo requiere de un día o día y medio), si es dueño de taller conoce y controla todo el proceso productivo y maneja volúmenes de producción grandes acorde con las demandas establecidas por clientes que pueden ser intermediarios o dueños de tiendas artesanales.

Para ilustrar mejor las diferencias existentes entre los artesanos dedicados al barniz de Pasto en relación con los aspectos que trata este capítulo, se presentan a continuación tres ejemplos distintos determinados por la participación del artesano en el proceso de producción y su posición respecto al mercado.

Pequeños productores

Armando Ortega es un maestro barnizador que depende directamente de un intermediario patrón de quien recibe el encargo de decorar determinados objetos que entrega en blanco o lisos. Tiene su taller en una pieza de la casa que arrienda en un barrio ubicado a las afueras de la ciudad y por la que paga \$ 30.000 mensuales. Dependen económicamente de él, la madre y la esposa, no tiene hijos. Trabaja habitualmente con su compañera, un oficial y en algunos casos un aprendiz. En promedio consume un kilo de barniz al mes, los productos que más decora son patos y tallas en general ya que son más rentables pues "se decoran más rápido y se venden más", produce en 4 días, un promedio de dos juegos de mesas canasta y dos de bandejas, en una semana gana de \$ 30.000 a \$ 50.000 de donde debe descontar \$ 2.000 que paga al ayudante por jornadas de trabajo de 6 horas diarias.

Medianos productores

En el taller del maestro José María Obando trabajan de 6 a 7 personas, todos son oficiales, algunos trabajan su obra personal. Tres de sus hijos son barnizadores, cada cual tiene su propio

taller; cuenta con la colaboración permanente de la madre. Los objetos que más elabora son mesas y bandejas. Consume de 8 a 10 kilos de resina al mes y realiza de 40 a 50 objetos semanales. Sus ingresos mensuales dependen de los pedidos y varían de \$ 120.000 a \$ 300.000, teniendo la dificultad de que debe esperar 30, 60 o 90 días por el pago, lo que obstaculiza la reinversión porque el capital de trabajo es reducido.

Artistas Creadores

El Maestro Eduardo Muñoz Lora, máximo artista del Barniz de Pasto, adquiere la materia prima cada vez que hay cosecha y la paga a cualquier precio, gasta en promedio un kilo al mes. Trabaja sólo y sus productos son vendidos por anticipado, a su juicio el problema de la comercialización y los ingresos de los barnizadores es cuestión de calidad del trabajo pues el tiene un amplio mercado internacional que solicita sus obras. Una pieza puede venderse en promedio de \$ 1'500.000 a \$ 5'000.000, y el tiempo de su elaboración puede ser de 2 a 6 meses. Ha participado en exposiciones internacionales en países como Alemania, Japón, Francia y España, ha sido condecorado y galardonado en varias oportunidades. Los diseños de sus trabajos son originales y únicos concebidos y desarrollados a partir de modelos realizados en arcilla que posteriormente elabora un tornero o tallar cuyo trabajo debe ser excelente.

Como se observa, la demanda de productos de los barnizadores son diferentes; mientras que para los pequeños y medianos productores los artículos con mayor demanda son objetos funcionales (utilitarios y decorativos) como juegos de mesas o bandejas, portalápices, portacubiertos y bomboneras y decorativos como patos y platos, para un artesano artista todos los productos que realiza tienen demanda.

De otra parte, los medianos productores tienen una clientela más o menos fija constituida por los comerciantes del mercado de Bombona, intermediarios o dueños de tiendas artesanales lo que les permite un volumen de producción constante, mientras que los pequeños productores independientes están sometidos al vaivén de la oferta y la demanda, a veces venden y otras no. Los productos de estos artesanos son los de menor calidad, y en ellos no se refleja una preocupación por el diseño o los detalles.

Una importante agremiación de Artesanos del Barniz que participa en la comercialización de productos es La Casa del Barniz, funciona como Cooperativa desde 1.990 y se encarga de la venta de productos de 16 socios que decoran toda clase de artículos en madera, es casi el único lugar donde se encuentran piezas elaboradas con Barniz Brillante. La filosofía de la producción de la Cooperativa es la calidad del trabajo brindando una adecuada organización de la

producción en donde los precios de venta coinciden con análisis de costos y establecimiento de adecuados márgenes de ganancia. Sin embargo en los últimos tiempos ha tenido dificultades para la comercialización de los productos, y aunque en 1.993 las ventas ascendieron a \$ 80'000.000, no se generaron ganancias. En la actualidad atraviesa por un período de crisis a pesar de que cuenta con el apoyo de varias instituciones del sector como El Museo de Artes y Tradiciones de Bogotá y Artesanías de Colombia.

A propósito de la comercialización de productos y la pertenencia a la Casa del Barniz comentaba un artesano que "la mayoría de compañeros que estamos involucrados con la Cooperativa [venden] por intermedio de ella, el caso mío ya es distinto porque nosotros llevamos de constituidos doce años en la Cooperativa, pero mi tiempo de trabajo es de treinta y ocho años largos y necesariamente mi forma de trabajo es casi individual... [a pesar de esto] no he dejado de cumplir con la cooperativa en la producción como socio dentro de la misma".

En cuanto hace a la comercialización interregional e internacional la fábrica "Gualdaca" hoy "Artimaderas" (en menor proporción que en el pasado), comerciantes grandes de Bombona e intermediarios con capital manejan este mercado. Sus artículos son de calidad producidos por obreros a quienes se les proporciona la materia prima y los diseños. La Cooperativa casa del Barniz tiene en estos comerciantes una dura competencia ya que muchos de sus productos tienen las mismas características que los suyos a menores precios.

3.4.1.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

3.4.1.6.1 Características de la Mano de Obra

Según el Censo Artesanal¹³⁶ de los 74 artesanos dedicados a la aplicación en madera (incluye barniz de Pasto y enchapado en Tamo), 63 son hombres representando el 85.13%, y 11 son mujeres, el 14.86% de la población total. La mujer no ha sido considerada exactamente como mano de obra ya que normalmente realiza labores de apoyo en la producción realizada por el artesano con el que normalmente tiene un vínculo de parentesco (esposa, madre, hermana). Sin embargo en los últimos tiempos se ha registrado un aumento de mujeres que entran a los talleres como aprendices, sobre ellas se ejerce mayor presión y exigencia porque según decía un maestro no aprenden rápidamente.

Por otra parte la escolaridad de los artesanos es baja porque "por iniciarse a una temprana edad en la práctica del oficio y vincularse al proceso productivo se ven impedidos para asistir a la

¹³⁶Artesanías de Colombia S.A. Censo Artesanal Nacional Departamento de Nariño, Santa fé de Bogotá, 1.994.

escuela" (Benavides, 1.980: 25).

Como la contratación se hace por obra, los obreros artesanos no tienen un salario fijo, ni contratos de trabajo o afiliación al Seguro Social. Se encuentran totalmente desprotegidos. La mayoría no tiene otra opción laboral y se someten a esta situación por necesidad.

Las condiciones de trabajo y de vida no le permiten al pequeño productor desarrollar su creatividad, por el contrario, debe realizar los productos con las especificaciones exigidas lo más rápido posible sin que su sensibilidad artística o sus vivencias se noten. No es que no tenga talento para ser un artista, es que sus condiciones de vida no se lo permiten. Muchos de estos artesanos seguramente son artistas en potencia.

3.4.1.6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización

Por lo general los conocimientos sobre el trabajo del barniz se adquieren en los talleres familiares en donde se aprende desde la infancia, los maestros de mayor edad manifiestan que el trabajo es heredado, "mi papacito me enseñó", estos oficiantes normalmente pertenecen a familias en donde hay por lo menos tres generaciones que se han dedicado al oficio.

Como la mano de obra es en términos generales familiar (familias extensas que incluyen tíos, sobrinos, abuelos, y primos) toda la vida se convive con el oficio, se tiene contacto con el material, se dominan las técnicas de su preparación y se conocen los secretos de su producción a veces celosamente guardados. Esta conducta seguramente obedece a que las familias dedicadas tradicionalmente a barnizar debían protegerse de la competencia de personas extrañas al oficio que significaban un peligro para la conservación de su conocimiento y el mantenimiento de su sobrevivencia. El maestro Obando comentaba que antes existía "un mito" con la preparación de la materia prima ya que este proceso no se dejaba ver a personas que no fueran del taller¹³⁷, este mito se sustentaba "en la creencia de que algunas personas tienen poder maléfico para dañar el Barniz (mal de ojo?) durante su preparación. Afirman que "con su presencia se vidrea el barniz, no pega", como sucede cuando está pasado" (Mora de Jaramillo, 1.963: 38). Esta creencia era una convicción bastante generalizada entre los oficiantes todavía en 1.963, hoy día parece haber desaparecido.

A propósito comenta Benavides (1.980: 22) que "en tanto el aprendizaje continúe dependiendo de la familia, se cuenta con un limitante que impide el acceso de nuevas personas en el oficio

¹³⁷José María Obando, entrevista citada.

especialmente en la práctica a color, esto debido al denominado secreto profesional, conocimiento de las técnicas utilizadas y en la práctica productiva de esta artesanía".

Otra forma de aprender el oficio es vinculandose a un taller como aprendiz, allí el maestro imparte su conocimiento en la práctica y a través de la experimentación, el aprendizaje va de lo más sencillo como preparar los objetos para barnizar o hacer las "guardas" hasta lo más difícil y complejo como realizar los motivos centrales de los objetos. Esta manera de difundir el saber no es solamente eso, constituye un tejido de relaciones personales que surgen entre aprendices, oficiales y maestros.

En este sentido, las dos formas básicas o tradicionales de aprendizaje de los oficiantes tienen como escenario el taller, espacio productivo y verdadera escuela del oficio en donde se crean vínculos de amistad y se aprende de la vida, del amor, del trabajo, del dinero, de fútbol o de las diversiones semanales como el juego de sapo, la chaza o los tragos del fin de semana. Es un aprendizaje personalizado, minucioso, continuo y de gran tradición socio-cultural.

A partir de los años cincuenta la enseñanza se modificó sustancialmente con la intervención de entidades como la Universidad de Nariño con la Escuela de Bellas Artes, La Casa de la Cultura con la Escuela de Artesanos, El Sena, Artesanías de Colombia mediante cursos y seminarios y recientemente, la Escuela de Diseño, Artes y Oficios de Nariño de la Academia de Adultos de la Universidad Mariana. La filosofía de esta nueva forma de aprender el oficio era sin duda la de capacitar al artesano integralmente, es decir, enseñarle a producir pero también a diseñar y sobre todo a comercializar. Aunque no ha existido una política coordinada en las actividades que en este sentido han desarrollado las instituciones que atienden al sector, es claro que lo que se busca es la profesionalización de los oficios, convertirlos en carreras universitarias o tecnológicas en donde la certificación del aprendizaje sea un diploma o constancia de asistencia y no, simplemente una obra completa y muy bien lograda.

En esta nueva concepción del aprendizaje del oficio artesanal y su práctica lo que se pretende es crear no pequeños productores con una economía doméstica de subsistencia sino empresarios que conozcan, hagan, dirijan y vendan en un mercado reñido en donde la artesanía es ante todo y sobre todo una mercancía.

Algunas de las entidades mencionadas tienen como metodología los talleres prácticos en donde el profesor es un artesano de reconocida trayectoria pero con las buenas intenciones que esta práctica pueda tener no deja de desestructurar la compleja red de relaciones que se generan en un taller, además a la postre deja sin

piso a los artesanos formados tradicionalmente frente a la competencia que representan alumnos jóvenes con instrucción formal o semi formal.

No se trata de defender a ultranza a los artesanos tradicionales, puesto que es indudable la conformidad que manifiestan con sus condiciones de vida y de trabajo, pero es innegable que la mayor riqueza del oficio del Barniz de Pasto es la conservación de su técnica y algunos de sus significados simbólicos que hoy constituyen un verdadero refugio de identidad indígena ya desaparecida. Esto no tiene porque ser contradictorio con las políticas y acciones institucionales en cuanto a la capacitación se refiere, al contrario, puede ser la base para que se enfatice la producción y la enseñanza hacia rumbos de mayor originalidad y creatividad aprovechando los conocimientos y la sabiduría de los viejos maestros artesanos, hecho que les podría representar a los barnizadores un mejoramiento notable en las condiciones de vida y trabajo a través del aumento de su ingreso. Hay que reflexionar en la identidad étnica como tema, en el paisaje nativo como motivo y en la búsqueda de nuevas opciones y caminos como posibilidad de ampliación de mercados.

En relación con lo anterior, el maestro Eduardo Muñoz Lora dice que "para trabajar el barniz se requiere una gran capacidad artística y una gran habilidad manual, hay que darle a la gente herramientas para que realice su propia búsqueda, de lo que se trata es de motivar a la gente, es necesario consolidar la teoría con la práctica"¹³⁸

Si lo anterior no se prueba como posibilidad es probable que en algunos años el trabajo en su forma tradicional desaparezca, no sólo como resultado de un problema de orden técnico por la cada vez mayor escasez de la materia prima, sino "porque un alto porcentaje de los hijos de barnizadores son estimulados por sus padres para que se dediquen a labores diferentes, esto obedece a la creencia generalizada de que seguir en él no es lo mejor para ellos" (Benavides, 1.980: 22).

3.4.1.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

El barniz de Pasto, como se ilustró anteriormente, es un oficio con fuerte arraigo cultural proveniente de poblaciones prehispánicas que lo practicaron con destreza y habilidad. Se ha mantenido como expresión del profundo significado que tiene la producción de objetos materiales en las sociedades prehispánicas en donde lo mítico determina la realidad en una conjugación todavía poco

¹³⁸Entrevista con Eduardo Muñoz Lora, **Barnizador artístico o Artista del Barniz**, Pasto, enero 10 de 1.994.

explorada, en este sentido, es interesante la conservación de la técnica y la reciente introducción de los diseños precolombinos de las guardas que llegando al oficio en la década de los cuarenta se han mantenido hasta hoy, los diseños agustinianos de las grecas se encuentran en la producción material de la América española y creemos cumplen la función de resignificar el carácter precolombino del oficio, en tanto, son casi un símbolo de indigenidad.

Por otra parte, una de las expresiones culturales más importantes del hombre son las cosas que hace, los objetos, unida a estos y en estrecha relación se encuentra la lengua, la oralidad del oficio, algo así como el "lenguaje técnico", nada fija tanto las transformaciones y continuidades como la vitalidad y el dinamismo del habla. La práctica, la técnica y el producto de un oficio se fijan en la expresión oral que designa su realidad, la crea y la recrea, de esta manera se conservan o modifican en la lengua rasgos o tendencias, el Barniz de Pasto no es ajeno a este hecho. Los nombres de los diseños, la forma de clasificar los tamaños de las guardas, y algunos aspectos que tienen que ver con procesos de producción son muestra clara de estas manifestaciones. Veamos detalladamente estos ejemplos.

Las guardas se clasifican según su tamaño, en guaguas¹³⁹ (tiras más delgadas, señoritas (de 2 a 3 m.m.) y guaguas listas (llevan sólo tiras rectas y son de 3 a 5 m.m.); haciendo una comparación la guagua es la niña, la pequeña; la señorita es algo así como la adolescente, la mediana, la intermedia y las listas son digamos adultas, grandes. Este es un proceso de crecimiento y maduración que por analogía traduce el desarrollo de una mujer, paulatina y sucesivamente se pasa de un estado al otro, esta forma de denominar las guardas es una clara expresión del tipo de abstracción propia del pensamiento indígena.

Otro ejemplo es la manera en que se designan los diseños de las guardas o quingos, que aunque no conservan los nombres originales, se adaptan a la descripción de una forma de rápida identificación para ser reconocidos, entre estos encontramos los de T (que son alternativamente de T y T invertida), los de S (ondulados), los de Z (en zig-zag) o los de P (de p y p invertida). La analogía de las letras y las características de los diseños se centra en la forma y/o en el número de los vértices o ángulos que posean. A partir de esta descripción del diseño sintetizado en una letra, se adicionan

¹³⁹Palabra quechua que quiere decir infante, -niño o niña- tiene una difusión que cubre desde el sur de Colombia hasta Chile, más que una palabra es un concepto que denomina lo frágil, pequeño, blando, suave o sutil, se utiliza como calificativo de personas o cosas, por ejemplo, las piedras de moler son denominadas piedra mamá; la base, la más grande, la de abajo y piedra guagua; la pequeña la de arriba, esto denota una humanización de los objetos realizada mediante analogía de la relación madre-hijo y la función y tamaño que tienen las piedras.

otros elementos que son como el apellido de los iniciales y detallan características de posición (inclinada, metida) o de composición (sola o unida), así encontramos: guardas de T lisa, de T inclinada, de T metida, de S sola, de S o P unida y de S y Z.

Otra variante para nombrar los diseños de las guardas o quingos es a través de analogías con objetos, alimentos o cosas que tienen determinada forma o función, por ejemplo: quingos con ladrillo (rectangulares), con lazo (con torsión), con coco (con algún adorno encima a manera de tapa o cascara), con pambazos (panes de harina integral endulzados con panela que tienen forma de rombos), con palo cruzado (con incrustación de una pequeña tira dentro del diseño); guardas con habas (en forma triangular alargada que descansan sobre su base) con grano o granito (en forma de rombos medianos y pequeños), con churo (rizo que puede ser de cabello, "churoso" es crespo, su forma es de espiral), de grada (escaleras, forma escalonada), de churo cuadrado (forma en espiral pero con dos lados rectos). Estos diseños se combinan dando lugar a nuevos motivos como el de guardas grano con pambazo, o de uno con grano, pambazo, etc.

Por otra parte, los motivos siempre tienen una simetría y un ritmo, si se coloca un elemento arriba debe ir otro abajo, si el motivo tiene una saliente debe tener alternamente una entrada, si una T va hacia arriba, la siguiente debe ir hacia abajo, etc. Esta simetría de los diseños de las guardas se puede relacionar con el pensamiento dual andino, cuya base fundamental es la organización de la realidad a través de pares que se oponen, complementan y alternan, (una t pa'arriba otra pa'abajo, una p pa'adentro otra pa'afuera) por tanto, estos motivos de las guardas son en sí una expresión de la dualidad, que significan?, no se pueden lanzar hipótesis definitivas con tan pocos datos, pero es posible que algo del sentido de estos diseños se encuentre mucho más en lo referente a tejeduría, en donde también se encuentran.

El profesor Guillermo Vasco¹⁴⁰ comentaba que no existía una cultura material, que esta era en sí la cultura, que los objetos, las cosas siempre estaban hablando, lo único que había que hacer era escucharlas, la palabra tiene en este sentido una estrecha relación con el saber porque se crea en la medida en que se habla, por eso los objetos son hablados; "se ha hablado del poder creador que los embera atribuyen a la palabra, considerando que es ella la que da su verdadera realidad a las cosas y no la existencia de las mismas. Es como si las cosas que no se nombran no existieran" (Vasco, 1.987: 85). Reflexionando sobre esta afirmación podemos decir, como él, que hay que tener oídos sensibles para captar las

¹⁴⁰Comentarios realizados durante el curso de Teoría IV, Carrera de Antropología, Facultad de Ciencias Humanas, Universidad Nacional de Colombia, Bogotá, octubre 23 de 1.992.

voces de los objetos que expresan esencial y definitivamente la cultura. En este orden de ideas el barniz de Pasto es una hermosa voz del pasado puesto que expresa en sí y de una manera contundente la forma particular de pensar y sentir indígena.

La abstracción en lo que podríamos denominar el pensamiento indígena es una descripción pictórica oral, es casi un cuadro o un paisaje hablado, en consecuencia los conceptos no se crean ni se producen, se ven o se beben a través de las plantas sagradas, de la sabiduría o del saber. La coca, el yopo, el yage, la marihuana, entre otras son sustancias que permiten activar el saber, el conocimiento que esta en cada ser, hacen que se pueda ver, oír o soñar¹⁴¹. Es una concepción materialista, en donde la imagen es el concepto, es materia, la abstracción se concreta en la imagen tal cual es¹⁴². Por ello, una forma o una característica de un objeto muestra como son las cosas, basta con conocer la letra T para saber como es un diseño en T, o "el churo" para reconocer en él un espiral¹⁴³ o el pambazo, el grano y granito para saber que son rombos grandes, medianos y pequeños, la analogía crea el concepto, un ladrillo no es un ladrillo es un rectángulo, es una figura geométrica, al igual que las guardas guaguas, señoritas y listas son una gradación creciente en tamaño y forma que a la postre denota un modo de clasificación, de ordenamiento y categorización.

¹⁴¹A propósito de este tema, el relato mítico contado por Eudocio Becerra, (indígena Hitoto que habla la variedad socio-dialectal Bue), estudiado en el Seminario de Etnolingüística que estuvo a cargo del profesor Pedro Marín durante el segundo semestre de 1.992 en la carrera de Antropología de la Universidad Nacional, referente a "La Historia de Creación de la Tierra por Nuestro Padre" dice así en el párrafo diez:

"Dijo: ¿donde está la verdadera tradición?
En ese momento buscaba otra vez el poder, sueño,
se alucina... por encontrar el origen de esta tierra
soy el origen del sueño, del poder, de la alucinación
se embriago de nuevo
como su espíritu le advertía"

*la palabra utilizada para nombrar este sueño [nikai] es diferente a la de dormir o soñar [ini], la primera se refiere a la visión chamánica.

**hace referencia a la alucinación producida por el yage que permite el viaje chamánico.

Nótese que el sueño, la visión, la alucinación es creadora de la tierra, la imagen es creación, es decir, tiene el poder de creación, pero esta finalmente sólo se materializará cuando se nombre, cuando el lenguaje pueda mostrar oralmente la imagen, cuando exista la palabra hecho que relata otro mito.

¹⁴²Las ideas expresadas sobre las "inágenes-conceptos" o los "conceptos inágenes" fueron realizadas por Luis Guillermo Vasco, en el curso de Teoría IV, Carrera de Antropología, Facultad de Ciencias Humanas de la Universidad Nacional, el día 11 de septiembre de 1.992.

¹⁴³Un espiral como el caracol entre los quambianos que se recrea en la forma y disposición de los sombreros tradicionales o de pandereta.

Las palabras o las formas describen de tal manera los conceptos que se pueden ver, se visualizan al escuchar sólo sus nombres y realizar inconscientemente las comparaciones que encierran. Es un problema de abstracción de la realidad real no de la creada, el concepto corresponde a una imagen por eso se ve, por ejemplo en las visiones o pintas producidas en las tomas de yage normalmente se encuentran diseños pictóricos de gran colorido o formas, que posteriormente se han encontrado en objetos de cultura material como cerámica, al respecto es interesante lo que anota Reichel Dolmatoff sobre los diseños de los tukano (1.969: 327-345); "los dibujos geométricos o figurativos, ejecutados con colores minerales sobre la paredes de corteza que cubren la parte frontal de las malocas de los tukano, son según dicen ellos "lo que vemos cuando tomamos yajé", lo mismo que las decoraciones de sus utensilios, cerámicas, banquitos, calabazas, maracas, trompetas y bastones sonoros de baile. Algunos de estos motivos que se repiten consistentemente en telas de corteza, maracas o taparrabos, forman series y se combinan luego con otros, creando así un estilo artístico Tukano".

En el mismo sentido anterior es aún mucho más significativo sobre la relación de los diseños de objetos de cultura material y las visiones chamánicas, lo expuesto por Angelika Gebhart-Sayer, quien realizando un estudio sobre los Shipibo-Conibo del Perú, descubre el papel que tienen los diseños en las prácticas de curación realizadas por un chamán bajo el efecto del ayahuasca (palabra quechua que significa aya, sagrado y huasca bejuco), esta autora anota que el Chamán es un mediador, que establece un vínculo "entre el mundo social de la aldea y el mundo extrasocial de los espíritus. El Chamán se especializa en la comprensión de lo inconcebible, estructurándolo en categorías nominales que reducen su terrible y desconcertante complejidad... En el caso de los Shipibo-Conibo, el vínculo [que establece el chamán] es una cuestión de estética, sinestética y de aplicaciones terapéuticas. Bajo la influencia del ayahuasca, el chamán (muruya) percibe una información incomprensible, con frecuencia caótica, proveniente del mundo espiritual, con la forma de diseño luminoso. Entonces "doméstica" esta información transformándola en diversas nociones estéticas: patrones geométricos, melodías/ritmos y fragancias que desempeñan un papel psicológico y espiritual clave, tanto para el paciente como para la sociedad" (Gebhart-Sayer, 1.986: 190).

Por otra parte, es interesante como manifestación de pensamiento indígena la continua y sucesiva repetición de procesos de producción que le dan mejor calidad al material, recordemos que para preparar la resina se realizan varias veces la cocción, la limpieza, la maceración, el estiramiento y el amasado. Esto lejos de ser simplemente un proceso tecnológico es la expresión de una forma particular de pensamiento que también se manifiesta en el lenguaje. Las continuas repeticiones de acciones encontradas en los

mitos no obedecen a un problema semántico o sintáctico denotan concepciones profundas, maneras de pensar que se expresan en un tiempo no finito donde la acción sigue continuamente, siempre se esta realizando va y viene, deviene todo el tiempo, esto se puede comparar con las formas verbales del presente continuo, el pasado compuesto o el plus cuan perfecto utilizado tanto por los nariñenses; ha ido, ha venido, ha traído, sabe venir, sabe ir, pasa recogiendo, va trayendo, ha sabido ser, etc.

Además también se manifiesta en la repetición continua, sucesiva, rítmica y simétrica de los diseños de las guardas o quingos, que parecen extenderse más allá de los propios objetos. Por otra parte, es sugestivo que guardas y quingos se conservaran combinadas con motivos centrales de temática paisajistas. De todas maneras el objeto mantiene siempre cierta identidad con su origen, o bien como en este caso en la técnica y el diseño o bien en su utilización o finalidad.

Sobre la masticación del Mopa-Mopa se estableció que se realizaba a fin de darle cierta textura a la resina para que se adhiriera mejor al objeto (la masticación del mopa-mopa es un proceso mediante el cual seguramente se extraían las impurezas del barniz, además de darle una consistencia de chicle debido a la temperatura de la boca), procedimiento que se conserva de manera tácita en el "pegado" utilizado en los talleres que no usan charol, en donde se aplica saliva a la pieza a barnizar, o expresa en la "prueba" que practican algunos artesanos tradicionales llevándose trozos de barniz a la boca para "refinarlo", para que quede fino .

Es probable que esta "costumbre" ancestral no se limite sólo a la técnica, pudo tener un sentido mítico y simbólico mucho más profundo (que se expresaba en los procesos para realizar los objetos), si nos atenemos a que en algunas culturas la saliva, la sangre o el sudor son y crean los ríos y el agua que se encuentran en el cuerpo de los "padres creadores"¹⁴⁴. En algún sentido se trata de someter el material a un proceso de preparación realizado dentro del cuerpo para domesticarlo, para humanizarlo. Al decir de los artesanos la saliva actúa sobre la resina refinandola, es

¹⁴⁴El relato mítico señalado en la cita 141 dice en este sentido hablando sobre Moo el padre creador:

"En aquel tiempo todavía no había nadie
no había tierra, ni agua
en él estaba todo
no había ríos, todo estaba en él
tenía (fluía) un río en su boca
Sus venas eran los ríos
su saliva era (fluía) como un río espumoso
El agua era el sudor de su cuerpo
simplemente, colgaba del vacío"

decir, la transforma, la hace más maleable, suave y dócil. Además, servía para otros procesos como el brillo; el término "lambeplatos" con el que despectivamente se reconocía a los barnizadores describe la forma en que se "terminaban las piezas", puesto que se lamían hasta lograr brillo, esta apariencia hoy logra con la aplicación de barnices industriales o lacas.

Obedeciendo a esta misma lógica, algunos artesanos "refinan" el material (poco antes de realizar la aplicación cuando ya está teñido y se ha sometido repetidamente a cocción), amasándolo en sus manos friccionando o restregándolo contra su abdomen y para adicionar su sudor o grasa pasan la mano por la frente para "recogerlos" y agregarlos a la pasta. A la postre se trata de que la resina tenga contacto con algún fluido del cuerpo, es como si debiera ser adicionada con algún elemento de la corporeidad de quien la prepara para purificarse o refinarse. Esto digamos permite poner un sello, una marca en la materia prima por parte del artesano que la elabora, que la crea, es esto acaso una imitación o remembranza de la "creación del mundo"?, no sabemos, pero es sintomático el celo y cuidado que se tenía en tiempos pasados alrededor de la preparación del Barniz que no debía ser vista por personas ajenas al taller, porque se volvía vidriosa, en otras palabras, alguien extraño a los "creadores" del mopa-mopa afectaba la preparación hasta dañarla.

Por otra parte los artesanos con más experiencia dicen tener las medidas y diseños "en las manos" como expresión de su destreza manual, "nosotros somos poco hablantinos las que hablan son las manos", la tradición y la herencia hacen posible que se desarrolle una habilidad tan profunda que el oficio se sabe de memoria, pero en esta alusión las que lo saben son las manos no la cabeza, no el pensamiento, son las manos como entidad "casi" aparte del cuerpo las que trabajan prácticamente solas, no se puede olvidar el significado mítico de esta parte del cuerpo; con las manos se designa, con las manos se crea, con las manos se ordena, es el lenguaje del cuerpo y de la acción por encima de él de la palabra.

Como conclusión y después de todo lo consignado en el capítulo es claro que el barniz fue primero un oficio de indios y después de mestizos, que adaptándose a las nuevas condiciones impuestas por encomenderos y clero españoles lo conservaron manteniendo seguramente contenidos hasta ahora no descifrados.

3.4.2 ENCHAPADO EN TAMO Y PIROGRABADO

3.4.2.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

El enchapado en tamo "consiste en el trabajo de revestimiento decorativo, total o parcial, con fibras vegetales, especialmente el tamo o tallo de la espiga de trigo, arreglado en laminillas aplicadas con pegantes directamente sobre las superficies de los objetos que se desean decorar. El material se puede disponer previamente en láminas soportadas sobre papel. Para el arreglo o decoración se aprovechan sus tonos naturales o se someten a procedimientos de sombreado alcanzando resultados tipo dibujo o fotografía mediante la utilización del calor a través de planchas y/o pirograbadores" (Herrera, 1.989: 11).

La definición anterior describe la forma de elaboración del enchapado en tamo natural y el planchado, sin embargo, hoy existen otras técnicas como el enchapado realizado en colores que combinan variedad de materiales vegetales diferentes al Tamo, estos materiales son usados aprovechando su versatilidad ya que permiten un trabajo de mayor calidad y mejor coloración. A pesar de lo anterior el oficio sigue conservando su nombre original.

Los artesanos dedicados a esta actividad son denominados Enchapadores en tamo.

De otra parte, el pirograbado consiste en realizar figuras sobre superficies de madera con hierros al rojo o pirograbadores, elaborando diseños geométricos, zoomorfos o antropomorfos.

Hoy día existen pocos artesanos que realicen solo pirograbado, generalmente este se combina con el enchapado en tamo, en donde se utiliza para la realización de figuras sobre los materiales aplicados (tetera o virusa) o para su decoración. Mediante este procedimiento se elaboran los rostros, las manos, los contornos y los detalles y siluetas zoomorfas o antropomorfas.

El Enchapado en tamo se puede clasificar como Artesanía Tradicional Popular.

3.4.2.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO

La capital del Departamento concentra casi la totalidad de artesanos dedicados a este oficio, generalmente se ubican en barrios populares como los del suroriente de la ciudad. Según la oficina de Artesanías de Colombia S.A. con sede en Pasto, el Censo Artesanal realizado en 1.994, estableció la existencia de 51 Enchapadores en Tamo, de los cuales 17 son cabeza de taller y 34 dependientes.

Aunque casi todos los artesanos dedicados a este oficio son hombres, hay algunas mujeres que lo realizan con la misma destreza y habilidad, sin embargo, en general los talleres no reciben mano de obra femenina porque se la considera menos diestra y rápida que el hombre.

3.4.2.3 HISTORIA DEL OFICIO

"La historia de esta artesanía, se remonta hacia las épocas de la Colonia, pero no figuran nombres ni apellidos de quienes lo introdujeron. Lo cierto es que muchas reliquias de este tiempo, tales como pinturas al óleo, crucifijos tallados en madera, se ven siempre rodeados de elegantes marcos decorados con ese elemento natural: el tamo.

En Pasto su uso como artesanía es reciente, no tiene más de 30 años. Se conoce como iniciador de ésta a Don Guillermo Molina, y como continuadores a los señores: Luis Eduardo Burbano, Luis Alfonso Villota, Carlos Sánchez y Javier Jurado.

La utilización en otros menesteres si era conocida, así por ejemplo en la industria de la colchonería, en pequeñas comunidades de antaño para el cubrimiento de los techos de las viviendas por las calidades impermeables que posee" (Espinoso: 25).

"Originalmente los decorados se hacían con motivos geométricos, más tarde se reemplazaron estas figuras por el tema del paisaje costumbrista pastuso. En la actualidad a partir de la investigación de los maestros artesanos, se han iniciado en una nueva técnica de aplicación utilizando madera, cortezas de árbol y pencas."

Cuando el oficio en el año 1.970 se difundió el trabajo era más grueso, rústico y tosco, con el tiempo se ha desarrollado más destreza y se ha mejorado"¹⁴⁵.

A propósito de este tema, el Maestro Carlos Sánchez, (quien lleva más de treinta años dedicado al enchapado en tamo) recuerda que fue por iniciativa de su padre que le surgió la idea de trabajar el material. Así narra la forma en que conoció el oficio "él me contó que una vez había visto unos trabajos en tamo de unos marcos que había visto en un museo en Bogotá, entonces por ahí me nació la inquietud, dije voy a ver como es eso, entonces me puse, conseguí un poco de tamo, hice algo y me siguió gustando"¹⁴⁶.

Otra artesana interrogada por la historia del oficio y por sus

¹⁴⁵Información establecida por el Museo Taminango de Artes y Tradiciones Populares de Nariño, sin fecha.

¹⁴⁶Entrevista con Carlos Sánchez, **maestro Enchapador en Tamo**, Pasto, enero 19 de 1.994.

comienzos en él, comentaba que había iniciado haciendo pirograbado y luego tamo; "se fue cambiando porque después del pirograbado comenzó a salir el tamo, ahí comenzó a aplicarse el tamo... una rosita en tamo, se le iba poniendo el filo quemado o se hacía la rosa en tamo y las hojas en pirograbado, iba combinando las dos técnicas... luego el tamo ya quedo todo con plancha, no se le teñía, entonces nosotros sacábamos dos colores, el natural y el quemado quedaba oscurito y servia para techo, para combinar los colores blanco y negro"¹⁴⁷.

En algunos casos como el anterior los artesanos probaron con varios oficios hasta que se especializaron en aquel que les dio mejor resultado, Doña Rosa de Santacruz, no solo cambio o combino el pirograbado con el enchape en tamo, sino que también trabajó en Barniz de Pasto, que siendo una técnica de aplicación sobre madera se amoldaba perfectamente a un nuevo material. A propósito comentaba que el "tamo lo aplicamos en la base que es de madera, cogemos con la segueta y le damos la figura que nosotros queremos, se van sacando [los pedazos]... es la misma técnica del Barniz... el curso del Barniz lo hemos aplicado en el tamo"¹⁴⁸. En este sentido, la experiencia del Barniz se capitalizó en un nueva actividad que prometía "buenos frutos".

Por otra parte, en la corta historia que tiene el oficio se han modificado las técnicas, los diseños y la coloración, Carlos Sánchez describe así el proceso de continuidades y transformaciones: "al principio se trabajaba lo que era el tamo en blanco y negro, o sea, tamo natural y tamo quemado con plancha, más antes yo lo quemaba con estufa porque no sabia todavía la técnica de la plancha... de ahí nació la inquietud de darle color... eso hará más o menos unos catorce o quince años, y fue por una inquietud de doña Graciela Samper de Bermúdez, que en ese entonces era gerente de Artesanías de Colombia, charlando con ella me dijo; ¡hombre Carlos, yo quisiera ver algo en color, a ver que tal!, para mi fue sorpresa... entonces tenía otro amigo, Carlos Rojas, pintor y diseñador, charle con él y dijo; pues miremos Carlos, probemos, entonces, hice algo en color, teñí tamo y vi que me resulto, de eso quedo la inquietud del color y seguí trabajando con el color. Lógicamente, se han hecho varias innovaciones, no solamente han sido los colores minerales también han sido los colores vegetales... y de eso se han derivado muchas cosas, del color"¹⁴⁹.

En relación con la técnica, podríamos decir que el oficio ha tenido

¹⁴⁷Entrevista con Rosa Ocaña de Santacruz, *Enchapadora en Tamo*, Pasto, enero 15 de 1.994.

¹⁴⁸Rosa Ocaña de Santacruz, entrevista citada.

¹⁴⁹Carlos Sánchez, entrevista citada.

dos variantes o escuelas fundamentales; la del maestro Javier Jurado que se realiza en tamo en coloración natural combinado con "planchado" o "quemado" (ver foto No.61) y la de Carlos Sánchez, que utiliza diversos materiales tinturados en colores además del tamo natural o teñido (ver foto No. 62). En relación con la diferencia entre estos estilos un artesano comentaba; "Carlos Sánchez tiene el aplique sobre la madera directamente, el utiliza tamo, totora, virusa, muchos, infinidad de materiales y sobre todo el tamo en color... Javier Jurado hace los trabajos sobre aplicación en papel y dándoles sombreado con una plancha eléctrica, luego ya se lo lleva a la pieza logrando matices entre blanco y negro, entonces son dos trabajos muy diferentes y ambos han tenido reconocimiento"¹⁵⁰.

Como se comentaba anteriormente, en el pasado los diseños eran fundamentalmente geométricos, hacia 1.970, y mediante la intervención de empresas como Artesanías de Colombia, la temática naturalista expresada en motivos paisajistas se impuso, para su realización la coloración era indispensable, lo que llevó a que se experimentaran diversas técnicas y materiales a fin de lograr un efecto visual casi fotográfico. El resultado fueron obras de gran ingenio que captaron el entorno geográfico circundante rico en colores y escenas campesinas típicas. A pesar del auge del tamo en color, la técnica del sombreado con plancha también se conservó, sus diseños en general son flores, paisajes y motivos zoomorfos como pavos o patos.

En conclusión, el enchapado en tamo es un oficio de historia reciente que se ha modificado adaptándose a los cambios impuestos por un mercado exigente en donde ha logrado mantenerse. Sus mejores representantes son maestros de quienes se puede escuchar de viva voz la forma como ha evolucionado y desarrollado la actividad en la región, su trabajo ha llevado a que como decía el maestro Carlos Sánchez, hoy día no sólo se identifique la ciudad de Pasto con el Barniz sino también con el enchapado en Tamo.

3.4.2.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.4.2.4.1 Unidad productiva

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

¹⁵⁰Carlos Benavides, Administrador ARTEP y Enchapador en Tamo, Pasto, enero 17 de 1.994.

Generalmente, los talleres se ubican en la vivienda en donde se adecua un rincón o una habitación con buena iluminación. Excepcionalmente el taller es arrendado.

En los talleres grandes hay división de los espacios y aunque se encuentran ubicados dentro de la vivienda, se dispone un lugar para las materias primas (jarrones o ánforas, tallas, portalápices, platos, bomboneras, -en blanco o lisos- y el tamo, la tetera y demás materiales a aplicar) y otro para elaborar los productos.

3.4.2.4.2 Organización de la Producción

Quien ejerce las funciones administrativas, de autoridad y supervisión del proceso productivo es el dueño del taller. Este se encarga de la preparación de los materiales, el suministro de los insumos (pegantes, barnices, etc) y objetos a decorar, así como también del control de calidad de los productos terminados (hace despegar y realizar de nuevo la parte que esta mal). Esta situación se presenta cuando se contratan aprendices u obreros, cuando la mano de obra es familiar es el padre o jefe de hogar quien ejerce la dirección del taller.

Aunque la mayoría de los oficiantes son de sexo masculino, las mujeres también participan realizando procesos de acabado o aplicación del tamo, siempre supervisadas por un hombre. Según el maestro Carlos Sánchez es difícil el aprendizaje femenino porque son bastante independientes, necesitan mucha supervisión y dirección, "no tienen iniciativa, toca estar encima de ellas". Sin embargo, en muchos talleres familiares es la mujer quien se encarga de opinar sobre la calidad de las obras y los detalles.

En general, no se observo especialización de tareas, puesto que un artesano realiza todo el trabajo ya que se le encargan obras completas, no partes. Sin embargo, cuando se reciben aprendices u oficiales comienza por arreglar el tamo y los otros materiales de acuerdo a la instrucción impartida por el maestro, por lo general hacen el fondo del diseño (caminos, montañas, partes verdes, casas, puentes, árboles, etc.). El pirograbado y el dibujo del diseño lo elabora el jefe de taller o la persona que tenga más habilidad para pintar, (dar forma a los rostros, dibujar las nubes, aves y contornos de figuras).

3.4.2.4.3 Materias Primas

Como se ilustró en capítulos anteriores, existe un flujo de producción de artesanías que hace que el producto final de unos artesanos sea la materia prima para otros, es el caso del enchapado en tamo en donde se utilizan objetos en "blanco o lisos" producidos por torneros, talladores y ebanistas, (ver foto No. 63), además son utilizados otros objetos como marcos tallados, calados y

policromados (ver foto No. 64) cuyo diseño central realiza el entamador haciendo usos de herramientas como la caladora manual (ver foto No. 65). Las maderas más adecuadas para estos productos son el pino, el cedro, el pino romerillo y las demás de buena calidad.

Los materiales utilizados para la aplicación o el enchape son vegetales como los siguientes:

tamo (tallo del trigo y/o cebada)
totora
tetera
corteza de árboles como el eucalipto
viruta de madera (pino o las que tengan betas)
plumas de aves
tallos de paja silvestre
pencas de cabuya
"látigo" o corteza de plátano
amero de maíz¹⁵¹
maíz molido

Todos los materiales se consiguen fácilmente saliendo a zonas rurales cercanas a la ciudad de Pasto como los corregimientos de Obonuco, Catambuco, las veredas de "mapachico", "el cebadal" o la zona aledaña a la vía hacia Ipiales. El trigo y la cebada tienen dos cosechas anuales, por tanto, el artesano debe proveerse suficientemente de materia prima, cuidando que sea cosechada manualmente con hoz o cuchillo porque las máquinas segadoras dañan el tamo, este después de ser recolectado se transporta hasta los talleres en costales o sacas.

Estos materiales son casi gratuitos, exceptuando la totora, que se compra a comerciantes que la traen de Ricaurte o la vía a Túmaco.

Para algunos objetos artísticos como los retablos se utilizan marcos tallados, calados y policromados, que incluyen partes de triplex.

3.4.2.4.4 Herramientas y Maquinarias

Se utilizan herramientas elementales como:

cuchillos	martillos
bisturís	cuchillas
reglas	tijeras
brochas	pedras de afilar

¹⁵¹El amero de maíz recibe diferentes nombres en Nariño, algunos de ellos son Cátulo, Vicundo o Capacho.

costa¹⁵²
pirograbador

"moco"¹⁵³
plancha eléctrica

Cuando el entamador realiza obras artísticas utiliza la caladora para hacer cortes de piezas pequeñas en triplex o madera.

3.4.2.4.5 Insumos

anilinas minerales	pegantes (boxer y colbón)
alumbre	lápices
barnices o lacas	lija
sal	limón
anilinas vegetales	borax
pinturas	

3.4.2.4.6 Proceso de elaboración de los objetos

Como se ilustró anteriormente, los artesanos dedicados a este oficio tienen diferentes técnicas para realizar el enchape en tamo, a continuación se relacionan las más comunes;

- Enchapado en tamo en color natural y pirograbado
- Enchapado en tamo en color natural y quemado con plancha
- Enchapado en tamo en color natural y tinturado
- Enchapado en tamo en color natural, teñido y combinado con diversos materiales tinturados

A fin de comprender la manera en que se realizan cada una de las técnicas anteriores, se incluye seguidamente una explicación detallada de ellas.

- Enchapado en tamo en coloración natural y pirograbado

1. Selección de la materia prima

El tamo utilizado para enchapar debe ser seco, sin asperezas, nudos o rajaduras, también es importante el color, visos y la longitud, normalmente se selecciona corto y largo.

2. Preparación de los objetos en blanco o lisos

Los artículos de madera a decorar deben estar secos, limpios, su superficie debe ser lisa (cuando tiene asperezas se lijan hasta lograr uniformidad) y sana (que no este carcomida o apolillada), se

¹⁵²hueso de res para "aplanchar" o aplanar el tamo.

¹⁵³Bola de pegante con la cual se quitan las nanchas producidas por el exceso de "boxer".

utilizan en color natural o con fondo negro en cuyo caso son pintados con brocha. Algunos artesanos usan otros materiales para dar fondo como el charol o anilinas vegetales como las "nogalinas" (seguramente son elaboradas con nogal).

3. Elaboración de láminillas

Existen dos formas de disponer el material en láminas:

- En las dimensiones normales del material

El tamo se abre o parte con un bisturí, un cuchillo, una cuchilla hecha de segueta, o las uñas (si son largas constituyen un verdadero instrumento de trabajo), posteriormente, se aplana o alisa con una piedra de río, una costa (hueso de pata de res), la parte contraria al filo de una tijera o la misma herramienta que se utilizó para abrir el tamo (ver foto No. 66). A fin de lograr mayor uniformidad se lija la parte interior del tamo, es decir, la que se adhiere a la madera, de esta manera el material queda listo para ser pegado.

- En papel

Después de tener el tamo abierto y liso como se describió anteriormente, se va pegando tallo por tallo sobre un papel delgado con colbón, hasta formar una lámina del mismo tamaño del papel. La parte del tamo que se adhiere es la del interior, pues debe aprovecharse el "derecho" del material por su brillo, color y visos.

4. Realización del diseño¹⁵⁴

Existen dos formas de realizar los diseños:

- Directamente sobre el objeto

Cuando la pieza a decorar es en color natural, el diseño se dibuja con un lápiz negro sobre la superficie del objeto. Cuando el fondo es negro, el motivo se puede realizar con color rojo o simplemente el diseño se va logrando al pegar el tamo sin un dibujo previo.

- Sobre la láminilla de tamo realizada en papel

Con un lápiz negro o rojo de consistencia dura, se traza sobre el lado de papel de la láminilla elaborada con el tamo un diseño, este se puede hacer a mano alzada o con una plantilla. Cuando se tiene

¹⁵⁴Para realizar el diseño se requiere habilidad para el dibujo, por tanto, son los oficientes más diestros del taller los que lo elaboran.

el motivo dibujado se corta con tijeras, bisturí o cuchilla por los contornos, para posteriormente pegarlo sobre la pieza de madera.

5. Pegado

La silueta del diseño realizada sobre papel o las láminas de tamo se van disponiendo una a una con pegante (colbón o boxer) sobre la superficie del objeto de madera haciendo presión hasta lograr la totalidad del diseño (ver foto No. 65). Después de realizar el pirograbado, algunos artesanos quitan o "borran" los residuos o manchas que quedan sobre los objetos decorados con una goma de pegante llamada "moco".

6. Pirograbado

El pirograbado se realiza sobre la superficie del enchape o del objeto decorado a fin de resaltar el tamo. Fundamentalmente se usa para delinear los bordes de flores, los pájaros o aves, las caras, manos u otras partes del diseño.

7. Terminado

Para lograr que el enchape se conserve y el objeto adquiriera una apariencia brillante, se le aplican con brocha una o varias capas de barniz transparente o laca, posteriormente, las piezas se dejan secar al aire libre.

b. Enchapado en tamo en color natural y quemado con plancha

La selección del tamo se realiza de la misma forma que se describió en el literal a.

1. Fondeado de los objetos a decorar

Para dar fondo a los objetos estos deben estar limpios, la superficie debe ser uniforme y sin hendiduras o marcas dejadas por plagas que afecten la madera. En esta técnica de enchape existen varias formas de dar fondear los artículos a decorar:

- Con pintura negra

Sobre la superficie de los objetos se aplica una o varias capas de pintura negra.

- Con Charol

Con un trapo y mediante fricción se dan de 10 a 30 "manos" o capas de charol a fin de lograr una superficie de color vinotinto, ver foto No. 61.

- Con "nogalinas" o anilinas vegetales

Algunos artesanos hacen sus propios tintes con productos vegetales como el nogal. Esta técnica es utilizada por el maestro Javier Jurado y aunque no se conoce el procedimiento para realizarla, la coloración que se logra es café oscura o vinotinto.

2. Elaboración de laminillas

Aunque el tamo se puede pegar directamente sobre los objetos de laminilla lograda en las dimensiones naturales del material, normalmente, en esta técnica se utiliza el papel de seda o mantequilla como base para pegar el tamo, a fin de lograr mayor tamaño y facilitar el trabajo. La laminilla se realiza de la misma forma descrita anteriormente en el literal a.

3. Elaboración del diseño

El motivo o diseño se dibuja sobre el reverso de la lámina de papel y se corta por los bordes con tijera, cuchilla o bisturí.

4. Quemado o Planchado

Con el fin de lograr tonalidades de amarillo a café oscuro la silueta del diseño (por el lado del tamo) se somete a calor mediante la utilización de una plancha eléctrica. De acuerdo con el grado de calor el material adquiere la coloración, a mayor calor mayor obscurecimiento. Este procedimiento debe ser efectuado con cuidado a fin de que se logren matices que den mejor apariencia al material.

Algunos artesanos para obtener mejores resultados en la coloración, no realizan una laminilla con tamo y papel, sino que disponen sobre un dibujo los tallos de tamo uno tras otro hasta formar un rompecabezas, cuando se ha delineado la figura deseada, sacan los tallos que se van a someter al planchado y nuevamente los colocan en su sitio definitivo pegándolos con boxer.

5. Pegado

Para pegar la decoración "se fija sobre la pieza en madera un centro de proyección, es decir, sobre el centro de la pieza de madera se aplica una pequeña pieza de decoración en tamo y alrededor de ella se va originando movimiento mediante el ensable de las demás piezas que se colocan una por una, se pegan con colbón, presionando cada pieza para lograr un buen ensamble" (Cabrera, 1.986: 4).

6. Arreglo de detalles

Con la decoración pegada sobre la pieza, el artesano realiza pequeños cortes para lograr que el diseño quede perfectamente delineado.

7. Terminado

Con el enchape listo se procede a limpiar la pieza de las manchas de pegante, posteriormente, se le aplican una o varias capas de laca para lograr durabilidad de la decoración y brillo. Los objetos se dejan secar en un lugar ventilado o al aire libre.

c. Enchapado en tamo en color natural y tinturado

Para realizar este tipo de enchape se siguen los mismos procedimientos descritos en el literal a. exceptuando lo referente al pirograbado. Por lo general, el tamo es tinturado con anilinas minerales, aunque algunas veces se emplean sustancias vegetales.

A fin de darle la coloración requerida, el material es sometido a un proceso de cocción en agua hirviendo a la cual se le adiciona la anilina o sustancia colorante. El limón, la sal o el borax son utilizados como afirmantes o mordientes.

Los colores deseados se logran realizando varias cocciones sucesivas, observando paulatinamente los resultados hasta obtener los tonos requeridos.

A pesar de la "nobleza" del tamo existen algunos problemas para el proceso de tinción, por ejemplo, es difícil lograr el azul debido al color amarillo del tamo (siempre se obtienen diferentes tonalidades de verde), lo que probablemente condujo a que los artesanos probaran otros materiales.

d. Enchapado en tamo en color natural, teñido y combinado con diversos materiales vegetales tinturados

En los últimos años y debido a la necesidad de realizar diseños en colores y materiales "más reales" y versátiles que lograran un aspecto casi fotográfico de los motivos, se ha combinado el tamo (natural o tinturado) con otros materiales como tetera, totora, cáscara de eucalipto, penca de cabuya, plumas, virusa de madera y maíz molido. Este tipo de enchape exige del artesano buena aptitud para el dibujo.

El maestro Carlos Sánchez creador de la técnica del color e innovador en la utilización de otros elementos, trabaja los

materiales como se describe a continuación¹⁵⁵:

- Tamo

Se utiliza natural o tinturado y se dispone de la manera descrita en el literal a. de este capítulo. Sin embargo, el tamo natural es sometido a un proceso de "coloración" al aire libre en donde por efecto del agua, aire, sol, sereno, etc., adquiere tonalidades o visos que lo hacen más adecuado para el enchape.

- Tetera

Normalmente se utiliza tinturada aunque también se usa en color natural para realizar los rostros, manos y demás partes del cuerpo de figuras que requerirían tener un color "piel", el aspecto que se obtiene es un beige claro. Este material es pirograbado para marcar los rasgos de las figuras (ojos, nariz, boca, dedos, uñas y contornos), ver foto No. 67. La tetera se lija por la parte a pegar para adelgazarla y se aplica directamente sobre el objeto, si es necesario se realizan cortes, normalmente antes de pegarla se "dibujan" los rasgos con el pirograbador.

La tetera se tintura de diferentes colores mediante el proceso de sucesivas cocciones entre las cuales el material se deja secar al aire libre. Esta técnica permite que al raspar la superficie de la tetera con una cuchilla, se obtengan gran cantidad de matices de color lo que le brinda al artesano una buena "táctica" para lograr efectos visuales como los visos del agua.

- Cáscara o corteza de eucalipto

Una vez que se dispone del pedazo o trozo necesario se remoja en agua para que se ablande, se abre o desbasta con un cuchillo y se aplana. A manera de prensa se le coloca algún elemento pesado encima para ayudar a aplanar. Se utiliza en color natural,

- Penca de cabuya

Se coge seca, se remoja en agua, se raspa con una cuchilla y se le sacan las partes torcidas o defectuosas y las espinas. Es usada en su color natural y se utiliza en la elaboración de rocas y fondos para trabajos grandes.

- "Látigo" o cascara de plátano

Se utiliza tinturado y aunque en algunas ocasiones se aprovecha la rugosidad natural, también se lo aplana.

¹⁵⁵Todos los materiales son tinturados de la misma forma que el tamo.

- Plumas naturales

Se las utiliza secas en coloración natural o tinturadas, normalmente se usan para hacer los cuerpos de las aves grandes.

- Totora

Se utiliza seca en color natural o teñida, para aplicarla se abre, raspa y lija por la parte interna (la que se pega) con el fin de aplanarla o adelgazarla.

- Viruta de madera

Se tiñe de color rojo para techos o se deja al natural para las partes que requieran el color de la madera.

- Maíz molido

Se utiliza lo más plano posible para formar las piedritas que se colocan en el diseño a manera de caminos.

Como puede observarse la variedad, versatilidad y características de los materiales utilizados permite que el diseño tenga "movimiento" debido al efecto logrado por la apariencia de diferentes volúmenes y espacios.

En general, el proceso desarrollado para realizar los enchapes en tamo en esta técnica es el mismo descrito en el literal a. de este capítulo, sin embargo un aspecto importante del trabajo desarrollado por el maestro Sánchez es la utilización de martillos con los que se golpean los ensambles para que queden bien fijos y la aplicación de sellador además de laca para dar el terminado.

El tiempo dedicado a la elaboración de un objeto enchapado en tamo depende de las dimensiones, la forma (plano o volumétrico) y la habilidad del artesano, por ejemplo, en un juego de mesas canasta se gastan en promedio dos o tres días, en un plato grande 1 o 1.5 días y en un pato tallado de tamaño mediano medio día.

3.4.2.4.7 Diseños

Como anteriormente se ha dicho los diseños del enchapado en tamo son fundamentalmente paisajistas, en donde, se pueden observar escenas de la vida cotidiana de los pueblos campesinos de Nariño que constituyen la inspiración directa de los artesanos dedicados a esta actividad. También se encuentran motivos de flores y zoomorfos (pavos, gallos, etc), los geométricos son escasos.

Los diseños están determinados por el mercado, los más demandados son los naturalistas cuya temática es el paisaje. La mayor parte de

los objetos decorados con enchapado en Tamo utilizan un fondo (en color natural, negro o vinotinto), sin embargo, en los últimos años se ha visto cierto auge de los artículos en tamo tinturado con enchape total.

El enchapado en tamo es un oficio que ha contado para su desarrollo con la participación de entidades como Artesanías de Colombia S.A., que mediante la realización de cursos de diseño, seminarios, exposiciones, ferias y talleres ha intervenido positivamente proporcionando una buena alternativa de producción y un mercado menos competido que el de otras actividades como la talla o el barniz de Pasto.

3.4.2.4.8 Subproductos y Desechos

El entamador casi no deja desperdicios, cuando se utiliza tamo tinturado los pedazos pequeños que quedan se vuelven a emplear en partes pequeñas del diseño como el follaje de los árboles. Los sobrantes de enchapes se desechan.

3.4.2.4.9 Productos Artesanales

Los objetos decorados mediante la aplicación del tamo (ver foto Nos. 69 y 70) son entre otros los siguientes:

bomboneras	platos	patos cofre
retablos	campesinas	ánforas
jarrones	cofres	elefantes
mesas canasta	pokeras	cigarrilleras
pavos reales	búhos	cuadros
cristos	fruteros	portalápices
vírgenes	portaretratos	cajas
bargueños	mariposas	portavasos
patos voladores	cigarrilleras	ceniceros

En algunas ocasiones, se pueden decorar con tamo objetos en vidrio como frascos, cofres o espejos.

3.4.2.4.10 Costos de Producción¹⁵⁶

Los materiales para el enchapado son de fácil adquisición; el tamo lo regalan después de cosechar el trigo o cebada, la tetera se compra en rollos que provienen de Ricaurte o la Costa, la totora se trae de la Cocha o sitios húmedos y los demás materiales se adquieren regalados o comprados a bajos precios. Cuando el tamo procede de sitios distantes se debe pagar el valor del transporte y el jornal de un trabajador si el artesano no es quien lo

¹⁵⁶Las cifras presentadas en este literal fueron establecidas el primer semestre de 1.994.

recolecta.

En cuanto a los objetos en blanco o lisos, son más costosos los tallados que los planimétricos (ver costos de producción del capítulo 3.3 y 3.5). En opinión del maestro Carlos Sánchez, los costos de esta materia prima representan un 25% del valor de los objetos terminados, mientras que la mano de obra representa igual porcentaje.

Los costos de los insumos varían según se compren al detal o al por mayor; las anilinas valen \$300 el sobre, el colbón por media botella \$600 y el boxer en igual cantidad \$1.500

Cuando un taller es grande, el costo más representativo es el de la mano de obra a la cual se le paga por productos realizados, por ejemplo, la decoración de un plato grande cuesta \$4.000, de un juego de mesas \$ 10.000 y de un juego de patos voladores \$ 6.000.

Con el fin de ilustrar los costos de productos decorados con enchapado en tamo, a continuación se presenta un cuadro resumen que relaciona costos, precios de venta y márgenes de ganancia de cuatro de los más comunes artículos (los mismos analizados para el Barniz de Pasto) producidos en este oficio. Como en los casos anteriores los valores son promedios establecidos con base en las entrevistas realizadas con artesanos. El tipo de enchape es en tamo natural y tinturado.

Cuadro No. 17

PRODUCTOS ENCHAPADOS EN TAMO SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA

PRODUCTO	COSTO DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
JUEGO DE MESAS CANASTA (4)	\$ 7.000 a 25.000	\$ 10.000 a 40.000	\$ 3.000 a 15.000
BOMBONERA MEDIANA	\$ 1.000 a 3.000	\$ 2.000 a 5.000	\$ 1.000 a 2.000
JUEGO DE PATOS (3)	\$ 2.500 a 7.000	\$ 5.000 a 13.000	\$ 2.500 a 5.000
JUEGO DE PLATOS (3)	\$ 2.000 a 5.000	\$ 4.000 a 10.000	\$ 2.000 a 5.000

Como puede observarse al comparar los cuadros Nos. 16 y 17, los costos para producir los mismos artículos en Barniz de Pasto son mayores que en enchapado en tamo, esto se debe al valor de la resina de mopa-mopa y al tiempo de trabajo dedicado a la elaboración de los artículos y la preparación de la materia prima.

3.4.2.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

En general, el artesano vende sus productos a intermediarios, comerciantes del mercado de Bombona, dueños de almacenes o tiendas artesanales, que aunque pagan precios bajos normalmente realizan la compra de contado. En algunas ocasiones la venta se hace a crédito de acuerdo a la confianza con el comprador, el volumen de la producción y la necesidad de salir de los productos. Los contratos siempre se realizan verbalmente.

Algunos oficiantes que tienen prestigio y realizan trabajos de gran calidad venden directamente los productos, los clientes acuden al taller sin necesidad de intermediarios.

Cuando el artesano pertenece a una Asociación vende sus productos directamente a esta quien maneja la comercialización. La asociación hace encargos a los socios de acuerdo a los pedidos hechos en otras ciudades del país o en otros países. Sin embargo, también se realizan trabajos independientes que son vendidos a clientes habituales o comerciantes.

Los meses de mayor demanda son diciembre y mayo, los artesanos con mayor prestigio tienen pedidos todo el tiempo, sobre todo cuando hay ferias o exposiciones de artesanías.

3.4.2.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

3.4.2.6.1 Características de la Mano de Obra

Los entamadores de los barrios populares se vinculan el oficio por necesidad, debido a la dificultad que existe en el medio para conseguir empleo. A pesar de que los artesanos que trabajan independientes manifiestan que no hay mucha competencia y que se logran utilidades por el bajo costo de la materia prima e insumos, se observó que las condiciones en que viven son precarias.

En los talleres grandes en donde se requiere mano de obra se contratan personas jóvenes (entre los 17 y 25 años), que tengan aptitudes para el oficio y se dejen dirigir. La contratación se hace verbalmente y los oficiantes no cuentan con seguridad social.

Algunos oficiales o aprendices alternan el oficio con el estudio (hacen su bachillerato, toman cursos en el Sena o asisten a la Universidad), por tanto, el horario de trabajo debe ser flexible. Según el volumen de demanda se trabaja los sábados, festivos y horas extras.

Cuando un trabajador tiene necesidad de dinero se realizan adelantos, el jefe de taller va descontando de las obras que el

oficial haya realizado el valor de la deuda.

Al igual que como sucede con otros oficios artesanales, el enchapado en tamo es practicado por una población marginal, con reducidos ingresos económicos (de \$ 20.000 a \$ 50.000 semanales) y niveles de escolaridad bajos (en general, primaria incompleta). A juicio del maestro Sánchez "muchos artesanos se hacen por necesidad sin tener un conocimiento básico de lo que es la artesanía, se dedican al oficio por que no tienen otra opción para sobrevivir"¹⁵⁷.

Sin embargo, hay algunos artesanos que han logrado cierta estabilidad económica después de años de dedicación al oficio y de buscar su propio estilo y forma de expresión. Existe una relación directa entre la calidad del trabajo, la innovación en diseños y materiales y los ingresos producidos por el oficio (normalmente al subir los ingresos y de acuerdo a la demanda, se amplían los talleres y se contrata mano de obra).

3.4.2.6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización

El aprendizaje del oficio puede ser de carácter familiar, por medio de la vinculación como aprendiz en un taller o a través de cursos dictados por entidades como el SENA, La Escuela de Artesanos de la Casa de la Cultura, la Escuela de Artes y Oficios de PROINCO (Centro de Promoción Integral y Trabajo Comunitario Corazón de María) y Artesanías de Colombia S.A. Como se observa, la participación de instituciones en el desarrollo del oficio a través de la capacitación es importante y se ha intensificado debido al auge y prestigio que ha adquirido en los últimos años.

Cuando el aprendizaje se realiza en el ámbito familiar o en un taller, la complejidad del trabajo va siendo gradual en la medida en que el oficiante adquiere más destreza y habilidad, el maestro dirige el proceso de enseñanza y poco a poco la experimentación va formando al futuro artesano. En los cursos, talleres o seminarios destinados a la capacitación, los aspectos técnicos del oficio se adquieren de forma rápida, (los cursos duran de 1 a 3 meses), colectiva (para todos los participantes) y complementaría a aspectos que tienen que ver con la comercialización del producto, este tipo de instrucción genera una mano de obra calificada distinta a la formada tradicionalmente en los talleres. En este sentido, son validos los planteamientos expuestos sobre este tema en el capítulo de Barniz de Pasto, con la diferencia de que el enchapado en tamo no tiene todos los contenidos culturales y la tradición que presenta este oficio.

¹⁵⁷Carlos Sánchez, entrevista citada.

3.4.2.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

El enchapado en tamo por ser un oficio de reciente aparición en el contexto artesanal nariñense, se nutre de toda la tradición y experiencia desarrollada en trabajos de aplicación similares como el Barniz de Pasto. Este hecho probablemente colaboro para que el oficio se difundiera y aprendiera con gran facilidad.

De otra parte, los diseños paisajistas en donde se logran diferentes tonalidades, volúmenes y contextos recrean la realidad local en la cual el artesano se inspira para realizar sus motivos. En este sentido, es de resaltar la apropiación y significación que los artesanos hacen del diseño naturalista expresada por ejemplo en fusiones o mezclas de escenas cotidianas propias de la zona Andina con contextos del paisaje costero. El maestro Sánchez llamaba la atención sobre una caja de madera decorada en tamo que no podía ser vendida, porque el dibujo mostraba un faro con un haz de luz ubicado en un costado de una especie de laguna, en donde se encontraba una canoa con una campesina vestida con ruana y sombrero, completaba el diseño un campesino con ruana y sombrero pescando con una caña en una orilla de la "laguna", lo cual para él era contradictorio pues ¿cuando se ha visto que un costeño use ruana o sombrero para ir a pescar o que en una laguna exista un faro?, ver foto No. 71.

En conclusión, el diseño paisajístico, tan apreciado por los compradores urbanos, constituye un espacio de identidad regional en donde el artesano intenta mostrar su entorno natural, lo cual unido a la utilización de diversos materiales para el enchape logra un efecto pictórico que permite una afirmación o autoreconocimiento a la vez que crea un objeto artesanal representativo de lo nariñense o pastuso.

La gran calidad de los trabajos artesanales producidos mediante la técnica del enchapado en tamo, lograda a través de la disciplina, la dedicación y el amor al oficio, hicieron posible que se le asignara al Maestro Carlos Sánchez el premio conferido por la UNICEF a los mejores artesanos. Este hecho ha popularizado aún más el prestigio adquirido por este artesano que encontró en el tamo un material que mediante su trabajo se hizo dócil hasta llegar a compenetrarse perfectamente con él.

3.4.3 ENCHAPADO EN MADERAS

3.4.3.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO

El Enchapado en Maderas consiste en la aplicación de láminas, virutas (viruzas) o chapas de madera sobre otras de diferentes clases y colores que alternadas dan visos de colores creando un dibujo o diseño. Los motivos generalmente son geométricos y se realizan en objetos planos o en volumen. También puede efectuarse a manera de rompecabezas, siguiendo un dibujo elaborado previamente sobre la superficie de una tabla, en este caso, los diseños se consiguen combinando diferentes maderas buscando aprovechar la coloración natural de estas. Una de las técnicas de este oficio es el embutido que consiste en el acuñaamiento de piezas que calzan en hendiduras realizadas previamente sobre el objeto, a las cuales se les aplican pegantes para lograr adherencia, las hendiduras se elaboran siguiendo un diseño determinado, los motivos de esta técnica generalmente son flores y hojas.

Aunque hay algunos artesanos que practican estas técnicas, hoy estas prácticamente desaparecidas, en épocas anteriores se utilizaron para la decoración de muebles y objetos decorativos tales como cofres, repisas, armarios, camas, sillas, etc. Este oficio no era una especialidad como tal, sino que se realizaba por carpinteros y ebanistas como parte de la elaboración de sus productos.

A los oficiantes del Enchapado en madera se los denomina Enchapadores.

Este oficio se podría clasificar como Artesanía Tradicional Popular.

3.4.3.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO

A pesar de que existen pocas personas dedicadas al Enchapado en Maderas, se encontraron algunos artesanos que realizan este trabajo en Pasto, La Cruz, Ipiales y Tuquerrés. Cada maestro tiene su propio estilo, logrado a través de años de experimentación. Los trabajos con mayor calidad los realizan quienes conocen varias técnicas de carpintería y ebanistería.

Los artesanos que se dedican al oficio son de edad avanzada (casi todos mayores de 60 años), hecho que probablemente se debe a que la actividad esta en proceso de desaparecer y no vincula nuevos oficiantes como aprendices.

3.4.3.3 HISTORIA DEL OFICIO

El enchapado en maderas probablemente esta asociado a la técnica de la taracea de origen árabe realizada con materiales como carey, hueso, cuerno o coco generalmente sobre superficies de madera (Herrera, 1.9989: 11). Sin embargo, seguramente fue practicado por los ebanistas de comienzos de siglo que lo utilizaron en la decoración de muebles y otros objetos como puertas, marcos de cuadros o de ventanas. Por ser este un oficio asociado al de ebanistería y carpintería comparte su misma historia.

3.4.3.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.4.3.4.1 Unidad Productiva

El enchapado en maderas se realiza en talleres que tienen las mismas características que los de carpintería y ebanistería, normalmente siempre disponen de un espacio destinado a secar la madera.

3.4.3.4.2 Organización de la Producción

El artesano dedicado al enchapado en maderas realiza todo el proceso de producción de manera individual, por tanto, no se contrata mano de obra asalariada, además, el trabajo tiene poca demanda por lo que no se requiere personal adicional.

3.4.3.4.3 Materias Primas

El nogal es la madera más adecuada para realizar las laminillas o chapas debido a su coloración, también se utiliza cedro, pandala, granadillo, guayacan y las demás que tengan betas de colores como el "pumamaque".

En general se utilizan maderas porosas que no sean muy finas, la porosidad permite que se adhiera mejor los pegantes. Algunos oficiantes utilizan maderas aglomeradas como el panforte.

3.4.3.4.4 Herramientas y Maquinarias

Las herramientas y maquinas utilizadas en este oficio son las mismas que se usan en carpintería y ebanistería, muchas de ellas han sido elaboradas por los mismos artesanos; "hay gente que dice que la herramienta hace al maestro pero eso es mentira, el maestro hace a la herramienta"¹⁵⁸.

¹⁵⁸Entrevista con Arnulfo Efraín Coral, realiza diferentes trabajos en madera que denomina "Arte Típico", entre los que se encuentran obras de ebanistería, carpintería, miniaturas en torno, enchapado en maderas, instrumentos musicales, talla en raíces y escultura, Túquerres, Mayo 22 de 1.994.

3.4.3.4.5 INSUMOS

tapaporo
lacas
lijas
colbón
cola negra

3.4.3.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

a. Enchapado en láminillas de madera

1. Elaboración de las chapas y preparación de la madera

Lo más lento en el proceso del enchapado es la preparación de las maderas, primero se parten con la máquina sinfín en láminillas o chapas de unos 3 m.m. de espesor, luego estas se depositan en agua unos treinta días a fin de que salga la sabia, (debido a que la madera que no ha sido sometida a este procedimiento se dilata al secarse, se contrae o expande) y se dejan secar a la sombra.

2. Elaboración del diseño

Sobre un triplex o lámina de madera del tamaño requerido y de superficie uniforme, se traza con un lápiz de consistencia dura un dibujo o diseño, en algunas ocasiones el motivo se calca sobre la madera utilizando papel mantequilla o seda. Las líneas deben ser acentuadas para que no se borren con la aplicación del pegante empleado para adherir las diferentes partes del dibujo.

3. Corte de las chapas

Después de que la chapa está seca se procede a recortar los pedazos o trozos necesarios según el motivo, el corte se hace con una caladora manual o eléctrica. Las asperezas se pulen con lija hasta que las partes para el ensamble quedan uniformes.

4. Pegado

Después de que se tienen cortadas y pulidas las distintas partes del diseño, se van pegando (con colbón o cola negra) a manera de rompecabezas sobre el triplex o lámina de madera en que se realizó el motivo, hasta cubrir completamente el dibujo base.

5. Terminado

Después de que se han pegado todas las partes del diseño, el objeto se lija a fin de que la superficie quede uniforme. En algunas ocasiones en esta parte del proceso se utiliza el pirograbador para lograr detalles de rostros. Finalmente, al objeto se le aplica con

brocha una capa de laca o barniz transparente para dar un terminado brillante y duradero.

Un aspecto importante del proceso para realizar el enchapado en maderas, es que los artesanos dedicados a este oficio deben tener dos características fundamentales; una gran destreza manual que les permita dibujar, cortar y pegar las partes del diseño exactamente como se requieren y buen gusto y habilidad para seleccionar un tipo de madera cuya coloración sea la más adecuada para cada uno de los fragmentos del motivo.

b. Enchape con virutas de madera

1. Selección de la materia prima y obtención de las virutas

El artesano escoge las maderas que tengan visos o colores distintos, por ejemplo, la pandala es una madera apropiada porque da tonos verdes o cafés que sirven para sacar las láminas o telas de viruta. Una vez se tiene la madera o maderas necesarias, se procede a extraer las virutas o viruzas utilizando un cepillo mediante el cual se realiza presión y fricción sobre la pieza de madera. El artesano debe tener cuidado de que la viruta no se raje o rompa y de que queden todas del mismo grosor.

2. Preparación de los objetos a decorar

Los objetos que se vayan a enchapar deben estar limpios y su superficie debe ser uniforme y libre de asperezas, si no es así, se los pulen con lija.

3. Corte de laminillas

Disponiendo de virutas de diferentes tonalidades, el artesano va cortando con tijeras o cuchilla las laminillas en las dimensiones y formas deseadas, cuidando en realizar por lo menos dos en los mismos tonos a fin de lograr simetría en el diseño. Este proceso se realiza antes o conjuntamente con el de pegado.

4. Diseño

Como los diseños son generalmente geométricos no se traza un dibujo sino que se marca el centro de la figura con un lápiz o pegando la primera laminilla para que a partir de esta se vayan colocando de manera rítmica y simétrica las demás. De esta forma el artesano fija un centro de proyección en el objeto a decorar.

5. Pegado

Una vez se ha fijado el centro de proyección, se procede a pegar sobre la superficie del objeto las laminillas mediante la

aplicación de colbón o cola negra. El artesano debe tener cuidado de disponer cada lámina simétricamente hasta cubrir la totalidad del producto.

6. Terminado

Una vez se tiene el diseño completo se deben revisar los ensambles para que todos estén bien pegados (con un martillo se pueden dar suaves golpes a las uniones de chapas para reafirmar el ensamble), si la superficie del objeto no esta pareja se lija cuidando que las laminillas no se rajen o rompan. Finalmente, se aplica una capa de tapaporos y otra de laca para lograr un acabado uniforme y brillante.

3.4.3.4.7 Diseños

Los motivos de los diseños pueden ser creación del artesano a partir de catálogos, revistas o fotografías, también pueden ser inspirados en paisajes propios de la zona andina o en rostros o figuras de personas que se han visto.

Las caricaturas normalmente son tomadas de periódicos aunque el artesano realiza su propia versión.

Los diseños geométricos se hacen a "capricho" del autor guardando siempre una simetría que utiliza la coloración y betas de las maderas.

El embutido en maderas se realizaba (en la actualidad casi nadie lo realiza) en diseños florales, y figurativos como estrellas.

3.4.3.4.8 Subproductos o desechos

En general, se aprovechan todos los pedazos de las chapas, los que por sus dimensiones no se pueden utilizar se desechan.

3.4.3.4.9 Productos Artesanales

Los productos más comunes a los que se les decora mediante el enchape en maderas son (ver fotos Nos. 72 y 73);

cofres	cuadros
armarios	camas
sillas	repisas
puertas	marcos
trompos	cajas

3.4.3.4.10 Costos de Producción

Los costos de producción varían de acuerdo al tipo de artículo que

se elabore, por ejemplo, para realizar un cuadro se requieren mínimas cantidades de maderas y pegantes y aunque los costos pueden incrementarse dependiendo del tamaño de las obras y la utilización de maderas aglomeradas, en general, el artesano invierte poco dinero en la elaboración de estos productos. En otros artículos como cajas, repisas o marcos, el costo más representativo esta dado por el valor del producto en blanco y los accesorios que se deban comprar como por ejemplo las bisagras o chapas.

El valor de los productos se determina más por el tiempo de trabajo gastado en su elaboración que por el valor de la materia prima o los insumos.

En la realización de un cuadro enchapado se gastan en insumos y materias primas un promedio de \$ 30.000 a \$ 50.000, en un cofre de \$ 4.000 a \$ 8.000 y en un trompo grande de \$ 5.000 a \$ 10.000.

3.4.3.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

Los productos elaborados por los enchapadores en maderas son de escasa demanda local, por tanto, son los compradores de otras regiones quienes los adquieren y además, quienes pueden pagar los elevados precios que cuestan estas obras. "Uno vende según el medio donde este, en Túquerres se valoriza menos que en Pasto, si se sale de Nariño el trabajo es catalogado como el mejor de Colombia, entonces vale más, pero uno para salir tiene que tener quien lo represente porque los artesanos somos hasta escasos de expresión"¹⁵⁹. No existe una demanda constante de estos productos, las ventas se realizan esporádicamente o por encargos.

Un cuadro enchapado de 40 por 50 c.m. es vendido en \$ 200.000 (en su elaboración se gastan 30 días), un cofre de \$ 12.000 a \$ 20.000 dependiendo del tamaño y un trompo grande \$ 150.000.

3.4.3.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

3.4.3.6.1 Características de la Mano de Obra

Los oficiantes son en su mayoría maestros de avanzada edad y siempre desarrollan varios oficios como ebanistería, carpintería, talla, o escultura, se podría afirmar que los que practican esta técnica pertenecieron a la vieja escuela de carpinteros y ebanistas, en donde se aprendían todas las modalidades de trabajos realizados con maderas. Estos maestros muestran un deterioro visual bastante notable que ha llevado incluso a intervenciones quirúrgicas de altos costos, que deben financiar ellos mismos ya

¹⁵⁹Arnulfo Efraín Coral, entrevista citada.

que la mayoría no tiene seguridad social.

3.4.3.6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización

Normalmente, los oficiantes aprendieron primero ebanistería y carpintería y después enchapado en maderas, este aprendizaje fue motivado por curiosidad o inquietud personal o por que alguien con más experiencia les enseñó. Este oficio está en proceso de desaparecer debido a que dejó de ser demandado y apreciado en la medida en que nuevos artículos de madera más baratos y con diseños más modernos fueron apareciendo. De otra parte, los maestros aunque han enseñado a aprendices no han querido difundir el oficio con sus hijos, ya que consideran que es una profesión ingrata, "Yo he sido egoísta con mis hijos, pues para formarlos yo he pasado mil angustias, yo no quería que mis hijos para que puedan sobrevivir se sometan a lo mismo, que tengan otra forma de vivir pero educándolos"¹⁶⁰.

El maestro Bolívar Argoty anotaba que "estas cosas se aprenden traveciendo, nadie me enseñó hacer y probar es la mejor forma de aprender"¹⁶¹ y perfeccionarse.

3.4.3.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO CULTURALES DEL OFICIO

Los maestros dedicados a esta labor anotan que llegaron al oficio por la necesidad más que por la vocación, buscando crear su propio estilo probaron varias cosas hasta que finalmente se quedaron con alguna especialidad. Enviando obras a sus hijos que estudiaban en otras ciudades lograron educarlos, lo que les hace sentir orgullo, tanto del oficio como de la tenacidad de su descendencia para lograr un título profesional. Aunque algunos artesanos no gozan de prestigio y reconocimiento, en su mayoría los oficiantes que realizan enchapado en maderas son apreciados y reconocidos.

Se observó que todos los entrevistados tienen gran versatilidad para los oficios artesanales, manejando tres o cuatro oficios diferentes, además pertenecen a familias en donde varios de sus miembros trabajan en diferentes actividades artesanales.

¹⁶⁰Iden.

¹⁶¹Bolívar Argoty, *Enchapidor en maderas, ebanista y fabricante de maquinaria para Carpintería*, Pasto, mayo 16 de 1.994.

3.5 TORNEADO

3.5.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

El trabajo elaborado con torno es una especialidad de la ebanistería y carpintería y se encuentra asociada a estos oficios.

El torneado se puede definir como un trabajo especializado en el arreglo de la madera, mediante el cual se elaboran piezas o productos circulares, que pueden ser partes de otros objetos (muebles fundamentalmente) o productos finales como columnas, vajillas, recipientes, juguetes, bomboneras, ánforas, etc.

Es importante anotar que mientras en los centros urbanos del Departamento el torno es una actividad manejada por especialistas que se encuentra asociada a los oficios de carpintería y ebanistería, en los pequeños municipios son los carpinteros y ebanistas más acomodados los que disponen de estas máquinas, a sus talleres acuden los demás artesanos a tornear las piezas requeridas. En donde no hay energía eléctrica, los tornos accionados manualmente se utilizan y en ocasiones existe un oficiante especializado en tornear para los demás.

A los artesanos dedicados a esta actividad se les denomina torneros.

Este tipo de oficio se puede considerar como Artesanía Tradicional Popular.

3.5.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO

La distribución de los torneros en el Departamento de Nariño es la misma que la de carpinteros y ebanistas; en casi todos los poblados hay por lo menos uno. Las ciudades en donde se presenta mayor concentración de oficiantes son Pasto (porque además de la demanda de carpinteros y ebanistas esta la de enchapadores en tamo y barnizadores), Ipiales, La Cruz, Cumbal y Tuquerrés.

Llama la atención la producción de artículos realizados en torno de cimbra elaborados en la vereda San Ignacio del municipio de Buesaco, en donde, a pesar de lo tradicional de la técnica se conserva el oficio.

A diferencia de otras actividades artesanales la escolaridad de los oficiantes es variada; la mayor parte de los artesanos de más edad tienen estudios primarios, mientras que los jóvenes han recibido instrucción en colegios técnicos o en entidades como el Sena.

3.5.3 HISTORIA DEL OFICIO

A pesar de que la historia del torneado, en términos generales es la misma que la expuesta para los oficios de ebanistería y carpintería, existen algunos aspectos técnicos que es importante mencionar.

En épocas anteriores los tornos eran "máquinas" manuales que funcionaban con manivela o cimbra, como lo anota el maestro Arnulfo Coral: "el primer torno que tenía yo era de media vuelta se ponía una cimbra con un rejo y uno le daba al pedal y era a media vuelta... luego ya vinieron los motores"¹⁶². Estos tornos hoy son artículos de museo, sin embargo, en poblaciones de la costa pacífica y en algunas veredas, corregimientos o resguardos donde no se tiene energía eléctrica o no hay recursos para la compra de esta máquina, son artículos de uso cotidiano y trabajan eficientemente (ver fotos Nos. 74, 75 y 76).

El torno de cimbra es accionado por una sola persona, mientras que el de manivela requiere de dos; una para dar vuelta a la manivela (trabajo que requiere gran fuerza física) y otra para tornear. En el municipio de Salahonda hay un artesano que presta el servicio a carpinteros y ebanistas con un torno de manivela, imaginamos que al igual que ocurre hoy día, en el pasado el oficio fue adquiriendo independencia de la ebanistería y carpintería y se fue convirtiendo en una especialidad realizada sólo por algunos oficiantes.

La introducción de motores para los tornos significó un notable avance para el oficio, puesto que el trabajo se hizo más fácil y rápido, permitiendo diversificar la producción y abrir nuevos mercados. De esta manera, el torneado fue adquiriendo un status propio e independiente de los oficios complementarios (carpintería y ebanistería), y se vinculó más fuertemente a otros como el barniz de Pasto o el enchapado en tamo cuyo auge se tradujo en una demanda constante de los objetos elaborados en el oficio, lo que permitió su expansión y difusión.

De otra parte, la participación de empresas estatales como el Sena o Artesanías de Colombia, a través de la capacitación en la enseñanza del oficio y asesoría en diseños, permitió que los artesanos se actualizaran y se generara una dinámica que llevo a nuevas alternativas en productos y formas.

¹⁶²Arnulfo Efraín Coral, entrevista citada.

3.5.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.5.4.1 Unidad Productiva

Los talleres pueden ser:

a. pequeños

- disponen solamente de un torno, las herramientas de mano básicas y las materias primas.

- pueden ubicarse dentro de la vivienda o ser arrendados.

- el espacio es reducido, no tienen buena ventilación y se utiliza casi todo el tiempo iluminación eléctrica porque la natural es deficiente.

- cuentan con electricidad y agua, pero los servicios sanitarios son deficientes.

- no tienen espacios especializados para realizar el trabajo, disponer de las materias primas, los productos terminados y las herramientas.

b. grandes

- tienen de dos a diez tornos, cuentan con la herramienta y la materia prima necesaria y a veces poseen maquinas para cortar como la circular y la sinfín.

pueden ser de propiedad del maestro o jefe de taller o arrendados.

- se dispone de espacio suficiente, en general, tienen buena iluminación y ventilación.

- normalmente, los servicios sanitarios son adecuados y cuentan con energía eléctrica, acueducto y a veces teléfono.

- hay un espacio especializado para realizar el trabajo en los tornos, para los productos terminados y las materias primas.

3.5.4.2 Organización de la producción

En los talleres pequeños, el artesano dueño del taller realiza todo el proceso productivo, como no dispone sino de un torno, normalmente no contrata oficiales para que le colaboren en el trabajo.

En los talleres grandes el dueño del taller ejerce las funciones

administrativas, de comercialización y supervisa el proceso productivo. Se contrata mano de obra asalariada y se paga a destajo. Por las características y riesgos del oficio no lo realizan mujeres o niños, todos los oficiantes son hombres.

3.5.4.3 Materias Primas

La materia prima básica es la madera que se adquiere en aserríos o depósitos, las más utilizadas son el pino romerillo, el pino blanco, la pandala y otras de buena calidad. En muchas ocasiones son los clientes (carpinteros o ebanistas) los que llevan los trozos de madera para ser torneada.

Para realizar miniaturas se prefieren las maderas fuertes como el naranjo, el arrayan, el berraquillo, el cerote o el ebano (escasísimo). Aunque el naranjo es una madera "reventadora" con un proceso adecuado de secamiento se obtiene una gran calidad.

3.5.4.4 Herramientas y maquinarias

La máquina imprescindible es el torno eléctrico que puede ser estático o móvil, los accesorios del torno son: uña, copa, plato, prensas, acoplamientos, esmeril, banda y guía. En algunas talleres se utilizan la sinfín y la circular para cortar los trozos de madera que se van a trabajar y perforar.

Las herramientas de mano que usan los torneros para cortar, dar la forma o medir el tamaño de los objetos son:

canecillos	buriles
cuchillas	serruchos
gubias o formones	compás
calibrador	reglas
lapices	

Algunas de estas son hechas por los artesanos a partir de objetos como parales de sombrillas, esto se debe a que en el mercado no se encuentran con las dimensiones requeridas.

Otras herramientas utilizadas para calibrar o mantener el torno son:

llaves pico de loro	llave inglesa
destornillador	llaves fija o de estrella

Algunas veces se utilizan prensas para realizar los ensambles.

3.5.4.5 Insumos

Los torneros utilizan muy pocos insumos que se pueden reducir a

lijas, trapos para limpiar el polvo o aserrín de los objetos y pegantes para los ensambles. En algunas ocasiones usan lacas o barniz brillante.

3.5.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

Debido a que resultaría muy difícil describir la forma en que se realizan los distintos objetos torneados, a continuación se describe el proceso para realizar un jarrón o ánfora, artículo de común elaboración y gran demanda.

1. Selección de la materia prima

Además de seleccionar la clase de madera que se va a utilizar, el artesano debe elegir la forma en que se va a adquirir (en bloque, pieza o tabla) según el artículo que se vaya a realizar. Para jarrones y objetos volumétricos se compran bloques, para artículos de cocina o planos, tablas.

2. Trazado y cortes

Sobre la madera, con un lápiz se trazan o dibujan las medidas del objeto a tornear. Si en el taller no se tiene sinfín, la pieza se manda a cortar. Ver fotos Nos. 77 y 78.

3. Torneado

Fijando al torno la pieza de madera cortada, se empieza a dar la forma comenzando desde la base hacia arriba o del cuello hacia abajo. La forma de los objetos se logra devastando la madera mediante el uso de herramientas como la gubia que al entrar en contacto con la superficie de la pieza en rápido movimiento circular y por la fricción y presión ejercida, va sacando aserrín y de esta manera "moldea" la figura deseada. Para realizar este proceso se requiere un manejo adecuado de la herramienta que implica precisión en el movimiento, pulso firme y concentración, ver foto No. 79.

4. Ensamble

Como el jarrón requiere dos piezas torneadas, estas se pegan por los bordes con colbón. Para que se logre un ensamble hermético la pieza se puede colocar en una prensa.

5. Segunda torneada

Para moldear la pieza en su totalidad se vuelve a tornear a fin de que quede bien terminada, ver foto No. 80.

6. Terminado

Normalmente después de que la pieza se saca del torno se limpia y entrega "en blanco o liso" a barnizadores, enchapadores o comerciantes que la adquieren en los talleres. Si se le quiere dar otro tipo de terminado se le puede aplicar una capa de laca o barniz transparente.

Cuando se realizan miniaturas en torno, la primera pieza se hace a "capricho", la siguiente debe ser medida con compás y calibrador para lograr exactamente las mismas dimensiones de la primera. En medir el espesor de las figuras el artesano se demora más que en la misma elaboración, por cuanto, las dimensiones deben ser precisas.

3.5.4.7 Diseños

Los diseños de los productos torneados están determinados en buena medida por la demanda, es decir, los clientes entre los cuales se encuentran artesanos de otros oficios, solicitan el tipo de artículo que requieren definiendo la forma y dimensiones.

Los diseños de miniaturas son imitación de objetos de tamaño normal como vajillas, bandejas, botellas, trompos, copas, etc.

Cuando el estilo de las partes torneadas de muebles pasa de moda, el tornero intenta realizar nuevos diseños para poder dar satisfacción al cliente, cosa que no siempre se logra.

3.5.4.8 Subproductos o desechos

Los subproductos del proceso de torneado son virusa, aserrín y trozos pequeños de madera que se regalan o venden según la cantidad producida.

3.5.4.9 Productos Artesanales

Los productos artesanales más comunes que el tornero elabora entre otros son:

Juguetes didácticos:

carretas	carros
trenes	ábacos
payasos	trapos
(ver foto No. 81)	

Artículos que hacen parte de otros:

columnas
 espaldares y travesaños de
 mueblería
 columnas y travesaños de
 artículos decorativos (ver
 foto No. 82)

Artículos para oficina:	portalápices	
	portaclips	
Artículos para cocina:	portavasos	pocillos
	ensaladeras	molinillos
	rodillos	morteros
Artículos para decoración:	bomboneras	candelabros
Ver foto No. 83	jarrones	platos
	anáforas	repisas

3.5.4.10 Costos de Producción

Los costos de producción de los productos torneados están representados fundamentalmente por el valor de la madera, el alquiler del taller cuando es arrendado, el costo de la mano de obra y servicios públicos, la maquinaria y herramientas representan una importante inversión en activos fijos cuya depreciación no se toma en cuenta al establecer los costos de los objetos elaborados.

El valor del arrendamiento de un taller ubicado en un sector cercano al centro puede oscilar entre \$ 15.000 y \$ 25.000 mensuales, el costo de los servicios públicos varía de acuerdo al número de tornos que se tengan y en promedio es de \$ 4.000 a \$ 40.000. El precio de un bloque de madera con el que se elabora un juego de jarrones (grande, mediano y pequeño) es de \$30.000, el valor de una tabla de pino es de \$ 2.500 y de ella se pueden obtener 10 platos medianos que se realizan en un día y se venden cada uno a \$ 500.

Con el fin de presentar un resumen general de los costos, los precios de venta y el margen de ganancia a continuación se presenta el Cuadro No. 18 que relaciona estos aspectos para cuatro de los productos que tienen mayor demanda. Como se ha dicho anteriormente, las cifras son promedios establecidos con base a las informaciones de artesanos dedicados al oficio.

De otra parte, el costo de objetos como miniaturas está determinado por el tiempo requerido en su elaboración aunque el valor de la madera sea muy bajo.

Como se puede observar en el Cuadro No. 18, los niveles de ganancias son bajos pero los rendimientos se incrementan si las ventas se realizan en cantidad como ocurre con platos, bomboneras y portavasos.

Cuadro No. 18

PRODUCTOS ELABORADOS EN TORNO SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA.

PRODUCTO	COSTO DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
JUEGO DE PORTAVASOS (6)	\$ 1.000 a 2.000	\$ 2.000 a 3.500	\$ 1.000 a 1.500
BOMBONERA MEDIANA	\$ 400 a 1.000	\$ 800 a 1.500	\$ 400 a 500
JUEGO DE JARRONES	\$ 35.000 a 40.000	\$ 45.000 a 60.000	\$ 15.000 a 30.000
JUEGO DE PLATOS (3)	\$ 800 a 1.500	\$ 1.500 a 3.000	\$ 700 a 1.500

3.5.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

Las ventas de los productos torneados se hacen en general de contado a intermediarios, asociaciones de artesanos (Casa del Barniz, Artep, etc), artesanos independientes, dueños de tiendas artesanales o comerciantes del mercado de Bombona. Los artículos se venden por unidad o por docena generalmente de contado.

Existen épocas del año en que los productos torneados no tienen mucha demanda, generalmente durante los primeros meses del año, en ese tiempo se tornean más artículos de decoración para muebles. Los meses en que se vende más son diciembre y los de temporadas de vacaciones como junio y durante la semana santa.

Cuando el tornero realiza el trabajo para carpinteros y ebanistas que le dan la madera cobra por pieza, por ejemplo, el torneado de una pata de silla vale de \$ 250 a \$ 500 dependiendo del diseño.

3.5.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN**3.5.6.1 Características de la Mano de Obra**

La mano de obra que se dedica al oficio es heterogénea; existen artesanos de avanzada edad con gran experiencia y bajo nivel de escolaridad y jóvenes con estudios incluso universitarios.

La contratación se realiza verbalmente y se paga por obra, no se cuenta con seguridad social, los accidentes que normalmente ocurren sobre todo durante la etapa de aprendizaje corren por cuenta del oficiante.

La exposición constante al polvo hace que en algunas ocasiones los artesanos tengan afecciones respiratorias.

3.5.6.2 Proceso de Aprendizaje, Capacitación y Socialización

El tornero aprende el oficio en talleres (en donde en algunas ocasiones debe pagar para que le enseñen), en entidades como el Sena o en los colegios técnicos como el ITSIN. La destreza en el manejo de las herramientas se adquiere a través de la experiencia, al decir del maestro Coral "cuando uno maneja bien la herramienta y se familiariza con ella, [usarla] es como coger la cuchara para alimentarse"¹⁶³, ver foto No. 84.

3.5.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

En general las características socio-culturales del torneado son las mismas expuestas para los oficios de carpintería y ebanistería.

¹⁶³Arnulfo Efraín Coral, entrevista citada.

3.6 INSTRUMENTOS MUSICALES

3.6.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

Nariño por ser un Departamento con enormes diferencias internas expresadas a través de diversas regiones y pobladores, tiene una gran cantidad de expresiones musicales y por supuesto, variedad de instrumentos musicales. En este capítulo sólo nos referiremos a los elaborados por poblaciones rurales y urbanas de la zona andina, aunque también se hablara del bombo, instrumento indígena de gran importancia en la cosgomonía de los grupos Pastos del sur de Nariño.

Los instrumentos musicales en madera se realizan mediante los procesos de corte, cepillado, calado, torneado, ensamblaje, armado, pegado, lijado y lacado.

La elaboración de instrumentos musicales en general es un oficio derivado del de ebanistería, muchos de los oficiantes de mayor edad comenzaron después de tener una gran experiencia en la elaboración de muebles finos. A juicio de los artesanos, la motivación para dedicarse a este oficio fue la poca competencia y los rendimientos, sin embargo, eventualmente cuando tienen oportunidad realizan trabajos de ebanistería.

En Pasto como en otras poblaciones (La Cruz, Ipiiales, Túquerres) del Departamento existe un buen número de artesanos que siendo carpinteros, ebanistas y/o músicos, se convirtieron en fabricantes especialmente de instrumentos de cuerda y percusión. Sin embargo, también existen otros "fabricantes" de instrumentos autóctonos como el bombo que utilizando como materia prima la madera realizan sus obras sin dedicarse completamente al oficio, este instrumento también puede ser elaborado por los artesanos que son especialistas en instrumentos de percusión.

3.6.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA DEL OFICIO

A pesar de que en otros municipios se pueden encontrar maestros que elaboran instrumentos musicales, Pasto es la ciudad en que se concentra el mayor número de ellos, aunque en esta capital existen varios artesanos que se dedican a este oficio, la familia Arce es la más reconocida por la elaboración de instrumentos de percusión y cuerda, sus talleres se ubican en la calle Santander y los alrededores de la iglesia de la Panadería.

En otras localidades del Departamento como la Cruz, Ipiiales, Túquerres y Tumaco, también se elaboran instrumentos musicales en madera que pueden ser de percusión, cuerda o viento.

Los oficiantes dedicados a esta actividad no tienen una

denominación específica, los clientes se refieren a artesanos de mayor edad y experiencia como Maestro.

Este tipo de trabajo se puede clasificar como Artesanía Tradicional Popular.

3.6.3 HISTORIA DEL OFICIO

La elaboración de instrumentos musicales es un oficio que no nace con el proceso de conquista y colonización, los grupos nativos americanos también tenían "su música" y por supuesto sus instrumentos, los ancestrales habitantes del actual Departamento de Nariño por supuesto "tenían lo suyo". A propósito María Victoria Uribe (1.977-78: 159) anota que para los pobladores prehispánicos del altiplano nariñense "la música parece haber jugado un papel importante: [entre los objetos hallados en las excavaciones] hay flautas de hueso, de tumbaga y de oro, ocarinas de barro, cascabeles de tumbaga, instrumentos autofónos, caracoles marinos forrados en tumbaga, utilizados como instrumentos musicales y rondadores". Las expresiones musicales de los antecesores de los Pastos fueron "captadas" en las representaciones producidas en objetos como la cerámica en donde se observan figuras tocando este instrumento; "En las cerámica Capulí son comunes las representaciones de músicos tocando flautas y rondadores" (Uribe Op. cit.: 165).

Sin embargo, la conquista y "la colonización española nos impuso una religión y un idioma, un sistema político y una nueva forma de vida; para consolarnos, puso una guitarra en nuestras manos, una cruz en nuestra frente y nos enseñó a pintar y a escribir" (Guevara, 1.988: 4), por ello, buena parte de los instrumentos que se ejecutan y se conocen hoy día son españoles. Aún así algunos han sobrevivido sustentando manifestaciones musicales autoctonas, sobre todo en lo relacionado con poblaciones indígenas.

Respecto a la elaboración de instrumento de cuerda por ser un oficio derivado de los de ebanistería y carpintería, fue fruto del mismo proceso histórico que genero estos y se mantuvo muy unido a las agremiaciones de músicos que durante la colonia se crearon ligadas al desarrollo administrativo de los municipios más importantes.

El gremio de músicos tenía un director elegido por el cabildo de la ciudad¹⁶⁴ y luego por el Alcalde Municipal, a pesar de que el proceso de independencia modifico esta asociación entre música y administración local, las bandas municipales siguieron existiendo

¹⁶⁴Al respecto ver Archivo Histórico de Pasto, Cabildo de Pasto, Libros Capitulares 1.800, tomo 1, Caja No.9, folios 12d y 12v, que contienen el "Auto de nombramiento y posesión del gremio de músicos".

financiadas con dineros públicos. La música patrocinada por los españoles era su música, cuyo instrumento más representativo (como se dijo anteriormente) fue la guitarra (símbolo de la conquista y colonización musical de los españoles), que poco a poco fue adaptada a las expresiones musicales autóctonas, combinándose con instrumentos nativos como el bombo, sampoyas, capadores o quenás. Sin embargo, siempre hubo una música del pueblo, de los indios y una música de los blancos, de los españoles. Las ordenes religiosas que tuvieron asiento en la ciudad de Pasto (bastante numerosas), también ejercieron su influencia sobre la música, necesaria siempre en las ceremonias civiles, militares o religiosas.

Los "pases" del niño, de santos, la virgen u otras imágenes religiosas¹⁶⁵, (práctica que todavía se conserva), congregaban a una gran cantidad de gente que alrededor de la música expresaba su fervor y religiosidad cristiana. El maestro Luis Arce uno de los herederos de familias dedicadas a la música, va cada domingo a la iglesia y a solicitud de los curas toca el violín o la guitarra en las misas cantadas; por ejemplo "anoche estuve tocando en la Jesús de Praga... me vinieron a contratar a mi, que les ponga la orquesta, \$ 30.000 les cobre, me pagaron, tocamos ahí la misa, fuimos cinco músicos: violín, flauta, guitarra, contrabajo y la señorita que contesta al padre, tocamos la misa... uno se gana \$ 5.000 por la misita de ir a tocar, que dura una hora cuando más, eso es bueno porque no se jode tanto y se ha ganado los \$ 5.000 y lo atienden también"¹⁶⁶.

La Semana Santa, la Navidad y las celebraciones de fiestas patronales eran las épocas más exigentes del trabajo de los músicos. La música, la religiosidad y el "buen gobierno" siempre estuvieron unidos en un "matrimonio" de legitimación de la dominación y hegemonía española.

De otra parte, la guitarra fue un instrumento muy apetecido por campesinos que la mandaban fabricar pagando al maestro con "agradados", forma en que se denominan los regalos o presentes como gallinas, huevos, queso, etc., "en la época que yo empecé a hacer instrumentos con mi padre, en ese tiempo no eran muy [pedidos] los instrumentos, sino que eran los campesinos los que compraban porque por ejemplo no había radio no más las vitrolas, en el campo como no había luz entonces llevaban la guitarra para distracción... nos traían choclos, papas, habas, a veces gallinas, cuyes, porque les haga el instrumento, [esto era] por agrado, una guitarra valía cuatro pesos... los campesinos venían los encargaban... ya nos

¹⁶⁵Los "pases", se realizan trasladando de casa en casa las imágenes del niño Jesús, de la virgen, de santos o del santísimo a los que se reza cada noche en general hasta completar una novena.

¹⁶⁶Entrevista con Luis Arce, Maestro fabricante de Instrumentos Musicales, Pasto, enero 24 de 1.994.

dejaban a mi parte, le dejaban un peso, cincuenta centavos"¹⁶⁷

Cuando los músicos de la ciudad se desplazaban a los pueblos eran muy bien atendidos por curas, alcaldes o campesinos que los contrataban para celebraciones municipales, matrimonios y comuniones; "Uno iba también a tocar a las misas de navidad a los pueblos de la laguna... allá me pagaban a mí en esa época cuatro pesos, traía el estuche lleno de gallina, de cuy, de presas de lo que daban, porque la comida era muy buena, me daban casi la mitad de una gallina, un cuy entero en el almuerzo, a nosotros nos atendían, con el cura, en la misa del cura, también nos sentaban a los músicos, adelante eramos nosotros, ya después le pasaban tazones a los campesinos ahí le ponían de todo de una vez, la gallina, el cuy, papas y un plato de sopa, un arroz bien espeso con presas de gallina, era muy bueno, lo atendían bastante, le pagaban poco pero lo atendían, entonces ya se acababa la misa y era a tocarle a la casa de ellos, ya seguían bailando y guarapo y nos daban aguardiente, eran más tazas que eran como las que hay ahora botellas, unas tazas que las hacían de aluminio y ade ahí hacían también la copita de aluminio soldada, era que iban repartiendo en las fiestas ya un compañero con una botella, el otro digamos una tarrada deba una botella, compraban la cantidad y nosotros concentrados, todos los de la misa concentrados, todos los de la misa sentados allá en cantina y allá a repartirles, se acababa uno digamos llegaba otro, que mi amigo no ha tomado, llegaba el otro que conmigo, entonces a la fuerza nosotros nos emborrachábamos a las doce ya teníamos que despedirnos, nos tocaba venirnos a pie, porque el carro poco iba, eran las navidades de los pueblos como aquí, también se utilizaba la música para primeras comuniones ya me contrataban con el grupo para tocar ahí, nos atendían bien habían buenas comida aquí"¹⁶⁸.

Pero los músicos no solamente prestaban sus servicios a la gente común sino también a los más ricos de la comarca (Zaramas, Buchelis, Santacruz, Villotas, etc); "me contaba mi papá, que en esa época pues se casaban, por ejemplo había un matrimonio de ricos que eran ocho días de fiesta, a él lo contrataban a toca a él no lo hacían salir sino que tenía los ocho días ahí, derribaban reces, como tenían, mataban marrano, todos los invitados ricos pues, que se despertaban seguían bebiendo, bailando, llegaba mi madre, mi abuelita a que le de para el diario en ese tiempo se ganaba cuatro pesos diarios tocando entonces le daba y lo que juntaba ya le daba a mi abuelita carne, el frito que hacían, papas, todo pues, arroz, ya llevaban almuerzo"

Por otra parte, a la par que las bandas municipales se fueron consolidando en las zonas urbanas patrocinadas por los dineros de la municipalidad surgieron otra serie de agrupaciones veredales, parroquiales o familiares que según las ocasiones (fiestas religiosas, patronales, cumpleaños, matrimonios, etc.) ejecutaban piezas populares, muy apreciadas por sus oyentes. A esto debió contribuir la disposición de instrumentos comprados en las ciudades grandes (Pasto, Ipiales o La Cruz) y la necesidad de contar con grupos que amenizaran las continuas celebraciones existentes en las áreas rurales.

¹⁶⁷Idea

¹⁶⁸Luis Arce, entrevista citada.

El aprendizaje de los maestros de mayor edad normalmente se realizó de manera espontanea o "travesiando", es decir, por curiosidad. El artesano conocedor de las técnicas de la carpintería y ebanistería que además tenía afición por la música y tocaba la guitarra, algún día incidentalmente o por pedido de alguien desbarato un charango, una bandola, un tiple o una conga y de allí fue surgiendo a través de la experimentación una disciplina dedicada a la fabricación de instrumentos musicales.

3.6.4 PROCESO PRODUCTIVO

3.6.4.1 Unidad productiva

Los talleres donde se producen instrumentos musicales son pequeños o de regular tamaño, en ellos se tienen las herramientas, las máquinas, los moldes, las maderas, los insumos, los productos en proceso, los terminados pendientes de entrega y las reparaciones. Los espacios son dispuestos para cada actividad. Normalmente, se cuenta con buena iluminación y los servicios públicos básicos.

Los talleres se ubican en la vivienda o cerca de ella, y generalmente son de propiedad del artesano.

3.6.4.2 Organización de la Producción

El jefe del taller es el maestro de mayor edad o con más experiencia, ejerce las funciones de supervisión del proceso productivo, distribuye y compra las materias primas y realiza los negocios o ventas.

La mano de obra casi siempre es familiar, constituye una especie de gremio alrededor del cual se organiza el trabajo, por ejemplo, los talleres se ubican en la misma zona donde se encuentra el del padre quien asesora, presta herramienta y aconseja a los hijos dedicados al oficio.

La mujer no se involucra directamente en el proceso de producción, en general, sólo realiza actividades complementarias aunque en algunas ocasiones y dependiendo del volumen de trabajo colabora lijando, taponando o aplicando pinturas.

3.6.4.3 Materias Primas

La madera utilizada para la fabricación de instrumentos musicales es la de mejor calidad, para los de percusión las más usadas son el roble y la popa, para los de cuerda el granadillo (madera que sale de buenas voces el instrumento), el cedro, el pino romerillo, roble y la madera prensada que viene de Canadá en guacales con artículos importados. En la elaboración de la guitarra se utiliza pandala para los brazos, chonta o granadillo para el diapasón y triplex

para los aros.

La madera utilizada en el oficio debe ser sana (sin huellas de polilla o carcoma) sin torceduras o nudos, para evitar estos problemas se selecciona cuidadosamente y se adquiere seca.

Además de la madera se utilizan conchas de armadillo para los charangos, calabazos (mates o puros) para los güiros y cueros pequeños para las maracas.

Los calabazos se traen del Tambo, Peñol, Ricaurte, Puerto Asís, Mocoa, o Buesaco. La concha de armadillo se compra a campesinos de diferentes veredas del Departamento.

3.6.4.4 Herramientas y Maquinarias

Para la elaboración de instrumentos musicales se utilizan las herramientas que ha continuación se consignan:

prensas	cepillos	garlopas
garlopines	serruchos	sierras
muñequín	formones	gubias
rutiadores	guillámenes	

Las máquinas más usadas son:

circular	canteadora	sinfín
taladro	radiales ¹⁶⁹	pulidoras
compresor	caladora	doblador ¹⁷⁰

3.6.4.5 Insumos

Los insumos utilizados en el oficio son:

barnices
cuerdas
pinturas
colbón
embutidos

El pegante (colbón) utilizado para adherir partes de instrumentos de percusión debe ser importado porque el nacional no tiene las características requeridas

¹⁶⁹Utilizados para cortar los bloques de madera.

¹⁷⁰Tubo metálico con una resistencia en el centro.

3.6.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

a. Instrumentos de percusión

El proceso para la elaboración de instrumentos de percusión es el siguiente:

1. Selección de la materia prima

La madera para elaborar instrumentos musicales debe ser seleccionada por el artesano teniendo en cuenta su uniformidad (sin nudos o rajaduras) y calidad (sin muestras de polilla, carcoma u otras plagas).

2. Corte

Como la madera se adquiere en bloques este se parte en los trozos necesarios, sobre la superficie de estos se trazan con lápiz las medidas para realizar las "serchas"; pedazos de madera con formas convexas para fabricar instrumentos como los timbales.

3. Secado

Las "serchas" se ponen a secar al aire libre durante un mes.

4. Ensamble

Con las serchas secas se procede a ensamblar por los bordes las partes del objeto, mediante la aplicación de un pegante especial denominado "lanco" (colbón importado para pegar maderas finas), este es la base para que las serchas no se despeguen al colocar el instrumento a la velocidad y potencia del torno.

5. Pulimento

Después de pegar o ensamblar el objeto se pule para lograr uniformidad mediante la utilización primero de cepillo que desbasta las salientes y después del torno para emparejar y alisar.

El proceso realizado por artesanos en Pasto llega hasta esta etapa, después el instrumento "en crudo" se envía a Cali, en donde la persona que distribuye este tipo de artículos a nivel nacional e internacional, se encarga de pulir, colocar herrajes, y marquillas de la empresa en donde se da el terminado. No existe ningún tipo de reconocimiento del trabajo hecho en Nariño.

Debido a que los instrumentos de percusión elaborados en Pasto se exportan a otros países, su calidad debe ser óptima pues deben adaptarse a cambios de temperatura drásticos.

b. Instrumentos de cuerda

La forma de elaborar instrumentos de cuerda como guitarras, requintos, tiples, o bandolas es muy similar, las diferencias radican en los tamaños, formas de los modelos y la calidad de los acabados, sin embargo, se pueden distinguir dos maneras de construir instrumentos: el que se realiza para instrumentos finos y el de los ordinarios. Para ilustrar mejor esta afirmación describiremos el proceso de construcción de una guitarra ordinaria y de una fina.

- guitarras ordinarias

1. Selección de la madera

Para la fabricación de una guitarra corriente se debe seleccionar en primer lugar la madera a emplear teniendo en cuenta que no presente rajaduras o hendiduras, que halla sido sometido a un buen proceso de secamiento, que no tenga demasiados nudos y que sea sana. La madera preferida para la elaboración de instrumentos musicales es el granadillo por sus calidades acústicas.

2. Fabricación de las chapas

Las chapas son hojas de madera que se realizan utilizando la máquina sinfín, deben tener un grosor de menos 0.5 c.m. y un ancho entre 10 y 15 c.m., el largo varía según el tamaño del instrumento.

3. Ensamble de las chapas

Para realizar la tapa (parte delantera de la guitarra) y la trastapa (parte posterior) las chapas se pegan o ensamblan por los bordes, mediante la aplicación de colbón especial para madera, para lograr ensambles herméticos las chapas se colocan en una prensa durante varios días. La calidad del ensamble es muy importante (depende del tiempo en que se presen las chapas), ya que si no se logra una perfecta adherencia, el sonido del instrumento no es adecuado. Para fabricar una guitarra se ensamblan hasta cuatro chapas por cada tapa tratando de formar diseños con las vetas de la madera, a fin de que tenga una buena coloración.

4. Pulimento

Las chapas ensambladas se pulen con lija y posteriormente se les pasa la garlopa a fin de corregir los desniveles para que no se "sientan" los ensambles.

5. Trazado de la tapa y trastapa

Con una plantilla hecha en cartón, una tapa o trastapa ya

recortadas, se traza con lápiz (negro o rojo) sobre la lámina realizada con las chapas, el contorno de la plantilla o molde hasta copiar todo el diseño, Ver foto No. 85.

6. Corte

Con una caladora manual se cortan las láminas siguiendo la línea del trazo hasta obtener la silueta de la tapa y trastapa, ver foto No. 86.

7. Elaboración de los aros

Los aros son dos tiras de triplex o madera, (generalmente de 9 a 10 c.m.s de ancho y de 2 a 5 m.m. de espesor) que adaptándose a las curvaturas de la tapa y trastapa cierran de cada lado el cuerpo de la guitarra, los aros unen la parte delantera y posterior del instrumento en el sentido de su longitud.

Para realizar los aros se cortan dos láminas de madera cuyo ancho varía dependiendo del tamaño o la función (marcante o puntera) que tenga el instrumento que se va a fabricar.

8. Realización de las curvaturas de los aros (doblado)

Para efectuar este proceso el artesano primero remoja en agua los aros y luego les da forma con un doblador, que consiste en un tubo metálico con una resistencia eléctrica en su interior.

Las curvaturas se logran apoyando los aros sobre el doblador ejerciendo presión sobre la madera para que tome la forma de este y poco a poco por efecto del calor se vaya doblando. Paulatinamente, el oficiante va midiendo la curvatura de los aros con la de la trastapa hasta que calce perfectamente. El maestro Luis Arce describía este proceso de la siguiente manera: "uno va amoldando sobre la guitarra a pulso, una va doblando hasta que tome la forma". La elaboración de los aros no se realiza en un momento preciso sino cuando se va armar la guitarra.

9. Trazado y corte de la boca

Sobre la tapa, en el centro, hacia la parte superior, se traza con un lápiz (negro o rojo) un círculo, dibujando los bordes de una plantilla. El corte se realiza con caladora manual siguiendo los contornos del círculo, en general, el diámetro de este es de 8.5 c.m. La boca de la guitarra esta destinada a facilitar la prolongación del sonido y le sirve al artesano para "hacer gala de su fantasía y habilidad decorativas, incrustando en sus contornos caprichosos arabescos o mosaicos de filetería policromada..." (Pujol, 1.956: 21). Las decoraciones colocadas sobre la boca se denominan boquillas.

10. Elaboración del puente

El puente se realiza con la máquina sinfín cortando una pieza de madera de unos 19 a 20 c.m. de largo por 2 a 3 c.m. de ancho, sobre esta base se define mediante corte de los lados una parte central rectangular de aproximadamente 8.5 c.m. de longitud por 1 o 1.5 c.m. de ancho, esta área posee mayor volumen que los dos lados o puntas devastadas (con gubias o formones ejerciendo presión y fricción hasta lograr un terminado cuya forma es curva en las puntas) en las que finaliza, el grosor de estas terminaciones es mínimo.

En la parte central superior del puente se hacen con un taladro (utilizando una broca de diámetro pequeño) seis perforaciones o huecos entre los cuales se guarda una distancia simétrica y equidistante (la misma distancia que hay entre hueco y hueco se deja entre el borde y la primera o última perforación). Estos huecos se realizan a fin de que por ellos pasen las puntas de las cuerdas de la guitarra.

Sobre la superficie media del area central del puente se realiza una hendidura o ranura transversal con una gubia o formón fino a fin de colocar la cejuela.

11. Elaboración de la ceja o cejuela del puente

La cejuela se realiza en hueso y consiste en una pequeña pieza rectangular que normalmente tiene la misma longitud de la parte central del puente, un ancho de 2 o 3 c.m. y un grosor de unos 3 a 5 m.m. Sobre el borde de uno de sus lados longitudinales se realizan seis ranuras en la misma disposición y dimensiones que las de los orificios del puente. El lado contrario al que se realizaron las ranuras se pega con colbón en la hendidura o ranura previamente elaborada en el puente. La colocación de la ceja se puede hacer en este punto del proceso o al finalizar como parte del terminado de la guitarra.

La función de la ceja del puente es levantar las cuerdas sobre el nivel de la tapa, fijar uno de los extremos de las cuerdas y transmitir las vibraciones de estas a la caja de resonancia.

12. Colocación del puente

El puente terminado se adhiere (mediante la utilización de pegantes) a la tapa, en la cara exterior en la parte de abajo. Normalmente este ensamble se prensa para que quede más firme.

13. Colocación de refuerzos

Debido a la fuerza y presión ejercida por el músico al raspar las cuerdas ubicadas sobre la tapa de la guitarra, es necesario

reforzar esta parte del instrumento, a fin de que pueda soportar la presión sin dañarse.

Los refuerzos consisten en la colocación de una serie de barras de madera de forma rectangular que se disponen de la siguiente manera: las dos primeras van adheridas paralelamente a la tapa en sentido horizontal, una en la parte superior de la boca o tarraja de la guitarra y la otra en la parte inferior (esta es llamada barra armónica porque de ella salen los armónicos), ver foto No. 85. La longitud de estas barras alcanza los extremos izquierdo y derecho de la tapa y el ancho es de 2 a 3 c.m. Estas van unidas por otras dos ubicadas a lado y lado de la boca dispuestas de manera oblicua. Paralelamente a las dos primeras, se pone otra pequeña y fina pieza de madera que es pegada a la tapa debajo de la parte ocupada por el diapasón. Dos barras más, se colocan en la zona inferior de la tapa formando un ángulo cuyo vértice coincide con el punto de intersección de los aros. Los lados de este ángulo que se extiende hacia los bordes de la tapa terminan en el punto donde está es más ancha.

14. Colocación de armónicos

Se denominan armónicos siete barras, puentes o palitos de madera que representan los tonos del instrumento, su función es que la guitarra no se tuerza o "embombe" con la tensión del encordado (las cuerdas), y que se canalicen los sonidos hacia la caja de resonancia.

Los armónicos se colocan en el espacio que existe entre la barra armónica y las dos últimas tablillas dispuesta en la parte inferior de la tapa, se pegan en puntos equidistantes cuyo origen es la barra armónica. El primero se coloca en el centro de la tapa (el más largo) y termina en el vértice del ángulo formado por las dos barras ubicadas en la parte inferior de la misma. Los seis restantes se disponen de a tres a lado y lado del central, y sus extremos coinciden con el borde de las barras de la zona baja de la tapa.

Debido a que el instrumento esta en tensión constante al ser afinadas, pulsadas y/o raspadas las cuerdas, los armónicos refuerzan la estructura de la guitarra al mismo tiempo que garantizan la sonoridad, profundidad, volumen y brillo de las notas. Según el maestro Arce "los armónicos son unos sonidos de la cuerda que se alcanzan en algunos trastes, el sonido de la cuerda al aire, no pulsada en el traste es el armónico"¹⁷¹.

¹⁷¹Luis Arce, entrevista citada.

15. Colocación de puentes o refuerzos de la trastapa

Los puentes o refuerzos de la trastapa son unas barras de madera que se colocan en sentido horizontal. La longitud de las barras es igual al ancho de la pieza ya que van de borde a borde y se encuentran ubicadas en la parte superior, en la media y en la inferior, estas dos últimas se pegan en los puntos de mayor anchura.

16. Colocación de "dientes"

Los dientes son unos trozos de madera que se colocan en el contorno de la guitarra formando ángulo de noventa grados con los aros. Sostienen el armazón del instrumento ya que unen tapa, aros y trastapa. A cambio de estos dientes puede colocarse un arillo de madera que cumple la misma función, Ver foto No. 85.

17. Elaboración del brazo o mango de la guitarra

El brazo de la guitarra es una pieza de madera que tiene de 30 a 35 c.m. de longitud, 5 o 6 c.m. de ancho y 2 a 2.5 c.m. de espesor. El mango (como también se le llama) es elaborado mediante corte, talla y lijado, su forma es recta, la superficie superior es plana y la interior convexa.

18. Elaboración del clavijero

El clavijero es la parte superior del brazo que se realiza independientemente y después se ensambla a este. El clavijero es una pieza de madera que tiene dos perforaciones longitudinales, en donde se colocan los ejes para las seis clavijas correspondientes a cada cuerda, las clavijas se colocan de a tres en cada lado, movidas por un tornillo.

19. Elaboración del "ombligo"

En el extremo inferior del brazo que se adhiere al cuerpo de la guitarra (conformado por la tapa, la trastapa y los aros), se ensambla el ombligo. Este es una pieza de madera cuya función es servir de refuerzo o agarre para pegar los aros, tiene una parte superior cóncava y otra inferior recta o plana, el lado al cual va pegado el brazo forma un ángulo de noventa grados para poder ensamblarse con este.

20. Ensamble del brazo, el ombligo y el clavijero

Mediante la utilización de pegantes y poniendo las dos partes a adherir en una prensa, se ensamblan o adhieren el extremo superior del brazo con el clavijero (ver foto No. 87) y el extremo inferior de este con el ombligo. Es muy importante que el ensamble se deje

suficiente tiempo en la prensa a fin de lograr mayor hermetismo y duración. Para limar asperezas y lograr una superficie uniforme se pule el ensamble hasta que quede parejo.

21. Ensamble de la guitarra

El brazo ensamblado con el ombligo y el clavijero se pega primero con los dos aros (que han sido previamente pegados en sus extremos inferiores utilizando como refuerzo una pieza de madera rectangular del mismo ancho de estos sobre la cual se adhieren los dos aros), después se coloca la tapa y posteriormente la trastapa, las piezas se van pegando con colbón especial para madera.

Una vez se tiene toda la estructura lista, se amarran con un resorte de plástico vulcanizado por un espacio de mínimo cuatro horas.

22. Elaboración del diapasón

A la superficie plana del brazo se le pega una chapa o placa de madera de un espesor de 2 o 3 m.m. y del mismo ancho de este, la longitud de esta placa va desde el extremo superior del brazo hasta la boca o tarraja de la guitarra. La chapa llamada técnicamente sobre punto, esta dividida en 19 espacios por el mismo número de barritas transversales de metal que sobresaliendo ligeramente de la madera determinan lo que se denomina diapasón. Las barritas o laminillas están colocadas de manera decreciente de tal forma que al ser pisadas las cuerdas contra ellas puedan dar con precisión los distintos semitonos. El espacio que media entre las barritas se llama traste. "Los primeros doce trastes equivalentes a los semitonos que forman la octava, se encuentran en la parte del diapasón apoyada sobre el brazo y los siete restantes sobre la parte correspondiente a la caja" (Pujol, 1.956: 25). En la parte superior del diapasón se coloca una cejuela, más corta que la del puente, a la cual se le han realizado seis ranuras transversales equidistantes sobre las que vienen a apoyarse las seis cuerdas, a esta pieza la llaman los artesanos puentezuela y su función es levantar las cuerdas de la superficie del brazo.

Para determinar la distancia entre traste y traste se utilizan unas reglillas a las que se denominan "reglamento", en sus filos tienen unas muescas que indican los sitios en que se deben colocar los trastes.

Por más de que la caja quede bien ensamblada, si no se tiene cuidado en la elaboración del diapasón el instrumento puede llegar a "carrasquiar" (disonar, no dar todos los tonos de la forma debida).

23. Terminado

Una vez armada la guitarra, se pule bien con lija y se le aplica una capa de sellador lijable que se mezcla con thinner, se le hacen adornos con rapidógrafo o marcador tanto en la boca como en los bordes, se aplican varias capas de laca con soplete, (en las últimas capas se mezcla la laca con catalizador para que seque rápido), y se coloca el encordado y las clavijas.

- guitarra fina

Para la elaboración de guitarras finas la tapa y la trastapa se fabrican de la misma manera que para la ordinaria pero colocándole unos embutidos de madera de buena calidad en la boca, en el clavijero y en los bordes y centro de la trastapa.

Los adornos que se colocan alrededor de la boca, llamados boquillas, se hacen de un sólo bloque colocando tiras de madera de diversos colores alrededor de un tubo o palo hasta formar la figura deseada, luego se recortan con un grosor de entre 2 y 3 m.m.

Los aros se amoldan y se ponen en una formaleta (ver foto No. 88), sobre el aro se mete el brazo por un espacio de la formaleta en donde se coloca el "ombligo", posteriormente se le adiciona la tapa y se quita la formaleta, se ponen unos puntales para que no se cierre el aro y se mide con una tabla la distancia entre la tapa y la trastapa a fin de colocar esta última. La caja se prensa con aproximadamente doce prensas o en su defecto con horqueta de madera que tenga cuñas para ir amoldando, se aplica pegante y se deja secar entre cinco y seis horas y finalmente se emparejan los bordes de las tapas con cepillos de vueltas, ver foto No. 89.

Para realizar violines y contrabajos se vacea una tabla de 2 c.m. de grosor, tapa y trastapa se labran por dentro con una hachuela, se hace el batiente donde encaja el aro, se tallan las eses donde va el puente y se le coloca el diapasón en granadillo. El clavijero es elaborado con maderas torneadas o talladas. Las cuerdas que antiguamente eran de tripa de cordero ahora se hacen de nylon. La cuerda del arco que antes era de cola de caballo blanco ahora también se fabrica de nylon, ver foto No. 90.

3.6.4.7 Diseños

Los diseños de los instrumentos musicales son los establecidos, no hay variación, exceptuando las decoraciones de las bocas y bordes de guitarras y tiples todo esta determinado mediante moldes.

3.6.4.8 Subproductos y desechos

Los subproductos de este oficio son pequeños trozos de madera y

viruta que se recogen cada tres días, se desechan, regalan o venden para ladrilleras o quema de ollas de barro.

3.6.4.9 Productos Artesanales

Los instrumentos de percusión producidos son:

Batás (sonido de Cuba)	tumbadoras
bongós	bombos y tambores
caja vallenata	claves
güiros	maracas

Los instrumentos de cuerda elaborados son:

guitarras	triples
requintos	violines
contrabajos	bandolas
cuatros	charangos

Ver fotos Nos. 91 y 92

Algunos maestros realizan instrumentos de viento como flautas y quenás, ver foto No. 93.

3.6.4.10 Costos de Producción

El jefe de taller o maestro tiene como costos fijos el valor de la materia prima, los servicios, la mano de obra y los insumos, sin embargo, como casi todos los artesanos no lleva un control numérico de estos, su forma de "contabilizar" es muy intuitiva, "aunque no haga cuentas conoce a ojo si pierde o gana".

Cuando los obreros del taller reciben trabajos independientes de concilian con el cliente los precios y la forma de pago.

La madera se compra en bloques de 30 y 40 pulgadas. El granadillo es el más caro seguido por el cedro y el roble. Treinta pulgadas de granadillo valen \$ 12.000, de roble \$ 7.500 y de cedro \$ 10.000. El galón de colbón cuesta \$ 80.000, el de laca \$ 12.000 y el de tinher \$ 3.000. Con base en la información proporcionada por los artesanos y teniendo en cuenta las limitaciones e interpretaciones que dicha información representa, a continuación se consigna un cuadro que relaciona cuatro instrumentos musicales (dos de cuerda y dos de percusión) según costos de producción, precio de venta y margen de ganancias.

Los precios de venta son los que el artesano cobra a comerciantes o intermediarios, cuando se manda a hacer un sólo instrumento el precio puede ser mayor.

Cuadro No. 19

INSTRUMENTOS MUSICALES SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA

PRODUCTO	COSTO DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
GUITARRA	\$ 20.000 a 100.000	\$ 35.000 a 200.000	\$ 15.000 a 100.000
TIPLE	\$ 25.000 a 80.000	\$ 40.000 a 150.000	\$ 15.000 a 70.000
BONGOS	\$ 35.000 a 50.000	\$ 50.000 a 100.000	\$ 15.000 a 50.000
GÜIROS	\$ 1.000 a 2.000	\$ 3.000 a 6.000	\$ 2.000 a 4.000

3.6.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

Como muchos artesanos, el fabricante de instrumentos musicales esta sometido a la intermediación. Por ejemplo, los instrumentos de percusión en crudo son comprados por negociantes de otras ciudades a bajos precios, el comerciante realiza el acabado (colocar herrajes y cuero) y posteriormente revende los productos nacional e internacionalmente obteniendo altas ganancias. Los instrumentos de percusión son distribuidos por una empresa de Cali a Estados Unidos, Costa Rica, Venezuela, Europa y Perú.

El artesano dedicado a este oficio vende los instrumentos a almacenes de la ciudad de Pasto, en donde obtiene rendimientos significativos (los Arce por ejemplo tienen exclusividad solamente en dos almacenes). En algunas ocasiones los productores comercializan los instrumentos con el Ecuador, en donde las ganancias son considerables.

En opinión de los oficiantes en Nariño hay poca demanda "porque los músicos tratan de sacarle el mayor provecho a un instrumento viejo", en cambio en otras ciudades (norte) los grupos cambian constantemente.

Las ventas se realizan directamente en el taller a clientes eventuales, amigos o conocidos a los que se les ofrecen precios bajos, hecho que sirve para atraer nuevos clientes o realizar contactos para el negocio. Los meses de mayor demanda son noviembre y diciembre.

El siguiente cuadro ilustra la demanda de instrumentos de percusión que tiene el maestro José María Arce, principal fabricante de estos productos en la ciudad de Pasto y mayor proveedor de una importante firma que comercializa estos objetos. Los pedidos se realizan cada dos meses por teléfono.

Cuadro No. 20

INSTRUMENTOS DE PERCUSIÓN DE MAYOR DEMANDA, SEGÚN NUMERO VENDIDO POR PEDIDO, VALOR UNITARIO Y VALOR TOTAL

PRODUCTOS	NUMERO DE INSTRUMENTOS POR PEDIDO	VALOR POR UNIDAD	VALOR DEL PEDIDO
BONGOS	4 pares	\$ 100.000	\$ 400.000
MARACAS	6 pares	\$ 14.000	\$ 84.000
CLAVES	20 pares	\$ 1.500	\$ 30.000
CAMPANAS	8 unidades	\$ 8.000	\$ 64.000
GÜIROS	10 unidades	\$ 6.000	\$ 60.000

El valor total de este pedido es de \$ 638.000, suma que resulta muy importante para el productor, por cuanto, le permite una demanda constante y segura, así no obtenga reconocimiento por su trabajo. El comerciante gana con la venta de estos mismos productos por lo menos 500% más de lo que invierte en la compra.

Al decir del Maestro José María Arce; "en Colombia hay 3 o 4 talleres dedicados al mismo oficio pero no tenemos competencia por que tenemos experiencia de 28 años trabajando en el oficio"¹⁷², experiencia que es aprovechada en la propaganda realizada por la persona a quien vende sus productos y que efectivamente lleva 25 años comercializandolos. A propósito, es interesante transcribir algunos apartes del folleto promocional que entrega la firma a los almacenes de instrumentos musicales en todo el país: "Experiencia y calidad/ Desde hace un cuarto de siglo (sigue la razón social) ha venido trabajando y persistiendo en la innovación; la tradición de calidad (razón social) ofrece a los percusionistas instrumentos elaborados a mano con los procedimientos y técnicas que se requieren para obtener un sonido óptimo./ El equipo técnico, formado por artesanos que manufacturan los instrumentos, nunca deja de exigirse al máximo para poder entregar al mercado una línea de inmejorable calidad".

3.6.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

3.6.6.1 Características de la mano de obra

La mano de obra es fundamentalmente familiar, a pesar de que

¹⁷²Entrevista con José María Arce, Fabricante de Instrumentos de Percusión, Pasto, 24 de enero de 1.994.

algunos artesanos tengan cierto nivel de educación, el oficio representa una reserva para tiempos en que no hay trabajo o se requiere dinero.

Es común que al maestro fabricante de instrumentos musicales se le reconozca por "incumplido", debido a que normalmente no realiza la entrega de las obras en el tiempo fijado con el cliente. Suele suceder que haya pertenecido a alguna agrupación musical que con el paso del tiempo dejó "para que las reuniones sociales y el licor no continuaran dispersando su vida".

Cuando un hijo "se siente capaz" de colocar un taller, se independiza y empieza a tener sus propios clientes, muchos de los cuales confían en la calidad del trabajo por el prestigio familiar.

Como la mano de obra generalmente es familiar, el oficio se conserva tradicionalmente, renovándose con el aprendizaje de nuevos miembros, esto garantiza una limitada competencia así como también permite conservar el conocimiento del oficio como patrimonio con sucesión dentro del grupo de parentesco. De esta forma los maestros mantienen celosamente los "secreticos" impartidos por sus padres o los aprendidos a través de su experimentación.

Una importante característica de la mano de obra dedicada a este oficio es que debe saber de música, a juicio del maestro Luis Arce "para la fabricación de un instrumento es necesario ser músico uno, para hacer una guitarra, uno la entrega apuntalada y que no falle porque uno la siente, uno como músico siente que falla la guitarra, que no esta bien entrastada, no esta bien dividido el reglamento, entonces la guitarra no le da el tono preciso... para [hacer] estos instrumentos debe ser que fabrique muchos, para que el instrumento salga, por eso es que ha habido esa trascendencia de mi padre, abuelo, músico"¹⁷³.

Los oficiantes no tienen seguridad social.

3.6.6.2 Proceso de Aprendizaje y Socialización

En la mayoría de los casos el aprendizaje de los oficiantes de instrumentos musicales es de carácter familiar; los padres se dedicaban a oficios afines y fueron ellos quienes impartieron los primeros conocimientos, al ver que sus hijos poseían habilidad.

Cuando los padres por alguna razón no puede terminar la enseñanza, el hijo mayor se encarga de repartir la instrucción a los demás, sin embargo, existe mucha resistencia tanto del padre pero sobre todo de la madre para que sus hijos sean músicos, puesto que el

¹⁷³Luis Arce, entrevista citada.

oficio los "obliga" a ser muy "tomadores"; "yo no quería que siga la música, [porque le sirvió] como pretexto, era que ya me comenzó a faltar a la casa, ya no llegaba y le decía mi mujer: tu papá viene bien temprano a dormir, se va a tocar y llega a dormir y vos porque es que no vienes?... como le digo yo el que quería ser, beber, bebe, el que no, no bebe, nadie lo obliga. Hay mucha gente que son borrachines, hasta degenerados y no tocan, no son músicos y vayan a ver son alcohólicos, bazuqueros, entonces los hijos no se toman sus tragos, todos dedicados al trabajo, ya como se casaron por obligación les toca, por obligación para los hogares"

3.6.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

La fabricación de instrumentos musicales esta caracterizada por la habilidad y destreza de quienes realizan este trabajo, generalmente manejan varias técnicas de la ebanistería y carpintería que dependiendo de la oportunidad y el mercado vuelven a retomar.

Como la mano de obra es familiar, cuando los hijos crecen o se casan forman su propio taller, sin embargo, no se alejan mucho del taller paterno al que acuden en busca de herramientas, maquinarias o asesoría.

Este oficio como es obvio está muy relacionado con la música, alrededor de una familia se organiza una especie de orquesta ya que todos los miembros saben tocar por lo menos un instrumento, se reúnen y realizan fiestas en las que se expresa su trabajo.

Como casi todos los artesanos, los fabricantes de instrumentos musicales poseen un gran sentimiento religioso inculcado desde la infancia y que es reforzado por su participación constante en los cultos católicos a través de la ejecución de la música, un ejemplo es el maestro Luis Arce quien nos comentaba que "lo primero que yo hago cuando voy a Bogotá es ir a misa con la esposa al "20 de Julio", donde el Divino Niño, yo tengo esa devoción, yo se que oigo la santa misa y ahí mismo a uno le llega la plata pa'los gastos, para el material, lo mismo que mi padre, el tenía esa devoción, todo el tiempo, mi madre lo mismo. Ellos tenían esa devoción por eso yo digo mi Dios los tendrá en buena parte. Si porque mi madre de mañana y tarde estaba en la Santa Misa, lo mismo mi padre, era muy "endiosado", así mismo yo tengo esa vaina, que cuando yo no voy a misa se que me va a ir mal, que tengo ese remordimiento, yo oigo la santa misa tranquilo, desayuno y me vengo al taller a trabajar"

Como conclusión, podríamos decir que alrededor de la música surgió un oficio de gran calidad y mejores resultados económicos que los de ebanistería y carpintería. Además, el aprendizaje se hizo en los hechos, en la práctica, desbaratando y volviendo a hacer hasta conseguir realizar el instrumento, lógicamente teniendo como base un conocimiento previo en actividades relacionadas. Pero aquí no

termina este capítulo, reservamos un espacio especial para exponer los aspectos relacionados con la música y con las bandas de las zonas rurales, asociadas siempre a instrumentos de percusión como el bombo, de gran importancia y significado en las poblaciones campesinas e indígenas del sur del Departamento, al respecto vale la pena decir que "el hecho de la supervivencia de las tradiciones, en la población indígena de la sierra; demuestra en primer lugar, su fuerza intrínseca, que le permitió salvar escollos enormes impuestos por la colonización y por el menosprecio, que hasta en la época republicana mostraron nuestros dignatarios... en segundo lugar, la simbiosis religiosa, que nos permite observar como el mismo hombre, que en unción mística se da golpes de pecho en la iglesia (católica y romana) en la plaza, disfrazado, vuelca con todo el colorido y belleza su carga de tradición, mezclando rebeldía y sumisión, pingullo, sonajas y bombos a una incipiente banda con instrumentos europeos" (Guevara, 1.988: 5).

Para exponer más claramente la diversidad de manifestaciones culturales alrededor del uso de instrumentos musicales fabricados con maderas y otros materiales, utilizaremos como base el trabajo de María Elvira Ramírez Silva y Sonia Uruburu Gilede, quienes realizaron su investigación en el Resguardo de Males o Córdoba, estas autoras anotan que:

"hay varias agrupaciones que merecen mención, entre ellas:

La Banda del Pueblo: la mayoría de sus integrantes provienen de familias campesinas que fuera de la épocas de fiesta en las cuales cumplen con jornadas agotadoras (participación en todas las procesiones al Santo), trabajan en labores agrarias. No existe edad límite para el que quiera participar en las actividades de la banda, desde niños de 10 años, hasta, los más "catanos" que iniciaron sus pinitos musicales allí mismo y que han tocado el instrumento durante más de 30 años, (los pequeños están por insinuación de sus tíos, padres o hermanos "porque la cosa es también de familia")... [el aprendizaje normalmente se inician] con los instrumentos de percusión, bombo, platillos y redoblandes, para luego dedicarse al saxo o el clarinete y alcanzar la "meta" de posteriormente tocar algún instrumento de pistón como la tuba o la trompeta. De esta forma muchos han tocado los diversos instrumentos de la banda. La trompeta es la que comanda musicalmente la mayoría de las melodías interpretadas, de allí la afición de muchos por llegar a dominarla. Las piezas musicales son adaptadas por el director; son en su mayoría de corte sureño, cuando no típicamente ecuatoriano por pertenecer a la misma zona cultural: pasacalles y vals, aunque también se interpretan pasillos, quabinas y bambucos...

De igual forma existe otro tipo de bandas, en cada una de las veredas "las bandas campesinas". Se distinguen de la banda municipal por el carácter local de la vivienda de sus integrantes, pues es permanentemente el campo y no el pueblo. Para quién vive en la vereda es frecuente escuchar los ensayos de su banda. La calidad del música bien sea interprete de determinados instrumentos, cantante o danzante, conlleva prestigio. Como dicen "no cualquiera puede cantar, cantar, danzar, construir o acompañar bien los instrumentos", son habilidades especiales que no todos poseen, como tales se reconocen y admiran. La banda campesina básicamente se compone de los mismos instrumentos que la municipal, pero en este caso el bombo o los bombos son de construcción artesanal: un carpintero especializado, los hace bastante grandes, con una sonoridad profunda y fuerte, en maderas finas como el yalte o yarumo, algunos clarinetes son legítimos de chonta y también están las tubas, las trompetas y los pistones. En este caso los instrumentos pertenecen a "sus tocadores" puesto que estas bandas

veredales no tienen una organización institucional ni cuentan con patrocinio oficial. Sus integrantes se reúnen cuando son contratados para celebrar las fiestas patronales de las veredas. A sus miembros se les solicita también para que acompañen como parte integral otros acontecimientos: cumpleaños, matrimonios, etc. Sus integrantes como tales, son parte activa de cualquier celebración y existe una relación mucho más estrecha con respecto a las fiestas de su propia vereda que la relación que existe entre los acontecimientos que suceden en el pueblo y las bandas municipales, es decir, intrínseca y tácitamente se da contrato verbal, pero en el caso de la banda veredal, el que organiza la fiesta en la mayoría de los casos es "compadre" de los integrantes de la banda, de manera que el contrato que se lleva a efecto ocurre a causa del compadrazgo y sus obligaciones, la relación directa de sus miembros y sus implicaciones dentro de los habitantes del sector, hace sentir un gusto profundo y real por participar de las fiestas y no por el simple hecho de recibir dinero de parte del contratante; son más importantes entonces los lazos afectivos que los económicos. El hecho de que a lo largo del año ocurran fiestas veredales en épocas distintas, aseguran la existencia constante de las bandas en el campo y la consiguiente, reunión de sus miembros "para hacer música"... En el caso de las bandas campesinas, es cuando se hace más patente la práctica musical por "nacimiento", gusto y familia. En el campo no existen profesores especializados que enseñen alguna materia relacionada con la música; no se lee nota, ni se tiene conocimiento de historia musical formal o armonía. Pero lo que motiva profundamente al niño o joven campesino a "meterle cabeza al instrumento", es pertenecer a la banda o a cualquier otra actividad de este tipo. Las piezas musicales que interpreta la banda campesina son una copia más o menos exacta de las melodías escuchadas por la radio...

En las veredas hay otro tipo de agrupaciones musicales: son los llamados "conjuntos", integrados por un bombo, algo más pequeño que el utilizado por la banda, un tambor redoblante de tamaño regular y una flauta de tunda o caña, las melodías que interpreta son principalmente de San Juanes¹⁷⁴, que son tradicionales y que han sido transmitidos de generación en generación. Su acción de participación dentro de la vereda funciona con base al mismo patrón de relaciones que condicionan la mayoría de la existencia de la banda. Es precisamente con la jornada de trabajo agrícola, que también son llamados a tocar para acompañar a la gente en sus labores comunales de preparación de la tierra, siembra o recolección. Otras veces bajan al pueblo en tiempo de fiestas, solicitados por el cabildo Indígena para la celebración de las fiestas de "San Bartolito"... Para la interpretación de la "danza" se cuenta con una tambora redoblante semejante a la que posee el conjunto campesino pero algo más grande y la flauta o flautas porque pueden ser varias, primera y segunda de tunda. La interpretación de la danza propiamente dicha, se basa en un movimiento sucesivo y rítmicos de dos pasos y un traspiés a partir del cual nacen figuras y formas del baile; estas son indicadas por medio de un pañuelo que llevan en la mano sus ejecutantes, quienes también realizan un eco rítmico con sus pasos y cascabeles de bronce que llevan en las piernas... Toda esta región cuenta con un fuerte ancestro de constructores de instrumentos: se elaboran arpas, bombos, tamboras, redoblantes y flautas, en casi todos los casos estas aptitudes vienen de familia y se encuentran varias habilisimas entre los habitantes de la zona, que fabrican instrumentos tradicionales de los conjuntos antiguos y también de "cuerda"; violines, guitarras, requintos y guitarrones. Son numerosos los tríos en donde la guitarra puntea la melodía acompañada por el requinto y el guitarrón. Las melodías son casi en su totalidad ecuatorianas... Existen otro tipo de agrupaciones que se denominan "folclóricas", conformadas por jóvenes que de alguna manera tratan de conformar tonadas y formas musicales muy antiguas en donde se mezclan instrumentos básicos de danzantes y san juanes con instrumentos de cuerda. Hay una clara conciencia de esta mezcla" (Ramírez y Gilede, 1.986: 158-165).

Como se vio en detalle en la exposición anterior uno de los

¹⁷⁴El Sanjuan o sanjuanito son ritmos producto de la invasión incaica a territorios ecuatorianos y del sur de nariño, no son propios (Guevara, 1.988: 3).

instrumentos de mayor importancia para las poblaciones campesinas e indígenas del sur de Nariño es el bombo, "al igual que las banderas, el bombo como el tambor han sido imprescindibles en la lucha y en la guerra. A los "blancos" todavía se les encrispa la piel al sonar del tambor y del churu indígena, es como una onomatopeya del peligro. Para las comunidades andino-indígenas, además de ser símbolo de lucha, es también signo de unión, es sonido de concentración para la fiesta y para la lucha. Y en este sentido vuelve a sernos sugerente la mitohistoria o tradición que viene por el camino del Guamuéz, según la cual hemos dicho, todos los pueblos indígenas que existen por estas comarcas salieron de una gran culebra: guam, que siendo segmentada en múltiples partes, como el centro, la "pipa", por su protuberancia resultaba asimétrica, los dioses resolvieron construir con ella el tambor. La pipa es el centro de la culebra diferente de las dos partes del cuerpo y de sus segmentaciones, pero las une. Por eso el tambor o bombo se toca para unir o reunir a la comunidad" (Mamián, 1.990: 197).

Muy probablemente algunos pasos zigzagueantes del baile realizado por los danzantes tenga que ver con guam, la serpiente de donde surge el bombo, además guam también es una de las veredas límites y parte de los resguardo de Muellamues y Cumbal, según anota Mamián para los cumbales esta vereda "es origen, el camino, la sabiduría, el poder del abajo, es la primera, de allí se va por tasmag hasta Cuaspud, que sería lo último". Además "semánticamente el prefijo gua, propio de la lengua Pasto pero común a otras lenguas, es bien significativo" (Mamián, 1.996: 41), se encuentra en palabras tan importantes como Guaico (intersticios calientes y bajos de la zona sur andina), Guáitara (río que recorre la zona Pasto), Guaitarilla (cacique, brujo poderoso, población), Guanto (planta medicinal que se utiliza como insecticida, abono y para teñir lana), guaneña (mujer de guam), etc.

3.7 AGREMIACIONES Y ASOCIACIONES

Existen varias Asociaciones y Agremiaciones en las cuales se organizan los artesanos dedicados a los oficios realizados con madera. El Cuadro No. 21 presenta una síntesis de las que se establecieron durante el trabajo de campo según nombre, ubicación, especialidades, vigencia y número de miembros.

A fin de precisar las características generales referentes al componente organizacional, relacionadas con todos los oficios descritos anteriormente en el capítulo de maderas, a continuación se presenta un resumen puntual de las mismas

1. La disposición de tiempo y recursos es una limitante bastante generalizada para que los artesanos se asocien. El tiempo y la dedicación que exige una asociación o agremiación impiden que se participe activamente.

2. La motivación a organizarse es en general muy coyuntural y puede tener como causa la consecución de un auxilio o donación, la asignación de un crédito o la celebración de alguna fiesta patronal o religiosa. Mientras la motivación existe también la organización, una vez se logra el objetivo desaparece como tal así siga existiendo formalmente (personería jurídica, actas de reuniones y una junta directiva, etc). En conclusión, en general, las asociaciones se crean más como una exigencia para adquirir servicios (capacitación, o asistencia técnica) o para canalizar recursos (créditos, donaciones, auxilios) que por iniciativa espontánea de los asociados.

3. En algunos oficios en donde el trabajo es muy individualizado (como el enchapado en tamo, la talla, la carpintería, etc.), el artesano (sobre todo el de mayor edad) no desea perder tiempo en actividades que considera improductivas como reuniones o cursos de capacitación, en los que según su opinión no se les enseña nada nuevo o se les explica lo innecesario como sacar costos, o manejar escuadras o moldes.

4. El paternalismo de los líderes con más experiencia constituye un obstáculo para el logro de los objetivos de las organizaciones por cuanto, se tiene la idea de que el estado o sus instituciones son los encargados de solucionar todos los problemas o brindar los servicios sin contraprestación o participación activa de los artesanos, en consecuencia, el líder antiguo, "el mayor" es muy escéptico, sólo lo convencen los hechos cumplidos, son muy desconfiados y manifiestan estar cansados de escuchar la misma "carreta" durante tanto tiempo y que no se cumpla con nada.

5. Exceptuando algunos casos como la Cooperativa casa del Barniz o ARTEP (en donde todos los miembros de la asociación pertenecen a la

misma familia), no existe una organización gremial sólida y estructurada, sólo se entra en actividad cuando hay intereses muy precisos y específicos. Por esta razón no hay conciencia de grupo, o colectivo, las relaciones entre los miembros de asociaciones se desarrollan en medio de una competencia desleal muy generalizada que dificulta la solidaridad y lealtad gremial.

6. Un problema adicional es que no existe un liderazgo fuerte al interior de los grupos, "hay mucha envidia y chisme", por esta razón normalmente los asesores de entidades como el SENA, FUCIE o CORPONARIÑO, se convierten de hecho sino en líderes, por lo menos si en mediadores y arbitros de conflictos, esto probablemente se deba a que los artesanos consideran que son imparciales.

7. La responsabilidad, autoridad y representación de las asociaciones o grupos siempre se delega a una o dos personas pertenecientes a la Junta Directiva, los demás miembros sólo esperan los resultados, por tal razón, si existe un problema o surge una dificultad no se resuelve grupalmente ya que se considera deber de quienes se eligieron para realizar estas tareas. La ausencia de compromiso y la evasión de responsabilidades por parte de los miembros de una asociación hace que se generen conflictos que serían de fácil solución con una forma de trabajo más participativa.

8. Los oficios que no tienen ninguna organización se asocian por intermedio de los lazos de parentesco con la familia que en algunos oficios como la elaboración de Instrumentos musicales o la talla se constituye casi en un gremio.

9. Cuando una asociación o agremiación tiene parte de sus miembros trabajando en labores administrativas por las cuales se paga un salario, se presentan conflictos, puesto que se considera que son quienes se están beneficiando de las ganancias de la organización.

10. Una problemática muy sensible en lo que hace al componente organizacional es la obtención de resultados, es decir, la organización se concibe para algunos como el antecedente necesario para lograr ganancias o mejorar las condiciones de producción de los asociados, cuando esto no es así, el artesano no sólo pierde el interés sino que también piensa que la producción o comercialización individual es mejor, porque hay menos compromisos que impliquen dedicación de tiempo y las ganancias no se comparten, esta forma de pensar aunque es razonable ha desestructurado grupos y asociaciones que habían logrado cierta trayectoria.

11. A manera de ejemplo existen algunos testimonios importantes de resaltar en relación al componente organizativo de los oficios realizados en madera. José Alfredo Realpe, presidente por varios períodos de ASOMICRUZ comentaba que "la asociación tenía un centro

de acopio para maderas que todavía funciona, un fondo rotatorio que hace pequeños créditos a los socios, esto fue como lo máximo que se alcanzó a hacer, había proyectos muy buenos, pero no se pudo. A partir de 1.991 se nombró una nueva junta, luego se fue el asesor y con la ida del asesor se completó todo... la gente que entró a la junta es muy joven y sin experiencia por eso también las cosas no andan bien, Corponariño también nos hizo créditos, uno de los proyectos era capitalizar pero con la salida del asesor todo se vino a pique... hay deudores morosos que no quieren saber nada de la asociación, ellos se fatigarán por acabar la asociación... a algunos socios les faltaba un poquito de orientación social que fue un curso que me aburrí de pedir al Sena, yo quería un asesor en relaciones humanas porque a estas asociaciones va gente de toda clase, nunca falta un disociador que hable por detrás. Hasta 1.991 la Asociación era un ejemplo en la Cruz, la colaboración de los socios era buena, se reunían fondos, se hacía paseos... pero cuando se hicieron los prestamos, nuestro capital no alcanzaba a cubrir a todos los socios, no todos estaban contentos"¹⁷⁵.

12. Los artesanos dedicados a realizar objetos decorativos en raíces tienen conformado un grupo asociativo denominado "Obando Artesanías", este grupo cuenta con personería jurídica, la asociación esta constituida solamente por familiares y se organizó para solicitar un crédito atorgado por la alcaldía con un programa de apoyo a lo microempresa. Otra motivación para asociarse era el hecho de tener el mismo espacio de trabajo y sufrir los mismo problemas en relación con la venta de los productos porque la aduana porque la policía y la aduana los molestaban ya que decían que era contrabando traído del Ecuador. De esta manera se dieron a conocer y los mismos policías y militares ahora les compran para negociar.

¹⁷⁵Alfredo Realpe, entrevista citada.

ASOCIACIONES O AGREGACIONES DE ARTESANOS DE LOS OFICIOS REALIZADOS CON MADERA SEGÚN NOMBRE, UBICACIÓN, ESPECIALIDAD, OBJETIVOS, VIGENCIA Y NÚMERO DE MIEMBROS

NOMBRE DE LA ASOCIACIÓN Y UBICACIÓN	ESPECIALIDAD	OBJETIVOS	VIGENCIA Y NÚMERO DE SOCIOS
Sindicato de Carpinteros Pasto	Carpintería Ebanistería	Organizacionales, promoción, capacitación, celebración fiestas patronales	Fundado en 1.936, en la actualidad se encuentra en funcionamiento, no se estableció el número de socios.
Asociación de artesanos y Ebanistas "COONARTE ASOCIADOS" Pasto	Ebanistería Talla Torno	Organizacionales, productivos, comercialización, capacitación	Conformación 1.985, Personería Jurídica 1.986, en 1.994 se disolvió. Comenzó con 18 socios.
Asociación de Talladores y Escultores en Madera ARTEP Pasto	Carpintería Torno Talla Enchapado en Tamo Barniz de Pasto	Organizacionales, productivos, suministro de materias primas, comercialización, capacitación	Fundada en 1.986, se encuentra en funcionamiento. Tiene 11 socios
Cooperativa Casa del Barniz Pasto	Barniz de Pasto	Organizacionales, productivos, comercialización, capacitación	Fundada en 1.980 como Precooperativa, en 1.990 se convierte en Cooperativa, se encuentra en funcionamiento, tiene 16 socios activos.
Empresa Comunitaria de Carpinteros de Pasto ECOPASTO Pasto	Carpintería Ebanistería	Organizacionales, productivos, comercialización	Fundada en 1.975, en 1.991 se convierte en Precooperativa, comenzó con 25 socios y en la actualidad sólo hay uno.
Asociación de Artesanos Pasto Pasto	Barniz de Pasto talla Enchapado en tamo y pirograbado	Capacitación, asesoría, organización	Fundada en 1.976, esta en funcionamiento, cuenta con 25 socios
Asociación de Artesanos San Juan de Pasto Pasto	Varios trabajos con madera	Capacitación, asesoría en créditos, comercialización, recreativos	Fundada en 1.989, se encuentra en funcionamiento y tiene 42 asociados
Asociación de Microempresarios* de Túquerres ASOMETUQ Túquerres	Carpintería Ebanistería	Capacitación, organización, asesoría	Fundada en 1.987, tiene 277 socios de los cuales 70 se dedican a oficios realizados con madera, actualmente funciona pero sus actividades son pocas
Sindicato de Carpinteros de Túquerres	Carpintería Ebanistería	Organización, recreación, vivienda	No se tienen datos, pero en la actualidad se encuentra en funcionamiento.
Cooperativa de Ebanistas de las Mesas Corregimiento de las Mesas, Municipio del Tambo	Carpintería Ebanistería Torno	Organización, suministro de materia prima, producción,	La Cooperativa no se encuentra en funcionamiento, las instalaciones y maquinaria están arrendadas, por tanto, no se dispone de datos.
Asociación de Microempresarios* de la Cruz ASOMICRUZ La Cruz	Carpintería Ebanistería Talla Torno	Organización, asesoría, crédito, capacitación, suministro de materia prima	Fundada en 1.987, no se conoce el número de miembros pero la Asociación esta en funcionamiento.

* Las Asociaciones de Microempresarios están conformadas por pequeños productores dedicados a actividades como la confección, zapatería, sastrería, panadería, modistería, cerrajería, tejeduría, además de la carpintería o ebanistería.

3.8 CRÉDITOS

Los programas de crédito destinado a los artesanos, normalmente no se sustentan en adecuados estudios de mercado que permitan aumentar las ventas y expandir la demanda y de esta manera cancelar el préstamo.

En muchas ocasiones los trámites y requisitos exigidos por las entidades crediticias para asignar préstamos hacen que el artesano renuncie a esta posibilidad, viéndose en la necesidad de recurrir a préstamos de familiares o amigos, o en su defecto a un agiotista que lo somete a la usura. Sin embargo, ha habido casos en que se han asignado créditos irresponsablemente, sin exigir requisitos para su devolución o garantizar las condiciones de demanda y producción para que estos se pudieran pagar, normalmente los créditos son para maquinarias o materia prima.

Los artesanos independientes que no pertenecen a ninguna organización gremial, no tienen posibilidad de acceder a créditos para maquinarias, herramientas o materias primas. Algunas entidades crediticias como Caja Agraria y Corporación Financiera Popular habían desarrollado programas dirigidos a artesanos hace varios años, pero la cartera de difícil cobro que significaron estos préstamos para las entidades crediticias, hizo que las instituciones financieras no presten a artesanos o exijan demasiados requisitos y garantías.

Un caso de fracaso organizativo y productivo debido al inadecuado manejo de un crédito fue el de la Cooperativa de Productores de Muebles y Similares (ya desaparecida) quien habiendo recibido un préstamo de la Corporación Financiera Popular para materias primas y maquinarias no pudo responder con la deuda debido a los altos intereses y a la ausencia de mayor demanda de sus productos que garantizara ingresos para cancelar la deuda. La maquinaria fue retirada de la Cooperativa y esta finalmente se disolvió.

Un tipo de crédito diferente es el que ha implementado Artesanías de Colombia S.A. en el cual el artesano o asociación cotiza la maquinaria o materia prima requerida al proveedor, entrega la cotización y la empresa realiza la compra. El pago se hace mediante entrega de productos terminados por parte del artesano o asociación hasta pagar la deuda. Esta ayuda ha sido de vital importancia en el crecimiento y mantenimiento de varias asociaciones y artesanos. Algunos artesanos han recibido créditos de entidades financieras que no tienen líneas especializadas dedicadas al sector, sino que asignan préstamos individuales a clientes habituales que cumplan con ciertos requisitos. La cancelación de la deuda se hace en cuotas mensuales que amortizan capital y pagan intereses. Al final del presente trabajo se presenta un resumen que analiza todas las entidades crediticias que han tenido que ver con el

sector artesanal.

En el caso de los artesanos dedicados a la elaboración de objetos decorativos con raíces, la Alcaldía Municipal de Samaniego les asignó un crédito en el año 1.993 a través de un programa de apoyo a la microempresa, el prestamo fue de \$ 2.800.000, a un interés del 10% anual, los requisitos fueron tener personería jurídica y fiador, el plazo de tres años.

BIBLIOGRAFÍA - CAPITULO MADERAS

- 1.977 ABADÍA, Guillermo. COMPENDIO GENERAL DEL FLOKLORE COLOMBIANO. Biblioteca Básica de la Cultura, editorial Colcultura, Bogotá.
- 1.938 ANDRÉ, Edouard. VIAJE A LA AMÉRICA EQUINOCCIAL. Imprenta Caja del Seguro, Quito.
- 1.988 BAQUERO, Carlos Z. INFORME DE INVESTIGACIÓN, ASESORÍA Y ASISTENCIA TÉCNICA EN EL CAMPO DE DESARROLLO DE PRODUCTOS ARTESANALES EN LAS CIUDADES DE PASTO Y CALI. Convenio Artesanías de Colombia - Sena, mecanografiado, Bogotá.
- 1.980 BENAVIDES, Ernesto Orlando. ESTUDIO SOCIO-ECONÓMICO DEL BARNIZ DE PASTO. Ediciones Instituto Andino de Artes Populares del Convenio Andrés Bello, Pasto.
- 1.990 BOTINA, Jesús Rodrigo. EL BARNIZ MOPA-MOPA, *Elaeagia pastoensis* Mora (RUBIACEAE): ESTADO ACTUAL DE SU CONOCIMIENTO EN COLOMBIA. Corporación Autónoma Regional del Putumayo, CAP, Pasto.
- 1.985 BOUSSINGAULT J.B., MEMORIAS. Tomo V. 1.802 - 1.830, Banco de la República, Bogotá.
- 1.986 CABRERA, Luis Alberto. TALLA EN MADERA, MATERIAL DESCRIPTIVO, SUBPROYECTO IPIALES. Convenio Artesanías de Colombia - Sena, fotocopiado, Ipiiales.
- TARACEA Y DECORACIÓN EN TAMO. MATERIAL DESCRIPTIVO, SUBPROYECTO PASTO. Convenio Artesanías de Colombia - Sena, fotocopiado, Ipiiales.
- 1.996 CAIVALLET, Chantal. TERRITORIO Y ECOLOGÍA DEL GRUPO PREHISPANICO OTAVALO. En Frontera y Poblamiento: Estudios de Historia y Antropología de Colombia y Ecuador. Editorial Instituto Francés de Estudios Andinos, Instituto Amazónico de Investigaciones Científicas CINCHI y Departamento de Antropología de la Universidad de los Andes, Santa fe de Bogotá.
- 1.942 CASTELLVI, Marcelino de. de RESEÑA CRITICA SOBRE EL DESCUBRIMIENTO DE LA REGIÓN DE MOCOA Y FUNDACIONES DE CIUDAD DEL MISMO NOMBRE". Boletín de Historia y Antigüedades, Vol. XXIX, Números 330 - 331, Bogotá.
- 1.992 Colección Técnica de Bibliotecas Profesionales. BIBLIOTECA ATRIUM DE LA MADERA. Tomo I. Editorial Printer, Bogotá.
- 1.985 DE FRIEDEMANN, Nina S. EL BARNIZ DE PASTO: ARTE RITO

MILENARIO. En Revista Lámpara, No. 96. Vol. XXIII.

- 1.969 REICHEL DOLMATOFF, Gerardo. EL CONTEXTO CULTURAL DE UN ALUCINOGENO ABORIGEN (Banisteriopsis Caapi)". En Revista de la Academia Colombiana de Ciencias Exactas Físicas y Naturales, Vol. XIII, Número 51, Bogotá.
- 1.993 ESCANDÓN DÍAZ DEL CASTILLO, Guillermo. LA TALLA EN MADERA, UN OFICIO HECHO ARTE. En Revista El Mueble siglo XXI, No. 1. Ediciones Árbol de tinta, Bogotá.
- ESPINOZA, Rodrigo. CRÓNICAS DE ARTESANÍA NARIÑENSE. Editorial Correo del Sur, sin fecha de publicación, Pasto.
- 1.974 FRIDE, Juan. LOS ANDAKI 1.538 - 1.947. Fondo de Cultura Económico, México.
- 1.986 GEBHART-SAYER, Angelica. UNA TERAPIA ESTÉTICA, LOS DISEÑOS VISIONARIOS DEL AYAHUASCA ENTRE LOS SHIPIBO-CONIBO. En América Indígena, Vol. XLVI, Número 1, enero-marzo.
- 1.986 GRANDA, Osvaldo. BARNIZ DE PASTO. Proyecto Regional Nariño, Subproyecto No. 2, Artesanías de Colombia, Pasto.
- 1.983 GUERRA BRAVO, Samuel. LA CULTURA EN LA EPOCA COLONIAL. En Nueva Historia del Ecuador, Volumen 5, Epoca Colonial III, editor Enrique Ayala Mora, Editorial Grijalbo, Quito.
- 1.920 GUTIÉRREZ, Rufino. MONOGRAFÍAS. Edición Imprenta Nacional, Bogotá.
- 1.988 GUEVARA, Gerardo. LA MÚSICA EN EL ECUADOR. En Boletín de Música No. 114, Ediciones Casa de la Américas, La Habana.
- 1.985 GUZMÁN GUZMÁN, Jorge. ALFONSO ZAMBRANO PAYAN. Editorial Javier, Pasto.
- 1.989 HERRERA, Neve. LISTADO GENERAL DE OFICIOS ARTESANALES. Centro de Investigación y Documentación - CENDAR -mimeografiado, Bogotá.
- 1.989 INDEPENDENCIA Y PERÍODO COLOMBIANO. En NUEVA HISTORIA DEL ECUADOR, Vol. 6. Editorial Grijalbo, Quito.
- 1.983 JARAMILLO, Carlos Arturo. LOS QUEROS Y LA PRACTICA DEL MOPA-MOPA. En Mopa-Mopa, revista del Instituto Andino de Artes Populares, IADAP, Año 1, Número 1, Vol. I, Pasto.
- 1.983 KENNEDY TROYA, Alexandra y ORTIZ CRESPO, Alfonso. REFLEXIONES SOBRE EL ARTE COLONIAL QUITEÑO. En Nueva Historia del Ecuador,

Vol. 5, Epoca Colonial III, editor Enrique Ayala Mora, Editorial Grijalbo, Quito.

- 1.986 LAS PLANTAS. EL MUNDO DE LA BOTÁNICA. Editorial Printer, Bogotá.
- 1.990 MAMIÁN Guzmán, Doumer. LA DANZA DEL ESPACIO, EL TIEMPO Y EL PODER EN LOS ANDES DEL SUR DE COLOMBIA. Tesis Posgrado de Ethnohistoria Andina, Universidad del Valle, Cali.
- 1.990a DESCENTRALIZACIÓN, DIVERSIDAD Y AUTONOMÍA: UNA MIRADA DESDE EL SUR OCCIDENTE INDÍGENA. En Revista de Investigaciones, Universidad de Nariño, Año 4, Número 7, Vol. IV, Pasto.
- 1.996 LOS PASTOS. En Geografía Humana de Colombia, Región Andina Central, Colección Quinto Centenario, tomo IV, Vol. I, Ediciones Instituto de Cultura Hispánica, Santa fe de Bogotá.
- 1.963 MORA DE JARAMILLO, Yolanda. BARNIZ DE PASTO, UNA ARTESANÍA DE COLOMBIANA DE PROCEDENCIA ABORIGEN. En Separata de Revista Colombiana del flokllore. Vol. 3. No. 8. Bogotá.
- 1.964 - 1.965. ASPECTOS Y PROBLEMAS DE LAS ARTESANÍAS POPULARES EN COLOMBIA. En Revista Colombiana del Folklor, Vol. 4. No. 6.
- 1.974 CLASIFICACIÓN Y NOTAS SOBRE TÉCNICAS Y EL DESARROLLO HISTÓRICO DE LAS ARTESANÍAS COLOMBIANAS. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XVI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.980 - 1.981. CAMBIOS ES UNA ARTESANÍA POPULAR COLOMBIANA COMO REFLEJO DE CAMBIOS SOCIO - ECONÓMICOS Y CULTURALES. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XXIII, edición Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.978 MORA OSEJO, Luis Eduardo. EL BARNIZ DE PASTO. En Revista Cultura Nariñense No. 110 - 108, Pasto.
- 1.994 PAYAN ARCHER, Guillermo. NARIÑO I y II. En Colección Colombia que Linda Eres, Tomo IV. Editorial Educar, Santa fe de Bogotá.
- 1.990 PÉREZ ARBELAEZ, Enrique. PLANTAS UTILES DE COLOMBIA. Ediciones Victor Hugo, Medellín.
- 1.977-78 PLAZAS DE NIETO, Clemencia. ORFEBRERIA PREHISPANICA DEL ALTIPLANO NARIÑENSE, COLOMBIA. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XXI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.956 PUJOL, Emilio. ESCUELA RAZONADA DE GUITARRA. Ediciones

Ricardi, Buenos Aires.

- 1.986 RAMÍREZ, María Elvira y URUBURU, Sonia. FRAGMENTACION TERRITORIAL Y BÚSQUEDA DE SUBSISTENCIA EN EL RESGUARDO DE SAN BARTOLOMÉ DE MALES. Tesis de Grado, Departamento de Antropología, Facultad de Ciencias Humanas, Universidad Nacional de Colombia, Bogotá.
- 1.987 RAPPAPORT, Joanne. LA RECUPERACIÓN DE LA HISTORIA EN EL GRAN CUMBAL. En Revista de Antropología, Vol. III, Número 2, Departamento de Antropología, Universidad de Los Andes, Bogotá.
- 1.988 LA ORGANIZACIÓN SOCIO TERRITORIAL DE LOS PASTOS: UNA HIPÓTESIS DE TRABAJO. En Revista de Antropología, Vol. IV, Número 2, Departamento de Antropología Universidad de Los Andes, Bogotá.
- 1.990 TORETES Y BRAMADEROS: VISIONES ENTRELAZADAS DE LA HISTORIA NARIÑENSE. En Memorias del V Congreso Nacional de Antropología, fotocopia sin datos de publicación.
- 1.904 RIVET, Paul. LOS INDIOS DE MALLASQUER. Traducción de MIREILLE BORNET. En Revista de Investigaciones, Universidad de Nariño, Año 4, Número 7, Vol. IV, Pasto.
- 1.984 ROJAS, Gumercindo Leoncio. DIAGNOSTICO DE NECESIDADES DEL SECTOR ARTESANAL, PASTO - SANDONA - BELÉN. Artesanías de Colombia, mecanografiado, Bogotá.
- 1.977-78 ROMOLI, Kathleen. LAS TRIBUS DE LA ANTIGUA JURISDICCIÓN DE PASTO EN EL SIGLO XVI. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XXI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.996 TERRITORIALIDAD Y DUALIDAD EN UNA ZONA DE FRONTERA DEL PIEDEMONTE ORIENTAL: EL CASO DEL VALLE DE SIBUNDOY. En Frontera y Poblamiento: Estudios de Historia y Antropología de Colombia y Ecuador. Editorial Instituto Francés de Estudios Andinos, Instituto Amazónico de Investigaciones Científicas CINCHI y Departamento de Antropología de la Universidad de los Andes, Santa fe de Bogotá.
- 1.970 SANTA GERTRUDIS, Juan de. MARAVILLAS DE LA NATURALEZA. Biblioteca Banco Popular, Vol. 10, Tomo 1 y 3.
- 1.981 SIMON, Pedro. NOTICIAS HISTORIALES (1.626). Biblioteca Banco Popular, Vol. 107, Tomo 5.
- 1.974 SOLANO, Pablo. ARTESANÍA BOYACENSE. Editorial Arcos Ltda., Bogotá.

- 1.983 ULLOA, Juan y Antonio de. NOTICIAS SECRETAS DE AMÉRICA (1.735). Biblioteca Banco Popular, No. 114, segunda parte, Bogotá.
- 1.985 PASTOS Y PROTOPASTOS: LA RED REGIONAL DE INTERCAMBIO DE PRODUCTOS Y MATERIAS PRIMAS DE LOS SIGLOS X A XVI D.C. En Maguare, Revista del Departamento de Antropología, Volumen III, Número 3, Universidad Nacional de Colombia, Bogotá.
- 1.987 VASCO, Luis Guillermo. SEMEJANTES A LOS DIOS, CERÁMICA Y CESTERIA EMBERA-CHAMI. Centro Editorial Universidad Nacional, Bogotá.
- 1.977-78 VOLLMER, Loraine. DOÑA ROSA. En Revista Colombiana de Antropología, Vol. XXI, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá.
- 1.919 ZARAMA, José Rrafael. EL BARNIZ DE PASTO. EXPOSICIÓN AGRÍCOLA, ARTÍSTICA E INDUSTRIAL DEL DEPARTAMENTO DE NARIÑO PARA EL 7 DE AGOSTO DE 1.919. Imprenta del Departamento, Pasto.
- 1.492 RESEÑA HISTÓRICA DE PASTO. Imprenta del Departamento, Pasto.

ENTREVISTAS REALIZADAS PARA LOS OFICIOS AGRUPADOS EN MADERAS

PASTO

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. CARLOS A. BURBANO | CARPINTERO ATAQUES |
| 2. OSEAS CARVAJAL | CALADOR EBANISTA |
| 3. FELIX RIVERA | EBANISTA JUGUETES DIDACTICOS |
| 4. EDMUNDO E. JIMENEZ | EBANISTA ARTIMADERAS |
| 5. EDMUNDO DELGADO | EBANISTA |
| 6. PABLO MORILLO | CARPINTERO EBANISTA |
| 7. CARLOS E. JURADO | CARPINTERO EBANISTA |
| 8. EDMUNDO ROSERO | OBRERO EBANISTERIA |
| 9. JOSE E. NARVAEZ | OBRERO EBANISTERIA ARTIMADERAS |
| 10. SEGUNDO E. LOAIZA | CARPINTERO CARCEL JUDICIAL ARANDA |
| 11. SYLVIO DE LOS RIOS | PROPIETARIO ARTIMADERAS |
| 12. EDUARDO ERAZO | CARPINTERO EBANISTA CARCEL JUDICIAL ARANDA |
| 13. ALBERTO ILES | CARPINTERO EBANISTA |
| 14. HERNAN MARTINEZ | CARPINTERO-EBANISTA-TAPIZADOR |
| 15. JORGE NARVAEZ | CARPINTERO EBANISTA ARTIMADERAS |
| 16. JORGE E. ACHICANOY | MUÑEQUERIA EN MADERAS |
| 17. FIDENCIO MIRANDA | TALLA Y CALADO |
| 18. JAIME A. SALCEDO Z. | TALLA, ESCULTURA, POLICROMADO |
| 19. CARLOS CLAVACHE | TALLA, BARNIZ DE PASTO |
| 20. ESPERANZA CUACES | TALLA |
| 21. MARCIAL PATIÑO | TALLA, ESCULTURA |
| 22. JOSE MARIA OBANDO | BARNIZ DE PASTO |
| 23. SEGUNDO PEREGRINO MEJIA | BARNIZ DE PASTO |
| 24. ARMANDO ORTEGA | BARNIZ DE PASTO |
| 25. EDUARDO MUÑOZ LORA | BARNIZ DE PASTO |
| 26. JULIAN OBANDO | BARNIZ DE PASTO |
| 27. PEDRO NARVAEZ | BARNIZ DE PASTO |
| 28. CARLOS ZAMBRANO | TALLA, ESCULTURA, POLICROMADO |
| 29. HERNANDO P. ZAMBRANO | TALLA, ESCULTURA, POLICROMADO |
| 30. ABRAHAM TULCAN | TALLA |
| 31. ALVARO ZAMBRANO | TALLA, ESCULTURA, POLICROMADO |
| 32. JULIO E. MESIAS | TALLA |
| 33. MAURICIO ZAMBRANO | OBRERO TALLER DE TALLA, ESCULTURA Y POLICROMADO |
| 34. LUCIANO GUERRERO PAZ | TALLA |
| 35. JORGE ZARAMA | CARPINTERO, EBANISTA, TALLA, ENCHAPADO EN MADERA |
| 36. HERNAN CORAL ERAZO | RESTAURADOR TALLADOR, ESCULTURA Y POLICROMADO |
| 37. JORGE E. ACHICANOY | TALLA EN RAICES |
| 38. CARDENIO NARVAEZ | TALLA EN RAICES |
| 39. JOSE L. BOTINA | TORNO |
| 40. NESTOR PRADO | TORNO, JEFE DE TALLER ARTEP |
| 41. ALVARO HERNANDO BOTINA | TORNO |
| 42. CARLOS SANCHEZ | ENCHAPADO EN TAMO |
| 43. ROSA OCAÑA DE SANTACRUZ | ENCHAPADO EN TAMO, PIROGRABADO |
| 44. LUIS ALBERTO CHAVES | ENCHAPADO EN TAMO, PIROGRABADO |
| 45. CARLOS BENAVIDES | ENCHAPADO EN TAMO,ARTEP |

46. JHON JAIRO MUÑOZ	OBRERO TALLER ENCHAPADO EN TAMO
47. ARIEL SANTACRUZ	ENCHAPADO EN TAMO
48. LUIS E. MUTIS	ENCHAPADO EN TAMO ARTEP
49. TYRON BAEZ	OBRERO TALLER ENCHAPADO EN TAMO ARTEP
50. DERIAN J ENRIQUEZ	OBRERO TALLER ENCHAPADO EN TAMO
51. EDUARDO MUÑOZ LORA	BARNIZ DE PASTO
52. JAVIER GUERRERO	ENCHAPADO EN TAMO
53. RICARDO NAVAS	MARQUETERIA
54. LUIS ARCE	INSTRUMENTOS MUSICALES
55. JOSE MARIA ARCE	INSTRUMENTOS MUSICALES PERCUSION
56. MILTON GERMAN ARCE	INSTRUMENTOS MUSICALES PERCUSION
57. HECTOR BENJAMIN ARCE	INSTRUMENTOS MUSICALES PERCUSION
58. ALVARO MEDELLIN	INSTRUCTOR CARCEL JUDICIAL ARANDA
59. BOLIVAR ARGOTY	EBANISTERIA Y ENCHAPADO EN MADERA

BUESACO

60. HUGO LOPEZ	CARPINTERO EBANISTA
61. DIOMEDES VELASQUEZ	CARPINTERO EBANISTA

APOWTE (Resguardo indígena)

62. SALVADOR AGREDA	EMPRESA COMUNITARIA "EL CACIQUE"
---------------------	----------------------------------

EL TABLON (Corregimiento Las Mesas)

63. PABLO GOMEZ	CARPINTERO
64. HERNAN MUÑOZ	CARPINTERO EBANISTA
65. JOEL MARTINEZ	CARPINTERO EBANISTA

BELÉN

66. JUAN CAIZA	CARPINTERO DE BOMBOS O FULONES, INSTRUMENTOS MUSICALES
67. ANTIDIO CAIZA	CARPINTERO DE BOMBOS O FULONES, INSTRUMENTOS MUSICALES

LA CRUZ

68. JORGE ALFREDO REALPE	CARPINTERO EBANISTA
69. ANTONIO BOLAÑOS	CARPINTERO EBANISTA
70. LUIS CARLOS ALVEAR	CARPINTERO EBANISTA
71. GUILLERMO BOLAÑOS	CARPINTERO EBANISTA, TALLA
72. LEONEL MUÑOZ	CARPINTERO EBANISTA
73. HERNEY PALACIOS	TALLA

Corregimiento La Estancia

74. LUIS OLMEDO REALPE	CARPINTERO EBANISTA
75. HORACIO ALVEAR	CARPINTERO EBANISTA, INSTRUMENTOS MUSICALES
76. RAMIRO GOMEZ CAIZA	TALLA

Vereda La Cabaña

77. ALBERTO GUERRERO TALLA DE CUCHARAS

SAN PABLO

78. NELVO CERON CARPINTERO EBANISTA

79. HERNANDO BOLAÑOS TALLA Y ESCULTURA

LA FLORIDA

80. MANUEL TUTISTAR VARGAS CARPINTERO EBANISTA

EL TAMBO

81. ARISTOBULO BURBANO CARPINTERO EBANISTA

82. JULIO CESAR ZAMBRANO CARPINTERO EBANISTA

83. TERESA BURBANO TAPICERIA Y DECORACION DE MUEBLES

SOTOMAYOR

84. BAYARDO GUERRERO TALLA EN RAICES

SAMANTEGO

85. OSCAR VALLEJO CARPINTERO EBANISTA

86. LUIS ALIRIO GUEVARA CARPINTERO CÁRCEL JUDICIAL

87. OLMEDO RODRIGUEZ CARPINTERO CÁRCEL JUDICIAL

88. LUIS OBANDO TRABAJOS DECORATIVOS CON RAICES

89. JHON FREDY MORILLO TRABAJOS DECORATIVOS CON RAICES

IPIALES

90. BERTULFO ACOSTA CARPINTERO EBANISTA

91. CARLOS RODRIGUEZ CARPINTERO EBANISTA

92. IGNACIO BASTIDAS TORNO

93. NARCISO TINBANDATA TALLA EN MADERA

94. SEGUNDO CORAL BEDOYA CARPINTERO EBANISTA

POTOSI

95. LUIS EDILBERTO BENAVIDES CARPINTERO EBANISTA

96. PEDRO ERNESTO RAMIREZ TALLA EN RAÍCES, INSTRUMENTOS MUSICALES, CARPINTERO EBANISTA

PUPIALES

97. ALFONSO ORTIZ ESCOBAR CAJAS MORTUORIAS

98. JUAN PORTILLA CAJAS MORTUORIAS

99. JULIAN ORTIZ CAJAS MORTUORIAS

100. CARLOS MEDINA EBANISTA

Corregimiento Jose Maria Hernandez

101. DELIO MANUEL LEYTON CARPINTERO

CONTADERO

102. ALBERTO RUIZ ADMINISTRADOR COLCHAPAS

GUALMATAN

103. ANIBAL BELTRAN CARPINTERO-EBANISTA

Vereda Los Cedros

104. CASTULO CARLOMAN USAMA CARPINTERO

CORDOBA

105. SALOMON REALPE CARPINTERO

106. HECTOR COLON REVELO CARPINTERO

107. LUIS CASANOVA CARPINTERO

108. ALIRIO TARAPUEZ CARPINTERO

109. CORNELIO ARTURO CUAICAL CARPINTERO

Resguardo de Panan

110. MIGUEL PUENAYAN CARPINTERO

GUAITARILLA

111. LUCIO CAMACHO CARPINTERO EBANISTA

112. JOSE CAMACHO CARPINTERO EBANISTA

TUQUERRES

113. ARNULFO EFRAIN CORAL EBANISTA, TALLA EN RAICES, INSTRUMENTOS MUSICALES, ENCHAPADO EN MADERAS, TORMO.

114. ORLANDO ANTONIO CORAL EBANISTA, ENCHAPADO EN MADERA, TORMO, INSTRUMENTOS MUSICALES

BARBACOAS

115. GUSTAVO CASTILLO CARPINTERO EBANISTA

116. EVARISTO CABEZAS CARPINTERO

117. ROBERTO MORIANO ASERRADOR

TUMACO

118. JOSE GUSTAVO LANDIZO
119. JESUS MILAGRO

CARPINTERO
EBANISTA

SALAHONDA

120. ADOLFO ROJAS ALEGRIA

CARPINTERO

BOCAS DE SATEGA

121. LUCIO CUERO CASTRO

CARPINTERO EBANISTA

MAESTROS TALLADORES DESTACADOS DE NARIÑO

MANUEL MONTERO escultor y tallador de origen ecuatoriano, gran maestro de mediados del siglo pasado.
APARICIO MONTERO hermano de don Manuel, tallador y embutidor de gran estilo. Tallo el altar de la iglesia de Santiago, su hermano Antonio fue también tallador.
ANTONIO Y JULIO BASTIDAS famosos talladores del siglo pasado, alumnos del maestro Manuel Montero.
JESÚS PERDOMO de origen payanés, tallador de los balcones de San Andrés.
ANTONIO ERAZO Y MIGUEL MONCAYO tallador del siglo pasado. Alumno de don Jesús Perdomo.
JUAN MOLINA E HIJOS tallador de los balcones de finales del siglo pasado y comienzos de este siglo.
JUAN ZAMBRANO Y RAFAEL MARVAEZ a finales del siglo pasado tallaron el altar de San Felipe, el cual fue dibujado por los maestros José María Esparza y Jesús Perdomo, bajo la dirección del padre Juan Bautista Buchelli, arquitecto y director de talla del altar de San Andrés.
OTONIEL MARVAEZ tallador de los años 20 y 40, especialista en rosas de alto relieve.
RAFAEL PERDOMO tallador de escritorios, tallo el altar de Maridíaz y reside en Bogotá.
LUCINDO ESPINOZA arquitecto del santuario de las Lajas, tallo los altares de la catedral, la visitación y la Merced, en esta última tallo la escalera en caracol u "ojo de Buey". En los años 40 tallo el altar lateral y los dos centrales de Cristo Rey.
LUIS ESPINOZA hijo de don Luciano quien colaboró en la talla del altar de la Merced, tallo el altar de la capilla de San Rafael.
JOSÉ RAFAEL ERAZO alumno del tallador Jesús Perdomo y del ebanista Ricardo Forero, fino tallador de marcos, camas y armarios.
ELIECER MUÑOZ tallo las mamparas de la Iglesia de la Merced y de la basílica de fátima, las andas del Ecce Homo y de la Dolorosa y la pila bautismal de Cristo Rey.
RAFAEL VILLAREAL tallo los altares laterales de la Merced, de Cristo Rey, de la Panadería y los confesionarios de San Juan.
ALFONSO ZAMBRANO maestro de maestros y artífice de la talla y la escultura en madera, poseedor de fama nacional e internacional. Tallo el altar de la capilla de San Ignacio y realizó la decoración general de la misma. Fino escultor de cristos e imágenes. Ya desaparecido.
BERNARDO ZAMBRANO escultor y tallador de madera, goza de fama internacional. Especialista en pesebres y decoración artística de muebles en todos los estilos.
ALIRIO MIDEROS Discípulo del maestro Alfonso Zambrano. Excelente y fino escultor y tallador de fama nacional. Reside en Bogotá.
RICARDO FORERO Y LUIS BORRAS el primero de ellos es considerado como fino ebanista y el segundo fino tapizador de muebles Luis XV Bogotanos, se radicaron en Pasto a principios del siglo y ejercen como profesores de sus artes.
ANTONIO BASTIDAS Y ROGERIO ARGOTI Y HNOS. fabricaban finas guitarras y otros instrumentos de cuerda, en los años 20.
LOS MAESTROS ARCE fabrican guitarras e instrumentos de percusión en el barrio El Churo¹⁷⁶.

¹⁷⁶Información suministrada por el Museo Taminango, con base en datos entregados por el señor José Rafael Erazo en el mes de Abril de 1.988

Anexo No. 2 - CAPITULO MADERAS

NOMBRES POPULARES DE ALGUNAS MADERAS UTILIZADAS EN NARIÑO

A continuación se presenta un listado de los nombres vulgares de especies nativas empleadas por los artesanos de municipios, corregimientos y veredas del Departamento de Nariño cuya utilización no es muy generalizada en las ciudades, estas son: maní, guarango, quillototo, chachajillo, pulgande o perillo, puesandé, pumamaque, marequende, cerote, flor morado, haya, arrayán, naranjo (debe secarse 5 o 6 años para poderla trabajar), sande, tara, peine mono, piasti, chonta, chontaduro, moquillo, garza, nato, ají, machare, tangare, rosado, algodóncillo, matial, aliso, quinde, chigualpialte, guagaripo, piaunde, chilco colorado, palo consonante, hobo, moquillo, mano de oso, pulgué, mascarey, vainillo, pialte, jiguarrastrojo, goma, caraño, berraquillo, chilusa, macharito, maría, chaquiro, jigua, espigo, balsa, puesilde, capulicillo, urapán, eucalipto, ahumadillo, medio comino, cedrillo, cancho y ciprés. Muchas de estas maderas son originarias de la zona costera y en general de la llanura del Pacífico, en donde, existe una actividad de explotación bastante considerable y varían sus calidades desde finas hasta ordinarias.

Al final del trabajo se consigna una tabla de todos los materiales vegetales utilizados en la elaboración de artesanías según la clasificación taxonómica, los nombres científicos, las denominaciones vulgares, la parte de la planta que se utiliza y los usos. Este listado incluye algunas de las plantas mencionadas anteriormente, las que no se presentan no están clasificadas o no se conoce la denominación regional, este trabajo requeriría una investigación específica y exhaustiva en donde se dispusiera del tiempo necesario para observar las plantas en su hábitat natural.

Anexo No. 3 - CAPITULO MADERAS

COSTOS DE PRODUCCIÓN PARA REALIZAR JUEGO DE ALCOBA AL NATURAL¹⁷⁷ SEGÚN MATERIALES, VALOR UNITARIO Y VALOR TOTAL¹⁷⁸

TIEMPO DE ELABORACIÓN 21 DÍAS 1 OFICIANTE
10 DÍAS 2 OFICIANTES

MATERIALES	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
MADERA¹		
- 8 Tajillos	\$ 3.600	\$ 28.000
- 6 Tablas ²	\$ 1.000	\$ 6.000
- Triplex 2 Láminas de 4 m.m.	\$ 7.000	\$ 14.000
INSUMOS		
- Sellador $\frac{1}{4}$ de galón	\$ 2.500	\$ 2.500
- Laca transparente brillante $\frac{1}{2}$ galón	\$ 6.000	\$ 6.000
- Thiner extrafino 1 galón	\$ 3.000	\$ 3.000
- Herraaje		
- Bisagras, botones, chapas, espejo	\$ 10.000	\$ 10.000
SERVICIOS ³	\$ 2.300	\$ 2.300
ARRIENDO ³	\$ 8.300	\$ 8.300
MANO DE OBRA	\$ 40.000	\$ 40.000
	TOTAL	\$ 120.100

¹ En Pandala

² Son para el tendido, se elaboran en maderas ordinarias como rayado, cuánqare, pulqande.

³ Estos costos se sacaron proporcionalmente según el tiempo de elaboración del mueble con 2 oficianes, el valor del arrendamiento es de \$ 25.000 y el de los servicios de \$ 7.000.

¹⁷⁷Los precios a los que se hace referencia en los cuadros se recolectaron en el tercer trimestre de 1994.

¹⁷⁸Los cuadros se hicieron con base en informaciones suministradas por Hernán Martínez, artesano dedicado a la Carpintería, ebanistería y tapizado

COSTOS DE PRODUCCIÓN PARA REALIZAR UN JUEGO DE ALCOVA EN LACA CHINA, SEGÚN MATERIALES, VALOR UNITARIO Y VALOR TOTAL

TIEMPO DE ELABORACIÓN 30 DÍAS 1 OFICIANTE
15 DÍAS 2 OFICIANTES

MATERIALES	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
MADERA ¹		
- 3 Tajillos	\$ 3.600	\$ 10.800
- 6 Tablas ²	\$ 1.000	\$ 6.000
TABLEX		
- 2 Láminas gruesas de 15 m.m.	\$ 15.000	\$ 30.000
- 1 Lámina de 4 m.m.	\$ 4.000	\$ 4.000
INSUMOS		
- Masilla 1 galón	\$ 8.000	\$ 8.000
- Fondo $\frac{1}{2}$ galón	\$ 6.000	\$ 6.000
- Thiner $\frac{1}{2}$ galón	\$ 2.000	\$ 6.000
- Thiner 3 galones	\$ 6.000 $\frac{1}{2}$	\$ 18.000
- Pintura $\frac{3}{4}$ de galón ³	\$ 3.000	\$ 3.000
- Thiner extra fino 1 galón	\$ 2.000 $\frac{1}{2}$	\$ 500
- Pulimento blanco o rojo	\$ 3.000 $\frac{1}{2}$	
- Laca transparente brillante $\frac{3}{4}$ de galón ⁴		\$ 9.000
Herrajes:		
- Bisagras, botones, chapas, espejo	\$ 8.000	\$ 8.000
SERVICIOS ⁵	\$ 7.000	\$ 7.000
ARRIENDO ⁵	\$ 12.500	\$ 12.500
MANO DE OBRA PINTURA (sin apolichar)	\$ 70.000	\$ 70.000
MANO DE OBRA EBANISTERIA	\$ 40.000	\$ 40.000
	TOTAL	\$ 238.800
MANO DE OBRA PINTURA (apolichada)	\$ 100.000	\$ 100.000
	TOTAL	\$ 268.800

¹ En pandala

² Para el tendido en maderas ordinarias

³ El precio de la pintura cambia de acuerdo al color, los colores básicos son más costosos que los combinados; el vino tinto (de bastante demanda) cuesta el $\frac{1}{2}$ \$ 6.000, el negro \$ 5.400, combinadas o entremezcladas (2 colores) \$ 4.800 (información de agosto de 1.994).

⁴ La cantidad de laca utilizada para la elaboración de un mueble depende del color, para el blanco se puede ir $\frac{1}{2}$ galón mientras que para el vino tinto se van $\frac{3}{4}$.

⁵ Estos costos se sacaron proporcionalmente según el tiempo de elaboración del mueble con 2 oficianes, el valor del arrendamiento es de \$ 25.000 y el de los servicios de \$ 7.000