

Ministerio de Desarrollo Económico
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 II

**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

PRESIDENTE JUNTA DIRECTIVA Y DIRECTOR
MUSEO TAMINANGO:

PABLO MORILLO CAJIAO M.D.

COORDINADOR INVESTIGACIÓN:

CAROLINA CORTES

ANTROPÓLOGA
ADMINISTRADOR PUBLICO

EQUIPO DE TRABAJO:

INFORMACIÓN PRELIMINAR

ESPERANZA AGUILAR
ANA LUCIA IBARRA

SOCIÓLOGA
ECONOMISTA

TRABAJO DE CAMPO

ROSARIO BETANCOURT
LEOPOLDO ESTEBAN
EDUARDO QUIJANO

Ing. AGRÓNOMA
ANTROPÓLOGO
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 II

<i>4. CUEROS</i>	<i>347</i>
<i>4.1 CURTIEMBRE O TENERIA Y PELETERIA</i>	<i>351</i>
<i>4.1.1 DEFINICION Y CARACTERIZACION</i>	<i>352</i>
<i>4.1.2 UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA</i>	<i>352</i>
<i>4.1.3 HISTORIA</i>	<i>353</i>
<i>4.1.4 PROCESO PRODUCTIVO</i>	<i>365</i>
<i>4.1.4.1 Unidad Productiva</i>	<i>365</i>
<i>4.1.4.2 Organización de la Producción</i>	<i>366</i>
<i>4.1.4.3 Materias Primas</i>	<i>368</i>
<i>4.1.4.4 Herramientas y Maquinarias</i>	<i>369</i>
<i>4.1.4.5 Insumos</i>	<i>371</i>
<i>4.1.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	<i>372</i>
<i>4.1.4.7 Diseños</i>	<i>382</i>
<i>4.1.4.8 Subproductos o Desechos</i>	<i>382</i>
<i>4.1.4.9 Productos Artesanales</i>	<i>384</i>
<i>4.1.4.10 Costos de Producción</i>	<i>385</i>
<i>4.1.5 MERCADOS, COMERCIALIZACION, PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONOMICOS</i>	<i>389</i>
<i>4.1.6 ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION</i>	<i>391</i>
<i>4.1.6.1 Características de la mano de obra</i>	<i>391</i>
<i>4.1.6.2 Aprendizaje, Capacitación y Socialización</i>	<i>392</i>
<i>4.1.7 CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	<i>393</i>
<i>4.2 TALABARTERIA</i>	<i>351</i>
<i>4.2.1 DEFINICION Y CARACTERIZACION</i>	<i>395</i>
<i>4.2.2 UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA</i>	<i>395</i>
<i>4.2.3 HISTORIA</i>	<i>396</i>
<i>4.2.4 PROCESO PRODUCTIVO</i>	<i>399</i>

4.2.4.1	<i>Unidad Productiva</i>	399
4.2.4.2	<i>Organización de la Producción</i>	399
4.2.4.3	<i>Materias Primas</i>	400
4.2.4.4	<i>Herramientas y Maquinarias</i>	401
4.2.4.5	<i>Insumos</i>	401
4.2.4.6	<i>Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	401
4.2.4.7	<i>Diseños</i>	404
4.2.4.8	<i>Subproductos o Desechos</i>	404
4.2.4.9	<i>Productos Artesanales</i>	404
4.2.4.10	<i>Costos de Producción</i>	404
4.2.5	<i>MERCADOS, COMERCIALIZACION, PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONOMICOS</i>	405
4.2.6	<i>ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION</i>	406
4.2.6.1	<i>Características de la mano de obra</i>	406
4.2.6.2	<i>Aprendizaje, Capacitación y Socialización</i>	407
4.2.7	<i>CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	407
4.3	<i>MARROQUINERIA</i>	409
4.3.1	<i>DEFINICION Y CARACTERIZACION</i>	409
4.3.2	<i>UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA</i>	409
4.3.3	<i>HISTORIA</i>	410
4.3.4	<i>PROCESO PRODUCTIVO</i>	413
4.3.4.1	<i>Unidad Productiva</i>	413
4.3.4.2	<i>Organización de la Producción</i>	414
4.3.4.3	<i>Materias Primas</i>	417
4.3.4.4	<i>Herramientas y Maquinarias</i>	419
4.3.4.5	<i>Insumos</i>	420
4.3.4.6	<i>Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	420
4.3.4.7	<i>Diseños</i>	422

4.3.4.8	<i>Subproductos o Desechos</i>	423
4.3.4.9	<i>Productos Artesanales</i>	423
4.3.4.10	<i>Costos de Producción</i>	423
4.3.5	<i>MERCADOS, COMERCIALIZACION, PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONOMICOS</i>	427
4.3.6	<i>ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION</i>	429
4.3.6.1	<i>Características de la mano de obra</i>	429
4.3.6.2	<i>Aprendizaje, Capacitación y Socialización</i>	430
4.3.7	<i>CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	431
4.4	<i>REPUJADO Y POLICROMADO</i>	432
4.4.1	<i>DEFINICION Y CARACTERIZACION</i>	432
4.4.2	<i>UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA</i>	434
4.4.3	<i>HISTORIA</i>	434
4.4.4	<i>PROCESO PRODUCTIVO</i>	437
4.4.4.1	<i>Unidad Productiva</i>	437
4.4.4.2	<i>Organización de la Producción</i>	437
4.4.4.3	<i>Materias Primas</i>	438
4.4.4.4	<i>Herramientas y Maquinarias</i>	438
4.4.4.5	<i>Insumos</i>	439
4.4.4.6	<i>Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	439
4.4.4.7	<i>Diseños</i>	442
4.4.4.8	<i>Subproductos o Desechos</i>	443
4.4.4.9	<i>Productos Artesanales</i>	443
4.4.4.10	<i>Costos de Producción</i>	444
4.4.5	<i>MERCADOS, COMERCIALIZACION, PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONOMICOS</i>	445
4.4.6	<i>ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION</i>	447
4.4.6.1	<i>Características de la mano de obra</i>	447

4.4.6.2	<i>Aprendizaje, Capacitación y Socialización</i>	448
4.4.7	<i>CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	450
4.5	<i>CONFECION</i>	432
4.5.1	<i>DEFINICION Y CARACTERIZACION</i>	451
4.5.2	<i>UBICACION SOCIO-CULTURAL Y GEOGRAFICA</i>	451
4.5.3	<i>HISTORIA</i>	451
4.5.4	<i>PROCESO PRODUCTIVO</i>	452
4.5.4.1	<i>Unidad Productiva</i>	452
4.5.4.2	<i>Organización de la Producción</i>	452
4.5.4.3	<i>Materias Primas</i>	452
4.5.4.4	<i>Herramientas y Maquinarias</i>	453
4.5.4.5	<i>Insumos</i>	453
4.5.4.6	<i>Proceso de Elaboración de los Objetos</i>	453
4.5.4.7	<i>Diseños</i>	454
4.5.4.8	<i>Subproductos o Desechos</i>	454
4.5.4.9	<i>Productos Artesanales</i>	455
4.5.4.10	<i>Costos de Producción</i>	455
4.5.5	<i>MERCADOS, COMERCIALIZACION, PRECIOS Y RENDIMIENTOS, ECONOMICOS</i>	456
4.5.6	<i>ORGANIZACION SOCIAL DE LA PRODUCCION</i>	457
4.5.6.1	<i>Características de la mano de obra</i>	457
4.5.6.2	<i>Aprendizaje, Capacitación y Socialización</i>	457
4.5.7	<i>CARACTERISTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO</i>	457
4.6	<i>AGREMIACIONES Y ASOCIACIONES</i>	457
	<i>ENTREVISTAS REALIZADAS PARA LOS OFICIOS AGRUPADOS EN CUERO</i>	461
	<i>BIBLIOGRAFIA - CAPITULO CUEROS</i>	463

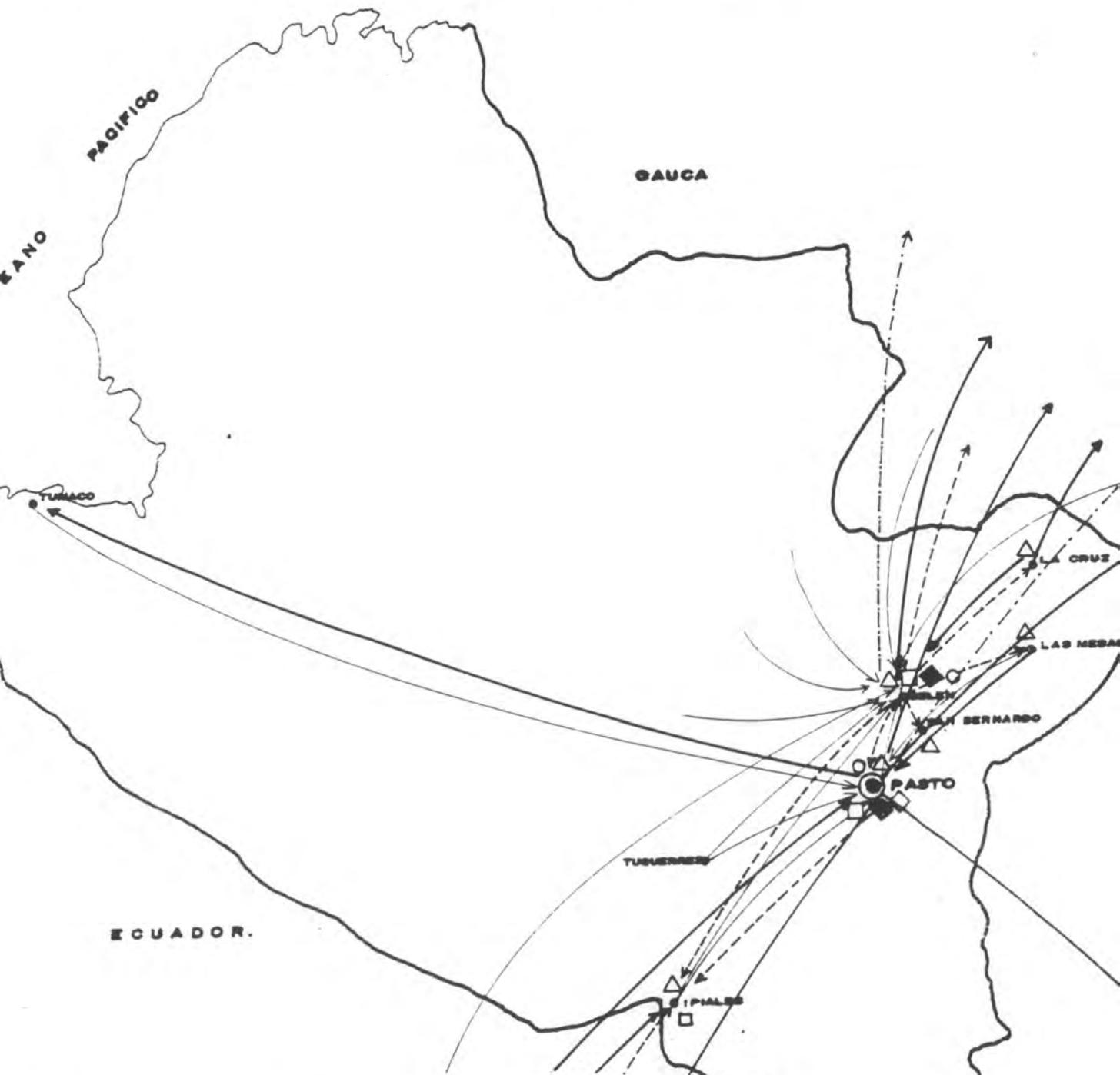
INDICE DE CUADROS TOMO II

CUADRO	TITULO	PÁGINA
22	COSTO DE PRODUCCIÓN PARA EL PROCESAMIENTO PARA EL PROCESAMIENTO DE 100 PIELES EN UNA CURTIEMBRE GRANDE, SEGÚN CONCEPTO, COSTO POR UNIDAD, COSTO TOTAL, COSTO PROMEDIO POR UNIDAD Y COSTO PROMEDIO TOTAL	386
23	COSTOS DE PRODUCCIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE 100 PIELES EN UNA PEQUEÑA CURTIEMBRE, SEGÚN CONCEPTO, COSTO POR UNIDAD, COSTO TOTAL, COSTO PROMEDIO POR UNIDAD Y COSTO PROMEDIO TOTAL	388
24	CONSUMO SEMANAL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS, SEGÚN NUMERO DE TALLERES Y CONSUMO POR TALLER	418
25	MAQUINARIA UTILIZADA EN MARROQUINERIA EN BELÉN Y PASTO	419
26	PRODUCCIÓN MARROQUINERA, PASTO 1.991	424
27	PRINCIPALES PRODUCTOS DE MARROQUINERIA QUE ELABORA SEMANALMENTE, MUNICIPIO DE BELEN, 1.991	425
28	ARTÍCULOS DE MARROQUINERIA SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	427
29	ARTÍCULOS REPUJADOS SEGÚN COSTO DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA	444

INDICE DE MAPAS

NUMERO	TITULO	PÁGINA
3	PRINCIPALES CENTROS DE PRODUCCIÓN, FLUJOS DE MATERIA PRIMA Y FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN CUERO	347A

PRINCIPALES CENTROS DE PRODUCCION DE MATERIA PRIMA Y FABRICACION DE PRODUCTOS EN CUERO



◆	CURTIEMBRES
△	MARROQUINERIA
□	TALABARTERIA
◇	REPUJADO
○	CONFECCION
→ (solid)	FLUJO DE PIELES
→ (dashed)	FLUJO DE CUERO
→ (thick)	FLUJO DE PRODUCTOS TERMINADOS
→ (dotted)	FLUJO DE SUBPRODUCTOS DE CURTIEMBRES

FUENTE: ESTE ESTUDION
 ESCALA: 1 : 200.000

4. CUEROS

Estrictamente hablando se llama cuero la piel de diferentes especies animales que han sido sometidas a los procesos de curtido. Sin embargo, no toda la piel que se desprende de un animal muerto puede transformarse en cuero debido a que "la piel de los animales como la de las personas, está formada de tres capas independientes: la delgada capa exterior llamada epidermis, se desprende muy fácilmente... no sirve para curtir. Debajo de ella hay una más gruesa llamada dermis o verdadera piel, ésta es la que se hace cuero. Más profundamente esta ubicada una capa de grasa o carne que tampoco sirve al fin indicado. Las capas superficial y profunda son desprendidas de la piel y la que se curte es la fuerte y gruesa capa intermedia" (Nueva Enciclopedia Temática, 1.969; 5: 168-169).

La piel de la mayoría de animales puede ser curtida, pero la proporción más grande de cueros proviene de los domésticos; las vacas y sus terneros, los caballos, las ovejas, las cabras, los pollos y los cerdos, aunque también se curten pieles de animales salvajes terrestres o marinos como siervos, búfalos, cocodrilos, serpientes, lagartos, morsas, tiburones, ballenas y hasta ranas. La mayoría de pieles se usan para fines especiales, los tipos de cueros fabricados con estas pueden ser más numerosos que las clases de animales de las que provienen (*idem*).

En el Departamento de Nariño la mayor parte de las pieles curtidas son de ganado vacuno, el proceso mediante el cual se obtienen se denomina curtición, y es la base de una cadena productiva que involucra varios oficios artesanales que utilizan como materia prima para la elaboración de sus productos cuero natural, terminado en diferentes colores (teñido con anilinas o pintado con pinturas industriales), napa, gamuza o gamuzón.

De otra parte, la forma en que se han tratado o denominado los trabajos desarrollados con pieles procesadas varía según el tipo de entidad o investigador que realiza un estudio sobre este tema. Para entidades como Corponariño-gtz, Confuturo, Planeación Departamental y algunas firmas consultoras, estos oficios no son propiamente artesanales sino que podrían ubicarse dentro de las microempresas o manufacturas, a propósito un documento que estudia la economía regional dice; "un gran componente de este sector [manufacturero] son las pequeñas industrias caseras que no permiten incluirse en el sector manufacturero por su tamaño, características y volumen de producción. Si han logrado mantenerse se debe a algún tipo de tecnología que han apropiado, el aprendizaje de las técnicas manuales transmitidas de generación en generación y el empleo de mano de obra familiar, aquí se pueden ubicar las talabarteras, marroquinerías..." (Corponariño, 1.991: 26), más adelante el mismo

texto dice: "los subsectores industriales con mayor desarrollo son: alimentos, bebidas alcohólicas y no alcohólicas, confecciones, maderas de aserrios y talleres, editorial, cuero en curtiembre, marroquinería..." (idem).

Estas clasificaciones contradictorias sobre las actividades productivas que utilizan el cuero como materia prima, se deben fundamentalmente a que dichas actividades se han desarrollado y expandido de una forma vertiginosa en los últimos años, lo cual ha tenido como consecuencia que las entidades encargadas de atender al sector las valoren y analicen como "punta de lanza" de futuros procesos de industrialización, ya que ocupan una gran cantidad de mano de obra, utilizan (sobre todo la curtiduría) insumos y maquinaria industrial y producen rendimientos económicos importantes en relación con otras labores similares, en este sentido, el texto citado anteriormente dice que "El sector de cueros se constituye en el Departamento en una rama con muchas posibilidades de desarrollo industrial, la gran presencia de establecimientos dedicados a la curtiduría y a la transformación del cuero, alrededor de 600 establecimientos, es decir, cerca del 18% de los pequeños establecimientos manufactureros que según el Censo Económico operan en el Departamento [así lo demuestra]... Estos sectores se constituyen en un componente básico del proceso de industrialización de Nariño, tanto en su origen como en su evolución, desempeñan un papel de importancia en la conformación regional de cadenas productivas al aprovechar recursos naturales generados en la región" (Corponariño, 1.991: 28).

Teniendo en cuenta lo anterior y a fin de clarificar el carácter artesanal de estas actividades, posteriormente se exponen los oficios agrupados bajo el título de cueros encabezados por el de CURTIEMBRE, que relaciona los procesos encaminados a la obtención de cueros a partir de las pieles, TALABARTERÍA, antiguo oficio cuya producción esta orientada fundamentalmente a la elaboración de objetos relacionados con la vaquería, MARROQUINERÍA, moderno oficio de elaboración de maletines, maletas y bolsos, REPUJADO, actividad encaminada a la obtención de relieves sobre la superficie del cuero que en la actualidad ha quedado reducida al cincelado y CONFECCIÓN generalmente de prendas para vestir.

La descripción pormenorizada de cada uno de estos oficios será la fuente necesaria para argumentar su carácter microempresarial, manufacturero, semi industrial, industrial o artesanal, sin embargo, es necesario aclarar de antemano que a pesar de lo observable, fundamentalmente desde la perspectiva económica, los procesos desarrollados para la producción de los artículos elaborados con cuero son fundamentalmente manuales (aún en la curtición), al respecto algunos artesanos de gran trayectoria darán sus opiniones y aportes y sobre todo mostraran como su conocimiento y experiencia adquiridos en general de forma tradicional, han

jugado un papel definitivo en la expansión y crecimiento de estas labores, además también se evidenciara que es necesario tener en cuenta otra serie de factores de carácter extraregional e incluso extraeconómico que tienen gran importancia en el crecimiento del sector.

Podríamos afirmar sin temor a equivocarnos que lo más relevante en la expansión de las actividades de producción de objetos elaborados con cuero, ha sido la conjugación afortunada de una gran cantidad de factores, en donde, la disposición de mano de obra calificada (que en realidad es casi un recurso natural en Nariño) capaz de asumir procesos tecnológicos novedosos (en relación a las técnicas ancestrales) para mejorar el oficio y su bajo nivel de salario, así como su forma de organización familiar y la existencia de gran cantidad de pequeños talleres (que han permitido el crecimiento distribuido sin las concentraciones y monopolios propios de la actividad industrial e incluso manufacturera) han jugado un papel fundamental constituyendo a Nariño en una región con ventajas comparativas importantes para el desarrollo de estas labores en relación a otras zonas del país con las mismas características.

De otra parte, en la producción de artículos de cuero se siguen conservando una serie de rasgos propios de las actividades artesanales como grados de especialización del trabajo y productividad bajos, es decir, se mantiene el carácter colectivo del conocimiento de los oficios y sus técnicas y se conserva la naturaleza manual de la producción, lo que explica el escaso nivel de mecanización y la baja productividad. Esto nos indica que aunque oficios como la marroquinería y la curtiduría tiendan a volverse más actividades manufactureras con procesos de producción casi fabriles, aún no han sufrido del todo dicha transición y a pesar de encontrarse en este proceso es probable que conserven sus características elementales, en tanto, han demostrado ser eficientes en la adecuada calidad de los productos y en la competitividad en los mercados nacionales y algunos internacionales. Lo anterior no quiere decir que la producción Nariñense de cuero y artículos elaborados en este material sea de alta calidad (en muchos casos es deficiente), pero se produce para una franja de población cuya demanda es posible satisfacer con los productos elaborados en el Departamento.

Por otro lado, en Nariño se observan dos características muy específicas, en primer lugar, tiene la mayor cantidad de población dedicada a estos trabajos en el país, (Corchuelo, 1.991: 15) y en segundo lugar, el desarrollo y crecimiento de estos oficios no fueron limitados por la escasa disposición de materia prima (pieles) en la región. Estas características evidencian lo peculiar de la actividad cuerera en el Departamento en relación con otras regiones del país. Finalmente, es importante anotar que el proceso de florecimiento de las actividades realizadas con cuero estuvo

determinado por razones históricas relacionadas "con el desarrollo temprano de una clase artesanal dedicada a la curtiduría y a la manufactura de productos de cuero. Es probable que la cercanía a un gran centro ganadero como es la región del Patía haya promovido este desarrollo" (Corchuelo, 1.991: 16), lo cual explicaría en principio el hecho de que la producción de artículos en cuero no hubiera sido afectada por la limitada disposición de materias primas locales

Sin duda alguna las razones expuestas anteriormente dejan claro la importancia del cuero en la economía, tradición artesanal e historia de algunas zonas del Nariño, por ello, a continuación se presentan los oficios que tienen como fin o materia prima este material, intentando cubrir todos los aspectos y especialmente reconstruir el hilo conductor que va del nacimiento de estas labores hasta su evolución actual.

4.1 CURTIEMBRE O TENERÍA Y PELETERÍA

En Nariño los oficios de curtiembre y peletería de pieles no se pueden analizar independientemente porque en general siempre se encuentran asociados, un curtidor puede fácilmente realizar las dos actividades dependiendo de los productos químicos que utilice para curtir y los colores y calidades que desee obtener. Se podría decir que en el Departamento la curtición incluye la peletería, por cuanto, no existen especialistas en cada proceso, todo se realiza dentro del mismo taller o curtiembre por los mismos oficiantes. La curtición de "pieles en pelo", que constituye lo que se denomina como peletería es un oficio escaso mientras que la elaboración de cueros terminados en colores y de diferentes calidades es la labor más común.

Observando la historia de estas actividades, se pueden identificar dos momentos importantes y definitivos en la evolución de la curtición; el primero, la introducción de sustancias no naturales para curtir y pintar el cuero como los productos químicos, y el segundo, la aparición de maquinaria industrial que implicó un mejor aprovechamiento del cuero a partir del uso de la máquina divididora cuya utilización permitió abrir el material en dos obteniendo la flor y la carnaza, dos productos con finalidades diferentes.

El hecho de disponer de la flor del cuero, material delgado y fácil de manejar, seguramente hizo que los talabarteros (artesanos tradicionalmente dedicados a los oficios realizados con cuero) probaran la elaboración de artículos menos toscos y duros que los zamarros, sillas de montar o petacas elaborados normalmente en suela (cuero completo con carnaza y flor), esta transformación probablemente dio origen en Nariño a la marroquinería cuya línea de producción son los bolsos, maletines o maletas elaboradas con cueros de distintos colores. Obviamente todo lo anterior fue posible gracias a la demanda creciente de un mercado interno de productos elaborados con cuero que exigía calidad, diversificación de modelos y estilos y sobre todo existencias, es decir, productos terminados disponibles inmediatamente y no a través de encargos o pedidos. La producción necesariamente tuvo que ser más dinámica y disminuir el tiempo de elaboración de los artículos, por ello la flor o aún la carnaza fueron materias primas adecuadas a las demandas del mercado ya que por su grosor y facilidad de manejo permitieron que se realizaran los productos en menor tiempo y con más facilidad que antes. La consecuencia de estos cambios fue la creciente demanda de cueros curtidados terminados en colores variados y la disminución de mercado para las "pieles en pelo", en franca decadencia y cuyo proceso era más demorado y dispendioso. Quizá por este proceso de evolución histórica hoy día la curtiembre y la peletería son en sí un sólo oficio.

Como se observa, de la curtición y sobre todo de las

características de su producto final, el cuero, dependen en parte las calidades de los artículos producidos en otros oficios que lo utilizan como materia prima. Con la tenería cuya materia prima son las pieles crudas se inicia la cadena productiva del cuero cuyos eslabones nos llevarán paso a paso por cada uno de los oficios que la componen.

4.1.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

"Naturalmente no se puede usar la piel del animal tal como se le desprende del lomo. Pronto se pudriría y reduciría a pedazos, por ello hay que someterla a algún tratamiento para evitar su descomposición y al mismo tiempo, hacerla adecuada para el uso al cual se destina, lo que se hace a la piel para evitar que se pudra es el curtido" (Nueva Enciclopedia Temática, 1.969; 5: 167). Según Neve Herrera (1.989: 13) curtiembre o tenería es el "proceso de adobamiento o aderezamiento de pieles crudas mediante la aplicación de sustancias químicas y/u otras preparaciones orgánicas ablandadoras. Comprende también el tratamiento de descarnado, rebajado, dividido (en carnaza y flor), teñido, aireado, asoleado, secado y estiramiento para dar necesarios grados de plasticidad y mejorar la resistencia de las pieles. Procesos a los que se someten para su aplicación en los trabajos de talabartería, marroquinería, confección, repujado y demás especialidades de la producción cuerera. Una línea especializada de la curtiembre es la peletería que se dedica al aderezamiento de pieles finas y que cuenta con técnicas especiales para el mantenimiento y mejorado del pelo".

Los oficianes dedicados a estas actividades reciben el nombre de curtidores.

Este trabajo se puede denominar como Artesanía Tradicional Popular.

4.1.2 UBICACIÓN SOCIO CULTURAL Y GEOGRÁFICA

En Nariño la elaboración de cuero se concentra casi exclusivamente en dos municipios; en Pasto en donde las curtiembres se ubican en el barrio Pandiaco, hecho que seguramente tiene que ver con la cercanía al río Pasto, en cuyas aguas se depositan todos los desechos del proceso de curtición y al norte del Departamento, en el municipio de Belén, en donde la actividad de la curtiduría se desarrolla preferencialmente en los barrios aledaños a la quebrada Mocondino.

Según el Censo Artesanal¹⁷⁹, existen en el Departamento 68

¹⁷⁹Artesanías de Colombia S.A., Censo Artesanal Nacional, Departamento de Nariño, Santa fe de Bogotá, 1.994.

personas dedicadas a actividades generales relacionadas con el trabajo del cuero, de los cuales 67 se encuentran en el municipio de Belén y 1 en la Cruz. En relación con los curtidores el Censo relaciona 15 artesanos ubicados casi todos en Belén (13), y los restantes en Pasto y La Cruz. Estas cifras son cuestionables teniendo en cuenta que según estimativos realizados por Alberto Corchuelo (1.991: 14), en Belén existían en 1.991 alrededor de 80 talleres de curtición, si esta cifra se conserva hasta la fecha en que se realizó el presente trabajo (1.994)¹⁸⁰ y aunque no se disponen de datos al respecto sobre Pasto, supusiéramos que hay en esta ciudad unas 40 tenerías, nos resultaría un estimativo total de 120 curtiembres en Nariño. Haciendo el ejercicio de multiplicar el número total estimado de talleres dedicados al procesamiento de pieles por un promedio de tres trabajadores por taller, tendríamos un total de 360 oficiantes dedicados a la curtición en el Departamento.

Sin embargo, estas cifras no son del todo confiables, aunque teniendo en cuenta la opinión del Señor Copernico Delgado, (curtidor con gran experiencia, respetabilidad y conocimiento) a propósito del número de pieles curtidas en el municipio de Belén, no resultan en absoluto desproporcionadas. Según este artesano en Belén se curten aproximadamente 35.000 pieles mensuales, con un volumen de producción tan alto es imposible que trabajen menos de trescientas personas en este oficio, sobre todo si se tiene en cuenta el bajo grado de mecanización de la actividad (especialmente en Belén), lo que implica que la utilización de mano de obra sea más intensiva.

La población dedicada al oficio de la curtición tiene grados de escolaridad heterogéneos aunque en general son bajos (primaria incompleta la mayor parte y algunos parte del bachillerato), casi todos los oficiantes son hombres adultos.

4.1.3 HISTORIA

Lo único que podemos decir del día en que el hombre comenzó a curtir pieles de animales es que seguramente tenía frío, por eso la primera técnica para su procesamiento fue la peletería. El pelo de los animales muertos ayudo a los hombres a conservar su temperatura, pero la eliminación de este permitió un gran y significativo avance. La utilización de plantas, minerales y otros materiales para "soltar" el pelo y curtir las pieles permitieron diferentes calidades de cuero de acuerdo al uso requerido; duro para zapatos, blando para prendas de vestir, fuerte para lazos y muy blando para guantes. Es muy probable que estos procesos fueran

¹⁸⁰Según el Equipo de Asesoría a Municipios, EDAM, que asesoro la realización del Plan Indicativo de Desarrollo Urbano de Belén, existen en este municipio 150 curtiembres y 1.200 curtidores.

desarrollados por las mujeres después del descarte de la piel que seguramente realizaban los hombres que cazaban las presas, por ejemplo, entre los indios Sioux de norteamérica, la tarea de preparar el cuero la realizaban las mujeres y por cierto, lo hacían muy bien, aunque nada conocían de la química moderna, "inventaron" un excelente método de curtido para obtener cuero suave, el de "piel de ante" que los colonos blancos se apresuraron en aprender (Nueva Enciclopedia Temática, 1.969, V: 168).

En América el proceso para la curtición de cueros fue importado por los españoles, que enseñaron a algunos nativos esta actividad. En principio, la curtición se realizó fundamentalmente para la elaboración de artículos producidos por talabarteros cuyos productos principales eran elaborados con suela, un hecho probable es que en principio el mismo talabartero fuera también curtidor, ya que podía manejar completamente todo el proceso productivo y así obtener las calidades que deseaba en su materia prima¹⁸¹. En general, la actividad se mantuvo en términos relativamente domésticos hasta adentrado el presente siglo, cuando en algunos lugares de Colombia surgieron núcleos de población dedicados a estos oficios como fruto de la economía del café. Nadie puede negar la importancia del carriel como símbolo de la cultura paisa gestora de la expansión y crecimiento de la producción cafetera en el país.

En Nariño¹⁸² los dos centros productores de cueros parecen haber tenido historias diferentes, veamos en primer lugar el caso de Pasto. Como ya se ha dicho anteriormente, en esta ciudad durante todo el siglo XVIII y XIX se constituyó un artesanado bastante diversificado tanto en oficios como en productos, en donde, la elaboración de artículos de talabartería era la especialidad de quienes se dedicaban a trabajos realizados con cuero (probablemente

¹⁸¹Llama la atención que en los censos realizados en los años de 1.581 y 1.864 no se incluya como oficio de los habitantes del Distrito de Pasto ninguna persona de profesión curtidor, por ello, la suposición de que en principio los talabarteros que si aparecen relacionados en todos los años fueran también los que curtían las pieles crudas que posteriormente utilizaban en la elaboración de sus productos no es meramente una especulación, sin embargo en el Censo de 1.867 aparece la profesión de curtidor. Aunque no sabemos si finalmente la curtiduría se convirtió en una especialidad y se separó de la talabartería o si por el contrario siempre fue un oficio particular, es sugerente que Felipe Pérez (1.982: 48, cit. por Cerón 1.993a: 7) afirme que a mediados del siglo XIX, (precisamente cuando por estas fechas se debió llevar a cabo el Censo de 1.851), existían en la ciudad de Pasto entre otros establecimientos dedicados a actividades artesanales **curtiembres**, igualmente Rivera (1.906: 223, cit. por Cerón 1.993b: 3), casi cuarenta años después de realizado el Censo de 1.867 en 1.906, relaciona 6 tenerías entre los establecimientos que se dedican a actividades artesanales en la ciudad de Pasto, (ver esta información en el Tomo I del presente estudio, páginas 46 y 47), como quiera que sea es claro que el cuero se producía casi exclusivamente para zapaterías y talabarterías.

¹⁸²En el Departamento todos los oficios desarrollados con cuero comparten en parte la misma historia, por eso, en repetidas ocasiones se hará mención a algunos que no son materia de análisis en los capítulos respectivos, pero que es necesario citar a fin de intentar reconstruir el pasado de estos trabajos.

en principio los talabarteros curtían las pieles destinadas a los zapateros), esta tradición se capitalizó posteriormente en las primeras curtiembres modernas de propiedad de algunos extranjeros alemanes, a propósito Don José Isaias Santander (a juicio de algunos artesanos, el más "viejo" de los curtidores que aún viven) dice que aprendió la curtición "con un mister que era alemán y se llamaba Max Bon Garden... [yo] tenía unos 22 años...hace 45 años me dedico al oficio, yo me crié en esto,... eso [se] trabajaba en ese barrio las Cuadras, [a orillas del río Pasto] hace unos treinta años estoy aquí en Pandiaco... esto es relativamente un Tugurio"¹⁸³.

Sobre el procedimiento utilizado para curtir se sabe que "los curtidores de Pasto trabajaban de manera artesanal, existían piletas de cemento y en ellas se hacía el proceso desde la pelambre hasta el curtido, se hacía con los "pies", duraba un mes o dos para llevarse a cabo, sacaban de 10 a 20 cueros, en burros de madera se estiraban y escurrían entre dos personas para que perdieran humedad. También se teñía con encino y estiércol de hormiga, ahora se están reemplazando por los quebrachos o momosas que son vegetales. De allí el desarrollo ha sido leve, los métodos de curtición no han cambiado mucho. En Pasto no había vías de penetración el agua se traía por aljibes; el desarrollo empresarial ha sido mínimo. Decía un español que el sector de curtiembres era hace 25 años igual que hasta ahora, que se han creado muchas curtiembres de 3 hasta 12 obreros pero todo a nivel artesanal; no hay técnica en los procesamientos, ni tecnología en el desarrollo de las máquinas... Pandiaco era una planada, la única casa era la de Curtidos Jaguar"¹⁸⁴. Esta curtiembre fue prácticamente la primera ubicada en Pandiaco, era de propiedad de "Chepe" Santander, quien después de un accidente sufrido por la infección de una herida al contacto con cromo, se asoció con algunas personas que en ese entonces eran clientes suyos, hasta que la enfermedad y una crecida del río lo obligaron a ceder la fábrica a los actuales propietarios.

A propósito el artesano Santander hablando sobre la historia de su oficio comentaba que; "en la época en que mi taller era grande no había máquinas de dividir en Pasto, viajaba para Cerrito (Valle) donde unos señores Quinteros, de aquí llevábamos la piel, allá la dividíamos y la volvíamos a traer,... curtía cuero en tanino para hacer sillas y unas maletas como cajoncito grabadas bonitas, eso era bastante vendible eso transportaban hasta Alemania... fui el primer curtidor de Pandiaco, luego vino curtiembres Galeras, yo le arrende a este señor Juanito Lasso, de ahí le hicieron un préstamo

¹⁸³Entrevista con José Isaias Santander, Curtidor (peletería), Pandiaco (Pasto), Enero 26 de 1.994.

¹⁸⁴Entrevista con Amparo Ordoñez, Gerente de Curtidos Jaguar, Pasto, enero 27 de 1.994.

en la Corporación Financiera Popular, compro un lotecito, hizo unas ramaditas ahí y siguió para adelante, fue un señor de suerte, el señor murió en un accidente yendo a Ipiales, los hijos son buenas personas y siguieron con el oficio"¹⁸⁵.

Como se concluye de los relatos anteriores Pandiaco como zona dedicada a la curtiduría tiene una historia que no pasa de cuarenta años, en principio, debió ser una área alejada puesto que el perímetro urbano de Pasto llegaba por el norte apenas hasta el Barrio Las Cuadras que se convirtió en el sitio residencial más exclusivo de la ciudad, lo que seguramente llevo a que las curtiembres que se encontraban en este mismo lugar sobre las orillas del río Pasto se trasladaran hacia Pandiaco que era en ese entonces un suburbio. En la actualidad este sitio es un barrio, en donde la mayor parte de los pequeños curtidores tienen sus casas de habitación.

De otra parte, el proceso de curtido vegetal es el más antiguo utilizado en Nariño y aunque ha entrado en desuso era el más adecuado sobre todo para obtener cueros gruesos o suelas, las cortezas de árboles como el capuli o capulicillo, el encino o encinillo y el mangle se usaron tanto en Pasto como en Belén, "antes era más rudimentario para pelambrar, sólo tocaba cal no había divididora, solamente a puro cuchillo y muñequin para raspar, [ver foto No. 94] hace más de diez años no había químicos, el proceso era más lento y el cuero más tieso y feo, con cascara de un árbol de encino, con eso se curtian y daban el color"¹⁸⁶.

Una artesana comentaba que el proceso que se hacía a las pieles para curtirlas cuando no habían químicos era el siguiente: "el cuero se curtía con taninos que era una cascara de un árbol, se lo majaba [machacaba] hasta que quedaban trozos pequeños, eso soltaba una tinta café y allí se colocaban los cueros, se tenían por tres meses (olia rico), luego trajeron la cal y todo lo demás que se vio ahora, se curtía a base de cal y corteza de encino, en un tanque de cemento hecho en la tierra de un metro por uno y medio o dos de ancho, se dejaba allí hasta que curtiera bien, después se sacaba, lavaba y engrasaba, no se dividía"¹⁸⁷.

¹⁸⁵José Isaias Santander, entrevista citada.

¹⁸⁶Entrevista con Sanper Ordoñez, Obrero de curtiembre, Pasto, enero 27 de 1.994.

¹⁸⁷Entrevista con Teresa Ortega de Bolaños, Marroquinera, Belén, Marzo 22 de 1.994.

Algunos historiadores importantes de la region como Luciano Herrera¹⁸⁸ y Alejandro Santander¹⁸⁹ anotan que Pasto en la segunda mitad del siglo pasado poseia una importante actividad de tenerias dedicadas a la curtición de cueros para la industria de la talabarteria. "El gobernador Buchely, en su Memoria al Ministro de Hacienda y Tesoro (1.907), al hacer el inventario de las industrias libres, que entonces estaban en pleno auge" (Santander y Fuertes, 1.982: 48-49) dice que la teneria es una importante actividad explotada mediante pequeñas empresas, con buenos resultados. En 1.945 el Censo Industrial realizado por la Controlaria General de la República arrojó como resultado 175 establecimientos industriales en Nariño, de los cuales el 18.3% trabajaban con cuero y otros materiales, el segundo Censo Industrial de 1.953 estableció que la producción bruta de los establecimientos manufactureros del Departamento, fue de \$28'099.054 en la cual el cuero aportó el 5.2% (Op.cit.: 50).

Lo expuesto anteriormente es una reconstrucción primaria y escueta sobre algunos aspectos de la historia de la curtiduría en la ciudad de Pasto, a continuación veremos lo propio para el caso de Belén en donde la especialización en estas actividades parece haberse iniciado sólo hasta comienzos del presente siglo y por razones en principio fortuitas. Como carecemos de fuentes secundarias para establecer los comienzos, continuidades y cambios de esta actividad, nos hemos valido de la memoria colectiva fijada en la oralidad de dos de los más reconocidos artesanos de la curtición en este municipio. El primero es el señor Salomón Ordoñez "persona de acreditada experiencia y conocimientos del inicio y desenvolvimiento de esta actividad", este testimonio se transcribe del trabajo de tesis de economía realizado por Roberto Fuertes y Omar Santander en 1.982 titulado "La Pequeña Industria del Cuero en Nariño", el segundo es Copernico Delgado, uno de los curtidores más reconocidos y de mayor experiencia y respeto en la actualidad, la entrevista que contiene estos aspectos fue realizada para el presente trabajo, el 22 de marzo de 1.994, es decir doce años después de la de Ordoñez. Escuchemos entonces en primer lugar a Don Salomón¹⁹⁰:

"Después de la guerra de los 1.000 días todavía quedarón algunos soldados que perseguían el ganado, es

¹⁸⁸En su trabajo titulado "Memorias Sobre el Estado Industrial y Progreso artístico de las Provincias del Sur", citado por Santander y Fuertes en "La Pequeña Industria del Cuero en Nariño", Pasto, 1.982.

¹⁸⁹En su obra "Biografía de Lorenzo de Aldana y Corografía de San Juan de Pasto, Imprenta de Gómez Hermanos, Pasto, 1.896.

¹⁹⁰Se transcribe el texto tal y como aparece en el trabajo de Santander y Fuertes, creemos que los dos investigadores tomaron el testimonio del artesano y lo adecuaron al lenguaje y composición que debía tener su trabajo, por ello, la historia aparece en algunos párrafos como fragmentada y pierde ritmo.

decir lo pedían como auxilio de guerra teniendo como pretexto que iba a continuar la guerra, algunas reses que sacrificaban eran especialmente de la vereda la Llanada, las pieles no las utilizaban sino que las vendían a bajo precio y algunos influyentes entre ellos Benigno Bernabé y Daniel Ordoñez compraban esas pieles. Las cuales eran templadas en los potreros y en los caninos sin ninguna preparación previa, después de estar secos armaban petacas y zurrones los cuales eran cosidos con tiras obtenidas de las mismas pieles, las petacas las utilizaban para el acarreo de piedras para las diferentes construcciones. A partir de 1.920 se comenzó a curtir las pieles en pozos de tierra colocándoles algunos elementos como cortezas de árboles, encinos silvestres, estiércol de horniga que era traído del departamento del Huila y además como reactivo de curtición se utilizaba la ceniza. Luego se lo ablandaba a fuerza de golpes con un mazo o sobre una superficie resistente, proceso que se denominaba de golpeado, de ahí se lo llevaba al teñido con colorantes naturales entre ellos, las cáscaras de encino y carbonero, dichas cortezas eran disueltas y maceradas en agua. A partir de 1.950 el proceso de curtición fue evolucionando hasta que posteriormente se empleó tanques de desague a los cuales se les agregaba cal que era traída de Malbachapilco (San José de Albán) y del Chamizo (San Pablo), se empleaban además los árboles de motilón silvestre, luego se los traía de Tajumbina (La Cruz) y de Pasto. En algunos talleres se adquirieron las primeras máquinas de coser o de talabartería que también se denominaban, combinándose la elaboración a mano y a máquina. Las pieles para la curtición se las traía de la Cruz, San José, San Pablo, La Unión y Pasto. Se elaboraban cabrestros, correas, petacas, coyuntas y demás aparejos para los bueyes de tiro, galápagos, monturas, sandalias y suecos. Las petacas se las utilizaba para guardar y transportar la ropa" (Santander y Fuertes, 1.982: 41-43).

Ahora escuchemos la historia del oficio de curtiembre en Belén relatada por Copernico Delgado¹⁹¹:

"La cuestión de como y cuando [se comenzó a curtir los cueros en Belén] exactamente el día no lo puedo decir pero unas investigaciones que hemos hecho (cuando estaba en el colegio me toco hacer un trabajo de esto) y investigando a unos mayores que tenían bastante edad, me han dicho que esto comienza a finales del siglo pasado 1.895, entre 1.895 - 1.905, ha ocurrido esto. No sabemos la fecha exacta pero en ese espacio, resulta que en este tiempo hay una gran migración de europeos a latinoamérica, claro que aquí a Colombia no ha venido nadie, estos se asentaron más que todo en Argentina y Chile... y ellos tenían sus conflictos también, resulta que en estos tiempos 1.905 en Colombia, hay un conflicto y se organizaban grupos, en ese tiempo no se llamaba guerrilla, les dicen según me contaban chusmeros... entonces resulta que han pasado por aquí, me recuerdo mucho lo que me decía una ancianita (ella no decía una cuadrilla, ni grupo, decía una punta de chusmeros) y diga usted unos cuarenta, porque aquí este pueblo era diga usted unas diez casas, unas diez chozitas... y esto así como la costumbre de la guerrilla ahora han llegado acá, han mirado que hay unos llanos muy bonitos, que había ganado y han hecho sacrificar once reses, once animales y han comido, han comido todos y han dejado lo cueros ahí y se han ido, pasaron unos tres días... en ese entonces esto se llamaban caminos... y esos caminos obligatoriamente pasaban por aquí, los que venían de Pasto a Popayán tenían que pasar por aquí, se llamaba camino real, entonces por aquí ha pasado un señor y aquí en la casa del vecino... han hecho el experimento con un alemán que pasaba de nombre Tomas Müller, el traía una mula, y donde cargaba las cositas él, sus utensilios personales, eran unos cajones pero no eran de madera, eran en cuero pero tenían la dureza de ser como madera o más fuertes. Entonces llegado acá y miro de pronto los cueros y les ha enseñado que de esos cueros es que se hacen esas cajas que le llamaban petacas y les ha enseñado como se hacen, como se les quita el pelo y aquí en esta casa del vecino de un señor de nombre Arsecio Ordoñez le ha dicho que para quitarle el pelo a estos cueros los envolveremos en una hoja de una planta de plátano que hay en este clima que no produce plátanos... tiene unas hojas que son gigantescas, las

¹⁹¹El texto se transcribe literalmente de la entrevista.

han envuelto las pieles en esas hojas y han hecho una cantidad de lodo, una tierra con agua y las han metido ahí dentro de ese lodo y diga usted en dos días los cueros ya han perdido el pelo, luego con una pala les han quitado el resto que tengan y el hombre les ha enseñado a hacer eso que se llamaban las petacas, luego a cortar correas de ese cuero, las tuercen así y tienen los rejitos que sirven para enlazar el ganado, entonces aquí comenzaron a hacer eso. El alemán se quedo ocho días y es que lo estaban persiguiendo y entonces el tenía que irse. Entonces estos siguieron haciendo estas cosas y les dijo que en el futuro si querían que ese cuero no fuera duro, obtuviera más flexibilidad, [como] esto por acá arriba todo ha sido montaña, entonces que cortarán de esa corteza de los árboles de encino de uno que llamaban motilón o sea árboles ricos en tanino, que esa cascara cogieran y la molieran y la metieran en esos pozos, en ese tiempo no había cemento los pozos los hacían con cal y piedras, luego le echaban el cebo del cuero para que la cal no quedará al contacto con los taninos, todavía por ahí hasta hace uno año todavía había un ejemplar de un pozo de esos, yo creo que ya lo destruyeron porque hicieron una casa, eso los hacían así en la tierra... los tenían [los cueros] ahí en cal diga usted un mes y más de un mes, luego los tenían en agua para neutralizar la cal, solamente en agua otro mes (ya van dos meses) y los metían en esa solución de cascara de encino y los dejaban tres meses y ya llevamos cinco meses, los engrasaban, cogían la cabeza del animal y le sacaban los sesos y le sobaban allí como es grasoso, y con eso suavizaban el cuero, obtenían un "cuerito" pero muy, muy, ya tenían un cuero pero bastante difícil para trabajar. Y entonces estos señores demoraban cinco meses para curtir un cuero. Luego este señor parece que unos años después de unos diez años se ha residenciado en un pueblo que llama la Unión, a él le gustaba mucho los cueros y han venido y han encontrado una mina de cal por aquí cerca en San Bernardo y ahí van a traer la cal y pelaban ya los cueros con cal, ya continuaron el proceso, de Alemania traían lo que se llama el cromo, sulfato ácido de cromo y continuaron así en forma rudimentaria, hasta hace unos veinte años que colocaron el primer Bonbo... y luego trajeron la primera máquina de dividir, de resto todo se hacía artesanalmente, [los cueros] salían muy duros porque no había la grasa necesaria y además no los dividían¹⁹².

Como se observa las versiones sobre el origen del oficio de curtición y consecuentemente de las demás actividades realizadas con cuero en el municipio de Belén son diferentes, sin embargo, no hay que olvidar que la historia se escribe desde el presente y cada vez se pueden encontrar distintos detalles en el relato de cada autor sobre los mismos hechos. Estas dos "historias" pueden no ser ciertas estrictamente hablando pero son y expresan (a pesar de las diferencias) la forma en que el pasado reciente es apropiado por las generaciones posteriores a los pioneros, a los gestores de los sucesos que constituyen el ayer en este caso de una oficio artesanal.

Otros aspectos importantes de la evolución del oficio son expuestos por Santander y Fuertes de la siguiente manera: "en 1.957 las curtiembres y talabarteras como tal dieron cierta iniciación a raíz de ensayos en la curtición y en la elaboración de los diferentes objetos realizados en forma manual y con algunas máquinas, gracias a la observación directa para la realización de esta actividad de las personas dedicadas a esta labor manufacturera", también argumentan que "es de anotar y de reconocer la inclinación, constancia y dedicación de las primeras personas en dicha curtición

¹⁹²Entrevista con Copernico Delgado, Curtidor, Belén marzo 22 de 1.994.

y elaboración de los productos en cuero; estas personas tuvieron que afrontar un sin número de inconvenientes como las innumerables rechiflas y apodosos de algunas personas y vecinos. Vencieron todos estos inconvenientes y siguieron con esta actividad, dándose cuenta que aquello representaba alguna entrada económica para cubrir necesidades personales y familiares. Aquellos que iniciaron fueron oriundo de Belén como la familia Ordoñez, Bolaños, Ortiz, etc., esta actividad fue desarrollándose año a año como por herencia de padres a hijos" (Op.cit.: 43-44).

Una importante parte de lo que fue antes la curtición de pieles en Belén y seguramente en Pasto, es el proceso técnico para la obtención de los cueros, algo se ha dicho anteriormente en relación con este aspecto, pero no se ha logrado establecer exactamente cual era el procedimiento, si existían varias formas de realizarlo y como se fue transformando hasta nuestros días, por esto a continuación don Sebastian Ordoñez artesano del cuero (trabajo en curtiembres, en talabartería y marroquinería e incluso durante mucho tiempo comercio con productos terminados) nos cuenta como se realizaba la curtición en el pasado y como se fue convirtiendo en lo que es hoy.

"Yo me acuerdo cuando era muchacho que mi papá (el era profesor), el también trabajaba este asunto de cuero y en ese tiempo que trabajaba los cueros se los conseguía crudos y se les metía en proceso de cal, en las pocetas de cal, luego se demoraban ahí como 30 días, luego se les sacaba y se les metía en tanque de agua pura con corriente, tanto como entraba también la misma salía, ahí se demoraban un espacio de unos 15 días, en primer lugar había que descarnarlo, lo que se llama ahora deshuesarlo, [aquí ya estaban pelados], se les lavaba, se les dejaba un día, madrugaba uno a descarnarlos con una cuchilla. Bueno, ya que se les descarnaba, se estaba todos los días dándoles mano por la piel y por el derecho, se les da la mano hasta que el cuero iba aflojando, iba ablandandose, con un machete mocho se les daba [la mano] por la piel, aunque si se les va a dar con un machete bien filudo los "desfloraba", les volaba la piel porque es muy delicada, tocaba darle con un machete mocho para que saliera la cal, porque ese cuero venía con cal, algunos se pasan de cal y entonces ahí era para sacarles la cal, había lo que llaman "manar" el cuero, era darle las cepilladas con el machete, bueno eso toca estar así un tiempo de 15 días, ellos le ponen el dedo a la piel, cuando en la piel se formaba una rayita o quedaba una partecita en el cuero, empieza el cuero ya a estar, cuando se le pasa el dedo y queda la huella ya estaba, entonces ahí se veía que el cuero ya no tenía cal, por que con cal no se hubiera podido poner o pintar porque el se negreaba y eso salía tiesísimo, entonces ya listo se guardaba bien aguado, bueno de ahí llegaba a la tinta... de ahí ya se lo sacaba, y se lo ponía en otra poceta pero con tinta, una tinta que se sacaba de los árboles, de la cascara de los árboles como encino, el encinillo y motilón silvestre,... aquí se dan en la parte alta, nosotros íbamos a sacar esas cascara y eso majábamos en una piedra con unos mazos hasta que eso quedaba un poco bien majado se revolvía todo eso y se le echaba el agua y eso tenía, pues que estuviera con bastante cascara y luego se sacaban los cueros de donde los tenían haya donde ya estaban amasados y los ponían en ese tanque, se les estaba echando tinta y se les estaba volteando, los cueros se sacaban y volvían a echar otra vez, a veces se les echaba tinta por el medio que cubriera con agua y había que estar echándole tinta, a veces sacar la vieja y echar la nueva, eso a veces era...eso ahí demoraba lo que pues a veces un mes, mes y medio, hasta dos meses. Para saber que el cuero estaba tasado uno cogía un cuchillo y le cortaba en anca que es la partecita más gruesa y como más fina del cuero, se cortaba un pedacito y se le machucaba que votara un poco el agua, si no estaba tasado le queda una raíz en el centro, se ve que esta blanco, entonces no está... hay que

dejarlo otra vez y echarle más tinta y estarlo viendo, cuando ya no le quede esa rayita el cuero esta... [luego] nosotros sacábamos el cuero de ahí, lo lavábamos y los engrasábamos, le echábamos una grasa que se la preparaba... esa grasa venía siendo de aceite de pescado con jabón coco, rebanavamos el jabón coco lo revolvíamos con ese aceite y lo poníamos a cocinar, luego que se cocinaba se formaba una pasta gruesa pero blandita, ya se lo engrasaba el cuero y lo poníamos a secar esa era la terminación pues del cuero pues lo que es la parte gruesa... ya se iba mejorando un poco con la técnica, ya descubrieron que había un cromo, bueno ya curtíamos con eso y formábamos un piquelao de sal y bueno ya pasábamos el cuero en esa sal... ese cromo se lo cogía, se lo cocinaba o se lo hervía y luego se le dejaba enfriar un poco y cogíamos bastante, le echábamos ese cromo, ahí batíamos el cuero harto rato hasta que se tasara parejo, por que si se va o lo tira había parte que pasaban y partes que no pasaban, nosotros hacíamos era moverlo. Bueno, ya después de eso ya al otro día lo sacábamos, ya lo lavábamos y lo sometíamos, primero en un tiempo lo dejábamos en el color del cromo, quedaba azul así como el color del cromo, después llevo otro método, ya vino el colorante, llevo como en el 45, [con la tinta del árbol quedaba como medio rojizo], bueno, en esas horas llevo una droga que se llamaba alumbre, nosotros también pasábamos cueros en alumbre pero en grueso, en vez de la tinta para grueso lo pasábamos en ese alumbre, y ese lo ocupábamos para sacar correa, las correas de la cincha, las correas de los guardabarros, así ocupábamos este cuero grueso ese era en alumbre porque quedaba más resistente y el otro lo sacábamos en cascara con la corteza de árboles, bueno de ahí en adelante después vino una tinta que la llaman estiércol de hormiga, esa la sacaron en el Huila... no se que clase de hormiga pero esa hormiga iba botando una cosa lo que se comía pues lo botaba y esa era la tinta y esa la escojían y así por bultos y la traían a vender, no solamente aquí la vendían en toda parte, entonces como esa tintica era amarilla curtamos con eso, cocinábamos ese estiércol de hormiga y cogíamos unos pedazos y cerníamos la escurríamos y ya quedaba la tinta amarilla y eso era bastante formábamos unos batanes llenos de eso y después nos poníamos a darle color, voltíamos los cueros que se sacaban del cromo, entonces los estendíamos por el lado de la piel, por el derecho, eso era lo que llamábamos darle color... se les sacaba, se les engrasaba, se les acomodaba bien bonito, habían unos polvos que se les echaban y quedaban bien lisos y después ya se iba a hacer los zamarros, los que se pone uno para montar al caballo, pues sí, ese es el proceso más antiguo porque los otros son más modernos... entonces ya dejamos el tanino porque era mucha demora, perdía uno hasta dos meses esos cueros ahí echándoles tinta y no se pasaban y en cambio con el cromo duraba dos días...

Cuando yo estaba estudiando ya habían otros ancianitos que trabajaban, hacían las sillas y curtían el material, cuando trabaje en la corteza de eso fue poco tiempo, el cromo llevo ligerito ya se quito, es que con esa corteza de árbol eso batallaba mucho. Tenía uno que irse todos los días... nos madrugábamos a sacar de esos árboles... nosotros le cortábamos y le picábamos así a la redonda, después lo partíamos y le íbamos sacando así tajaditas y después le cortamos otro pedazo y le íbamos sacando así tajitas, y esas cascara ya nos las terciábamos y nos veníamos, se cortaba con machete, esa corteza no era además gruesa, unos dos o tres centímetros [después de pelado el árbol] a unos les volvía a salir corteza, otros se podrían, otros se secaban, si se le maltrataba mucho se secaba. De esos árboles de encino todavía ahí pero ya no engrosa la cascara, eso no tiene ni medio centímetro, eso ya no sirve para nada, ¡Es que la montaña se acabo!. Después, llegó... una tinta que llamaba mangle, pero eso era de por allá del Putunayo o de Túmaco, ese si era de una cascara de unos 10 centímetros de gruesas y eso había que molerla en una máquinita de motor, uno lo ponía y eso va chispiando, tenía una piña de hierro y esa piña iba volteando, uno le ponía la cascara y eso iba volando pues con esos dientecitos iba moliendo, y lo hacía polvo, eso si era fácil, ya no había que darle con un mazo en una piedra y [echaban en agua lo mismo que la cáscara], la misma cosa, lo mismo que nosotros lo preparábamos, lo echábamos al pozo ese, se lo batía bien batido, uno alzaba el agua que estuviera bien cargada como ahí se veía, cuando se veía medio pura pues le falta, [esto no llevo a Belén], yo trabajaba de obrero en Pasto y eso llevo por toneladas, yo trabaje en unas curtiembres en Las Cuadras, [con el mangle] era

rápido, era de hoy para mañana, la suela se la sacaba a los cinco seis días"¹⁹³.

Por otra parte, un importante cambio en el oficio que significó transformaciones fundamentales en el proceso de producción y en el aspecto de los talleres de curtición fue la introducción de los bombos, también llamados fulones o tambores. Este hecho marca el inicio de la mecanización de la tenería dejando atrás los largos y dispendiosos procesos de antaño, según Don José Santander los fulones se empezaron a utilizar primero en las curtiembres que colocaron los alemanes, "yo le vide en unos catálogos que tenía [el alemán con quien trabajaba] y yo lo hice hacer así".

De esta manera las curtiembres pasaron del galpón o ramada en donde se construían las pocetas y los tanques para la curtición, (única infraestructura requerida para la ejecución del oficio), a espacios más grandes y especializados en donde de acuerdo a las condiciones económicas del propietario se encuentran desde los bombos o fulones (máquina imprescindible hoy día) hasta máquinas rebajadoras y divididoras.

Un aspecto fundamental sobre la curtición es que siendo la base de la cadena productiva del cuero (que comienza con la piel cruda), ha sufrido transformaciones importantes producidas por los cambios y las necesidades de los oficios que tienen como materia prima el cuero, es decir, la curtición fue y es importante en tanto la calidad y diversificación de sus productos es necesaria para satisfacer las demandas del mercado fundamentalmente de artículos de marroquinería. Quizá debido a esta razón las entidades han mostrado un marcado interés por asistir técnicamente a los curtidores. El desarrollo, crecimiento y expansión de la marroquinería que tuvo en principio como origen la talabartería, implicó que se hiciera necesaria la capacitación de los curtidores por ello se dictaron cursos y seminarios por parte de entidades como el SENA, Artesanías de Colombia, Proexpo, Corporación Financiera Popular, Caja Agraria, Fucie e incluso los laboratorios de químicos.

Como fruto de la intervención institucional (gubernamental o no gubernamental) en Belén ocurre una "revolución" en el oficio de la curtición; "en marzo de 1.977 se elabora un proyecto para la consecución de una máquina divididora, la cual es adquirida poco tiempo después [con el concurso de Artesanías de Colombia] figurando como la primera máquina que llega a esta región" (Santander y Fuertes, 1.982: 46). En mayo también del 77 comienza un curso que trata sobre tecnología y práctica de la curtición por parte de un experto en estos temas, en junio y julio se realizan

¹⁹³Entrevista con Sebastian Ordoñez, Curtidor, talabartero, Comerciante de artículos de marroquinería, Belén, 22 de marzo de 1.994.

visitas que continúan con la dinámica del curso inicial, en abril de 1.978 se realizan seminarios de asistencia técnica por parte de Proexpo, en junio esta misma entidad aplica una encuesta a los artesanos del cuero en Belén y "en abril y mayo de 1.979 se dicta un curso sobre curtición por Robert Mazerey y Tonino Bertelussi de la Organización para las Naciones Unidas para el desarrollo Industrial... de agosto 3 a septiembre 12 de 1.979 es contratado Erik Onshuus, experto en curtición, por el Ministerio de Desarrollo Económico de Colombia y la ONUDI con el objetivo de realizar asesoría en curtición... y en la elaboración de las manufacturas de cuero... [este último curso también fue dictado en Pasto]. en junio 12 de 1.980 se presenta un diagnóstico sectorial realizado en la población de Belén para la adecuación de productos en cuero, por el señor Pico Gil de Proexpo" (Op.cit.: 47).

Como se observa, los cursos y acciones encaminadas a la asistencia técnica en curtición fueron de vital importancia en la expansión de estos oficios, a juicio del Artesano Copernico Delgado el curso dictado por Onshuus fue definitivo para el mejoramiento de algunos procesos de curtición en Belén.

Además de la acción institucional en la expansión y avance progresivo de la curtiduría en Nariño, hay otros factores importantes que han dinamizado aún más este oficio. En primer lugar el hecho de que la mayor parte de las pieles curtidas provenga de mercados extraregionales permitió un contacto continuo con comerciantes de otras zonas del país que sabían mercadear, por tanto, conocían los gustos de los clientes potenciales de productos elaborados con cuero, por ello, fueron actores de primer orden en los cambios y transformaciones del trabajo en tanto "aconsejaban" a los productores sobre lo más vendible, lo que tenía más salida o lo que se pedía más, quizá poco a poco pasaron de ser consejeros a ser clientes, porque traían las pieles crudas y le pedían al curtidor [que en principio también era talabartero y posteriormente marroquiner] que elaborara tal o cual producto con tales características, comprometiendo la producción del curtidor-talabartero-marroquiner por cierto tiempo, poco a poco estas "exigencias" se convertían en los modelos de los artículos que se elaboraban.

La intermediación de estos comerciantes aunque no es equitativa en cuanto a los rendimientos que podían tener los productores directos, si abrió puertas, quizá también estableció contactos y porque no, permitió "abrir los ojos" a algunos artesanos que se dieron cuenta que la comercialización podía dejar mejores ingresos que la producción, algunas personas se arriesgaron, viajaron a otras regiones y también "mercadeaban" expandiendo la demanda y exigiendo a su vez mayor oferta. El trabajo floreció a la luz y amparo de los comerciantes que distribuían los productos a otras ciudades en donde los artículos eran competitivos por sus bajos

precios.

Otro importante factor fue la gran demanda que tuvieron ciertos artículos que servían de camuflaje a sustancias no permitidas, obviamente como todos los oficios están encadenados, se produjo un efecto multiplicador que aumento los pedidos de cueros, el trabajo, los ingresos, los materiales, etc., escuchemos a un artesano hablando de este tema: "hace como ocho o diez años a Belén venía mucha gente se encontraba gente de todas partes, eso parecía como en el oeste, cuando hicimos el Censo para hacer el municipio, ahí esta escrito de donde era la gente, encontramos tres personas que venían de la Guajira a descargar pieles, eran choferes, dos de Túmaco y había como otras tres persona como del Arauca eso hizo que el estudio sirviera para hacer el municipio, porque este es muy pequeño tenemos sólo cinco mil habitantes. Siendo Corregimiento teníamos banco, Caja Agraria, Colegio. Hubo tanto auge porque la gente estaba aquí, cada casa era un taller, luego la gente se fue porque encontró mejores oportunidades en la ciudad para poner a estudiar a los hijos, entonces fueron saliendo y realmente han encontrado mejores posibilidades, hay mucha migración hacia Pasto pero en la época de la Bonanza¹⁹⁴ había mucha migración de Pasto, del Huila, del Cauca y de otras partes y en ese tiempo diga usted que el salario sería unos cuarenta y cinco mil pesos en una ciudad donde hay que pagar arriendos caros y todo caro y aquí se sacaban sesenta mil pesos y aquí la vida es muy barata, luego estos han aprendido y han ido a montar sus fabricas en otras partes y Belén se va quedando, se va quedando porque la gente va saliendo a buscar mejor forma de vivir ... la gente inteligente trata de irse"¹⁹⁵.

A propósito de lo anterior se sabe que la "actividad de la curtiduría en Belén, tomó importancia desde 1.988 cuando encontró mercados significativos en Venezuela, Bogotá y Cali principalmente" (Corponariño, 1.991: 37).

Como todo pasa, el buen tiempo paso, pero dejo la experiencia, algunos ahorros a los artesanos más disciplinados y sobre todo el conocimiento del mercado y sus fluctuaciones. De esta forma se fue conformando un importante núcleo de producción de artículos elaborados con cuero que tiene grandes perspectivas y posibilidades en el concierto del mercado nacional e internacional.

¹⁹⁴Para mayores detalles sobre el tema de la "bonanza" de artículos elaborados en cuero, ver capítulo de historia del oficio de talabartería.

¹⁹⁵Copernico Delgado, entrevista citada.

4.1.4 PROCESO PRODUCTIVO

4.1.4.1 Unidad Productiva

a. Pequeñas curtiembres

Los talleres de las curtiembres en Nariño son en general pequeños¹⁹⁶, esto quiere decir que solamente se cuenta con el espacio necesario para los procesos elementales del procesamiento de las pieles, tienen de dos a cinco obreros, se cuenta con las herramientas fundamentales y no se dispone de maquinaria.

En relación con las condiciones de estos talleres podemos afirmar que el uso intensivo del agua y la sal, hacen que el ambiente se torne húmedo, además el olor producido por los químicos utilizados (sobre todo los ácidos) es bastante fuerte y molesto.

En general, estos talleres no cuentan con un buen sistema de ventilación e iluminación, los servicios sanitarios son comúnmente deficientes.

La máquina indispensable con la que cuentan estos los talleres es el bombo o fulon (que puede ser arrendado), las herramientas más utilizadas en estas curtiembres son las albercas o tanques de cemento, potros para colocar los cueros y algunas bigas o colgaderos.

b. Curtiembres medianas

Tienen en promedio de 5 a 10 operarios.

Cuentan con las herramientas y maquinarias básicas sin llegar a tecnificar la producción, la propiedad de estos equipos es generalmente del dueño del taller.

En algunas ocasiones se pueden tener diferentes espacios para realizar cada proceso.

Cuentan con buena iluminación, la ventilación es poco adecuada y se siente constantemente el olor de los químicos.

c. Curtiembres grandes

Las curtiembres grandes (Galeras, Enar's, Jaguar y Concha) tienen

¹⁹⁶Según Alberto Corchuelo (La Cadena Productiva del Cuero en Nariño", 1.991) en Nariño existen aproximadamente 600 establecimientos que trabajan con el cuero o bien como producto final (curtiembres) o bien como materia prima (marroquinerías), de estos solo dos corresponden a empresas de más de diez trabajadores lo que muestra la gran dimensión que tienen en estos oficios las pequeñas unidades productivas.

en general adecuada disposición de espacio y especialización de zonas de trabajo.

Cuenta con mínimo 13 operarios de planta y otros por contrato o temporales.

La propiedad de las curtiembres varía, puede ser en arriendo (en donde el contrato incluye el bombo, las albercas y demás instrumentos de trabajo que tenga el taller) o propio, en general las curtiembres arrendadas son con más frecuencia las pequeñas.

Debido a que las curtidurías se ubican cerca a los ríos se encuentran en zonas de riesgo debido a las crecientes y avalanchas que pueden producirse¹⁹⁷.

4.1.4.2 Organización de la Producción

a. Pequeñas curtiembres

Los pequeños talleres de curtición se caracterizan por poseer poco personal empleado como fuerza de trabajo, hay normalmente un curtidor y dos personas permanentes, dependiendo de la demanda se contratan oficiales para realizar determinadas labores.

El dueño de la curtiembre en general es quien ejerce las labores administrativas y dirige la producción, se encarga de comprar las pieles, vende los cueros, compra los insumos. En algunos casos puede confiar el manejo administrativo de la curtiembre a uno de los empleados al que le tenga mayor confianza, en ocasiones este empleado actúa como celador ya que vive dentro de la curtiembre con su familia. En general, los propietarios de las curtiembres pequeñas trabajan en igualdad de condiciones que los obreros. Manejan actividades productivas y administrativas.

Aunque existen algunas mujeres dedicadas al oficio de la curtiduría, normalmente realizan labores complementarias como la pintura o el estirado de los cueros, su labor es fundamental en los procesos de acabado por que es más delicada y cuida los detalles, generalmente no participa en el manejo de químicos o maquinarias.

El hombre realiza labores como el pelambre, engrase, descarnar, etc. Los niños no intervienen directamente en el proceso de la curtiduría, aunque es común que en algunas ocasiones compren algunos químicos que no son peligrosos o se los encargue del cuidado de los cueros cuando se sacan a secar al aire libre.

¹⁹⁷por ejemplo, el taller de Don José Santander fue literalmente borrado del mapa por una avalancha producida por la creciente del río Pasto, en este accidente perdió todo lo que tenía.

La mayor parte de estas curtidurías no poseen sino el bombo, alquilan a otros talleres medianos o grandes la divididora o rebajadora.

b. Curtiembres medianas

El dueño de la curtiembre participa en el proceso de producción de los cueros, sin embargo su intervención es esporádica, las labores fundamentales son de administración.

Normalmente la propiedad de la curtiembre y de las maquinas es de un grupo de socios que pueden ser familiares.

Las máquinas, el bombo o el espacio general de la curtiembre puede ser alquilado de forma permanente o temporal, en general, las máquinas siempre se alquilan para la realización de un proceso específico, la utilización de la máquina la hace un operario de la curtiembre que presta el servicio de divido, rebajado y planchado.

La mayor parte de los oficianes son hombres, las mujeres y los niños no tienen mayor participación en la producción.

c. Grandes

La maquinaria es de propiedad de la curtiembre, y esporádicamente alquilan los servicios de las maquinas entre las que se encuentra el tolin o tongle que se utiliza en épocas de invierno para templar y secar los cueros.

Los dueños de estas curtiembres no trabajan directamente en la producción, cumplen labores de administración y supervisión.

Las curtiembres grandes se especializan en producir cuero para diferentes usos; exclusivamente para calzado, gamuzas para confección o cuero para chaquetas, etc. Estas curtiembres, generalmente comenzaron con una pequeña producción y han logrado crecer en la medida en que se ha expandido la demanda, cuando esto ocurre se estructuran formalmente a través de la definición de jerarquías y funciones sintetizadas en organigramas, es decir, primero funcionan como organizaciones familiares donde los cargos del organigrama de la empresa está repartidos entre los miembros de la familia que han sido elegidos por los demás, los cargos de elección familiar generalmente son gerente, administrador, almacenista, vendedor, técnico de producción y jefe de planta, puede presentarse también que hermanos o familiares trabajen como operarios cuyo salario no es acordado previamente por la familia. Generalmente, las utilidades de este tipo de curtiembres se liquidan y reparten bimestral o trimestralmente en una reunión en donde también se analiza el funcionamiento del negocio.

En estas curtiembres los obreros se especializan en desarrollar determinada labor, por ejemplo, hay desguisadores, emparejadores de carnaza, templadores, encargados del manejo del fulon y el dueño que es el que administra las cantidades de químicos y superviza su adecuado manejo.

En este tipo de talleres se pueden disponer de varios bombos, que se especializan en ciertos procesos de producción, por ejemplo, en uno se tintura el cuero, en otro se curte y en otro se lava.

4.1.4.3 Materias Primas

Aunque en Nariño la materia prima principal de la tenería es la piel de ganado vacuno "el punto de arranque de la industria del cuero lo constituye la población ganadera, tanto de ganado vacuno como ovino y el proceso de producción de la carne (matanza de ganado), allí es donde se origina la materia prima fundamental de la Industria del cuero; la producción de pieles. En gran medida la disponibilidad de pieles, su calidad y costo dentro del país o región ha sido determinante para la constitución de una industria de transformación de la piel en cueros y de estos en distintos productos" (Corchuelo, 1.991: 8)

De otra parte, "Nariño no cuenta con una gran riqueza de recurso ganaderos si se mide su actual producción de pieles por el sacrificio de ganado vacuno, el ganado ovino también tiene escasa importancia, esta no llega a 35.000 anuales, apenas un 1% de la nacional... estimativos efectuado por un productor de Nariño señalan que el consumo de pieles alcanza en la actualidad un volumen de 22.000 pieles mensuales, alrededor de 250.000 pieles anuales (pieles de res), un 8% de la producción nacional" (Corchuelo, op. cit.: 14-15).

Aunque no se tienen datos de pieles curtidas en Pasto, se estableció que "en Belén [según] unas investigaciones que he hecho con unos amigos en este momento se están curtiendo 35.000 mensuales aunque se sacrifican dos reses semanales... entonces esas pieles tienen que venir de otra parte"¹⁹⁸, según datos de Corchuelo, en 1.991 se curtían 15.000 mensuales en Belén, si nos atenemos a este dato y a la información del artesano Copernico Delgado tendríamos que en tres años, se aumento el consumo mensual en 20.000 pieles, es decir en un 133.33%. No se dispone de información al respecto sobre Pasto.

Las pieles que llegan a Belén provienen de mataderos de diferentes municipios de Nariño, (especialmente de Pasto que a pesar de tener curtiembres no pueden cubrir la oferta que llega al departamento),

¹⁹⁸Copernico Delgado, entrevista citada.

de los Santanderes, Cauca, Huila, Caqueta, Valle, Llanos Orientales, Putumayo y Ecuador (los cueros provenientes del vecino país se traían de contrabando pero con las actuales disposiciones aduaneras este tipo de comercio se legalizo, hoy día llegan a Belén pieles incluso de Venezuela). Las pieles son transportadas desde sus lugares de origen en camiones y se compran en lotes de 500 o 600 piezas, ver foto No. 95. A Belén y Pasto llegan negociantes de pieles de todas las regiones del país. En algunas ocasiones se curten por encargo cueros de otros animales diferentes al ganado vacuno como caballos, ovejas, guíos, conejos o cabros.

Según los artesanos, el cuero de mejor calidad es el de ganado "fríano"¹⁹⁹ ya que por el clima es más sano (no presenta daños causados por nuches o garrapatas), también tienen buena calidad los del Valle y Atlántico. Los cueros de especies menores se usan para confección.

Un factor a tener en cuenta para el mejoramiento de la calidad de los cueros son los cuidados del ganado, como la piel es casi un "subproducto" de la economía ganadera porque fundamentalmente la crianza de vacunos se realiza para la obtención de leche o carne, no existe una línea de producción de materia prima especializada para la curtición, lo cual implica que las calidades de las pieles sean heterogéneas y determinadas por factores climáticos o el azar, es recomendable que los ganaderos tomen conciencia de los beneficios que podría traer el comercio de pieles de buena calidad a fin de tener en cuenta este aspecto de la producción.

También afecta la calidad del cuero el hecho de que cuando se realiza el sacrificio del ganado y se saca la piel no se tiene cuidado en no causar rayones con los cuchillos lo cual afecta sustancialmente la buena calidad de los cueros curtidos.

4.1.4.4 Herramientas y Maquinarias

La máquina básica de cualquier curtiembre son los fulones, tambores o Bombos, estos son una especie de barriles con adaptación mecánica y/o eléctrica para que azote y produzca la maceración, el neutralizado, recurtido y engrase, ver foto No. 96. Para fabricar un bombo se gastan tres semanas o un mes, los encargados de esta labor son carpinteros expertos, que trabajan directamente en el lugar en donde se va a instalar el fulon, el procedimiento para la realización de esta máquina es el siguiente: primero se escoge el terreno, luego se debe sacar la tierra, es decir hacer una concavidad en el suelo (ver foto No. 97), luego se hacen los huecos de las bases y posteriormente se procede a hacer el bombo, el

¹⁹⁹Es escaso porque la producción ganadera en zonas de clima frío en el país es sustancialmente menor en relación a la de regiones cálidas.

ensamble de las diferentes partes se realiza en el mismo sitio donde se va a colocar el tambor, los carpinteros llevan el banco y las herramientas al sitio de trabajo; "todo se hace aquí en el puesto en donde el va a estar, después hacemos las ruedas [círculos de las tapas], las paramos ahí y luego seguimos armando, terminado esto, ya se termina de arreglar los listones,... se les arregla ahí y se les sigue colocando, se lo sigue armando y entonces queda en su respectivo puesto, ya no hay necesidad de estarlo moviendo para nada, si se tiene que hacer algún arreglo posterior se los saca de las bases... para mover una cosa de esas pesadisima, eso queda pesadísimo, por ahí por lo menos una tonelada y media el sólo bombo no más porque el herraje es pesado"²⁰⁰, resumiendo hacen primero las ruedas y luego empiezan a pegar los listones a lo largo uniendo los bordes de las ruedas, van asegurando, pegando (con colbón), clavando y cerrando poco a poco, así se van logrando el contorno o ruedo hasta terminar, la madera en que se elaboran los bombos es el achapo y la duración de 15 a 20 años, dependiendo del uso y cuidado.

Normalmente, en las curtiembres de Belén y Pasto esta máquina esta accionada mediante un motor eléctrico que le permite movimientos circulares hacia delante o atrás, en el centro de la tapa delantera tiene unos huecos o conductos por donde se introducen mangueras que llevan agua hacia dentro del bombo o embudos con los cuales "se vacean" garrafas con los productos químicos necesarios.

También se utilizan otras máquinas como las siguientes:

- secadora
- planchones de descarne
- planchas grabadoras
- rebajadora
- divididora (ver foto No. 98)
- compresor
- pulidora
- juego de molinetes

Entre las herramientas comúnmente utilizadas tenemos:

- tanques, albercas o pocetas
- potros
- marcos de secado, estiramiento y templado
- alicates
- martillos
- machetes
- serruchos

²⁰⁰Entrevista con Juan y Antidio Caiza, Carpinteros-ebanistas fabricantes de bombos, Belén, marzo 23 de 1.994.

báscula
 cuchillos
 carretillas
 pistolas para pintura

En la curtiduría desarrollada en Nariño las herramientas y las maquinarias no siempre son de propiedad del curtidor, en las pequeñas curtiembres los bombos, pozos y pocetas pueden ser alquilados (termino utilizado por los curtidores, no dicen nunca arrendados) o incluso prestados, las herramientas de mano normalmente son de propiedad del oficiante. Las máquinas como la divididora y la rebajadora son escasas debido a los altos costos que representa su adquisición, por ello es normal encontrar sociedades entre varios curtidores que las compran específicamente con el fin de alquilarlas. En 1.991, Corchuelo reportaba que en Belén había dos máquinas para dividir, una para rebajar y una para planchar, en la actualidad hay cinco divididoras, una rebajadora, y una prensa. A juicio del Curtidor Copernico Delgado en Belén se requiere mucha maquinaria para el óptimo procesamiento del cuero pero su adquisición es demasiado costosa. Como se observa, para un municipio con una actividad de curtición tan intensa el nivel de mecanización es mínimo, por ello, el trabajo que se realiza es prácticamente manual.

De otra parte, existe buena relación entre curtidores de Belén y algunas curtiembres grandes de Pasto como Galeras, Concha y Enar's a quienes "cubren" en el servicio de curtición cuando la maquinaria de estas tiene algún problema.

4.1.4.5 Insumos

Los insumos fundamentales para la curtiduría son todos los productos químicos para el proceso de pelambre, curtición, engrase, recurtido, etc. Algunos de estos productos son:

sal	bisulfato de sodio (bicarbonato de sodio)
ácido sulfúrico	sulfato de Amonio
sulfuro de Sodio	pigmentos
ácido formíco	grasas vegetales y animales
Anilinas	quebrachos ²⁰¹
tinher	Cromo
resinas	

En Pasto estos insumos los distribuyen las casas comerciales, en Belén los comercializa Química Comercial Andina, Quimipiel,

²⁰¹productos vegetales para recurtir que dan tersura y suavidad.

Quimisan²⁰², Anilco, Trumper y Químicos, todas venden los productos a créditos y el plazo es hasta de cuarenta días. Las ciudades de donde provienen estos insumos son Cali, Bogotá y Medellín.

Otros insumos son:

clavos	cabuyas	manilas
guantes	delantales	botas

Debido a que el agua es necesaria en todos los procesos para curtir, se la puede considerar un insumo. Sin embargo, en Belén existen problemas en la disposición de este recurso ya que el acueducto que abastece el municipio no es adecuado a las necesidades de las curtiembres, constantemente hay razonamientos, por lo cual es almacenada en grandes tanques. La quebrada Mocondino que recibe todos los residuos de las curtiembres se encuentra altamente contaminada. En Pasto, también se presentan razonamientos con alguna frecuencia, sin embargo, en general se dispone del agua necesaria.

Aunque la electricidad no se puede considerar como un insumo propiamente dicho, es de anotar que en el municipio de Belén "el servicio es deficiente en todas las veredas y en la cabecera municipal, siendo un factor que influye negativamente en la economía municipal que es muy dependiente de este servicio debido a las necesidades que de energía implica la industria marroquinera y la de procesamiento del cuero" (Plan de Indicativo de Desarrollo Urbano de Belén, 1.990: 21).

4.1.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

La curtición de una piel se realiza mediante diferentes procesos que involucran la utilización de insumos como productos químicos, agua y diversas máquinas y herramientas. Aunque en general se siguen los mismos procedimientos, existen algunas variaciones debido al tamaño de las curtiembres y la utilización o no de maquinaria especializada, a continuación se describe la forma en que los curtidores de Belén y Pasto desarrollan su trabajo desde la recepción de las pieles en crudo hasta la obtención del cuero en sus distintas calidades o modalidades.

²⁰²esta empresa se encuentra en el municipio de Belén desde hace 15 años, cuenta con cuatro trabajadores, un gerente, una secretaria y dos distribuidores de mercancía que son los que asesoran y enseñan a manejar los productos, cada mes ingenieros de Bogotá y alemanes dictan cursos, los productos que más demanda tienen son aceites para engrasar el cuero (Trianol. Tuc), sulfuro de sodio y cromo. A juicio de los empleados de este laboratorio muchos de los curtidores ahorran en la compra de productos disminuyen las cantidades indicadas para cada proceso según el peso de las pieles, lo que lleva a que el curtido no sea de óptima calidad. Los productos vienen vía Bogotá- Pasto Belén de acuerdo a los pedidos que realicen los dependientes.

La duración del proceso de producción que a continuación se detalla es variable pero en promedio es de 8 a 15 días curtiendo 100 pieles, las curtiembres "trabajan entre 12 y 14 horas diarias con un promedio de 3 trabajadores por taller" (Corponariño, 1.991: 37).

1. Estado de las pieles en el momento de la compra

Las pieles que llegan a las curtiembres de Pasto o Belén provienen de los mataderos locales, de diferentes municipios del Departamento o de otras regiones con producción ganadera, por ello, el estado en que se adquieren es variable, pueden ser:

a. Frescas: con sangre y carne debido a que el sacrificio de la res es reciente.

b. Saladas: con una fuerte capa de sal sobre el lado carnosos utilizada para proteger las pieles de la putrefacción producida por los gérmenes, bacterias y demás micro organismos que pueden dañarlas definitivamente.

Los vendedores son normalmente los encargados de salar las pieles pues deben conservarlas en buen estado puesto que deben resistir climas cálidos y fríos hasta que se vendan o lleguen a su destino final, en algunos mataderos las pieles van almacenándose hasta contar con un número adecuado para venderlas a los comerciantes, en este caso se salan después de extraerlas del animal y se guardan en depósitos o bodegas, a veces cuando se demora la venta se deben dar varias "manos" de sal, para evitar cualquier problema.

Las pieles llegan a las curtiembres en camiones que transportan lotes de 500 a 1.000 unidades.

2. Selección de las pieles

Cuando el curtidor compra las pieles las examina para seleccionar las mejores, los criterios que determinan la buena calidad de una piel son que no presente huellas de zancudos, nuches, rasguños por alambres, chuzones o marcas por maltrato. Las pieles de mejor calidad (las de ganado friano) son las más costosas, aunque hay pinturas que pueden disimular defectos como huecos o rasguños.

3. Conservación de las pieles

Cuando los curtidores compran las pieles normalmente no las someten de inmediato al proceso de curtiembre sino que las almacenan en bodegas que se denominan "saladeros", en donde se van colocando en pilas con el fin de evitar el calor interno que es un agente propicio para la descomposición y la multiplicación de agentes que generan la putrefacción porque "el cuero es digamos un terreno muy abonado para que se desarrollen allí muchos organismos y bacterias

por se que es la parte de un cadáver... la cual comienza a descomponerse inmediatamente [después del sacrificio], sometiéndolos a una solución bastante saturada o sal sólida entonces usted puede mantener el cuero unos dos o tres meses"²⁰³.

Si se van a dejar almacenadas por un tiempo largo, las pieles son sometidas nuevamente a una capa de sal en grano a fin de que no sufran deterioro, también pueden sumergirse en una solución de agua-sal muy saturada y posteriormente dejarlas secar al aire libre. Algunos curtidores salan la piel en "salmuera" (agua-sal) y posteriormente le vuelven a echar sal en grano.

4. Remojo y/o Lavado

Cuando se va a iniciar el proceso del curtido de pieles se trae del "saladero" un lote que en promedio tiene de 50 a 100 unidades. Este procedimiento tiene por objeto sacar la sal, y demás impurezas o suciedades (sangre, estiércol, tierra, barro, bacterias, etc.) además de "disolver parcialmente las proteínas solubles en agua y en sales neutras, llevando la piel al estado de hidratación que tenía en el animal vivo y que había perdido más o menos por causa del proceso de conservación" (Santander y Fuertes, 1.982: 98) este proceso se realiza de dos formas según el curtidor o el tamaño de la curtiembre:

a. En tanques o pilas

Las pieles se colocan en tanques o albercas de cemento con agua durante 3 o 4 días, el agua debe ser cambiada constantemente porque las pieles vienen muy sucias. Para evitar la putrefacción o degradación al agua se le agrega sal.

b. Directamente en el fulon o bombo

Algunos curtidores lavan las pieles en el bombo con abundante agua y un detergente llamado Moyescal. Este proceso dura varias horas a juicio del curtidor. En el bombo las pieles son movidas circularmente hasta lograr que arrojen todo la sal y mugre que traen.

Cuando una piel ha tenido problemas de conservación debido a que ha sido atacado por bacterias u otros micro organismos, en el remojo se le aplican bactericidas con los cuales se garantiza que la "infección" no progrese, y el cuero no vaya a salir de mala calidad.

²⁰³Copernico Delgado, entrevista citada.

5. Pelambre²⁰⁴

A fin de lograr la eliminación del pelo y la epidermis (la capa superficial) de las pieles a curtir se realizan los siguientes procedimientos según se utilicen albercas o bombos:

a. albercas o tanques

Las pieles son colocadas en albercas o tanques (se denominan "caleras") con una solución de cal (muy poca) y sulfuro de sodio (algunos artesanos utilizan sal -cloruro de sodio-), cuando ya se ha caído el pelo, se vuelve a agregar una solución de cal con mayor concentración que la primera, esto se realiza para "que la piel se hinche, para que tenga bastante grosor"²⁰⁵. Este proceso dura unos dos días.

b. En bombo

Las pieles son colocadas en el bombo en remojo con una solución de sulfuro de sodio y cal, se dejan treinta minutos en movimiento y "luego toca dejarlo durante veinticuatro horas en el agua, hay que estarlo abriendo cada hora, cada cinco, cada diez minutos, según como vaya el bombo... luego llega y se lo mete otra vez a la poceta, pero ya no en esa misma agua como antes, sino ahora con un poquito de cal, eso se llama moscalero"²⁰⁶, Ver foto No. 99.

Después de este procedimiento la piel queda sin pelo, blanda, esponjosa y lisa, efecto producido por un aflojamiento de la estructura fibrosa de colágeno que contiene la piel.

6. Desguisado o Descarne

Con cuchillos (que venden en los mismos almacenes de químicos) y mediante presión ejercida sobre la herramienta, se quitan los pedazos de carne o manteca que están sobre la piel por el lado contrario al del pelo. El borde del cuchillo debe ser romo porque puede dañar el cuero.

²⁰⁴Los métodos empleados para lograr el aflojamiento del pelo son de tipo químico o enzimático y en la mayoría de ellos se aprovecha la escasa resistencia de las proteínas de la capa basal de la epidermis frente a las enzimas o sustancia catalizadoras de las células vivas y a los álcalis y sulfuros. Por degradación hidrolítica de estas proteínas protoplasmáticas, así como de las células del folículo piloso se destruye la unión natural entre el corium y la epidermis, al mismo tiempo que se ablanda la raíz del pelo y se puede separar fácilmente en el proceso de depilado mecánico" (Santander y Fuertes, 1.982: 99).

²⁰⁵Entrevista con José Vicente Concha, Curtidor, Pasto, 2 de febrero de 1.994.

²⁰⁶Entrevista con Jorge Madroño, Curtidor, Pasto, enero 17 de 1.994.

7. División²⁰⁷

El cuero desguisado se lleva a la maquina divididora (ver foto No. 98) que lo abre en dos²⁰⁸: carnaza (parte inferior del cuero, la que esta del lado de la carne del animal) y flor (parte superior de la piel que esta debajo del pelo). "La divididora es la máquina que desdobra el cuero en dos de donde sale un producto que se llama carnaza [que] cuando sale de buena calidad se utiliza para guantes, calzado, bolsos, lo que quiera, cuando sale de mala calidad es materia prima para hacer geles (gelatinas, geladitas [es] materia prima para las confiterías), eso es muy limpio, además es sólo la proteína del cuero la que se ofrece.

Luego de dividir los cueros si la carnaza sale de buena calidad sigue el mismo proceso del cuero"²⁰⁹. Se puede obtener cuero en flor de 1\2 milimetro a 5 m.m., de acuerdo al calibre de la máquina, el obrero que acciona la divididora debe tener gran habilidad, destreza y experiencia.

8. Desencalado²¹⁰

Como su nombre lo indica, este proceso consiste en quitar del cuero la cal que se le ha adicionado en los procesos anteriores; esta puede "separarse de la piel mediante el lavado a fondo con agua y utilizando agentes desencalantes como ácidos [clorhídrico y sulfúrico] y sales amónicas, los cuales neutralizan a los álcalis y dan sustancias más o menos solubles fácilmente eliminables por lavado con agua" (Santander y Fuertes, 1.982: 100). Las sustancias utilizadas como desencalantes pueden variar pero las más usadas son el sulfuro de sodio y el sulfito, los cueros son introducidos en el bombo con una solución al treinta por ciento de agua más alguno de los productos mencionados anteriormente. Al bombo "se lo deja rodar" una hora. El cuero desencalado se lo denomina "tripa".

²⁰⁷cuando se van a curtir pieles para talabartería no se abre en flor y carnaza sino que se trabaja el cuero completo, este tipo de curtido se realizaba al tanino como se expuso en la parte referente a la historia del oficio, sin embargo, en Nariño ya nadie curte de esta forma, por tanto si se necesita este material debe comprarse en almacenes que la traen de Bogotá.

²⁰⁸No hay que olvidar que la parte de la piel que se somete a curtición es la dermis que es la capa más delicada y la más apreciable.

²⁰⁹Copernico Delgado, entrevista citada.

²¹⁰Con el desencalado comienza el proceso propiamente dicho de la curtición ya que se inicia "el tratamiento propiamente de la piel en tripa con agentes curtientes que se combinan irreversiblemente con la piel con el objeto de que el [cuero]no se cornifique al secar, sea imputrescible y estable" (Santander y Fuertes, 1.982: 101).

Aunque pocos artesanos realizan pruebas para saber si ha eliminado del cuero la cal que absorbió (la experiencia les permite saber el punto de desencale) estas pruebas se pueden realizar "con un reactivo haciendo un corte fuerte en el cuero le aplicamos una gótica de fenolftaleína para mirar si en el cuero la cal esta totalmente neutralizada o si por el contrario todavía queda cal viva y si al aplicarle la fenolftaleína tenemos un corte rosado, entonces el cuero está con cal y hay que aumentar la cantidad de sulfato de amonio y rodar el bombo hasta que al cortar y probar con fenolftaleína quede totalmente blanco"²¹¹.

9. Pesaje

Las pieles en "tripa" son pesadas con el fin de medir la cantidad de químicos requerida en los procesos que se deben realizar a continuación.

10. Purga

La purga consiste en agregar al baño en donde se encuentran las pieles después del desencalado unas enzimas pancreáticas²¹², con el fin de eliminar la proteína del cuero y lograr que en los espacios dejados por esta se depositen las sustancias curtientes. La purga permite obtener mayor flexibilidad, elasticidad y tersura. Para realizar este proceso las pieles se dejan rodar en el bombo de 45 a 60 minutos.

11. Lavado

Las pieles se lavan con bastante agua, en este momento los cueros tienen un P^H de ocho a diez y con el siguiente proceso deben pasar de tres a tres cinco.

12. Piquelado

Para realizar el piquelado se aplica a los cueros una solución de agua con sal (bastante saturada) y se dejan rodar durante diez minutos en el bombo, posteriormente se aplica el piquel que es ácido sulfúrico en una proporción de 0.8 y 0.4 de ácido

²¹¹Copernico Delgado, entrevista citada.

²¹²De acuerdo al laboratorio que produzca las enzimas el producto tiene diferentes nombres por ejemplo Basf de Alemania lo denomina Basitan, pero hay de otras firmas con diversos nombres como Coroson, Batan, Purganal, Purganol, etc.

fórmico²¹³, los cueros ruedan en esta solución de 3 a 4 horas dentro del bombo. resistente. Posteriormente se aplica el cromo. Luego se adiciona soda o bicarbonato para que neutralice y no se salga el cromo.

13. Curtición

En el mismo baño donde se realizó el piquel se le agrega a los cueros cromo, "pero como el cromo es un metal y [como tal] no trabaja como curtiente, hay que reducirlo, para esto la industria ha hecho lo que se llama el bicromato que es [a su vez] reducido con otros productos químicos y tenemos el sulfato de ácido de cromo que es el que se utiliza para curtir los cueros. A esta solución de sulfato de ácido de cromo se someten los cueros en un porcentaje del 5% según el peso de las pieles, si tenemos 100 kilos de cueros hay que meterle el 5% de cromo [recordemos que antes de realizar este proceso el cuero ha sido previamente pesado]... en este proceso hay que tener mucho cuidado y dar mucha reversa [al bombo] para que el producto cubra uniformemente los cueros evitando que se manchen, el tiempo de duración es de dos horas, [después de las cuales] aplicamos una solución de bicarbonato de sodio en una proporción del 1%, durante 30 minutos... Estas drogas hay que ser muy cuidadosos para disolverlas porque [las reacciones pueden ser muy peligrosas], cuando se mezcla agua y ácido, al agua se le echa el ácido porque son reactivos y van a desprender mucho calor al realizar el proceso a la inversa, hay que disolver de uno a diez los ácidos o sea un kilo de ácido por 10 de agua y en el bicarbonato vamos a utilizar el doble o sea uno a veinte (un kilo de bicarbonato y veinte de agua). Esto se le echa con intervalos de treinta minutos y luego se deja completar ocho horas y los cueros quedan totalmente curtidos.

La gran experiencia que tienen los curtidores hacen que no los sometan [a los cueros] a pruebas pero deberían someterse a una prueba para ver si el cuero esta totalmente curtido, una prueba de ebullición, [esta consiste] en cortar un pedacito de cuero y dibujarlo en un papel [para ver que dimensiones tiene], y luego meter el pedacito en agua caliente durante cinco minutos, después se saca el pedacito y se coloca encima de la silueta que habíamos dibujado, si el cuero ha recogido [encogido] esta mal curtido y hay que aplicar más cromo, si no quiere decir que vamos bien"²¹⁴. Ver foto No. 100

²¹³aplicar una sal y un ácido es realizar "plasnalización de la célula por osmosis... después de esto el cuero queda delgadito" (Copernico Delgado, entrevista citada), algunos artesanos utilizan como piquel sal industrial y ácido sulfúrico.

²¹⁴Copernico Delgado, entrevista citada.

14. Ecurrido y última aplicación de bicarbonato de sodio

Posteriormente a la realización del proceso anterior se sacan los cueros del bombo y se colocan en unos caballetes o bancos en donde se dejan estirados para que escurran el agua, se dejan "reposar" durante 24 horas después de la cuales se vuelven a meter al bombo y se lavan con suficiente agua durante 20 minutos, este baño se desecha y se recoge nuevamente agua y se aplicando bicarbonato de sodio al 1% y se deja rodar el bombo durante dos horas.

15. Rebajado

Este proceso consiste en desbastar el cuero por el lado del reverso, hasta lograr una superficie uniforme, logrando un espesor igual en toda la piel, del rebajado se obtiene como subproducto una virusa o viruta que se desecha, ver foto No. 101. El rebajado define el calibre definitivo que va a tener el cuero.

Cuando los cueros han llegado a este punto del curtido, se pueden seleccionar las pieles y las carnazas²¹⁵ que se hayan curtido. Para elaborar cuero tula se pasa de este proceso al teñido con anilinas básicas, para el cuero acabado en diferentes colores se procede a la recurtición, el teñido y el engrase.

16. Recurtición

"El cuero después de curtido no es un artículo comercial utilizable y debe someterse a una serie de tratamientos para que le den aplicabilidad práctica y valor comercial. Las propiedades que afectan a su aspecto interno son color, brillo, superficie, etc., y las propiedades que afectan sus características físicas son flexibilidad, suavidad, dureza, etc. Estas propiedades se pueden [obtener del] cuero después de una serie de tratamientos químicos, cuyo objetivo es mejorar la calidad del producto lograda en la curtición" (Santander y Fuertes, 1.982: 103).

El recurtido quiere decir un curtido más resistente, en este proceso se logra flexibilidad y resistencia se utilizan productos como Qebracho, Bacitan D (líquido o en polvo), Relugan (W, WL o RS), etc., hay recurtientes sintéticos y vegetales.

17. Teñido

Para realizar el teñido de cuero se necesita agua caliente para disolver las anilinas, una vez disueltas se dejan rodar los cueros en el bombo con esta solución durante treinta minutos.

²¹⁵con estas se puede obtener carnaza en ganuza, carnaza ganuzón o carnaza esplit depende del proceso de curtido que se realice.

18. Engrase

En el mismo baño del colorante se aplica la grasa, hay aceites sintéticos, naturales, animales y minerales, el engrase es par obtener suavidad y resistencia. Los cueros engrasados se afirman con ácido fórmico que se adiciona al bombo, después de este proceso se dejan "reposar" en un potro las pieles 24 horas o de un día para otro, ver foto No. 101.

19. Secado

Después de que el cuero esta engrasado se saca al sol para que seque, en Belén se coloca al aire libre en todos los pastisales que se encuentran alrededor del casco urbano del municipio, ver foto No. 102. En Pasto algunas curtiembres grandes disponen de máquinas secadoras (en la parte interna tienen unas mallas en donde se tiemplan el cuero, posee unos conductos que funcionan como un ventilador para lograr el secado, a esta máquina se la denomina tolín) que eliminan la humedad de los cueros y también los tiemplan y estiran "para que abra lo que uno necesita" y no queden arrugados. En el procedimiento manual los curtidores están sujetos al clima, lo que implica que el proceso de obtención de los cueros terminados se alargue sobre todo en épocas de invierno y que se requiera templanlos manualmente.

20. Templado o estirado

Cuando el secado se ha realizado al aire libre los cueros se ablandan metiéndolos al fulón en seco, posteriormente se tiemplan en unos marcos de madera que aseguran las puntas a ganchos que se encuentran en los lados del marco (se denominan "guanchas"), el estiramiento tiene su punto pues "si uno lo trata de templan demasiado no es tan resistente, no lo puede templan porque se arranca, entonces toca hasta donde dan"²¹⁶. El estirado se realiza para que la superficie del cuero quede lisa y sin arrugas, ver fotos Nos. 104 y 105.

El cuero que se obtiene después de este proceso es el denominado natural o tula hoja seca. El cuero para confección, calzado o marroquinería es sometido a un proceso de terminado en el cual se cubre la superficie con pinturas o lacas que deben tener las calidades necesarias para adaptarse a la flexibilidad del material y a los usos a los cuales esta destinado. El terminado incluye los siguientes procesos:

²¹⁶Jorge Madroño, entrevista citada.

1. Fondeado

Esta capa de ligantes de polimerización o pintura puede ser transparente o en color, se aplica normalmente a mano con una esponja o felpa sobre la superficie del cuero, su función es la de hacer de fondo preparando el material para la aplicación del color definitivo.

2. Secado

Una vez se aplica el fondo el cuero se deja secar al aire libre, ver foto No. 106.

3. Aplicación de laca

Con pistola se aplica laca sobre la superficie del cuero y se deja secar.

4. Planchado

El cuero se pasa a la plancha a temperatura aproximada de 75 a 80° C y una presión de 150 a 200 atmósferas, "esta máquina funciona con vapor y es utilizada para alisar el cuero, le quita las arrugas, pero siempre queda con fallas... que son de origen del cuero"²¹⁷, ver foto No. 107. Cuando se desean cueros grabados, las planchas tienen unas placas con diferentes clases de grabados que permiten mediante presión realizar sobre la superficie del cuero relieves. Este procedimiento se hace por partes de acuerdo al tamaño de la placa, paulatinamente se va cubriendo toda la superficie del cuero. Cuando el operario tiene experiencia se demora de 3 a 5 minutos realizando el grabado de una piel.

5. Aplicación de pintura y laca

Después de que el cuero se plancha se le aplica con compresor y mediante pistola una capa de pintura del color definitivo y se deja secar, luego se aplica otra capa de laca y se deja secar nuevamente.

6. Segundo Planchado

El cuero pigmentado se vuelve a planchar en las mismas condiciones que la primera vez.

7. Aplicación de la capa final de laca

Con compresor y pistola se aplica al cuero una capa final de laca

²¹⁷José Vicente Concha, entrevista citada.

y se deja secar, la función de esta capa es dar protección contra los agentes externos (sol, agua, fluctuaciones de temperatura, etc.), suavizar la superficie y dar brillo (hay laca para terminados brillante o mate). El cuero terminado se mide para saber las dimensiones y el precio de venta. De acuerdo a los pedidos se lo empaqueta y envía a los almacenes o se vende a los marroquineros.

Control de Calidad

Uno de los problemas graves de la calidad de los cueros curtidos en Belén es que no se utilizan las cantidades necesarias de productos químicos en el proceso de curtición por ello el cuero presenta problemas de calidad.

4.1.4.7 Diseños

No existen diseños propiamente dichos en el trabajo de curtido de cueros, sin embargo, cuando se realizan cueros grabados los diseños obedecen a las placas utilizadas para lograr el relieve.

4.1.4.8 Subproductos y desechos

De los oficios artesanales que se estudian en el presente estudio, sin lugar a dudas la curtiembre es el que genera mayor cantidad de subproductos y contaminantes, puesto que los residuos químicos que resultan del proceso de curtición de las pieles son arrojados a los cauces del río Pasto (Pasto) y la Quebrada Mocondino (Belén) sin ningún tipo de tratamiento o precaución.

Entre los desechos o desperdicios que arrojan las curtiembres a las aguas tenemos pedazos de carne, cuero, viruta (exceso de cuero que se obtiene en el rebajado), ripio, pelo y el agua que va saliendo con los diferentes productos químicos que se utilizan en cada proceso, ver foto No. 108.

"La microcuenca de Mocondino que afecta a la cabecera municipal y algunas veredas circundantes, es la que más se encuentra perjudicada actualmente tanto en la disminución de su caudal como en su contaminación. La causa principal de la disminución de su caudal es la deforestación de la zona adyacente a la microcuenca. En lo que respecta a la contaminación, los residuos de la industria del cuero afectan grandemente esta fuente de agua, ya que caen directamente a la corriente sin previo tratamiento, otro aspecto que influye en la contaminación es el desagüe de los alcantarillados que tampoco presenta tratamiento en la zona en mención" (Plan Indicativo de Desarrollo Urbano de Belén, 1.990: 29), otro documento consultado dice al respecto que "la principal microcuenca en el municipio de Belén es la de Mocondino, ya que abarca un área considerable que incluye las veredas de Sebastianillo, Potrerillo, Campo de María y la Palma, además es la

que surte el acueducto de la cabecera municipal. Esta microcuenca a pesar de la importancia que reviste para esta zona, por cuanto, en ella tiene asentamiento la mayoría de la población municipal y donde se desarrollan gran cantidad de actividades agropecuarias, no ha sido tratada con la seriedad que requiere, ya que no existen estudios que involucren un plan de manejo que procure darle soluciones a factores que inciden en el perjuicio como son la deforestación... y la contaminación por residuos de la industria procesadora de las pieles que hacen que el ecosistema acuático se vea ostensiblemente perjudicado una vez que la quebrada ha sobrepasado la cabecera municipal" (Jhonson Muñoz, 1.991: 40). Una de las estrategias propuestas para disminuir la contaminación causada por las curtidurías es el tratamiento de las aguas residuales con recuperación del cromo.

En Pasto aunque entidades como Corponariño y las oficinas de Saneamiento Ambiental Municipal realizan control y vigilancia sobre los desechos que se arrojan al río, existe bastante contaminación, una parte de la cual se genera en las curtidurías de Pandiáco.

Por otra parte, algunos de los subproductos que se generan en el procesamiento de pieles en Belén y Pasto se relacionan a continuación.

En Belén con la guisa producida en el descarte se elaboran aceites, o se usa conjuntamente con la carnaza (cuando no es curtida) para hacer el pegante que se utiliza en carpintería y ebanistería conocido como "cola", también son utilizadas para retobar los fustes de las sillas de montar, ya que al ponerlas al sol se secan formando una capa dura que protege el fuste de cualquier golpe.

Cuando el pelo no es arrojado a las fuentes de agua circundantes a las curtiembres o se saca en seco es utilizado para el relleno de sillas de montar o cojines de carros.

Además de los usos anteriores la guisa es llevada a Pereira, Barranquilla o Medellín para fabricar chicles o gelatina.

La producción de carnaza es altísima en Belén en donde el uso de las divididoras ha permitido disponer de 20 toneladas de carnaza mensuales que se despachan a Manizales para la preparación de gelatinas²¹⁸.

Con la "virusa" (lo que sobra del cuero al rebajarlo) se fabrican las odenas que son utilizadas para divisiones de bolsos, como cuero de refuerzo y en zapatería. En tiempos pasados este subproducto se vendía para la fabricación de tejas de eternit pero esta demanda se

²¹⁸Información suministrada por Copernico Delgado, Curtidor de Belén.

acabo sin que pudiéramos establecer la causa.

Una práctica muy común en Belén es la utilización de los retazos de cuero como combustible para los hornos de ladrillo y tejas de barro.

En Belén la carnaza y el cuero de mala calidad se utiliza para fabricar guantes industriales, este producto tiene una alta demanda para las siderúrgicas por lo que ahora lo realizan compañías de Bogotá o Cali que lo venden a bajos costos porque tienen una producción mecanizada (para el corte utilizan troqueladoras) mientras que en Belén se realiza manualmente (el corte se hace con cuchillo), lo que trae como consecuencia que el producto sea completamente incompetente frente al producido industrialmente.

Un dato interesante sobre este tema es que en Belén se multa con \$ 10.000 a quien mate un gallinazo o "chulo" porque son de gran importancia en el control de los desechos de las curtiembres.

4.1.4.9 Productos Artesanales

Los productos del proceso de curtición son los cueros y las carnazas que aunque se pueden considerar un subproducto cuando son de buena calidad se utilizan casi como un cuero normal, las usan para hacer zapatos o en marroquinería, tanto el cuero como la carnaza pueden ser de distintas calidades.

En Nariño parece existir cierta especialización en la producción de cuero natural, este "no tiene pinturas extras... porque la industria de ahora le esta metiendo arreglos como polimerizando la parte superficial del cuero, entonces pierde emotividad porque eso es ya sintético, entonces pierde emotividad porque eso es artificial y la gente siempre busca el cuero natural, sobre todo en el exterior porque son cueros únicos, la belleza de este cuero es que es de un tacto muy suave, [se] miran las huellas que dejan los pelos del cuero, tiene un color esencial, es único, hecho a mano... el cuero tula es más fino porque no se tapan las imperfecciones, aunque en Pasto lo vendan al mismo precio... para producir en grandes cantidades cuero natural en Colombia no se puede porque no tenemos materia prima, no tenemos suficiente ganado friano"²¹⁹.

También se producen cueros polimerizados y pigmentados (algunos grabados) destinados a Marroquinería, zapatería y confección. La pieles en pelo son un producto escaso que casi exclusivamente realizan algunos curtidores de gran experiencia por encargo.

El cuero que se utiliza por el reverso es gamuzón y debe ser de

²¹⁹Copernico Delgado, entrevista citada.

calidad excelente, se usa en la confección sobre todo de chaquetas (algunos artesanos curten la carnaza como el gamuzón y lo venden como tal). La napa es el cuero más delgado que se utiliza para chaqueta es cuero recurtido y rebajado.

En las pequeñas curtiembres se realizan reparaciones de carteras, chaquetas, tulas, zapatos, cambios de cremalleras o correas y color.

4.1.4.10 Costos de Producción

La industria del cuero mueve grandes cantidades de dinero, los costos de producción son altos, veamos en detalle dos casos, el primero para una curtiembre grande que posee toda la maquinaria y cuenta para el procesamiento de 100 pieles con 3 obreros de planta, el tiempo para realizar este trabajo es de 8 días (ver Cuadro No. 22), el segundo para una curtiembre pequeña, que no posee ninguna maquinaria y que por tanto debe alquilar este servicio a las curtiembres grandes (además de que depende del clima para el secado), contrata obreros por obra que participan en la producción conjuntamente con el dueño de la curtiembre, el tiempo de curtición es de 12 días (considerando que el proceso de secado del cuero se realiza al aire libre, tomamos como referencia la duración de la curtición en tiempo de invierno a fin de comparar las ventajas que tienen las curtiembres que poseen la maquinaria indispensable para estos procesos) para las mismas 100 pieles (Ver Cuadro No. 23).

Las cifras que se presentan en los dos cuadros se establecieron en las entrevistas realizadas durante el primer trimestre de 1.994 y corresponden a las informaciones suministradas por curtidores tanto de Pasto como de Belén, los costos son promedios. Vale la pena anotar que en las curtiembres grandes que constituyen empresas modernas con una organización administrativa adecuada se llevan registros contables que incluyen el cálculo de los costos de producción, con base en estos se establecen los precios de venta de los cueros procesados, mientras que en las curtiembres pequeñas no se llevan este tipo de control de gastos, por lo que los estimativos de costos son realizados de forma intuitiva por parte del curtidor, saben "al ojo" si tienen pérdidas o ganancias.

De otra parte, tanto las curtiembres pequeñas como las grandes compran los insumos (con plazos hasta de 45 y 60 días) e incluso la materia prima (normalmente se adquieren en lotes de 500 piezas o más) a crédito, con el compromiso de que a la venta de los cueros se cancelan las deudas.

CUADRO No. 22

COSTOS DE PRODUCCIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE 100 PIELS EN UNA CURTIEMBRE GRANDE SEGÚN CONCEPTO, COSTO POR UNIDAD, COSTO TOTAL, COSTO PROMEDIO POR UNIDAD Y COSTO PROMEDIO TOTAL²²⁰

CONCEPTO	COSTO POR UNIDAD (en pesos ctes.)	COSTO TOTAL (en miles)	COSTO PROMEDIO POR UNIDAD (en pesos ctes)	COSTO PROMEDIO TOTAL (en pesos ctes.)
MATERIA PRIMA:				
PIELES CRUDAS	\$ ¹ 20.000 - 30.000	\$ 2'000 - 3'000	\$ 25.000	\$ 2'500.000
INSUMOS:				
QUÍMICOS	\$ ² 3.000 - 6.000	\$ 300 - 600	\$ 4.500	\$ 450.000
MANO DE OBRA	\$ ² 15.000 - 25.000	\$ ³ 45 - 75	\$ 20.000	\$ 60.000
SERVICIOS PÚBLICOS		\$ ⁴ 30 - 45		\$ 37.500
DEPRECIACIÓN DE MAQUINARÍA ⁵		\$ 182 - 208		\$ 195.000
OTROS COSTOS ⁶		\$ 60 - 70		\$ 65.000
			TOTAL	\$ 3'307.500

¹ por piel² salario por obrero³ salario en los 8 días de producción para tres oficiales⁴ teniendo en cuenta acueducto, electricidad y alcantarillado, el valor corresponde a 8 días.⁵ Bombo, divididora, rebajadora, plancha y secadora, el valor total de esta maquinaria es de aproximadamente \$ 175'000.000 a \$ 200.000.000, se aplica el 5% de depreciación anual, y se liquida el valor de la depreciación semanal.⁶ Costos administrativos, valor de otros insumos (polimerizantes: pinturas y lacas), e imprevistos

Como se concluye del cuadro anterior en una curtiembre grande con todas las maquinarias²²¹ el valor de las pieles es el más representativo, seguido por el de los insumos, la depreciación de maquinarias, los gastos administrativos (no hay que olvidar que este tipo de curtiduría cuenta con personal especializado en el manejo administrativo mientras que en las pequeñas estas funciones las cumple el dueño de taller), la mano de obra y el valor de los servicios.

²²⁰ cifras establecidas en el primer trimestre de 1.994

²²¹ Según Santander y Fuertes (1.982: 69) la inversión de capital realizada por los curtidores de Nariño esta distribuida de la siguiente manera: en instalaciones 28.98%, en maquinaria y equipo 48.38%, en materias primas 21.5% y en otros materiales de trabajo el 1.11%. Nótese la importancia de la inversión realizada en maquinaria y equipo, esto debido a los altos costos de estos activos.

Para las curtiembres pequeñas los costos más representativos están jerarquizados primero por el valor de las pieles crudas, los insumos, alquiler de maquinaria, valor de la mano de obra, (tanto la que trabaja directamente en la curtiembre como la que realiza procesos por fuera de esta), otros costos y los servicios públicos.

De otra parte, si comparamos los costos de producción para procesar 100 pieles en una curtiembre grande versus una pequeña, encontramos que en apariencia resulta más barato la curtición de los cueros en las pequeñas unidades productivas, sin embargo, esta diferencia nace de la alta inversión en activos fijos (inmuebles y maquinaria) que se realiza por parte de los grandes curtidores (mientras que este tipo de bienes no representan mayor inversión en el caso de los pequeños productores), el pago a la mano de obra (en las empresas tienen una asignación mensual correspondiente al salario mínimo legal, cuentan con prestaciones sociales y están afiliado al seguro social, mientras que en las pequeñas se paga por obra y no se tiene ninguna prestación ni seguridad social) y el valor de los servicios públicos (por el consumo de energía realizado por la utilización de la maquinaria).

Podríamos afirmar que el bajo costo de producción que existe en las curtidurías pequeñas y medianas (que son la gran mayoría) esta sustentado en un bajo nivel de mecanización y una alta intensificación en la utilización de mano de obra remunerada con salarios bastante bajos, además de una disminución de las cantidades necesarias de insumos (químicos), lo que baja la calidad de los cueros curtidos. Este tipo de producción se puede calificar como preindustrial, por cuanto, la baja inversión de capital constante (maquinaria) se sustenta en una alta utilización del capital variable (mano de obra), sin embargo, a medida que la actividad crece el capital variable va siendo sustituido por capital constante hecho observable en el proceso de crecimiento de las grandes curtidurías de Nariño, lo que probablemente implica que estemos viendo la transformación de una pequeña producción casi completamente artesanal a una producción industrial.

CUADRO No. 23

COSTOS* DE PRODUCCIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE 100 PIELS EN UNA PEQUEÑA CURTIEMBRE SEGÚN CONCEPTO, COSTO POR UNIDAD, COSTO TOTAL, COSTO PROMEDIO POR UNIDAD Y COSTO PROMEDIO TOTAL²²²

CONCEPTO	COSTO POR UNIDAD (en pesos ctes.)	COSTO TOTAL (en miles)	COSTO PROMEDIO POR UNIDAD (en pesos ctes)	COSTO PROMEDIO TOTAL (en pesos ctes.)
MATERIA PRIMA: PIEL CRUDA	\$ 15.000 - 25.000 ¹	\$ 1'500 - 2'500	\$ 20.000	\$ 2'000.000
INSGMOS: QUÍMICOS	\$ 2.500 - 5.000 ²	\$ 250 - 500	\$ 3.750	\$ 375.000
MANO DE OBRA	\$ 15.000 - 25.000 ³	\$ 45 - 75 ³	\$ 20.000	\$ 60.000
SERVICIOS PÚBLICOS		\$ 20 - 25 ⁴		\$ 22.500
ALQUILER DE MAQUINARÍA				
1. DIVIDIDORA	\$ 500 ⁵	\$ 50		\$ 50.000
2. REBAJADORA	\$ 500 ⁵	\$ 50		\$ 50.000
PAGO PROCESOS ⁶				
1. DESCARNE	\$ 250 ⁷	\$ 25		\$ 25.000
2. SECADO	\$ 100 ⁷	\$ 10		\$ 10.000
3. TEMPLADO	\$ 100 ⁷	\$ 10		\$ 10.000
OTROS COSTOS ⁸				\$ 40.000
TOTAL				\$ 2'642.500

* calculados suponiendo que el sitio donde funciona la curtiembre, como el bombo y las herramientas son de propiedad del curtidor.

¹ por piel, las curtiembres pequeñas compran a más bajos precios porque no realizan los mismos procesos de selección y control de calidad que se llevan a cabo en las curtiembres grandes

² utilizan menos químicos y compran productos de menor calidad para disminuir costos

³ salario por obra durante los 15 días del procesamiento de las pieles de acuerdo al tiempo trabajado por cada oficial (se le puede pagar diario), el dueño del taller trabaja sin tener en cuenta el valor de su salario, la remuneración de los obreros no alcanza el salario mínimo.

⁴ valor del servicio de energía eléctrica y acueducto, como en general sólo se dispone del bombo no se tiene un costo muy alto por este concepto

⁵ costo por piel

⁶ incluye procesos que se realizan por fuera de la curtiembre como la desguisada o descarnar, el secado y la templada o estiramiento

⁷ por piel

⁸ pinturas para terminado del cuero, costo de transporte de las pieles a los lugares donde se dividen o rebajan (\$ 40 a \$ 50 por piel) e imprevistos

²²² Cifras establecidas en el primer trimestre de 1.994.

Los pequeños curtidores que no poseen sino las herramientas de mano básicas alquilan además de las maquinarias mencionadas en el cuadro anterior el bombo, por cuyo alquiler pagan \$ 600 por piel, o sea que el costo para curtir 100 pieles subiría para este caso en \$ 60.000 en relación a los \$ 2'642.500 que se habían calculado antes.

A fin de presentar un comparativo de los costos de producción en curtidurías grandes o pequeñas tenemos que en las primeras el costo promedio para curtir una piel es de \$ 33.075 mientras que en las segundas es de \$ 26.425, no hay que olvidar que estos son valores promedios, por tanto, los costos reales pueden estar por debajo o por encima de estas cifras. Según los cálculos realizados por un curtidor de Belén la ganancia que se obtenía por piel era en promedio de unos \$ 3.500, hecho probable si observamos las cifras anteriores.

De otra parte, "a pesar de los mayores costos que pueden enfrentar [los curtidores] en sus materias primas para una determinada calidad y los costos asociados al transporte de sus productos finales, su producción resulta competitiva a escala nacional, ello gracias a la gran intensidad de mano de obra de sus procesos productivos y a los bajos niveles de salario" (Corponariño, 1.991: 38).

4.1.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

La producción de cuero Nariñense resulta competitiva a escala nacional gracias (como se ha ilustrado anteriormente) a la gran intensidad de mano de obra utilizada en sus procesos productivos y a los bajos niveles de salarios, hecho que ha permitido, que la actividad crezca sustentada en la producción de pequeños talleres.

Las curtiembres grandes de la ciudad de Pasto (Galeras, Enar's, Concha y Jaguar) venden su productos tanto en el departamento como fuera de él, algunas de estas curtidurías envían cueros a Cali, Bogotá, Medellín y Popayán (también venden en el Ecuador), y aunque la demanda local es bastante grande por la gran cantidad de talleres de marroquinería que existen tanto en Pasto como en Belén, este mercado lo cubren fundamentalmente las pequeñas curtiembres que venden los cueros más baratos y al detal. Sin embargo, en algunas marroquinerías que trabajan productos de calidad sólo se compran buenos cueros, por lo que las curtiembres grandes también cubren parte de esta demanda.

El producto de mayor demanda es el cuero natural, seguido por los cueros pintados o polimerizados, las gamuzas, los gamuzones y las napas (cueros muy delgados para confección), las ventas se realizan directamente con los clientes a los cuales se les da plazo hasta de 30 días para el pago de los cueros, los de mayor calidad son

vendidos más caros. Sin embargo, el curtidor se encuentra en desventaja, por cuanto, en la compra de las pieles crudas cuando son adquiridas en lotes, en muchas ocasiones el vendedor no le permite seleccionarlas sino que se las vende todas (buenas, malas o regulares) al mismo precio (en promedio \$ 22.000), si se tiene suerte se puede hacer un buen negocio, si no se pierde dinero porque en la curtición de un cuero se incurre en los mismos costos sin importar si la calidad es buena, regular o mala, esto quiere decir que hay mayor exigencia en la calidad de los cueros que en la de las pieles, aspecto que es necesario tener en cuenta a la hora de mejorar la producción de estos artículos en el Departamento. Por otro lado, los productos elaborados con cuero no son baratos y aunque no se podrían calificar como suntuarios si representan una inversión no despreciable, por tanto, los compradores de estos productos cada vez exigen mejores calidades.

Los meses de mayor demanda de cueros coinciden con los de mayor venta de productos de marroquinerías, especialmente los meses de octubre, noviembre y diciembre. Las ventas normalmente se realizan a crédito de 30, 60 o 75 días, en general según el ritmo de venta de los productos de marroquinerías.

De otra parte, cuando los cueros son vendidos a intermediarios existe un intercambio desigual entre productores y distribuidores, por cuanto, los curtidores requieren de dinero y "los intermediarios ofrecen lo que quieren y como saben que aquí se le ofrece la plata a la gente, toca venderles"²²³.

Como se dijo anteriormente, una importante demanda la constituye el mercado de artículos elaborados con cuero tula o natural, sobre todo en el exterior en donde estos productos son bastante apreciados.

En relación a los precios de venta se estableció que un cuero de muy buena calidad con un área de 50 pies puede venderse en \$ 35.000²²⁴ en Belén, si se tiene en cuenta que el costo de producción promedio para las pequeñas curtidurías (son la mayoría en este municipio) es de \$ 26.425 tendríamos una ganancia del orden de 24.5%, es decir, \$ 8.575, sin embargo, como no todas las pieles son de buena calidad²²⁵, la mayor parte de cueros se venden a \$

²²³Copernico Delgado, entrevista citada.

²²⁴El precio de venta de una piel producida en las pequeñas curtiembres en Pasto es similar al de Belén, sin embargo, puede ser mayor porque el valor de la mano de obra y los servicios públicos es más costoso.

²²⁵si uno le invierte [plata] a una piel bien fina y no se la puede vender al precio que es, entonces toca mantener una sola línea porque de que sirve pues [trabajar bien], uno trata de competir, de sacar ni tan mal ni tan bien, pero pues si sería bueno que habiendo una mejor salida para el cuero, uno se puede pulir como

30.000, de donde tendríamos una ganancia neta de apenas el 11.9%, o sea \$ 3.575, el valor que según cálculos ("a ojo") de los artesanos se obtiene por piel procesada. Si tenemos en cuenta lo anterior, un pequeño curtidor ganaría en 100 pieles procesadas en 12 días \$ 357.500, obviamente sin descontar el salario que devengaría por su participación en el proceso productivo, cifra no despreciable si tenemos en cuenta los bajos ingresos percapita que genera la actividad artesanal e incluso la manufacturera en Nariño.

Los cueros curtidos en Pasto en curtiembres grandes se venden en promedio de \$ 37.000 a \$ 45.000 (pieles grandes, de buena calidad y muy bien curtidas) según las dimensiones y calidades, lo que implica una ganancia neta de \$ 3.925, el 11.86% por piel para el primer caso y de \$ 11.925, el 36.05% para el segundo, si multiplicamos estos valores por 100 pieles curtidas en 8 días tendríamos que en una semana se obtienen en ganancias netas de \$ 392.500 a \$ 450.000, claro que hay que tener en cuenta que el valor de la depreciación de maquinaria que se contabilizo para establecer los costos de producción es un "gasto" relativo, por cuanto, no significa desembolso de dinero sino una reserva para la reposición y arreglo de estos activos, por tanto, la ganancia neta real de las curtiembres grandes es mayor que la expresada aquí precisamente debido a la propiedad de estos equipos. Además, las curtidurías grandes procesan semanalmente mucho más de 100 pieles.

4.1.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

4.1.6.1 Características de la mano de obra

Un alto porcentaje de los curtidores de Pandiaco en la ciudad de Pasto proceden del municipio de Belén, razón por la cual conocen desde niños el oficio. Esta migración se debe al deseo de los oficiantes por mejorar su ingresos y condiciones de vida, además la ciudad ofrece buenas posibilidades para la educación de los hijos.

En general, los obreros de las curtiembres tienen un bajo nivel de escolaridad, (primaria incompleta o algunos años de secundaria), son en su mayoría jóvenes (de 15 a 40 años) de sexo masculino.

La mayor parte de los operarios en Belén no tienen ningún tipo de seguro social mientras que en Pasto solamente las curtiembres grandes tienen asegurados a sus empleados.

Tanto en Pasto como en Belén los dueños de curtiembres dicen no disponer de mano de obra calificada en el manejo de las máquinas utilizadas en los diferentes procesos de curtición, por cierto, la

se dice" (Jorge Madroñero, entrevista citada).

utilización de la divididora y la rebajadora requieren gran habilidad y cuidado porque son peligrosas y pueden causar accidentes.

En Belén debido al requerimiento de mano de obra para trabajar en los diferentes oficios de transformación o elaboración de productos en cuero no existe desempleo, por el contrario, habitantes de otros municipios cercanos como La Cruz, San Bernardo, Colón-Génova o el corregimiento de Las Mesas se vinculan a estos oficios o realizan actividades complementarias a las desarrolladas en Belén.

Aunque la mayoría de los oficiantes de curtiduría son hombres, las mujeres y niños participan realizando procesos como el estirado o templado de cueros y carnazas por lo cual ganan \$ 100 por unidad, en un día pueden obtener de \$ 3.000 a \$ 5.000.

Los obreros contratados para el trabajo en las curtiembres sobre todo en las pequeñas no devengan el salario mínimo, su vinculación al oficio se realiza de forma verbal y no existe ningún tipo de prestación social, en general, en las curtiembres medianas y grandes las condiciones laborales son más seguras y se cuentan con prestaciones y seguridad social. Los operarios especializados en el manejo de las máquinas tienen un salario por obra de acuerdo al número de cueros trabajado, lo que hace que sus ingresos sean fluctuantes acorde con la demanda de alquiler de las máquinas.

La utilización de las máquinas como la manipulación de los productos químicos pueden generar accidentes, que son evitables con medidas adecuadas de seguridad industrial a fin de disminuir los riesgos. A propósito; un artesano que tuvo un accidente en una pierna (que casi lleva a la amputación), debido a la contaminación de una herida producida por el contacto con cromo y cuyo tratamiento fue bastante largo, debió pagar particularmente todos los servicios médicos, esto llevó su negocio a la ruina.

Una buena parte de los artesanos dedicados a la curtiembre realizan otros oficios del cuero, como la marroquinería, ("hay que hacerle a lo que sea"), y combinan estas actividades manejando de forma eficiente los procesos de varios trabajos.

Algunos de los oficiantes manifiestan sentirse a gusto con su trabajo por cuanto reporta gran satisfacción sobre todo por el manejo de químicos que los acerca a un conocimiento de los productos y su utilización como lo haría un profesional.

4.1.6.2 Aprendizaje, Capacitación y Socialización

En Belén por la dedicación generalizada de la población a estas actividades, los padres o algún miembro de la familia lleva a los niños a las curtiembres a ver el proceso de producción de los

cueros y les enseñan a diferenciar las técnicas, "si no los niños al pasar por las curtiembres se animan, preguntan y van aprendiendo", por esto, se crece viviendo dentro del oficio y aprendiendo todo lo referente a sus procesos; "aquí en Belén lo que juega para el aprendizaje es el empirismo, por herencia, desde niño le infundían la idea [a uno] de que tenía que curtir cueros, aprendí con europeos contratados por Artesanías de Colombia y el Sena, me enseñó un noruego que vino a enseñar técnicas más avanzadas [Erik Onshuss], antes lo hacían más rudimentariamente. Tengo 15 años curtiendo, he realizado cursos de curtición en laboratorios como BASF en Medellín y Bogotá, y en Quimisan. No tuve oportunidad de continuar estudiando"²²⁶.

En Pasto, aunque existe cierta tradición la dedicación a la curtiduría resulta ser más fortuita, debida en muchos casos a la necesidad y no a la vocación; "el oficio lo aprendí por necesidad porque trabajaba confeccionando maletines durante veinte años y el mercado se dañó y mirando a unos amigos que curtían y les iba bien, esto me motivó y visitando algunas curtiembres las personas que trabajan allí le enseñan y el dueño de la curtiembre es el que más sabe porque maneja los químicos y quiere que los trabajos salgan bien. Uno va a una curtiembre y no sabe absolutamente nada allá los que trabajan la curtiembre esos le enseñan a uno"²²⁷.

Lo anterior nos lleva a concluir que existen dos formas fundamentales de vinculación a la tenería; la tradicional, en donde los hijos desde temprana edad se van relacionando con el oficio de sus padres, empezando por los procesos más sencillos como templar los cueros hasta llegar a realizar propiamente la curtición, (como se dijo anteriormente) este tipo de aprendizaje es característico de Belén, mientras que en Pasto un obrero ingresa a una curtiembre a trabajar sin tener conocimientos previos, va a aprender.

La actualización en las técnicas para curtición se realiza mediante los cursos que dictan los laboratorios que producen los productos químicos, "ellos nos vienen a dar conferencias, eso vienen hartas casas químicas, ahora llego otra quimipiel, ellos tienen sus propios técnicos, entonces ellos nos explican más y mejor"²²⁸.

4.1.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

En Belén la población aprende las labores relacionadas con la curtiembre como una actividad productiva de la vida del municipio,

²²⁶Copernico Delgado, entrevista citada.

²²⁷Entrevista con Laurentino Ordoñez, *Curtidor*, Belén, Marzo 23 de 1.994

²²⁸Jorge Madroño, entrevista citada.

ya que buena parte de la gente se dedica a un oficio cuya materia prima es el cuero o se encuentra vinculado a esta actividad de alguna forma. Hay una gran migración de artesanos de Belén hacia Pasto en busca de mejores condiciones de vida y trabajo, muchos de los artesanos entrevistados en Pasto son de Belén, en este municipio se carece de una gran cantidad de servicios con los que cuenta la capital del Departamento. La mayor parte de las veces los dueños de curtiembres que se trasladan a Pasto traen enganchados a sus obreros lo que implica cierta seguridad porque son paisanos o familiares.

Algunos artesanos que en otros tiempos tuvieron prosperidad en el negocio, fracasaron cuando realizaron sociedades, lo que hace que se genere desconfianza y resentimiento hacia este tipo de practicas, sin embargo, las familias son el grupo básico de asociación sobre todo cuando el padre ha trabajado en el oficio y deja como herencia una curtiembre.

La curtiembre ha dejado de ser una labor artesanal propiamente dicha ya que cada vez más existe una tendencia a convertirse en manufactura, pero aun se mantiene en su forma primaria unido a gran producción de los pequeños talleres.

4.2 TALABARTERÍA

4.2.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

Según Neve Herrera (1.989: 14) "la talabartería es la producción de elementos especialmente utilitarios que requieren de la aplicación de cueros resistentes sobre los que se pueden hacer algunas decoraciones como parte integral de la estructura estética del objeto. El proceso de elaboración comprende acciones de corte, desbaste, pegada, armada y costura a mano o máquina".

A pesar de que en Nariño la talabartería fue transformándose paulatinamente en marroquinería, los dos oficios constituyen especialidades independientes, sin embargo, hay muchos artesanos que elaboran productos que podrían clasificarse dentro de cualquiera de las dos actividades, por ello, resulta necesario aclarar que la talabartería es un trabajo cuya línea de producción son fundamentalmente las sillas de montar (ver foto No. 101), los zamarros, los lazos, los cinturones, etc., fabricados con cueros gruesos, carnazas o suelas.

Los artesanos dedicados a este oficio se denominan talabarteros.

Este tipo de trabajo artesanal se puede clasificar como Artesanía Tradicional Popular.

4.2.2 UBICACIÓN SOCIO CULTURAL Y GEOGRÁFICA

Las poblaciones que concentran la mayor parte de los artesanos dedicados a este oficio en el Departamento de Nariño son Belén y Pasto²²⁹ hecho que probablemente obedece a que estos municipios son los productores de la materia prima necesarias para elaborar los artículos elaborados por los especialistas en esta actividad. En Pasto, los talleres de talabartería se encuentran ubicados casi todos en la zona del centro de la ciudad y en Belén se distribuyen por todo el casco urbano del municipio. En total hay alrededor de 15 establecimientos dedicados a estos oficios en los dos municipios. Según el Censo Artesanal²³⁰ en Nariño existen 17 artesanos dedicados a este trabajo, de los cuales 13 son hombres y 4 mujeres, la mayoría de estos oficiantes son jóvenes entre los 21 y los 35 años (9), seguidos por los adultos de 36 a 60 (5), sólo hay uno mayor de 60 años y 2 por debajo de 20.

²²⁹Como se dijo al comienzo de este trabajo, las actividades realizadas con cuero en el Departamento de Nariño tienen como epicentros a Pasto y Belén en tanto constituyen una cadena productiva en donde todas los oficios están relacionados.

²³⁰Censo Artesanal Nacional, Departamento de Nariño. Artesanías de Colombia S.A., Santa fe de Bogotá, 1.994.

Casi todos las personas dedicadas a esta actividad especialmente los de mayor edad tienen un nivel educativo bajo (primaria incompleta) y su vinculación al oficio se realizo de forma tradicional.

4.2.3 HISTORIA

"El conocimiento de los procesos productivos, la habilidad y la destreza de la mano de obra dedicada a esta actividad data de la colonia, de allí surgen en Pasto pequeños talleres de talabartería, aperos y sillas de montar entre otros" (Corponariño, 1.991: 35). Efectivamente la talabartería es uno de los oficios más tradicionales de Nariño, en el Censo realizado en el Distrito de Pasto en 1.851²³¹ se relacionan 6 talabarteros, la población total de la ciudad era de 7.707 habitantes y los hombres dedicados a actividades artesanales eran 513, en 1.864²³² la población talabartera asciende a 21 oficiantes, mientras que la población total de la ciudad es de 8.494 personas, de las cuales trabajan en la elaboración de artesanías 692 hombres y en 1.867²³³, los talabarteros llegaban a 61, la población total de la ciudad era de 11.707 y el número de artesanos 892²³⁴.

Estas cifras muestran que la talabartería fue un oficio que se transformo vinculando nuevas personas hasta lograr un crecimiento considerable, en 1.851 representaba apenas el 1.16% de la población masculina artesana de la ciudad, en 1.864 ascendió al 3.03% y en 1.867 llego al 6.84%. De otra parte, si se observa el crecimiento de la población total de la ciudad, llama la atención el bajo número de personas dedicadas a estas actividades, sin embargo, hay que considerar que el oficio no debía ser muy rentable por lo largo y dispendioso del trabajo de curtición además de que los productos elaborados en este oficio eran durables. Como se dijo en el capítulo referente a la historia de la curtiduría es muy probable que los talabarteros realizaran también la preparación de las pieles, sin embargo, a finales del siglo pasado Alejandro Santander en su obra Biografía de Aldana y Corografía de Pasto (1.896: 136-139) en el capítulo referente a Artistas y Artesanos presenta separadamente a "empresarios en tenerías y talabarteros o

²³¹Archivo Histórico de Pasto, Cabildo de Pasto, libros capitulares 1.851, Caja 27, libro No. 2, folios 1-137.

²³²Archivo Histórico de Pasto, Cabildo de Pasto, Libros Capitulares 1.864 -1.865, Caja No. 46, Libro No. 3, folios 140-336.

²³³Archivo Histórico de Pasto, Cabildo de Pasto, libros capitulares 1.867 -1.868, Caja No. 49, libro No. 11, folios 189-364.

²³⁴Al respecto ver el Cuadro No. 2, página 42, del Tomo I del presente estudio

Guarnicioneros", quizá para este momento la actividad ya era una especialidad separada de la curtición.

En Belén, el oficio nació unido a la actividad de la curtiduría, "algunas personas más hábiles se dieron cuenta de la elaboración de las monturas, consiguieron los elementos necesarios como el cuero al tanino y los fustes, su elaboración era en forma manual, se vendían en lugares vecinos como Pasto, Ipiales y luego en poblaciones del norte como Popayan y Almaguer, posteriormente vinieron personas más entendidas en la talabartería, entre ellos el señor Abraham Mera procedente de Pasto y después de algunos años el señor Luis Londoño, quienes enseñaron mejor la confección de las monturas... En la celebración del Aniversario de La Cruz en 1.960 se realizó una exposición industrial en la cual participó Belén con algunas muestras, contó con la presencia del Doctor José María Salazar Albán, Gobernador del Departamento de Nariño, al que le llamó la atención y resaltó dichos trabajos, interesándose en esta actividad manufacturera y a la vez informó a Artesanías de Colombia con sede en Bogotá, hasta llevar algunas muestras donde se promocionaron como también en otros lugares del país, entre ellos Cali, Medellín, Cúcuta, etc." (Santander y Fuertes, 1.982: 45).

Un artesano comentaba que "antes se trabajaba mejor, en el tiempo que aprendí el material se traía de Cali y Bogotá, el material era más fino, no como ahora que a uno le toca pintarlo, sé hacían ganchos que era para sentarse las mujeres, hoy en día no se hacen"²³⁵.

En relación a las calidades del cuero y los productos fabricados se sabe que "en las curtiembres curtían más grueso, en suela para hacer monturas, era más tosco y el trabajo más duro. Se curtía solamente para zamarros y monturas, después como de veinte años se empezó con los bolsos. Se cortaban moldes para monturas y zamarros. Las sillas para mujer eran como una batea, antes se montaban sentadas, tengo 70 años y este ha sido el oficio de toda mi vida"²³⁶.

A pesar de que hoy día no se trabajan muchas pieles en Pelo, este proceso parece haber sido practicado con habilidad por los talabarteros, escuchemos a Sebastián Ordoñez contando como se realizaba este trabajo y su posterior utilización en la elaboración de artículos como zamarros:

"en ese tiempo de pronto pelaban aquí un animal que fuera bonito, lo compraban, decían este animal esta bueno para hacerle el pelo y ahí mismo se sonetía uno a limpiarlo bien y a sequirlo, en esas horas se

²³⁵Entrevista con Herman Zambrano, talabartero, Pasto, enero 29 de 1.994.

²³⁶Entrevista con Adolfo Bravo, talabartero, Belén, marzo 22 de 1.994.

desbastaba, se hacían las raquetillas con muñequín... después para desbastar que vaya parejito y el pelo que no se le vaya a pelar porque si se pela pues ya no sirve, el cuero era fresco porque en esos cueros muy guardados ya no se podía curtir, se pelaban, de ahí se lo ponía al cromo, se lo ponía en un lado bien bueno, se lo sacaba, se lo engrasaba bien engrasado y se lo templaba en unos marcos con puntillas para que tiemble bien y se lo estaba rascando, ese era el procedimiento, entonces ya quedaba listo para cortar los zamarros... donde más se vendía era en Popayán, era una gran plaza para los zamarros, en Pasto e Ipiales costaban mucho, una silla allá costaba pero cuadrada, les gustaba cuadrada, el zamarro les gustaba pero para abajo, para el norte, les gustaba que tuviera una caída bien ancha, en Pasto les gustaba lo contrario, era angostico, ancho de arriba angóstico de abajo y que tuviera una punta que tapara el pie, se le hacia una puntica que tapara el pie, ese era el zamarro que les gustaba en Pasto, para el norte no, pues ojalá que sean cosas que no cansen. Yo una vez les pregunte que porque era que para Pasto no les gustaba así y dijeron que esos caminos eran muy destapados, muy feos y era para evitar que el barro se les metiera adentro, y yo veía que eso era así porque en los zamarros anchos no era lavable el barro, se veía bonito pero el barro se pasaba todo por debajo y en ese angóstico no, hasta les protege el zapato"²³⁷.

Los primeros objetos de maletería y bolsería fueron elaborados por talabarteros con cueros duros a propósito comentaba una artesano que "para hacer maletas antiguamente se trabajaba con almidón o engrudo, no había pegantes, se hacia con cantidad de aros de madera para que hormara, una maleta de esas era pesada, ya de esas no se ven... el cuero era húmedo a medida que iba secándose se iba haciendo"²³⁸, "Antes el material era distinto había que lavarlo, sacarle la grasa que le echaban en el curtido, se lo sobaba con un cañamo y aserrín, se lo iba sobando y se iba sacando, el material venía en el color de antes, antes era al natural, y se brillaba con una tabla, cuando eso el cuero quedaba opaco y se brillaba con palo hasta que daba lustre, se cocía a mano, todo era a mano, para hacer las maletas era con el cuero mojado para que sobre unos aros de madera que le colocaban tomara la forma, todo ha cambiado"²³⁹.

En Pasto, existieron talabarteros de gran prestigio y tradición que dejaron una importante herencia a sus hijos y oficiales a los que les enseñaron a trabajar, entre ellos tenemos a Neftali Arturo (padre del maestro Jeremías Arturo), Leonidas Guerrero, Ezequiel Arteaga y a Parménides Zambrano (padre del maestro Alfonso Zambrano -tallador- y Jesús Zambrano, también talabartero).

A medida que hubo mayor demanda de maletines, bolsos y maletas, la talabartería fue abandonando la producción de los artículos que tradicionalmente producía y se fue especializando en la elaboración de este tipo de productos, algunos talabarteros que siguen llamándose de esta manera tiene una línea constituida casi

²³⁷Sebastián Ordoñez, entrevista citada.

²³⁸Entrevista con Bernardo Romero, talabartero, Pasto, febrero 16 de 1.994.

²³⁹Entrevista con Jesús Zambrano, talabartero, Pasto, febero 3 de 1.994.

exclusivamente por estos objetos.

El oficio de la talabartería tuvo un auge inusitado hace más o menos uno 10 años, "los turcos compraban sillas baratas, compraban 100 o 200 sillas, eran sillas de mala calidad muy baratas, se hacían sólo porque se les vendían a ellos", "no necesitaban calidad para las monturas que se hacían, un obrero se sacaba 10 sillas a la semana y las llenaban de... y las mandaban a otro lado, hace unos ocho años, las personas que vendían aquí no eran los intermediarios, las vendían a los turcos que eran quienes la empacaban", esta demanda coyuntural permitió una gran bonanza en Belén, fue la época en que se creó como Municipio dada la gran cantidad de habitantes que tenía, (fundamentalmente era población flotante) y también el tiempo en que se pusieron más nuevos talleres y se aumento sustancialmente la cantidad de artículos producidos. Como todas las bonanzas, llego y paso, estimulando el crecimiento de una actividad que se conserva aún hoy dentro de su tradicional línea de producción.

4.2.4 PROCESO PRODUCTIVO

4.2.4.1 Unidad Productiva

Los talleres de talabarterías en Pasto en general son arrendados y en su mayoría tienen un letrero como distintivo.

Normalmente el taller de los talabarteros se encuentra dentro de las viviendas de los artesanos, es una pieza cuyo frente da a la calle, puede ser la sala de la casa que se acondiciona para este fin, el espacio principal del taller lo ocupa la mesa de trabajo, alrededor de la cual se organizan las herramientas, los materiales, los productos en proceso y las piezas terminadas.

En Belén la construcción de las casas donde funcionan los talleres puede ser de adobe y el piso en tabla.

En general, los talleres cuentan con adecuada iluminación, ventilación y gozan de buenos servicios sanitarios.

4.2.4.2 Organización de la Producción

La mayoría de los oficiantes son hombres porque es un trabajo que requiere bastante fuerza, cuando la esposa del artesano o los hijos se dedican al oficio elaboran productos de marroquinería, ya que el trabajo es más sencillo y tiene más demanda, "la talabartería sólo es para hombres, las mujeres trabajan todo lo demás de marroquinería, la talabartería es más duro, las baquetas les sacan callo a uno".

En general, no existe especialización de labores, todo el proceso

lo puede realizar normalmente un sólo artesano, sin embargo, las talabarterías que tienen una importante actividad, contratan obreros que se remuneran por obra. En estos casos el dueño del taller supervisa el trabajo y suministra las materias primas.

Las talabarterías funcionaban definiendo jerarquías organizadas en las tradicionales clasificaciones: maestros, oficiales y aprendices, normalmente los artesanos de mayor experiencia trabajan solos o conjuntamente con un artesano de confianza con el que han trabajado toda su vida.

4.2.4.3 Materias Primas

Para la elaboración de sillas de montar se pueden considerar como materias primas las siguientes:

1. El fuste: es elaborado en diferentes maderas como cedro, pino, guacimo, jigüa, motilon silvestre, encinillo o cualquier otra de la que se disponga en la región; lo fabrican carpinteros de Belén, el fuste es el armazón de la silla.

2. Carnaza cruda para cubrir el fuste o realizar los bastos: la carnaza o la guisa (subproductos del oficio de curtiembres) se utiliza para retovar el fuste, es decir para crear una capa que lo forre y lo proteja de golpes. También se utiliza para cubrir los bastos, de una carnaza se sacan 5 bastos, cada silla lleva 5 "changas"²⁴⁰ de bastos"

3. Cueros curtidos en cromo: para realizar las correas que aseguran la sillas.

4. Cueros duros como suela o liscano (es más fino que la suela, se trae de Bogotá donde lo sacan grueso, en Belén no se consigue de la calidad que se requiere) o baqueta, algunos de estos cueros se curten en taninos.

5. Cuero: se utiliza el que curten en Belén en color, para forrar los asientos de las sillas.

La materia prima requerida para elaborar las sillas en miniatura son más o menos las mismas que para elaborar las de tamaño normal, los fustecillos son elaborados por los mismos carpinteros que realizan los grandes en una vereda de Belén llamada "la rinconada".

La materia prima para la elaboración de productos como papeleras, maletas, estuches, etc., es cuero curtido en color o curtido al

²⁴⁰Changa es una palabra quechua que quiere decir pierna, se utiliza como verbo "changar", que traduce montar, ponerse encima de algo, subirse a, por ejemplo "changarse en el caballo", "chanqueme ese quagua", etc.

tanino traído de Bogotá, porque los cueros curtidos en Nariño no tienen las calidades necesarias.

4.2.4.4 Herramientas y Maquinarias

La única máquina que se utiliza es la de coser (puede ser plana), se usan agujas No. 120 o 130.

Las herramientas más usadas son:

martillo	cuchillos
tenazas	lesna o almarada
grabadores	matulejo (para hacer las rayas)
billamarquin	punteras, talladores o grabadores ²⁴¹
desfilador	plancha para repujar
chuzo	brochas
mesa	maso de madera
compás	destornillador
tenazas	banco

En la elaboración de miniaturas no se utiliza máquina, todo se hace a mano.

4.2.4.5 Insumos

puntillas	lacas
lienzo ²⁴²	correas
pasadores	remaches
cañamo	algodón
pelo o paja de iraca	apero de cabeza
cincha con argollas	tihner
estribo de aluminio	lapices
estoperoles	herraes
pintura	espuma
piola	

4.2.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

Elaboración de Fustes

La parte fundamental para elaborar la silla es el fuste, a continuación se detalla el proceso para su fabricación;

²⁴¹elaboradas por los artesanos con diferentes figuras en las puntas, sirven para grabar sobre el cuero pequeñas figuras que se consiguen mediante percusión ejercida sobre la herramienta con un maso de madera.

²⁴²también se utiliza la tela de los talegos de harina.

1. consecución de la madera

La madera se adquiere en rama (se compra el árbol) o en los depósitos y aserríos.

2. tallado

Se le da la forma con hacha, machete y serrucho.

3. lijado

El fuste se lija para que la superficie quede lisa y se pueda retobar.

4. Retobado

Cuando el fuste ya esta elaborado se forra con la carnaza o guisa húmeda y se pone a secar al sol. Esto se hace para que apriete el fuste y no se quiebre tan fácil, ver foto No. 101.

Elaboración de sillas y galápagos

Las partes de una silla son las siguientes; silla, realces, estribo, baticola, cincha, correas de la cincha, guardabarros y bastos. La elaboración de cada una de las partes de la silla conlleva un proceso de elaboración especial que se detalla a continuación.

1. Colocación de la templadura

Con un trapo se limpia el fuste y se le coloca la "templadura", esta consiste en una pieza de carnaza que se coloca templada y clavada sobre el Fuste.

2. Elaboración de los bastos

Lo primero que se realiza son los bastos, se llaman así las dos partes que la silla lleva por debajo y que "calzan" en la bestia, son unas almohadillas rellenas de algodón y forradas en carnaza que deben ser "rayadas" (dibujadas sobre la carnaza) de acuerdo al fuste porque no vienen simétricamente cortadas. Los bastos se rellenan con algodón, pelo o paja calentana (pedazos de paja toquilla que se trae de Colón-Génova) y se tapan con lienzo y puntillas.

Para rellenar completamente los bastos se utiliza un cuchillo o lesna que se mete por el lienzo después de forrado, el algodón se va llevando con el chuzo a las partes que se necesita emparejar.

3. Elaboración del asiento

El asiento es la parte de encima de la silla este se clava con tachuelas y se tiempla para que tome forma, cuando ya ha tomado forma se lo saca y se le cosen las aletillas (estas son dos piezas en suela que van al lado del fuste para cubrirlo), nuevamente se tiempla y se aseguran los bastos con clavos.

4. Colocación de adornos

Con el asiento listo se colocan adornos como los broches, estoperoles y argollas.

5. Colocación de los estribos

Se pueden colocar estribos metálicos, o realizarlos en cuero (los llaman tarabos) reforzados con lámina.

6. Colocación de guardabarros, gurupa o baticola

Estas partes se hacen por separado y en este punto de proceso se las coloca a las sillas.

7. Colocación de la cincha y las correas

La cincha es una "faja" que sirve para asegurar la silla al animal, consiste en una correa que se colocan en sentido transversal sobre la bestia.

8. Terminado

A los materiales se les aplica laca antes y después de armar la montura para lograr una buena apariencia.

Las monturas se trabajan con moldes, una parte se cose a maquina y el resto se hace a mano.

Elaboración de las miniaturas

Se hacen de 6 a 20 centímetros, el fuste no se forra en carnaza sino que se trabajan directamente en la madera. La montura se hace toda a mano, según el tamaño del fuste se saca el molde con que se va a armar. La almohadillas o bastos se hace en cuero no lleva algodón por dentro.

Para la fabricación de productos como maletines, estuches y bolsos se siguen los mismos procesos expuestos posteriormente para la elaboración de artículos de marroquinería.

4.2.4.7 Diseños

Hay galápagos de diferentes estilos; tipo inglés, de entrenamiento, de plaza, enfundado, de polo y americano que es el más común, es sencillo y fácil de elaborar.

Las sillas se hacen de dos estilos; de bomba y de codo. Hay monturas de aleta, montura de vaquero con cabeza de bronce para amarrar el ganado.

Los diseños son determinados según modelos o fotografías que tiene el talabartero a gusto y presupuesto de los clientes.

4.2.4.8 Subproductos o desechos

No se producen subproductos en si, los pedazos de cuero que sobran se desechan.

4.2.4.9 Productos Artesanales

Equipo de cabalgadura con su diferentes componentes, estuches para machete, zamarros, cinturones y algunas maletas y maletines.

Algunos artesanos consagrados han realizado sillas para la Escuela de Carabineros de Pasto, artículos que requieren gran calidad y duración.

Existe un producción de artículos realizados por talabarteros que se podrían clasificar como marroquinería, sin embargo, guardan su especificidad en tanto son elaborados con cueros gruesos traídos de otras zonas del país como Bogotá, estos artículos son: estuches para máquinas fotográficas, para instrumentos musicales (como guitarras u organetas), maletines finos, papeleras, bolsos, etc.

4.2.4.10 Costos de Producción

A continuación se presentan a manera de ilustración algunos datos sobre los costos de materias primas e insumos utilizados en talabartería, establecidos mediante la información suministrada por los artesanos entrevistados durante el primer trimestre de 1.994.

Los insumos se compran en Pasto, el fuste en Belén, la suela se trae de Bogotá y el apero de cabeza de Cali.

"La suela la fian, cuesta \$ 3.800 cada Kilo, compro de 100 a 150 kilos, la hoja sale a \$ 6.000, las máquinas no gastan mucha energía, por tanto, no se pagan mucho por los servicios"²⁴³,

²⁴³Entrevista con Alfredo Muñoz, talabartero, Belén, 23 de marzo de 1.994.

cuando se contratan obreros se les paga por obra \$ 4.500 por silla elaborada y si son ayudantes sólo se les paga el día, normalmente de \$ 1.500 a \$ 2.000. La compra de fustes y cueros puede realizarse a crédito, los demás insumos se compran de contado.

El algodón vale de \$ 2.000 a \$ 3.000 el bulto, la paja se trae de Génova a \$ 800 el bulto, el galón de boxer se compra a \$ 5.000 y el de solución a \$ 3.000, la carnaza cuesta de \$ 7.000 a \$ 8.000 la pieza, y un cuero de \$ 20.000 a \$ 30.000 la piel.

En las sillas pequeñas se paga la mano de obra de \$ 2.000 a \$ 3.500 por silla, el fuste se compra en \$ 1.200, los fustes grandes se compran de \$ 1.500 a \$ 2.000 cada uno, se paga una parte contra entrega y la otra a crédito.

Cuando se forra la silla con carnaza se paga a \$ 500 por silla.

4.2.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS²⁴⁴

Las monturas se venden a intermediarios que las llevan a Cali o el Ecuador, en donde son vendidas en ciudades como Quito o Esmeraldas. Los comerciantes compran en cada pedido de 10 a 15 sillas. También viene gente de los llanos pero sólo compran el fuste forrado.

Como los ingresos no son constantes debido a que no existe una demanda permanente, las sillas y demás productos se fabrican y se dejan hasta que viene el comerciante a comprarlas, por ello, este las adquiere a crédito entregando parte del valor del producto al artesano, en el momento de la entrega

El precio de venta de los productos de talabartería depende del modelo, los acabados, la calidad de los materiales y el mercado, "una silla [ordinaria] sale costando de \$ 7.000 a \$ 8.000, la venta se hace en las diferentes plazas de mercado de Nariño los comerciantes vienen a comprarlas aquí y se dejan a \$ 10.000 o \$ 15.000"²⁴⁵. "Aquí [en Belén] vienen los comerciantes a comprar, algunos pagan de contado, a otros se les da plazo, la ganancia neta por silla es de 2.000 o \$ 3.000, por ejemplo en un silla se gastan \$ 14.000 y se la vende a \$ 16.000, aquí hay camiones los comerciantes se llevan las cosas y ellos son los que pagan el transporte"²⁴⁶.

²⁴⁴Todas las cifras referentes a precios de venta, margen de ganancia, valor de la mano de obra, etc., se establecieron en el primer trimestre de 1.994.

²⁴⁵Adolfo Bravo, entrevista citada.

²⁴⁶Entrevista con Abrahán Imbachi, talabartero, Belén, marzo 23 de 1.994.

El mercadeo para la miniatura es fácil, se vende de contado o a crédito, (las sillas en miniatura se pueden vender hasta en \$ 10.000 a crédito por dos o tres meses), "la montura grande toca fiarla, los clientes son gente de afuera que trae pieles y se lleva monturas para negocio. Los precios son según el tamaño, la montura pequeña cuesta \$ 5.000, la pequeña \$ 4.000, las más grandes de \$ 12.000 a \$ 15.000"²⁴⁷. Las sillas (de regular calidad) se venden a \$ 45.000 y en la fabricación se van de unos \$ 32.000 a \$ 35.000, en este tipo de productos la ganancia es un poco mayor que en artículos ordinarios, pero no existe mucha demanda.

Según los datos anteriores las ganancias generadas por esta actividad son mínimas, si se tiene en cuenta el trabajo y el tiempo que representa la elaboración de los productos. En la actualidad los artesanos están elaborando sillas ordinarias que tienen un precio promedio de \$ 15.000, aunque hay sillas finas que alcanzan un valor superior a los \$ 500.000.

Según los datos proporcionados por los talabarteros, para la elaboración de un artículo se gastan en materias primas, insumos y el pago de mano de obra un 75% del precio de venta, por tanto, la ganancia sin descontar el valor del trabajo del artesano es del 25%. De otra parte, observando los datos presentados anteriormente se puede afirmar que las ganancias en pesos corrientes van de \$ 2.000 a \$ 10.000 por unidad. Cuando los productos son de gran calidad la ganancia puede ser mucho mayor, pero el tiempo y el valor de las materias primas e insumos son también superiores.

Las ventas se realizan en el taller por lo general a pequeños intermediarios que las llevan a Popayan, Bucaramanga y Putumayo.

4.2.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

4.2.6.1 Características de la mano de obra

Los oficiantes tienen un bajo nivel de escolaridad.

En Pasto resulta difícil conseguir obreros para talabartería, la mano de obra se "importa" de Belén solamente por el tiempo necesario para elaborar cierto número de monturas, no se tienen obreros permanentes.

Normalmente no se contratan aprendices porque dañan el material, se prefieren obreros que conozcan el oficio y tengan experiencia.

Los obreros de Belén emigran a Pasto u otras ciudades buscando mejores condiciones de vida y la educación para sus hijos. En

²⁴⁷Alfredo Muñoz, entrevista citada.

diciembre para la feria de Cali hay un desplazamiento importante de los talabarteros de Belén hacia esta ciudad, en donde hay "paisanos" dueños de talabarterías que los contratan con buen salario de \$ 70.000 a \$ 80.000 pesos semanales.

Un obrero de talabartería con experiencia trabajando de lunes a sábado hace 7 monturas de las grandes y 6 de las pequeñas.

4.2.6.2 Aprendizaje, Capacitación y Socialización

El oficio de talabartería se aprende por tradición, "mi abuelo me enseñó hace unos 50 años, yo tenía 20, el fue de los primeros que iniciaron en Belén, serán 60 o 70 años de lo que inicio, los muchachos a los que les enseñe se fueron para Bogotá o Pasto a trabajar con marroquinerías"²⁴⁸, "yo le he enseñado este oficio hasta a los yernos, ellos con el cuero hicieron plata, hace 50 años aprendí, y no he hecho otra cosa en mi vida, cuero desde que nacimos hasta que me vaya a morir, con los cueros en la cama... he tenido obreros a los que les he enseñado que ya se han muerto, no tengo cuenta cuantos obreros han pasado por aquí pero han sido bastantes en el "guango"²⁴⁹ de años que llevo dedicado a este oficio"²⁵⁰.

Los artesanos jóvenes manifiestan haber adquirido experiencia cuando han trabajado con otros patrones en talleres distintos al familiar, a propósito un talabartero comenta que; "aprendí el oficio mirando y me adiestre en algunos talleres, cuando me vincularon como oficial, para la realización de cosas sencillas, como ponerle pelo a las partes acolchadas, colocándole clavos para asegurar, encerando hilo, cortar bastos que me trozaban, después de varios meses me dieron un fuste para que lo limpiara, para ponerle ojales, colocarle templadera, poner basto, esto lo aprendí desde hace 30 años, desde entonces estoy trabajando en esta actividad."²⁵¹

4.2.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

La talabartería a pesar de ser un oficio con gran tradición ha perdido cada vez más su importancia debido en buena medida a que la marroquinería lo desplazo, sin embargo, aún se conserva asociado a

²⁴⁸Adolfo Bravo, entrevista citada.

²⁴⁹palabra quechua que quiere decir montón o racimo de algo, por ejemplo, "un guango" de leña, o "un guango" de lana.

²⁵⁰Alfredo Muñoz, entrevista citada.

²⁵¹Abrahán Imbachi, entrevista citada.

las actividades que tienen que ver con la vaquería. Quizá debido a lo anterior es una actividad que poco a poco ha perdido prestigio, por ello, muchos artesanos no desean "que nadie de la familia trabaje en este actividad porque no es buen oficio, los materiales están caros y no deja ganancia y además hay otros oficios en el mismo cuero que son mejores, yo no he podido cambiar de oficio porque ya estoy viejo y toca aprender nuevamente. Con el auge de la coca los pedidos de monturas de mala calidad eran exagerados, por eso el precio era barato y la gente quedo acostumbrada a elaborar las cosas de mala calidad"²⁵².

De otra parte y aunque parezca contradictorio algunos artesanos por su habilidad y la calidad de sus trabajos poseen un prestigio incuestionable que no se avergüenzan en manifestar; "porque yo tengo ya fama a mi no me ponen competencia los obreros, aunque la gente trabaje bien uno tiene la fama y tiene sus clientes que ya lo conocen, los demás pueden ofrecer la misma calidad pero no se lo compran con la misma confianza"²⁵³.

²⁵²Entrevista con Alberto Ordoñez, ~~talabartero~~, Belén, 21 de Marzo de 1.994.

²⁵³Alfredo Muñoz, entrevista citada.

4.3 MARROQUINERÍA

4.3.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

Según Herrera (1.989: 13) la marroquinería "es el trabajo de corte, costura, doblado y pegado del cuero mediante los cuales se elaboran sobres, carteras, monederos, maletines, es decir, todo lo relacionado con la línea de bolselería, carteras, fundas, estuches, cinturones, y correas elaborados en cueros finos".

En Nariño, muchos de los oficiantes de marroquinería manejan varias técnicas y oficios, pueden combinar la curtiembre, talabartería y la confección, sin embargo, como esta actividad es la que reporta mejores ingresos, con el tiempo y la experiencia se van especializando en ella.

Los oficiantes dedicados a este trabajo se denominan Marroquineros.

Este tipo de trabajo artesanal se puede clasificar como Artesanía Tradicional Popular

4.3.2 UBICACIÓN SOCIO CULTURAL Y GEOGRÁFICA

Los municipios en donde existe mayor concentración de artesanos dedicados a estos oficios son Pasto y Belén, sin embargo, en lugares como el Corregimiento de Las Mesas (municipio del Tablón), en la Cruz y San Pablo se encontraron algunos oficiantes, la actividad desarrollada en estas localidades es irradiada por Belén que es un gran centro de empleo de los habitantes de las poblaciones vecinas. La concentración de talleres obedece también a la disposición de materias primas para el trabajo provenientes de las curtiembres.

En Pasto los talleres de marroquinería se pueden encontrar dispersos por toda la ciudad pero su concentración es mayor en las calles aledañas al mercado de Bombona, en el Centro, en las Américas (frente a San Andresito), en Santiago, en las carreras 23, 24 y 25 y las calles 19 y 20.

En Belén los talleres de Marroquinería se ubican a lo largo y ancho del municipio ya que a este oficio se dedica buena parte de la población (hombre, mujeres, jóvenes y niños de todas las edades).

Según el Censo Artesanal²⁵⁴ existen 367 personas dedicadas a esta actividad en el Departamento de las cuales 300 son hombres, es decir el 81.74% y 67 mujeres, el 18.26%. En cuanto a su ubicación

²⁵⁴Censo Artesanal Nacional, Departamento de Nariño, Artesanías de Colombia S.A., Santa fe de Bogotá, 1.994.

307 se encuentran en Pasto, 44 en Belén, 5 en la Unión, 3 en Chachagüi, 4 en Ipiales, 3 en la Cruz y 1 en Sandona. De estos artesanos la mayor parte, 210, son jóvenes de menos de 25 años, mientras que los adultos asciende a 124 con un rango de edad de 26 a 40 años y los adultos mayores de 40 años apenas llegan a 32. Como se observa la población marroquinera de Nariño es en su mayoría joven, esto se debe probablemente a que pertenecen a familias de bajos recursos y requieren trabajar desde temprana edad.

A pesar de lo significativas de las cifras anteriores, existen datos que muestran una dimensión mucho mayor de la población dedicada a estos oficios, por ejemplo, Alberto Corchuelo (1.991: 14) afirma que "algunos estimativos indican que tan sólo en Pasto, en la actualidad operan en estas actividades alrededor de 300 talleres de marroquinería con un promedio de 2.8 trabajadores por taller, tal cifra representaría más del 10% del empleo que en la actualidad genera el sector microempresarial manufacturero de Nariño, ... se estima que en el municipio de Belén existen alrededor de 180 talleres de marroquinería". Si nos atenemos a estos estimativos tendríamos que en Nariño existen 480 talleres dedicados a este oficio, si tomamos el promedio de trabajadores proporcionado por Corchuelo (1.991) para cada taller en Pasto (que es mucho más bajo que en Belén), tendríamos un total aproximado de 1.344 personas que elaboran artículos de marroquinería en el Departamento.

Seguramente estas cifras serían mucho más significativas si se tiene en cuenta que existen otros estimativos mucho más altos que los anteriores, por ejemplo Corponariño (1.991: 45) afirman que "la ocupación de mano de obra por taller de marroquinería en Pasto es en promedio de 4 obreros por taller y en Belén es de 2.6 por taller... sin anotar administradores ni vendedores que se encuentran vinculados a algunos talleres", si tuviéramos en cuenta estos promedios, tomando el mismo número de talleres estimado anteriormente, tendríamos un total de 1.668 trabajadores de la marroquinería en Nariño.

4.3.3 HISTORIA

La marroquinería nace en Nariño como una derivación de la talabartería, esta actividad podría calificarse más como una especialización relativamente reciente (según los entrevistados de 25 a 30 años atrás) que como un oficio propiamente dicho. Veamos el proceso de cambios y continuidades que ha sufrido la marroquinería en Nariño desde su aparición hasta nuestros días.

Una importante transformación que incidió definitivamente para que esta actividad se convirtiera en un oficio independiente de la talabartería, fue la sustitución de los cueros curtidos al tanino (con un procedimiento puramente manual y utilizando sustancias

curtientes y engrasantes naturales) por los procesados con cromo utilizando productos químicos y maquinaria. Con el nuevo procedimiento se logro reducir el tiempo para el proceso de preparación de las pieles y se obtuvo un cuero más delgado con el uso de las divididoras, lo que facilito enormemente el trabajo de marroquinería. Recordemos que las primeras maletas y maletines elaborados por los talabarteros eran trabajadas con el cuero húmedo y utilizando aros de madera con los que se conseguía dar la forma a los productos, además se pegaban con engrudo. En este sentido, la introducción de pegantes elaborados industrialmente también fue definitiva en la reducción del tiempo de elaboración de los artículos, escuchemos un importante artesano del cuero contándonos algunos datos importantes sobre la historia de la marroquinería en el Departamento: "de lo que he oído [este oficio] salió de los talabarteros, que eran unos grandes artesanos, lo que pasa es que el cambio de la marroquinería da dos vueltas, aquí uno de los duros que comenzó el trabajo del cromo... y se hacía mucho maletín [fue] don Israel Ordoñez, actual propietario de la curtiembre Galeras, [el fue] de los grandes renovadores de la industria del cuero... en la actualidad se trabaja con una cantidad de pegantes antiguamente sólo se trabajaba con engrudo, hoy en día hay mucha solución, mucha clase de productos diferentes, entonces se va evolucionando, hay una cantidad de tintas para dar acabados... los mismos agentes distribuidores de eso nos ponen a la orden los productos, nosotros los ensayamos y vemos lo que nos sirve y lo utilizamos"²⁵⁵.

De otra parte, la demanda de los productos de talabartería era mucho menos constante y amplia que la de los objetos producidos en marroquinería, por ello, los artesanos se vieron obligados a diversificar su producción de acuerdo con las exigencias de los nuevos mercados, de esta manera muchos dejaron la elaboración de sillas y zamarros para especializarse en la fabricación de bolsos y maletines, con el tiempo los hijos de estos talabarteros abandonaron el oficio de sus padres y se dedicaron exclusivamente a la marroquinería.

Como en otras actividades, el talabartero transformado en marroquintero manejaba no solamente las técnicas referidas a su oficio, sino que también hacia otros trabajos como el repujado, en donde la técnica utilizada era la tradicional (ver historia del repujado), al respecto un artesano decía que "esas técnicas se comenzaron a modificar [el repujado y los artículos elaborados en cueros duros] a razón de que los que nos preparaban el camino, o sea, [los que fabricaban] la baqueta y la baquetilla no la produjeron más, en ese tiempo había aquí en Pasto tres famosos curtidores Don Concha, Don Chepe Santander y Don Benedito... [el repujado] también era laborioso, eso se hacia entre dos una serie

²⁵⁵Entrevista con Guillermo Moran Enríquez, *Marroquintero*, Pasto, 3 de febrero de 1.994.

de seis, siete maletas en una semana, por todo el proceso... una maleta de esas la vendimos en \$ 300 hace ya aproximadamente unos veinticinco años y hoy día creo que no se puede hacer una maleta por unos ochenta, noventa mil pesos, con el tiempo la gente ya no pidió más esas maletas, eran muy costosas y tenían mucho peso, porque llevaban la madera"²⁵⁶.

En Belén el oficio de la marroquinería tuvo una historia paralela a la de Pasto , a propósito "a partir de 1.960 llegaron a Belén unos turistas Norteamericanos quienes se motivaron en la confección de artículos de cuero, estos señores llevaron muestras que posteriormente fueron regresadas indicándoles las correcciones que debían hacerles, entre los artículos de cuero que llevaron fueron maletines, bolsos, tulas y a la vez trajeron nuevos diseños para ser elaborados en Belén. Estos señores visitaban con mucha frecuencia la población, llevando en varias ocasiones la mercancía que ellos consideraban conveniente para luego ser vendida en Estados Unidos" (Santander y Fuertes, 1.982: 45).

En la transformación y evolución de la talabartería en marroquinería conjuntamente con agentes externos como los mencionados anteriormente también actuaron los propios artesanos, escuchemos un testimonio al respecto; "El primero que trajo aquí el oficio fue don Jesús Gómez hace 8 o 10 años, el trajo una máquina desbastadora, muchos aprendieron con el, pero para construir su casa vendió todo, ahora es agricultor y tiene un negocito de verduras y cafetería"²⁵⁷, "hace más o menos cuarenta años se empezó a trabajar monturas y zamarros, cuando mi esposo trajo bolsos de lona de Bogotá los desbarataron y sacaron los moldes, así hicieron el primer bolso, un juego de seis de grande a pequeño, los llevo a Cali, y allí comenzaron a hacer pedidos, luego nos fuimos a vivir a Bogotá"²⁵⁸

De esta forma, y con la ayuda de entidades como Artesanías de Colombia S.A., que dicto cursos de diseño y moldeado de bolsos, este oficio fue popularizandose hasta lograr afianzarse como una de las actividades productivas más importantes de Nariño que además ocupa una gran cantidad de mano de obra.

²⁵⁶Guillermo Moran, Entrevista citada.

²⁵⁷Entrevista con Ananias Gómez, Jefe de taller Marroquinería, Belén, marzo 20 de 1.994.

²⁵⁸Entrevista con Teresa Ortega viuda de Bolaños, Marroquinera, Belén, 22 de marzo de 1.994.

4.3.4 PROCESO PRODUCTIVO

4.3.4.1 Unidad Productiva

Tanto en Pasto como en Belén los talleres son heterogéneos, hay pequeños, medianos y grandes, a continuación se describen sus características:

a. Pequeños

- En general son arrendados y están constituidos por una pieza que a veces tiene servicios sanitarios, el taller funciona como espacio de producción y de venta.
- Normalmente, trabajan sólo el dueño del taller y su familia, esporádicamente cuando hay demanda se contratan obreros como mano de obra.
- Poseen solamente las herramientas de mano indispensables, la máquina de coser y una mesa grande en donde se realiza el trabajo de corte del cuero.
- En muchas ocasiones (sobre todo en Belén) no existe el taller como espacio específico de producción sino que el trabajo se realiza en las viviendas de los artesanos, por ejemplo, "el corte y embonado se puede hacer en la cocina y la armada y cocida en el dormitorio"²⁵⁹.
- La iluminación y ventilación son en general deficientes por el reducido espacio disponible, los servicios sanitarios son normalmente deficientes.

b. Medianos

- Pueden ser arrendados o funcionar en las viviendas de los artesanos en cuyo caso se acondiciona la sala o un espacio hacia la calle.
- Además del dueño del taller y su familia trabajan en promedio de 2 a 6 obreros.
- Poseen herramientas de mano, maquinas industriales de codo y planas y varias mesas de trabajo, ver foto No. 111.
- El taller puede funcionar como almacén o (en el caso de los marroquinos más solventes) se arrienda un local en el centro o cerca al mercado de Bombona en donde se venden los productos.

²⁵⁹Teresa Ortega, entrevista citada.

- Existe especialización de tareas al interior del taller.
- Se ejerce control de calidad.
- La iluminación, ventilación y servicios sanitarios son en general adecuados.

c. Grandes

- Normalmente son de propiedad del artesano y son completamente independientes de los almacenes en donde se venden los productos.
- El número de obreros es variable según la demanda pero hay por lo menos 7 fijos y otros a los que se les paga por obra trabajando dentro o fuera del taller.
- Normalmente, este tipo de talleres cuentan con buena iluminación, ventilación y gozan de adecuados servicios sanitarios.
- La división del trabajo y la especialización de tareas es muy marcada.

Disponen de las herramientas de mano, los insumos, las maquinarias y los servicios necesarios para la adecuada producción de los artículos.

El espacio disponible es suficiente para las maquinarias, herramientas, moldes, productos en proceso y terminados.

4.3.4.2 Organización de la Producción

Este aspecto difiere según el tamaño de las unidades productivas, por ello, a continuación se expone la organización de la producción para todas las clases de talleres.

a. Pequeños

- En los talleres pequeños no existe especialización de tareas, todos hacen todo, aunque las mujeres se dedican más a labores como el embonado, la costura y el cierre de los bolsos y los hombres realizan el corte del cuero, sacan los moldes, compran las materias primas y los insumos y realizan la venta de los productos.

Como muchos de estos talleres no cuentan sino con las herramientas de mano indispensables y una máquina de coser (de codo o plana), deben acudir a otros para realizar los embones o desbastes, en Belén hay talleres especializados solamente en realizar el desbaste.

- El dueño del taller realiza tanto las labores productivas como

las organizativas.

- Estos talleres tienen dos modalidades de pedidos; los que se realizan directamente para clientes o intermediarios y los que se hacen para otros talleres grandes que les entregan los cueros rayados (trazados según los moldes), los diseños, los herrajes, los forros y odenas, para que realicen la mano de obra. Muchos talleres venden a sus "filiales" tanto las materias primas como los insumos y luego les compran los productos terminados. Este tipo de "división del trabajo" mantiene comprometida la producción de las pequeñas unidades productivas y no permite que exploren en mercados propios o comercialicen directamente, sin embargo, les asegura la venta de sus productos.

b. Medianos

- El dueño del taller normalmente ejerce las labores de supervisión del trabajo, administra los materiales (insumo y materias primas), realiza las labores de control de calidad y también comercializa los productos, sus funciones son más administrativas que productivas.

- Generalmente quien paga a los obreros es el dueño del taller, pero existe una práctica de subcontratación en donde un obrero que tiene determinado trabajo contrata a otros a los que obviamente les paga menos de lo que le pagan a él.

Como la mayor parte de los talleres están organizados familiarmente (hermanos, esposos, etc) los horarios de trabajo no son fijos y se pueden extender hasta casi las doce horas diarias incluso los sábados cuando hay gran demanda.

- Los obreros que trabajan por obra, reciben todo lo necesario para elaborar los productos y se les paga solamente el trabajo.

c. Grandes

Los dueños del taller no intervienen directamente en la producción, su participación en la actividad se reduce a la administración y supervisión del proceso productivo, en algunas ocasiones se contrata personal con instrucción profesional para estas funciones, esto quiere decir que las labores administrativas se encuentran divididas de las productivas, las primeras son ejercidas por los propietarios directamente o a través de personas contratadas para tal fin y las segundas por obreros, siempre bajo la supervisión de un miembro de la familia o el mismo dueño del taller. Este tipo de organización productiva se enmarca más dentro de la actividad manufacturera, preindustrial que dentro de la artesanal.

Una práctica normal realizada en estos talleres es la subcontratación de artesanos para realizar los productos proporcionándoles la materia prima, los diseños, las calidades, algunos insumos y el plazo para la realización de las piezas. Esta forma de trabajo permite que talleres pequeños trabajen para los grandes que son los que comercializan. Un artesano dueño de un taller de marroquinería cuya producción es reconocida y de gran prestigio comentaba que "nosotros tenemos mucha gente que trabaja fuera de aquí, aquí el único que trabaja es... que trabaja conmigo hace varios años, el me acompaña todos los días, el es el que hace toda la obrita especial, lo que no se hace de montón, sino las cositas especiales simplemente, fuera de aquí [contratamos] con unos talleres en donde trabajan unas treinta personas".

- Los trabajadores directos cuentan con las herramientas, materia prima, insumos y maquinaria necesaria, los obreros a destajo (realizan el trabajo por fuera del taller que los contrata) deben poseer las herramientas y maquinarias requeridas a fin de realizar los productos con las especificaciones exigidas, si por alguna razón esto no es así se suspende la "contrata" y deben devolver los materiales proporcionados.

- Aunque los obreros directos están en capacidad de realizar todo el proceso productivo, hay especialización de tareas; unos cortan, otros embonan, unos cosen y otros arman.

- Los encargados de la supervisión del proceso productivo realizan un estricto control de calidad.

- Los horarios de trabajo son estrictos y la forma de vinculación de la mano de obra se realiza generalmente a través de contratos escritos.

Como anteriormente se menciona, en algunos de los talleres medianos y grandes se les entrega a los operarios (bien sea del taller o de fuera), el cuero "rayado" esto quiere decir, trazado de acuerdo con el diseño del bolso a elaborar, los obreros cortan y realizan los productos. Esta práctica permite a los dueños de taller controlar el gasto de materia prima evitando el desperdicio y la pérdida.

En las medianas y pequeñas unidades productivas se encuentran mujeres como jefes de taller (normalmente son cabeza de familia), en general, cuentan con la colaboración de los hijos que trabajan después de las jornadas de estudio y durante los períodos de vacaciones; "mis hijos me ayudan, hacemos de todo bolso, una semana de una calidad, otra de otra, todo niño desde que sale de la

escuela sigue trabajando y nosotras cocinamos y trabajamos"²⁶⁰.

Los dueños de la mayor parte de los almacenes especializados en la venta de productos de marroquinería además de que cuentan con sus propios talleres, tienen otros asociados a quienes encargan la elaboración de los productos requeridos estableciendo los modelos, acabados y tipos de materiales.

En relación con la práctica de subcontratación de artesanos y talleres, podríamos afirmar que a medida que un taller grande crece se va reduciendo su actividad productiva y se especializa más en la comercialización contratando la realización de los productos que vende.

Cuando los bolsos llevan partes en cuero repujado este trabajo se encarga a repujadores especializados que lo realizan y cobran por ello a los marroquineros, otro tanto, ocurre con los gobelinos que son encargados a artesanas independientes o a grupos organizados que realizan cierto número de piezas de acuerdo a los diseños y las calidades escogidos por los marroquineros.

4.3.4.3 Materias Primas

Los cueros curtidos al natural y terminados de diferentes calidades y colores son la materia prima básica de la marroquinería (ver fotos Nos. 106 y 109), en algunos productos se utiliza cuero en pelo, gamuza o gamuzón, cuero repujado y otros productos como gobelinos, jackares y otras telas como lona o bluejin que se combinan con el cuero.

En Belén el cuero se compra a los curtidores directamente, incluso el marroquintero puede comprar las pieles y pagar para que las curtan. Quienes fabrican mejores productos seleccionan el cuero de mejor calidad, la compra se puede realizar de contado o a crédito. Es muy frecuente que los marroquineros más solventes tengan también curtiembres en donde realizan la materia prima necesaria para su trabajo.

El 80% de las marroquinerías de Pasto compran cueros de regular calidad porque son más baratos, lo que les permite reducir costos y competir en precios. Algunos de los artesanos de esta ciudad adquieren el cuero en Belén porque es "menos malo" que el que se curte en Pasto, en las curtiembres dan crédito para el pago de los cueros.

Algunos artesanos que tienen ventas especializadas a clientes como

²⁶⁰Teresa Ortega, entrevista citada.

laboratorios no utilizan el cuero de Nariño sino que compran cuero de Bogotá, que es de mejor calidad aunque de mayor precio.

A propósito de la calidad del cuero producido en Nariño, un artesano que trabajo en el mismo sector en Bogotá y que conoce las calidades de esta materia prima anotaba que "la calidad de [los cueros] curtidos en Belén es mala, aquí hay muchos talleres y 3 o 4 son buenos, [en Bogotá] a nosotros nunca nos devolvían un bolso, aquí se devuelven por errores de fabricación... el cuero se dice que es de mala calidad porque el proceso es malo, no hay los ingredientes suficientes ni la tecnología adecuada, sólo se lo curte y pinta, el cuero no tiene "engrudo", una cuestión que se le pone al cuero para que brille, [el cuero bogotano] no tiene huecos porque se parcha, se lo curte y luego se lo aplancha, sale sin imperfectos, acá al tocarlo uno se da cuenta que le falta proceso, usted sólo con tocar un cuero se da cuenta, es como reconocer un billete falso"²⁶¹.

A fin de conocer cuantitativamente el consumo de materiales que se utilizan en los talleres de marroquinería a continuación se presenta el Cuadro No. 24 que ilustra el consumo semanal de materias primas (cuero) e insumos en los talleres de marroquinería de la ciudad de Pasto para el año de 1.991.

Cuadro No. 24

CONSUMO SEMANAL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS SEGÚN NUMERO DE TALLERES Y CONSUMO POR TALLER

CUERO E INSUMOS	CONSUMO SEMANAL	NUMERO DE TALLERES	CONSUMO POR TALLER
CUERO NATURAL	21.957 pies	38	577.8
CUERO NAPA	27.035 pies	42	643.69
PORROS	1.351 metros	52	25.98
BILOS	136.75 conos	58	2.36
CIERRES	2.863 docenas	44	65.07

Fuente: Nivel Tecnológico: Dimensionamiento de Oferta Empresarial Marroquinería. CORPORACION NARIÑO EMPRESA Y FUTURO, -CONFUTURO-

²⁶¹Entrevista con Eduardo González, obrero Marroquinería, técnico del Sena, Pasto, 5 de febrero de 1.994.

4.3.4.4 Herramientas y Maquinarias

Según un estudio de Corponariño (1.991: 42) sobre el sector de cueros, las maquinas usadas por los marroquineros son antiguas en un 30% mientras que el 70% restante son semimodernas, en general tienen buen rendimiento. Las maquinas utilizadas en marroquinería son:

Maquina de coser de codo	maquina de coser plana
fileteadora	ribeteadora
embonadora	troqueladora

El cuadro No. 25 ilustra las maquinas utilizadas en los talleres de Pasto y Belén y el número de talleres que disponen de ellas en la primera población.

CUADRO No. 25²⁶²

MAQUINARIA UTILIZADA EN MARROQUINERIA EN BELÉN Y PASTO

MAQUINAS	PASTO	BELÉN	No. TALLERES PASTO
MAQUINA DE COSER	118		65
MAQUINA DE COSER INDUSTRIAL-PLANA		28	
MAQUINA DE CODO	17	1	16
MAQUINA DESBASTADORA	10	2	10
TROQUELEADORA-RIBETEADORA Y ESTAMPADORA	3		2

Fuente: Nivel Tecnológico Dimensionamiento Oferta y Demanda Empresarial a Pasto-Belén.
Corporación Nariño Empresa y Futuro

Entre las herramientas más utilizadas tenemos;

tijeras

²⁶²El cuadro se transcribe como aparece en el Documento de Corponariño cuya parte consultada se titula "Diagnóstico de la Economía Regional" (1.991), por tanto, no se sabe porque faltan datos.

cuchillos
 cepillos de dientes (para esparcir los pegantes sobre los cueros)
 martillos
 reglas
 compás
 sacabocados
 piedras de afilar
 rieles (pedazos de hierro para martillar, afirmar y remachar)

4.3.4.5 Insumos

Herrajes	boxer
badana	odenas
cremalleras	telas (lonas, forros)
pegantes	solución
hilos	espuma
rodachines	cartón

4.3.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

El proceso de elaboración de los artículos de marroquinería es el mismo en todos los talleres, a continuación se enumeran las diferentes etapas que se siguen para realizar productos en las marroquinerías tanto de Pasto como de Belén.

1. Selección del modelo

Lo primero que se hace cuando se va a realizar un objeto en marroquinería es elegir el modelo para lo cual el artesano cuenta con una gama de diseños que se van renovando de acuerdo a las exigencias del mercado y el gusto de los clientes.

2. Elaboración del Molde

Según el modelo elegido se copia o realiza un molde en cartón, cartulina u odena, los moldes son sacados por el operario más diestro o el jefe del taller, normalmente se tienen colgados en un lugar especial con las indicaciones necesarias, ver foto No. 111. En las marroquinerías se tiene una buena existencia de moldes, esto garantiza la diversidad de productos que se pueden realizar, la dificultad en la elaboración de un modelo esta en la cantidad de moldes que se deban cortar y coser.

3. Trazado

Sobre el cuero se trazan los contornos del molde con un lápiz, esfero o tiza, hasta completar todo el diseño y las diferentes piezas, ver foto No. 112.

4. Corte

El cuero se corta con cuchillo según el rayado (los contornos del molde), este corte se hace sobre una mesa o sobre un triplex con cuchillo. El cortador debe ser cuidadoso porque la herramienta se utiliza muy afilada lo cual puede causar accidentes.

5. Desbaste o embonado

Con la máquina embonadora o desbastadora se rebajan (se quita espesor al cuero) los bordes o filos de los diferentes trozos o pedazos de cuero.

6. Colocación de Refuerzos

La elaboración de algunos modelos de artículos como bolsos o carteras requiere de refuerzos de odena o cartón para lograr la forma requerida, por ello, se colocan en las partes necesarias y se dobla el cuero para que vaya dando la forma, este proceso se hace antes de pegar los embones, ver foto No. 113.

7. Pegado de los embones

Con un cepillo de dientes o un palito se le aplica solución (pegante transparente) a los bordes de los pedazos de cuero embonados, posteriormente, se doblan a fin de crear un dobladillo sobre el cual se puedan hacer las costuras sin peligro de que el cuero se rasgue, los dobleces se "tocan" golpean suavemente con martillo para que quiebren bien las esquinas y los filos.

8. Colocación de herrajes

De acuerdo al modelo se van colocando los herrajes (hebillas, broches, remaches) y otros adornos como espejos, esto debe hacerse antes de coser el bolso.

9. Costura

Las diferentes partes del diseño se cosen en máquina plana o de codo por los bordes de los embonados. Cuando el producto tiene cremalleras se le colocan (en la "boca" o en los bolsillos)

10. Realización de los huecos para remaches

Para los diseños que llevan remaches se realizan los huecos primero con sacabocados, luego se colocan los remaches con martillo, se "tocan".

11. Colocación del forro

Después de que se tiene cocido el bolso se le coloca el forro de tal manera que no se vean las costuras.

12. Cierre o armado

Los artículos se cierran cuidando que todo quede bien acabado, se colocan las etiquetas, marcas y en algunas ocasiones los tamaños.

13. Terminado

En algunas ocasiones cuando es necesario los productos se retocan con tintas del color del cuero que se este trabajando.

14. Empaque

Una vez están listos los productos, se empaican en bolsas plásticas para ser vendidos o transportados a otras ciudades, ver foto No. 114.

En los talleres grandes o medianos se realiza control de calidad de los productos terminados, sin embargo, muchos de los artículos producidos presentan problemas en el terminado y los detalles (costuras, colocación de remaches, elaboración de huecos, etc.) debido a que no existe el control necesario en las diferentes etapas del proceso productivo.

4.3.4.7 Diseños

Los diseños de los artículos de marroquinería se copian de revistas, de catálogos o los clientes traen los modelos de los productos que desean, cuando se vende a intermediarios son ellos los que establecen los diseños que requieren.

En general, no existe mucha creatividad, cuando un modelo se pone de moda todos los artesanos lo realizan, a propósito un importante marroquinerero de Pasto anotaba que para la realización de los diseños "a veces se mira cualquier revista de modas europeas sobre todo italianas, sobre eso se trata de copiar algo y cosas que salen a veces del mismo cliente que exige que se debe elaborar en tal forma y toca elaborarlas, porque hay que darle gusto al cliente"²⁶³.

²⁶³Guillermo Moran, entrevista citada.

4.3.4.8 Subproductos o desechos

Los pedazos de cuero más pequeños que sobran de la elaboración de los productos se desechan, los grandes se utilizan para realizar bolsos o cartera en retal (retazos) de cuero.

4.3.4.9 Productos Artesanales

Se elaboran diversos modelos de los siguientes productos:

maletas	papeleras	carrieles
manicarteras	cinturones	tulas
morrales	billeteras	monederas
canguros	niqueleras	llaveros
maletines	carteras	cinturones
llaveros	mochilas	bolsos

Ver fotos Nos. 115 y 116.

Cada tipo de bolso tiene su nombre; por ejemplo Richard, Pepe (para estudiante), médico, junior, bolso mochila Necesar, mochila común, bolso rodachin, tula bogotana, tula americana, bolso paisa, etc.

En muchos talleres de marroquinería se realizan reparaciones de bolsos u otros artículos a los que se les cambia el color, las hebillas, las cremalleras o las correas.

4.3.4.10 Costos de Producción²⁶⁴

Un importante aspecto a tener en cuenta para establecer los costos es el volumen de producción, por ello, a continuación se presentan los cuadros No. 26 y 27 que ilustran la producción marroquinera de Pasto y Belén para el año de 1.991 según artículos producidos, producción semanal, promedio de producción de dichos artículos por taller, el porcentaje de la producción de estos productos con relación a la producción total, el número de talleres que los producen y el precio de venta promedio. Las cifras son globales e intentan medir la capacidad productiva de la producción marroquinera de Nariño, sin embargo, no presentan un análisis de costos versus precios de venta, datos que proporcionarían una idea de la evolución en la comercialización de los productos y el margen de ganancia obtenido.

Es de anotar que los costos de producción y consecuentemente, los

²⁶⁴Todas las cifras presentadas en el presente capítulo referentes a precios de venta, costos de producción, precios de insumos, mano de obra, maquinaria, materias primas, etc., en donde no se cite otra fuente, fueron establecidas mediante los datos suministrados por los artesanos entrevistados durante el primer trimestre de 1.994.

precios de venta de los artículos varían según el tipo de taller que los produce, por ejemplo, en los talleres pequeños como el capital de trabajo es reducido no hay capacidad de inversión en materias primas ni maquinarias, como se compra al detal los costos son mayores que los de talleres grandes que tienen mayor capacidad de compra y almacenamiento de materias primas e insumos. Esto reduce la ganancia de los pequeños talleres, por ello, muchos prefieren trabajar para otros recibiendo los materiales y cobrando sólo el valor del trabajo, esto resulta menos riesgoso que producir y vender directamente, sin embargo, los beneficios son más reducidos.

Otra diferencia importante en este sentido es que en Pasto resulta más costoso producir los objetos porque los cueros son en general más caros, por ello, muchos artesanos los compran en Belén, intentando reducir los costos. El valor del transporte no es muy significativo si se tiene en cuenta que el volumen de pieles que se adquieren es muy bajo. Por otra parte, además del costo de la materia prima hay que tener en cuenta que en Pasto el precio de los servicios públicos, los arrendamientos y la mano de obra, es significativamente más alto que en Belén.

Cuadro No. 26

PRODUCCIÓN MARROQUINERA - PASTO
1.991

ARTICULO	PRODUCCIÓN SEMANAL	PROMEDIO PRODCIDO POR TALLER	PORCENTAJE PRODUCCIÓN TOTAL	NUMERO DE TALLERES	PRECIO PROMEDIO
1. BOLSOS FEMENINOS	2.698	55.061	75	49	\$ 8.418
2. MALETAS	198	18	16.92	11	\$ 20.000
3. MALETINES	380	47.5	12.30	8	\$ 11.000
4. MALETÍN EJECUTIVO	1.125	43.27	40	26	\$ 9.613
5. TULAS	820	54.66	23.08	15	\$ 8.267
6. MANICARTERAS	600	85.71	10.77	7	\$ 4.643
7. LLAVEROS MONEDEROS	880	146.66	9.23	6	\$ 633

Fuente: Nivel Tecnológico: Dimensionamiento de Oferta y Demanda Empresarial Marroquinería Corporación Nariño Empresa y Futuro -CORFUTURO-.

Según las cifras presentadas en el cuadro anterior, en Pasto durante 1.991, los artículos de marroquinería que más se produjeron fueron los bolsos femeninos, seguidos por las tulas, los maletas y

maletines, seguramente por esto la producción de la mayor parte de talleres esta orientada a la elaboración de bolsos para mujer, maletines ejecutivos, tulas y maletas y los productos de mayor precio son las maletas, los maletines ejecutivos y los bolsos femeninos.

Es de suponer que la producción responde a la demanda, por tanto, los artículos que más se producen deben ser los que más se venden. Desafortunadamente el cuadro anterior no permite conocer la relación que existe entre costos de producción y precios de venta, lo que limita las interpretaciones que a este respecto pudieran hacerse con los datos anteriores.

En 1.984, Gumercindo Leoncio Rojas (1.984: 41) realiza un estimativo de costos para varios productos de marroquinería en Belén, según las cifras presentadas el margen de ganancia es de 29.47%, más o menos lo mismo que se puede obtener diez años después. Veamos los cuadros que a continuación se consignan sobre la producción en Belén y los costos aproximados en las dos ciudades productoras de Nariño.

Cuadro No. 27

**PRINCIPALES PRODUCTOS DE MARROQUINERÍA QUE ELABORA SEMANALMENTE
MUNICIPIO DE BELÉN 1.991**

ARTICULO	CANTIDAD SEMANAL	CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN	NUMERO DE TALLERES QUE LO PRODUCEN	PORCENTAJE DE PRODUCTORES	PRECIO PROMEDIO
1. BOLSO	50	55	2	8	\$ 8.000
2. MALETAS	10	15	1	4	\$ 18.000
3. MALETINES	218	245	6	24	\$ 6.500
4. MALETÍN EJECUTIVO	10	15	1	4	\$ 10.000
5. TULA	80	90	3	13	\$ 7.500
6. MALETÍN DE RODACHIN	200	245	5	21	\$ 7.600
7. CRAQUETAS ²⁶⁵	12	15	1	4	\$ 30.000
8. MONTURAS ²⁶⁶	30	36	3	13	\$ 12.670
9. CINTURONES ZAMARRO ²⁶⁷	540	545	4	17	\$ 11.750

Fuente: Nivel Tecnológico: Dimensionamiento de Oferta y Demanda Empresarial Marroquinería Corporación Nariño Empresa y Futuro -CORFUTURO-.

²⁶⁵Las chaquetas son artículos del oficio de confección en cuero, y las sillas y zamarros son producidos por talabarteros, por ello estos productos no se toman en cuenta para realizar los análisis.

²⁶⁶ver aclaración cita 264.

²⁶⁷Idea

Como se concluye del cuadro anterior, los artículos de marroquinería que más se producen en Belén son los maletines, seguidos por el maletín rodachin y (en mucho menor porcentaje) los bolsos para dama, por ende, hay mayor número de talleres dedicados a la producción de estos objetos, en relación con los precios, las maletas son los artículos más costosos, seguidos por los maletines ejecutivos y los bolsos para dama.

Teniendo en cuenta lo expuesto anteriormente sobre la producción marroquinera en Pasto para 1.991, se observa que los artículos con mayor demanda en cada uno de los dos centros productores son diferentes, mientras que en la ciudad se producen más bolsos para dama, Belén se especializa en realizar maletines (comunes, ejecutivos y rodachin). Aunque es arriesgado hacer afirmaciones al respecto, hoy día (1.994), Pasto y Belén producen principalmente bolsos para dama. Si se comparan los cuadros No. 5 y 6 los precios de los artículos producidos en las dos poblaciones (bolsos para mujer, maletas, maletines, maletines ejecutivos y tulas) tenemos que en Pasto son más costosos en un 12.73%.

De otro parte, es importante anotar que aunque los bolsos no representan mayores ganancias por unidad, el volumen de ventas permite un adecuado nivel de rendimientos de la marroquinería tanto en Pasto como en Belén. A propósito de estos aspectos a continuación se presenta el Cuadro No. 28 que ilustra los costos de producción de artículos de marroquinería, los precios de venta y el margen de ganancia para 8 de los más importantes artículos producidos en Nariño. Aunque existen diferencias en cuanto a los costos y precios de venta de los artículos elaborados en cuero en Belén y Pasto, estas variaciones se contemplaron para definir los rangos entre los cuales se encontraban los costos y precios promedios de cada producto, se puede asumir que los más bajos son los de Belén.

Cuadro No. 28

ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA SEGÚN COSTO²⁶⁸ DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA

PRODUCTOS ¹	COSTO ² DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
1. BOLSOS	\$ 8.000 a 18.000	\$ 13.000 a 25.000	\$ 5.000 a 7.000
2. TULA COMÚN	\$ 9.000 a 15.000	\$ 14.000 a 22.000	\$ 5.000 a 7.000
3. MALETÍN EJECUTIVO	\$ 15.000 a 25.000	\$ 20.000 a 35.000	\$ 5.000 a 10.000
4. MALETAS	\$ 20.000 a 30.000	\$ 30.000 a 42.000	\$ 10.000 a 12.000
5. MORRALES	\$ 9.000 a 20.000	\$ 15.000 a 33.000	\$ 7.000 a 13.000
6. CARRIELES	\$ 10.000 a 17.000	\$ 17.000 a 25.000	\$ 7.000 a 8.000
7. BILLETERAS	\$ 4.000 a 8.000	\$ 7.000 a 12.000	\$ 3.000 a 4.000
8. CINTURONES	\$ 2.000 a 5.000	\$ 3.500 a 8.000	\$ 1.500 a 3.000

¹ Todos los artículos son de tamaño mediano² por unidad varían según la calidad del trabajo, los materiales y la complejidad del modelo.

Según las cifras presentadas anteriormente, el margen de ganancia por unidad no supera el 40% aún así, lo significativo en este sentido es el volumen de ventas que permite altos rendimientos, además el tiempo de fabricación de los artículos es muy reducido, un operario en una semana puede realizar de 20 a 25 bolsos para dama dependiendo del modelo. A pesar de lo anterior, vale la pena aclarar que la recuperación de la inversión y la obtención de ganancias se realiza de manera lenta, por cuanto, el pago de los insumos y la materia prima se hace a crédito (de 30 o 60 días) y se va cancelando de acuerdo a las ventas de los productos.

Por otro lado, los artesanos intentan disminuir los costos comprando insumos y materias primas de mala calidad como herrajes, telas para los forros, cremalleras, etc.

4.3.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

En Nariño la mayor parte de las Marroquinerías funcionan como punto de venta, si bien no todas tienen vitrinas o personas especializadas para atender al cliente (vendedores), si venden directamente así sean pocas unidades, esto permite una ganancias superior a la obtenida en ventas a intermediarios y sobre todo un

²⁶⁸ Según los artesanos la conformación de los costos para producir un artículo en marroquinería esta constituida de la siguiente manera; un 75% el valor de las materias primas, 12.5% los insumos y 12.5% la mano de obra, esto quiere decir que lo más significativo en los costos de producción es el valor de la materia prima.

ingreso diario que sirve para los gastos cotidianos de la familia.

Algunos de los productos que elaboran talleres medianos y grandes tanto en Pasto como en Belén tienen mercados en el exterior, por ejemplo, los artículos producidos en un importante taller de Belén se exportan a Miami en grandes cantidades a través de un intermediario de Medellín, el productor gana del 25 al 30% por artículo y como vende en cantidad la ganancia es bastante significativa. Las ventas se realizan por mayor, se presume que el intermediario tiene una alta ganancia²⁶⁹ pero se desconoce cual es el monto, el pago es de contado.

La mayor parte de talleres medianos y pequeños combinan las ventas al por mayor y al detal, los productos de estos artesanos se despachan para Barranquilla, Cartagena, Cucuta, Cali, Bogotá, Sincelejo, Tunja y Medellín, los contactos para vender a estas ciudades se logran en ferias o por recomendación de algún familiar, amigo o comerciante. También se vende a pequeños intermediarios que compran directamente en los talleres, los precios que se ofrecen a estos comerciantes son de mayoristas. Aunque no es lo común algunas marroquinería grandes trabajan solamente para exportar y venden exclusivamente al por mayor.

Las épocas de mayor demanda son las de fin de año y las fechas cercanas al día de la madre, del padre, de amor y amistad y las temporadas de vacaciones como Semana Santa y Julio.

Un problema para la comercialización es la competencia, existen muchos talleres de marroquinería en Pasto y Belén, lo cual implica que los artesanos deben bajar los costos para poder competir, lo que se logra disminuyendo la calidad de los productos.

En lugares como el corregimiento de las Mesas (municipio del Tablón) el comprador de casi toda la producción es un comerciante que vende en Pasto, disminuye los costos aprovechando el menor valor de la mano de obra, arrendamiento, servicios, etc.

De acuerdo con lo anterior se puede afirmar que "dada la orientación de la producción hacia los mercados externos y la importación de un elevado porcentaje de la materia prima básica (las pieles), la industria del cuero y más específicamente la marroquinería, resulta ser la única actividad que a pesar de estar articulada parcialmente a sus actividades primarias logra generar un elevado valor agregado regional. Gracias a su orientación hacia mercados externos y al dinamismo de éstos, ha logrado expandirse y

²⁶⁹Realizando cálculos con el dueño del taller, se estima que productos como morrales elaborados en tela de algodón y cuero que son vendidos en Belén a un precio unitario de \$ 18.000 alcanzan un precio de venta en Miami de \$ 50 dólares.

colocarse como una de las actividades manufactureras más importantes de la región. De hecho, hoy se constituye en la actividad manufacturera que presenta el coeficiente de exportaciones más elevado de Nariño (excluida la actividad del aserrío de maderas)" (Corponariño, 1.991: 48).

4.3.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

4.3.6.1 Características de la mano de obra

Como se observó anteriormente, según las cifras presentadas por el Censo Artesanal²⁷⁰ la mayor parte (210) de los oficianes de marroquinería son jóvenes de menos de 25 años, los adultos se encuentran entre los 26 y 40 años (124) y los mayores de 40 sólo son 32. La población marroquinera de Nariño esta conformada en un 81.74% por hombres y un 18.26% por mujeres.

En relación con la escolaridad de los obreros jóvenes la mayoría han abandonado sus estudios de bachillerato o los continúan en "la nocturna". De otra parte, es muy común encontrar mujeres e incluso niños y niñas trabajando en los talleres (sobre todo en Belén). Un problema esta población infantil o joven (sobre todo los de sexo masculino) es que "son mal juicios, enamorados, tienen todos los resabios, todo el tiempo es así, tal vez de sardinos aprenden a tener su dinero y en el mismo taller se toma, trabajan duro a veces sólo para tomar"²⁷¹

Por otro lado, resulta interesante que la transformación histórica de la talabartería en marroquinería hubiera llevado a que se vincularan mujeres a un oficio que en sus comienzos había sido fundamentalmente masculino. Al respecto un artesano comentaba que "con la mujer es como más fácil trabajar, porque el hombre es siempre más problemático... yo me he dado cuenta que la mujer es como dócil... bebe menos que el hombre y trabaja la semana completa porque no hace lunes de zapatero"²⁷².

Las personas que trabajan en los talleres se vinculan al oficio mediante un acuerdo verbal con el dueño del taller, como se les paga por obra no tienen ningún tipo de seguridad social ni prestaciones.

²⁷⁰Censo Artesanal Nacional Departamento de Nariño, Artesanías de Colombia S.A., Santa fe de Bogotá, 1.994.

²⁷¹Entrevista con Alirio Urbano, **Marroquiner** Jefe de Taller, Manufacturas Urben, Pasto, enero 28 de 1.994.

²⁷²Guillermo Moran, entrevista citada.

Un obrero de un taller de Marroquinería puede ganar de \$ 30.000 a \$ 50.000 dependiendo del número de piezas elaboradas, a propósito comentaba una artesana que "semanalmente hago de 20 a 25 bolsos, me pagan por los bolsos trabajados esa semana, el precio de la hechura del bolso es según la facilidad para hacerlo, por ejemplo por el bolso rodachin pagan \$ 1.000, por la mochila común sin forrar \$ 1.100, forrada \$ 1.200 a \$ 1.300, el bolso neceser forrado \$ 1.500, me hago 20 bolsos a \$ 1.500 cada uno, me gano \$ 30.000 semanales"²⁷³.

En Pasto, cuando un aprendiz entra a un taller gana de \$ 6.000 a \$ 12.000 semanales de acuerdo a la habilidad y rapidez con que vaya aprendiendo, un obrero diestro puede obtener de \$ 100.000 a \$ 250.000 mensuales, dependiendo del número de artículos elaborados, el tiempo gastado en la realización de un producto depende de la complejidad y novedad del modelo (en la elaboración de diseños sencillos y conocidos se gasta menos tiempo).

Algunos artesanos sobre todo en Belén conocen y trabajan en varias actividades relacionadas con el cuero, por ello, conocen de curtición, talabartería, confección o marroquinería.

Muchos obreros de marroquinería emigran de sus ciudades de origen buscando mejores condiciones de vida y se trasladan a Bogotá, Cali o Pasto.

4.3.6.2 Aprendizaje y Socialización

Los aprendices que se vinculan al oficio comienza echando solución, luego aprenden a embonar de acuerdo al desbaste, posteriormente cortan telas y hacen las correas y finalmente pueden "rayar" cuero, cortar y coser; en Nariño "aprender es fácil, es gratis, la gente empieza por echar solución, armar o hacer los doblecitos, luego pasa a embonar y luego ya puede ensayar a echar costura"²⁷⁴.

Un importante artesano de Belén comentaba como su proceso de aprendizaje en el oficio de la marroquinería fue bastante rápido, lo que seguramente tuvo que ver con el hecho de que hoy día sea uno de los más prósperos marroquineros de este municipio, según él "aprendí mirando, visite a un primo que trabajaba en este oficio y me gusto, algunas personas que trabajaban allí me explicaron como se hacían las cosas, esto hace ocho años, después entre a trabajar como obrero dos años, luego me independice, de eso hace seis años

²⁷³Teresa Ortega viuda de Bolaños, entrevista citada.

²⁷⁴Eduardo González, entrevista citada.

y próximamente abro taller en Pasto"²⁷⁵.

Cuando un obrero llega a un taller no es solamente el quien se vincula al oficio normalmente lo hacen también los hermanos porque el va enseñándoles o recomendándolos para que "se coloquen". Aunque algunos obreros debieron pagar para aprender porque al principio se daña mucho material, en general el aprendizaje es gratuito.

4.3.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

Los artesanos de más edad y dedicación al oficio de marroquinería tienen una fuerte tradición artesanal, conocen varias técnicas del trabajo en cuero y recuerdan como se hacían antes los artículos en cambio, los oficiantes más jóvenes en general no tienen una tradición familiar de dedicación a esta actividad, sin embargo, esta se va creando a medida que trabajan y van vinculando otros miembros de la familia. La motivación fundamental para realizar el oficio es la necesidad de trabajo e ingresos.

Aunque los artesanos entrevistados dialogaron tranquilamente sobre su trabajo, hubo bastante resistencia y recelo de algunos que no quisieron abiertamente proporcionar información porque según ellos no tenían tiempo, pero la verdad es que esta actitud se debe principalmente al temor a la competencia "que puede mandar personas a preguntar y a ver los productos que tienen", para copiarlos y poner precios más baratos.

La marroquinería es una fuente permanente de trabajo tanto para la población urbana como para los campesinos jóvenes que viajan hacia Pasto en busca de mejores condiciones de vida, por eso, el tipo de personal que trabaja en el oficio esta casi proletarizado, trabajan para un patrón que posee todos los medios de producción y les paga por su trabajo a destajo, por esto, ya no son artesanos en sentido estricto, aunque la mayor parte de los procesos que realizan sean manuales.

Con el tiempo y la experiencia muchos marroquineros han logrado elevar su nivel de vida y hacer de este oficio una actividad rentable, sin embargo, en la mayoría de las ocasiones no desean que sus hijos continúen con el oficio a menos que sea en términos de la comercialización y administración.

²⁷⁵Entrevista con Becker Delgado, Marroquiner, Belén, 23 de Marzo de 1.994.

4.4 REPUJADO Y POLICROMADO

4.4.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

El repujado "consiste en un trabajo de relieve por presión hecha sobre las superficie de las pieles siguiendo los lineamientos de un figura preconcebida o siguiendo las líneas de la estructura formal del objeto. Presión que se hace a pulso o con el recurso de martillado con prensas especiales, no troqueles o con herramientas para el caso (Herrera, 1.989: 14), por su parte "el policromado es el trabajo de pintura del cuero con tintas químicas o minerales para su decoración con figuras de diferentes clases previamente diseñadas (o directamente elaboradas) para su utilización en arcones forrados, muebles, cofres en cuero. Esta técnica generalmente se combina con repujado cuyas figuras son realzadas con color. Dentro de este oficio se incluye el dorado, pulimentación y estampado" (ídem).

A pesar de lo dicho anteriormente es necesario aclarar que el repujado tal y como lo describe la definición anterior ya no existe en Nariño, hoy en día sólo se trabaja el cincelado. En este sentido son valiosas las aclaraciones realizadas por el maestro Jeremías Arturo al respecto, oigamos a este artista del repujado:

*repujar se llama a todo lo que es grabar el cuero, pero propiamente hay distintas formas de hacerlo, por ejemplo, el que estamos viendo o la técnica que más se utiliza aquí en Pasto es el cincelado, que consiste en golpear por encima de la flor (o sea por la flor del cuero) fuertemente con martillo sobre una plancha de hierro maciza para que haga el contragolpe [ver foto No. 117]. Otra técnica que hay consiste en el repujado por impresión que consiste en hacer primeramente un alto relieve (puede ser en plastilina) que no excede de un centímetro de grosor, una vez hecho el relieve entonces se procede a hacer el vaciado, se lo puede vaciar en yeso o piedra o en algún yeso que resista, una vez hecho el vaciado, o sea, una plancha que se obtiene ya en bajo relieve, se la trata para que no se quiebre, entonces para ese sistema de repujar sobre plancha, sobre matrices ya es un cuero totalmente delgadito, se utiliza por ejemplo el cabrito o el nonato becerro, pero siempre que sean curtidos con vegetales, entonces ya es distinto, ya no se trabaja en la flor del cuero (en lo humano se llama epidermis), entonces ya se lo utiliza al contrario, de la flor del cuero hacia el bajo relieve y con herramientas se va sobando todo el dibujo, hasta que se obtiene una copia y se puede copiar cuantas veces quiera, porque es una matriz, [esa matriz] también se la puede hacer en madera en bajo relieve, hay que hacer todo al revés y para ir viendo los detalles se tiene una masa de pan o de harina y se va probando si esta bien, si al sacar va a salir exacto, luego se va a mandar hacer en aluminio, en bronce cuando ya se quiere mayor serie, este es el sistema de presión [ver foto No. 118], hay otro que se llama de incisión [que] consiste en regar sobre una parte plana un poco de plastilina, más o menos de un centímetro, pero tiene que ser bien plana, se la aplana con un rodillo... eso se lo vuelve a trabajar con la flor hacia arriba, se dibuja cualquier tema, (las herramientas son diferentes para el cincelado, la impresión y la incisión), primeramente se va pasando todo lo que es filo del dibujo, luego se van hundiendo con unos ralladores, luego hay otros que se llaman asentadores, [con estos] se va asentando, entonces la plastilina al asentar duro en cierta parte el cuero esponja cada que usted asiente fuerte sobre la plastilina el cuero esponja, entonces se obtiene un esponjado que se llama incisión... el gofrado se utiliza más cuando uno hace espaldares para muebles, entonces el espaldar lo hace cincelado o a impresión, la parte del asiento ya va gofrado que consiste en dibujos sencillos

geométricos y cuya herramienta, cada hierro, lleva en la punta el motivo que se vaya a realizar, se va golpeando sobre una masa de hierro, sobre una plancha con un martillo, eso es lo que se llama gofrado²⁷⁶.

Quizá debido a que como decía el maestro Arturo, repujar es grabar el cuero, es probable que las diferentes técnicas para este trabajo fueran utilizadas indistintamente por los talabarteros incluso en la elaboración de un mismo objeto, sin embargo, con el tiempo y a medida que el cuero curtido al tanino iba desapareciendo fue necesario cambiar de técnica y sobrevivió la más sencilla de todas, el cincelado. La conservación de esta especialidad se explica porque el material con el cual se trabajaba ya no tenía las mismas calidades que la suela, era mucho más delgado y por tanto, no podía grabarse de otra manera que no fuera mediante la utilización de cinceles o grabadores con los cuales se iba logrando un bajo relieve sobre la superficie de las carnazas, nueva materia prima con la que se realizan hoy día los productos repujados.

Además de lo anterior, es probable que los costos de la suela hubieran incidido de forma definitiva para que se cambiara a la carnaza, ya que en vista de la escasez del material²⁷⁷ los artesanos se vieron obligados a conseguir esta materia prima en los almacenes que la traían de Bogotá, en donde obviamente resultaba muy costosa, probablemente este hecho llevo a que se probara y utilizara la carnaza que aunque también se traía de Bogotá, resultaba significativamente más económica.

Como se concluye de lo anterior, hoy día el repujado en cuero quedo reducido al cincelado en carnaza, sin embargo, todos los nariñense reconocen en los objetos producidos con esta técnica el antiguo repujado del cual hoy apenas si sobreviven algunas herramientas en los talleres de talabarteros y marroquineros de mayor experiencia.

Los artesanos dedicados a esta actividad se denominan repujadores.

Este tipo de trabajo artesanal se puede clasificar como Artesanía Tradicional Popular.

²⁷⁶Entrevista con Jeremías Arturo, **Artista del Repujado, Creador de la Corioplastia**, Pasto, febrero 12 de 1.994.

²⁷⁷los curtidores de Nariño ante las facilidades que les representaba el curtido con cromo abandonaron definitivamente el proceso al tanino, por lo cual la suela no se volvió a producir.

4.4.2 UBICACIÓN SOCIO-CULTURAL Y GEOGRÁFICA

Según el Censo Artesanal²⁷⁸ en Nariño existen 8 repujadores en cuero, todos hombres mayores de 36 años, ubicados en Pasto. A pesar de los datos arrojados por el Censo, creemos que el número de artesanos dedicado al repujado en cuero debe ser mucho mayor, por cuanto, solamente en la Asociación de Repujadores en Cuero de Nariño, ASONARC, hay 12 personas dedicadas a este oficio, los repujadores independientes deben ser por lo menos 15.

Según las entrevistas realizadas un buen número de repujadores son jóvenes que han cursado estudios secundarios, algunos combinan el trabajo con la realización del bachillerato nocturno y otros abandonaron definitivamente los estudios.

4.4.3 HISTORIA

El repujado en cuero es un oficio de una larga historia, al igual que la curtición de los cueros, fue practicado por una gran cantidad de grupos humanos ya desde las épocas del imperio romano e incluso antes, en Nariño, surge asociado a la talabartería en donde se utilizó en la elaboración de decoraciones para sillas de montar o en los cueros usados para fabricar maletas o maletines, escuchemos en versión de los protagonistas de esta historia; los artesanos, la forma en que el oficio se fue transformando y evoluciono hasta nuestros días²⁷⁹.

²⁷⁸Escudriñando por aquí y por allá logre darme cuenta que eso era muy antiquísimo, hasta en ese libro grande escrito muchos años antes de cristo, que se llama la Iliada encontré una parte en donde decía que los militares entraban a las guerras con los caballos artísticamente enjaisados con grabados en cuero, entonces encontré que el grabado era de muchos años atrás. Decía en otra parte que los escudos eran de siete cueros y que la principal cara llevaba el escudo de la ciudad o de su batallón. Luego, investigue que años aún más atrás se encontraron vestigios en esa tumba de Tutan Kamon de grabados en cuero. Eso hace mucho tiempo porque en Egipto existía, el repujado en cuero es en realidad muy antiguo, ha florecido más en España que en Egipto y aquí en América floreció mucho en el Perú, México y Ecuador, allí repujan bastante cuero y aquí en Colombia se quedo en realidad en Pasto porque en el norte hacen obra pero industrial con máquinas, pero manualmente artesanal y artísticamente sólo aquí en Pasto²⁸⁰.

Un artesano marroquinerero recordando como se realizaba antes el

²⁷⁸Censo Artesanal Nacional, Departamento de Nariño, Artesanías de Colombia S.A., Santa fe de Bogotá, 1.994.

²⁷⁹anteriormente en el numeral sobre definición del repujado se trataron algunos aspectos relacionados con este tema.

²⁸⁰Jeremías Arturo, entrevista citada.

repujado en cuero comentaba que:

"el molde se le hacía en madera, ese se hace muchas veces en aluminio para mayor fuerza, para mayor duración, sobre todo para la repujada, ya que como se la hace a base de unas herramientas en hierro, se va desbastando la madera, eso normalmente es en pino, porque últimamente trabajan el roble, esto no se hace por ejemplo en cedro porque el cedro es muy suave, eso se sacaban una cantidad de figuras, entre esas son famosas, el santuario de las Lajas, el escudo de Pasto... se que todavía se guardan esos bosquejos... lógicamente [para hacer la base que servía de contra golpe] nosotros acudíamos a carpinteros especialistas, el dibujo toca hacerlos al revés, va en el sentido contrario para que el relieve salga al derecho, entonces teníamos un maestro especialista en eso, [el carpintero] hacía los dibujos que uno le llevaba, entonces yo trate de implantar aquí este sistema, todo lo que eran figuras chibchas, ya que antiguamente eran puras figuras de iglesias, de paisajes, entonces yo trate de imponerlo, quise hacer todos mis modelos que los diseñe personalmente en chibchas y figuras de indios [ver foto No. 119], [una misma tabla servía como matriz para hacer muchos maletas repujadas], llevaba un marco y sobre el marco se pegaba prácticamente el cuero, el resto ya era cuestión del muchacho que lo trabajaba o los que lo trabajábamos en ese entonces y seguía el proceso eso que es la famosa aplanchada del cuero y el cuero tocaba asentarlos a base de un palo, con el cual se le estiraba lo más que se podía, para por la parte trasera empapelarlo, eso se hacía una mezcla... se hace una pasta que se llama engrudo, como con la que trabajan ahora las carrozas [del carnaval], entonces con eso se le pega una hoja de ese papel talega [del que viene en los empaques de azúcar], con el fin de que el cuero deje de estirar para lo cual se lo clavaba sobre las paredes para que seque completamente, una vez seco se procede al sistema de repujar, esto tiene un marco, sobre el marco se le templaba y ahí se procedía con un cebo a sobarle para que corra la herramienta, eso se asentaba con una tabla que tiene un nombre especial con el que asentábamos antiguamente, entonces con la fuerza resalta el dibujo por el cebo viene y sube y se lo mira, o sea que lo quema, al quemarlo se procede con una herramienta que era un palo con hierro y una punta redonda a buscarle la línea, o sea, que vamos y lo detallamos y ahí lo vamos usando para hacer el famoso repujado [ver foto No. 120], eso llega y se hacía la figura, normalmente todo lo que tu veías que tu negriabas era lo que tenías que sacar, el cebo para embadurnarlo lo calientas con el palo al sobarlo, entonces se quema, toda la parte de encima se quema, lo que vas a repujar no queda de quemar, ese es donde entra el aparato, una vez que esta hecho eso se procede a hacerlo nuevamente ya que la parte de adentro le hemos echado un líquido especial para sacarle el repujado, para que salga eso lo ayuda a salir, se llamaba el famoso ácido sulfúrico, se revolvía con agua, una vez echado con un trapito eso quema y le da color al cuero, [cumplía la función de patina] seguido eso se sigue el famoso relleno, o sea, que la parte repujada se la rellena con aserrín fino [mezclado con engrudo] para que no se pierda la figura, una vez hecho eso se procede al envejecimiento... se procede a hacer el quemado, ese se hace a base de charol, se da una mano de charol, el charol común y corriente revuelto a base de alcohol, se le da una mano con el fin que no se queme todo y ahí se procedía entonces al sol, se le echaba el famoso pernanganato se preparaba con agua caliente, eso se le echa a todo, después con una limpieza a base de agua se le sacaba del relieve, para ahí proceder en las partes más blancas a sombreado, una vez hecho esto, se comenzaba a preparar una cosa que se llama la trasera para hacer la maleta... los dos lados se llamaban traseras, se procedía a ponerle los fuelles y todo lo demás para lo cual se montaba en aros de madera, en ese tiempo se usaban mucho las chapas, mucha bisagra, cuestión de herrajes, completamente diferentes a lo que se usa hoy día."²⁸¹

Antes sólo se trabajaba en suela "porque trabajar en carnaza era un descredito, sobre todo si quería tener un relieve bien alto, sin

²⁸¹Guillermo Moran, entrevista citada.

embargo, como el repujado ha subido mucho la calidad por los precios de la suela el artesano opto por trabajar en carnaza que es la mitad de un cuero"²⁸².

En relación con la elaboración de los objetos el maestro Jeremías Arturo comentaba que: "antes a los cofres se les fundían unas paticas en bronce, en aluminio o plomo, pero eran fundidas nosotros mismos, les hacíamos el molde como una patica de dragón y las fundíamos en plomo y les dábamos un barniz que parezca bronce. Hoy ya no se hace eso, cogen un sacabocados, cogen unos trocitos de cuero y se los ponen en las cuatro patas, entonces ha bajado de calidad, pero no es porque el artesano quiera, sino porque nadie va a pagar lo que realmente vale... por eso yo deje de hacer eso, ni vendo, porque propiamente [en el almacén] tenía solo repujado en cuero, vendía botellas, bandejas, cofres, pero al ir viendo que la calidad iba bajando y cada vez pagaban menos, entonces dije esto no se puede hacer ni tampoco voy a explotar yo a los otros repujadores deje de hacer y de comprar artesanía, me dedique más bien a la marroquinería y a hacer obra artística"²⁸³

A propósito de la conservación del cincelado como única técnica del repujado una artesano de gran prestigio anotaba que;

"yo la única técnica que conozco es el cincelado que lo confunden con el repujado, el repujado es el que hacen a base de mojar el cuero por la parte de abajo, con una especie de unos maderos tratando de dar la forma, pero previamente estando el dibujo y el cincelado es con cinceles sobre el cuero, que nosotros lo llamábamos repujado porque siempre el maestro nos había dicho que se llamaba repujado, ya se hacer que sillas, que juegos de alcoba, juegos de sala, juegos de comedor, ya se hacer baules todo por eso, ya se fundir el plomo que se utilizaba en ese tiempo para hacer unos adornos que se le colocaban a los sillones y eso ha desaparecido en este momento porque el comercio ha venido haciendo que eso desaparezca, porque el plomo después da un color diferente a lo que uno inicialmente lo hace pero queda muy bonito, eso se ha quitado, lo mismo que antes a los cofres se les colocaba unas paticas una de león, se le colocaba a los cofres, eso también ha ido desapareciendo... antes se utilizaba bastante el permanganato de potasio, ese es para que de esa betas negras, pero se le utilizaba casi puro y no se pegaba porque se trabajaba en suela y ahora como se trabaja en carnaza si usted le echa puro se quema, entonces en carnaza nosotros vimos que con el limón se puede rebajar la cobertura del permanganato de potasio y lo mismo la cera, aprendimos a hacer una cera entre betún marrón y negro, para que le de un color diferente"²⁸⁴.

En Pasto hubo maestros de gran trayectoria como Neftalí Arturo (padre de Jeremías Arturo), Nestor Cortés y Gerardo Moncayo, maestro ecuatoriano que vive actualmente en Quito pero que estuvo

²⁸²Bernardo Romero, entrevista citada.

²⁸³Jeremías Arturo, entrevista citada.

²⁸⁴Entrevista con Luis Jaramillo, *Repujador en cuero*, Gerente de la Federación de Artesanos de Nariño y Putumayo, FEDAMP, Pasto, enero 25 de 1.994.

muchos años trabajando el repujado en la ciudad.

4.4.4 PROCESO PRODUCTIVO

4.4.4.1 Unidad Productiva

Los talleres pueden funcionar dentro de las casas de los artesanos en donde se requiere por lo menos una mesa de trabajo y los materiales.

El área de los talleres es pequeña porque el oficio no requiere mayor espacio.

Los talleres son pequeños o medianos, no hay más de 4 trabajadores contratados como mano de obra.

La iluminación y ventilación es en general adecuada, los servicios sanitarios en algunos talleres son deficientes.

Como un caso especial, vale la pena mencionar el taller de la Asociación Repujadores en Cuero de Nariño, ASONARC, que en general tiene adecuados espacios de trabajo, buena iluminación y ventilación y dispone de todos los servicios públicos, ver foto No. 121.

4.4.4.2 Organización de la Producción

La mayor parte de los oficiantes dedicados a esta actividad son hombres debido a que el trabajo requiere bastante fuerza, la mujer participa más en lo que tiene que ver con la venta de los productos, a propósito un artesano comentaba que "este es un trabajo más masculino que femenino, las mujeres no vienen acá, siendo que es un trabajo de mucho detalle y las mujeres supuestamente tendrían como la habilidad".

Como se requieren armazones de madera para la realización de varios productos como cofres, sillas, bargeños, etc., el trabajo de ebanistería puede ser realizado por ebanistas o carpinteros fuera del taller de repujado o existe un oficiante especializado en la realización de estos objetos. En los talleres grandes o en Asonarc se cuenta con la maquinaria de ebanistería necesaria para la realización de este trabajo.

En algunos talleres la mano de obra es familiar y se contratan obreros cuando existe suficiente demanda.

Tanto la dirección de la producción como la administración de las materias primas e insumos la realiza el dueño de taller, quien ejerce la supervisión en la elaboración de los productos.

En Asonarc, la división del trabajo se encuentra establecida de acuerdo al grado de experiencia y conocimiento de cada socio, las jerarquías son las mismas de los demás oficios; maestros, aprendices y oficiales.

No existen horarios fijos de trabajo, cuando hay pedidos pendientes se trabaja de 7 a.m. a 10 p.m.

Cuando entran aprendices al taller lo primero que realizan es el plantillado, después pueden aprender a armar y por último aprenden a repujar.

4.4.4.3 Materias Primas

El cuero es la materia prima del repujado, es un material dúctil que se puede trabajar a juicio del artesano, recibe todas las coloraciones y puede ser pintado incluso con acuarelas o anilinas. Sin embargo, para elaborar artículos repujados sólo se pueden utilizar los cueros curtidos al tanino, lo ideal para trabajar es la suela pero debido a los altos costos fue sustituida por la carnaza.

La carnaza utilizada por los repujadores es curtida al tanino y se compra en Bogotá o en Pasto a distribuidores que la cobran mucho más cara.

Una materia prima importante en la elaboración de artículos como cofres, cajas, sillas y otros muebles son los armazones de madera que realizan carpinteros o ebanistas, normalmente el repujador hace en cuero el espaldar y el "cojín" del asiento, dependiendo del modelo.

4.4.4.4 Herramientas y Maquinarias

En general las herramientas para el repujado no se consiguen en los almacenes, entonces el mismo repujador las elabora intentando dar la forma requerida para cada caso, por ejemplo los "puntos" se hacen de puntillas, tornillos o hierros gruesos a los que se les realiza un relieve o grabado especial en la punta. En algunas ocasiones cuando se requiere un diseño muy especial "los puntos" se mandan hacer a un herrero.

Algunas de las herramientas utilizadas por los repujadores son:

Martillos	planchas ²⁸⁵	sacabocados
compás	lesnas	brochas
cuchillos	lapices	puntos

²⁸⁵son bases metálicas para hacer el contragolpe en el cincelado.

yunques

4.4.4.5 Insumos

Los insumos que utilizan comúnmente los repujadores son los siguientes:

colbón	papel carbón	papel calcante
permanganato	boxer	tinta
terciopelo	yersilón	botellas
bisagras	lijas	gomalaca
puntillas	pegantes	engrudo

4.4.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

Antes de comenzar la realización de un objeto repujado se deben tener además del cuero y los insumos, los armazones de madera de los productos que se vayan a elaborar, ver foto No. 122. En algunos objetos como sillas la carnaza se utiliza sin ser pegada sobre la estructura de madera, en estos casos solo va asegurada con puntillas o tarugos de madera.

1. Corte de la carnaza

Según el tamaño del objeto a repujar y de acuerdo al diseño se cortan los pedazos de carnaza necesarios.

2. Plantillado

El plantillado consiste en pasar el dibujo del diseño al cuero previamente cortado según las medidas necesarias, para plantillar se utiliza lápiz y papel carbón que se emplean para calcar el dibujo o diseño sobre el cuero, ver foto No. 123.

3. Picado o Punteado

Para sacar la plantilla del dibujo sobre el cuero se procede a acentuar los trazos del diseño con un picador (un especie de cincel con punta aplanada) que es golpeado con un martillo sucesivas veces hasta lograr una hendidura sobre el material, se va golpeando paulatinamente todo el contorno hasta lograr cierta profundidad y completar todo el diseño. Además de los cinceles se usan puntos, que son clavos o tornillos con diseños en las puntas, con los cuales se logran grabados sobre la superficie del cuero al ser golpeados con martillos o mazos, ver foto No. 124.

4. Desbaste

Con los pedazos de cuero ya cincelados y grabados se procede al desbaste, este proceso se realiza obtener una superficie más

delgada y fácil de pegar, el desbaste consiste en rebajar una parte del cuero por la cara inversa a donde se ha realizado el repujado.

5. Pulimento

El cuero se pule con lija para que quede más liso y sin asperezas.

6. Corte

Con la carnaza ya cincelada, se cortan con cuchillo los trozos o pedazos que se van a pegar de acuerdo al tamaño de los objetos que se van a realizar, ver foto No. 125.

7. Pintura del Armazón de madera

Antes de pegar los trozos de carnaza al armazón de madera, se pintan con pintura color café (para que "salga" con el color de la carnaza) las partes de este que vayan a quedar a la vista, es decir, sin carnaza o yersilón, esto se hace especialmente en la elaboración de algunos artículos como cofres

8. Pegado al armazón

Con el cuero liso y repujado se pegan al armazón de madera las diferentes partes, según el diseño del objeto que se vaya a realizar, ver foto No. 126.

9. Aplicación de tapaporo²⁸⁶

El tapaporo se prepara con colbón y harina de maíz para que quede grueso y se aplica con brocha sobre el cuero pegado al armazón, tiene como función dar el brillo necesario y evitar que el cuero "chupe" el charol, el tapaporo forma una película sobre la superficie del cuero que actúa como fondo. Normalmente se dan varias capas de tapaporos que se alternan con manos de lija.

10. Aplicación de permanganato de potasio²⁸⁷

Este es un método de envejecimiento, por esto al permanganato se lo denomina "envejecedor" y se utiliza para lograr una coloración oscura, con sombreado. El permanganato al penetrar en las ranuras realizadas al cincelar da una apariencia oscura, como negra, lo

²⁸⁶Algunos artesanos utilizan productos diferentes para lograr los mismos efectos, por ejemplo, para dar brillo a los artículos en vez de charol se usa cera y en lugar de tapaporos se usa gomalaca.

²⁸⁷Se utiliza como patina, término con el cual se denominan las sustancias para dar terminados con apariencia de antigüedad o envejecimiento.

cual da el aspecto de antiguo. El permanganato se prepara rebajado con limón (a esta mezcla le llaman "cuco"²⁸⁸) y se aplica con brocha sobre los objetos, una vez que se deposita en las ranuras, se limpian los excesos con un trapo con agua, se debe tener cuidado porque en algunas ocasiones se pega al cuero y es muy difícil limpiarlo, se gasta mucho tiempo arreglando los objetos que se dañan.

11. Policromado

La mayor parte de los artículos producidos por los repujadores de Nariño se terminan al natural, en el color de la carnaza, sin embargo, hay algunos que se policroman con pinturas de color fuerte, (esmaltes pintuco) o dorado. Para realizar este proceso los artesanos mediante la utilización de brochas pintan con esmaltes o pinturas (generalmente de color rojo o verde) algunas partes del diseño por ejemplo las flores o las hojas, posteriormente el objeto se deja secar al aire libre y se le da el terminado, ver foto No. 127.

12. Armada general

Cuando los artículo tienen varias partes como en el caso de cofres, estuches, etc., estas se arman o ensamblan mediante el uso de bisagras.

13. Terminado

Después de que se le ha dado la patina, los artículos se limpian y se vuelve a aplicar charol como terminado. Además se pintan con pintura color café, las partes interiores de los artículos en donde "se queda viendo" la carnaza, de esta manera el borde de los armazones de madera que se ha pintado previamente y la carnaza de la parte interior quedan del mismo color.

14. Colocación del yersilón o terciopelo

En artículos como cofres, cajas, bargueños y joyeros se pega terciopelo o yersilon en la parte interna de estos productos con el fin de forrarla y dar un terminado de mejor presentación. La colocación de estos elementos se puede hacer en este punto del proceso o antes de pegar la carnaza a los armazones, ver foto No. 128.

²⁸⁸Según Hector Bolaños Astorquiza (1.993: 17) cuco "quiere decir fantasma en el mundo gechua. Se llama así entre nosotros al insecto no determinado y a cualquier pequeño ser irracional", también se usa por analogía para nombrar objetos o personas pequeñas y desagradables o poco agraciadas, o cosas que no tienen forma o no se les conoce nombre como en este caso.

Los productos terminados van colocándose en un lugar específico para empacarlos y despacharlos a los almacenes o enviarlos a los clientes de otras ciudades.

Además del cincelado existen otras técnicas para el trabajo con cuero, la más original y artística es la creada por el maestro Jeremías Arturo denominada por su autor como "cloroplastia" que aunque tiene sus reservas comento algunos de los procesos que realiza para fabricar sus obras, oigamos a este artista-artesano: "se utiliza suela, se hace un dibujo en papel y una vez que el cuero se haya tratado que este totalmente plano, entonces se procede al calco o sea al transporte que llaman, esto es transportar el dibujo al cuero sobre una plancha gruesa de hierro pero lisa que no contiene sino la masa de hierro, se comienza pues a golpear firmemente por los contornos del dibujo ya calcado el cuero y hasta ir dando el relieve que uno necesita, el resto es técnica, se pega más fuerte donde se necesita más relieve, menos fuerte donde se necesita menos. Una vez se logra todo el repujado entonces le da uno un proceso para que reciba el óleo al cuero y no se vaya a partir y permanezca pues años porque eso si es para la posteridad y una vez que esta tratado entonces "se trata con secretos de profesión", se pinta común y corriente como pintar un lienzo, con óleo con aceite de linaza"²⁸⁹, ver fotos Nos. 129 y 130.

Por otra parte, la aplicación de pinturas al óleo sobre cuero, fue una técnica de decoración utilizada en tiempos coloniales para adornar espaldares de objetos como sillas (ver fotos No. 131 y 132), hoy día los artículos producidos en esta técnica son piezas de Museo.

4.4.4.7 Diseños

En relación a los diseños del repujado se conservan los tradicionales en motivos de flores y hojas, no hay mucha innovación en este sentido, "esos diseños ya vienen desde que nosotros conocemos esto, eso siempre nos reímos de eso, que las mismas flores en todos los cofres, que el mismo albastro, pero nosotros tenemos que hacer eso porque eso es lo que piden y sobre todo los europeos piden hartísimos, les gusta mucho el diseño clásico"²⁹⁰, sin embargo se utilizan también figuras zoomorfas como cisnes y caballos, y últimamente algunos diseños geométricos que han realizado a manera de prueba algunos artesanos. Para la elaboración de ciertos objetos como sillas repujadas se utiliza como motivo el escudo de Pasto.

²⁸⁹Jeremías Arturo, entrevista citada.

²⁹⁰Entrevista con Jorge Gómez, ~~Ebanista~~, Administrador de Asonarc, Pasto, febrero 2 de 1.994.

Aunque no se tienen frecuentemente cursos de diseño algunos artesanos por su propia iniciativa han realizado nuevos diseños, en Asonarc por ejemplo "surgió la idea de realizar una especie de concurso para que cada socio haga tres artículos diferentes para motivar a crear nuevos artículos y surgieron como doce artículos nuevos, que de repente algunos tengan mercado"²⁹¹.

Los artículos elaborados con repujado tienen diseños funcionales utilitarios y decorativos, normalmente se realizan los mismos objetos.

Algunos artesanos comentaban que resultaba muy importante realizar metodologías de diseños al estilo de las desarrolladas por Artesanías de Colombia S.A., con los "in contros", sobre todo con artesanos de Nariño en donde existe tanta variedad de oficios.

4.4.4.8 Subproductos o desechos

En general, el oficio del repujado en cuero no genera mayores desechos, los pedazos de carnaza que sobran o el rebajado del cuero se desechan.

4.4.4.9 Productos Artesanales

Algunos de los productos más comunes producidos por los repujadores en Nariño son:

sillas	juegos de comedor	solitarios
marcos de espejo	portaretratos	cofres ²⁹²
portalapices	portabotellas	portavasos
mesas canasta	bargueños ²⁹³	juego de te
jarrones	cuadros de última cena	butacos
sandalias	cinturones	cajas
botellas	mesas	baúles ²⁹⁴

Ver fotos Nos. 133, 134 y 135

Además de los artículos anteriores que son los más comunes, el maestro Jeremías Arturo realiza cuadros de motivos originales realizados y escudos en "cloroplastia", algunos de sus obras se

²⁹¹Luis Jaramillo, entrevista citada.

²⁹²de diferentes tamaños, se producen una serie que va del cero al seis, el más grande mide 22.5 cm de largo y el número 0 tiene 6 cm.

²⁹³el más grande es de 21 c.m. de largo por 13 de alto, con siete cajones interiores.

²⁹⁴son de gran tamaño, el que se produce en Asonarc tiene 60 c.m.

pueden observar en las fotografías Nos. 136 y 137.

4.4.4.10 Costos de Producción

Los costos para producir un objeto repujado en cuero son variables de acuerdo a los diseños, los materiales y el tamaño. Algunos de los insumos y materias primas se compran de acuerdo a los siguientes precios:

Suela	\$ 3.900	kilo
Carnaza	\$ 2.400	kilo
Permanganato	\$ 150	sobre
Colbon	\$ 500	media botella
Pegante	\$ 1.500	media botella

La mano de obra se paga semanal, según el número de objetos producidos. El Cuadro No. 29 ilustra algunos de los objetos repujados realizados por los artesanos en Pasto, según costo de producción, precio de venta y margen de ganancia, los valores son promedios establecidos con base a la información suministrada en las entrevistas realizadas durante el primer trimestre de 1.994, sin embargo, pueden variar de acuerdo al prestigio y volumen de ventas que tenga un artesano. En algunas ocasiones un mismo objeto con las mismas características puede variar en precio hasta un 40 o 50%.

Cuadro No. 29

ARTÍCULOS REPUJADOS SEGÚN COSTO²⁹⁵ DE PRODUCCIÓN, PRECIO DE VENTA Y MARGEN DE GANANCIA

PRODUCTOS ¹	COSTO ² DE PRODUCCIÓN	PRECIO DE VENTA	MARGEN DE GANANCIA
1. BOTELLAS	\$ 700 a 900	\$ 1.350 a 2.000	\$ 650 a 1.100
2. PORTALAPICES	\$ 600 a 800	\$ 1.300 a 2.000	\$ 700 a 1.200
3. BARGUEÑOS	\$ 3.500 a 10.000	\$ 6.000 a 15.000	\$ 2.500 a 5.000
4. SILLAS PLEGABLES	\$ 12.000 a 16.000	\$ 19.000 a 28.000	\$ 7.000 a 12.000
5. COPRES	\$ 400 a 3.000	\$ 1.000 a 6.000	\$ 600 a 3.000
6. MESAS CANASTA	\$ 14.000 a 18.000	\$ 20.000 a 30.000	\$ 6.000 a 12.000

¹ Todos los artículos son de tamaño mediano

² por unidad, varían según la calidad del trabajo, los materiales y la complejidad del modelo.

²⁹⁵ Normalmente, los artesanos independientes no tienen en cuenta el valor del trabajo, a menos que hubiera pagado por obra a un trabajador, por ello, los costos de los productos de otros repujadores como los asociados en Asonarc pueden ser mucho más altos.

4.4.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

Según las cifras presentadas en el Cuadro No. 29, las ganancias por unidad son del orden de un 50%, sin embargo se requiere vender gran cantidad para que los rendimientos sean significativos.

La mayor parte de artesanos venden a comerciantes de Bombona o de tiendas artesanales en donde les pagan los productos a precios muy bajos.

Los repujadores asociados en Asonarc venden sus productos a nivel nacional directamente, a través de contactos establecidos por la Asociación, las exportaciones se manejan a través de la Federación de Artesanos de Nariño y Putumayo, FEDANP, que retiene un porcentaje del 5% sobre el monto de la exportación, con este dinero se pagan gastos de administración y el transporte hasta Bogotá porque los compradores son responsables por el transporte de Colombia al lugar de destino final, los clientes para los productos que se venden a través de la Federación se contactan a través del envío de muestras de cada grupo que esta asociado, los compradores realizan los pedidos por medio de fotografías y de acuerdo a estas los artesanos elaboraran los productos.

A pesar de que los artículos del repujado en cuero son de precios bajos, los clientes internacionales suspendieron los pedidos durante un tiempo, argumentando que hay países que venden la misma artesanía más barata, de allí surgió la necesidad de hacer cursos de costos con el fin de disminuir los precios y volver a atraer mercado "porque de venderles treinta o cuarenta millones, bajaron tanto las ventas que en 1.993 apenas se vendieron doce millones"²⁹⁶.

En este sentido es muy importante el mantenimiento de las ventas a nivel nacional para amortiguar los efectos de la caída de las exportaciones, al respecto el administrador de Asonarc comentaba que la Asociación "cometió un error bien grave, el error fue descuidar el mercado nacional, en el momento que se dedico sólo a exportar, el mercado nacional dejo de comprarle, cuando el mercado se paro a raíz de la apertura que fue un golpe tan duro para Colombia, para todas las personas, entonces la gente le daba miedo comprar y no nos compro a raíz de eso, nosotros no teníamos a quien venderle, entonces nos toco, yo hice un viaje por toda Colombia en el año pasado promocionado el repujado en cuero promocionando el repujado en cuero y logramos entrarle nuevamente a algunas cadenas de almacenes, como el Exito de Medellín y Bogotá... en este momento tenemos un pedido de Exito... y ese es un pedido importante y dan

²⁹⁶Jorge Gómez, entrevista citada.

poco plazo, no nos dan sino 25 o 30 días, entonces para entregarlo como no tenemos stock de producción en este momento tenemos que hacerlo y lo vamos a hacer y por fortuna se cuenta con un equipo de gente que colabora, gente que le interesa esto y están trabajando de noche, estamos pegando hasta las 9 de la noche para poder cumplir con los pedidos"

Por otra parte, algunos repujadores pequeños venden cueros repujados con diseños especiales como búhos, a marroquineros que les compran cierta cantidad.

La calidad de los productos no siempre es la mejor debido a la competencia que existe y los bajos precios que pagan los comerciantes e intermediarios, en este sentido un factor importante en la caída de las ventas es la baja calidad de los productos, por ello, los repujadores están preocupados por mejorar la calidad "si usted mira lo que es la calidad de un producto de 1.964 hasta 1.980 y va y mira un trabajo de 1.986 hasta 1.993 entonces vera el decaimiento que han tenido el repujado, esto se debe a que los alumnos que uno tiene o los oficiales que entran a aprender no toman conciencia de querer aprender bien ese oficio, se limitan a decir yo ya se e instalan un taller al frente de uno y uno sólo mira que no tienen esa conciencia"²⁹⁷, otro artesano comentaba al respecto que; "si uno no hace una obra de buena calidad que fuera conocida ya difícilmente le van a comprar, entonces tienden a decirle que usted ha bajado la calidad y toca volver a incentivar a la gente para que volvamos a ser nuevamente calidad y de repente se baja la calidad por el precio que hay porque la gente que está compitiendo está vendiendo a un precio más económico, entonces como el otro no esta vendiendo, tiene que de repente hacer las cosas más rápidas de menos calidad para así mismo vender a ese precio que está vendiendo la competencia, además hay talleres grandes en incluso en Pasto que trabajan con troqueles y no hacen el cincelado a mano, este proceso resulta mucho más barato y por tanto los artículos se pueden vender a menos precio"²⁹⁸. En relación a este tema, según Luis Jaramillo en 1.994 se estaban adelantando acciones con la Cámara de Comercio y Artesanías de Colombia para ubicar al maestro Moncayo con el fin de que venga a Nariño a dictar un curso, "porque francamente los mismos maestros que si aprendieron bien se están dedicando a otras cosas o no enseñan bien y entonces como se mejora la calidad de los productos, si la comercialización se la da uno mismo haciendo buenos productos"²⁹⁹.

²⁹⁷Jorge Gómez, entrevista citada.

²⁹⁸Idem

²⁹⁹Luis Jaramillo, entrevista citada.

En relación con las épocas de mayor demanda, coinciden con las fechas cercanas al día de la madre, amor y amistad, semana santa y navidad, los productos de mayor aceptación para los clientes extranjeros son los de gran tamaño como los baúles bargueños.

Un problema grave de la comercialización de los artículos repujados en cuero es la ausencia de soportes legales que garanticen el pago de los pedidos cuando se realizan por encargo para un cliente o intermediario; "estamos mandando mucho pero nos basamos en la confianza y en el conocimiento que tenemos del cliente, también en la recomendación de que trabaja con otros grupos, pero hay otros clientes que le quieren comprar a uno, pero con sólo verles la cara se les ve que son picaros, entonces es mejor que no, no le enviamos la mercancía simplemente, si no paga de contado mejor no le enviamos nada"³⁰⁰.

Mientras este es el panorama general de la comercialización de productos repujados por artesanos, los cuadros artísticos realizados por el maestro Jeremías Arturo tienen un valor que oscila entre los \$ 200.000 y \$ 500.000, son más obras de arte que artesanías, por ello, se realiza una en seis meses y no tiene ningún problema para venderse.

4.4.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

4.4.6.1 Características de la mano de obra

En general, la mano de obra vinculada al oficio del repujado en cuero es joven, no tienen ningún sistema de seguridad o prestación social, se contratan verbalmente por obra y su remuneración es reducida, de \$ 10.000 a \$ 25.000 pesos semanales.

Los artesanos asociados aunque no están afiliados a ningún sistema de seguridad social, cuentan con mayores garantías y el salario aunque no es alto es seguro y gradual de acuerdo al conocimiento que se tenga del oficio, escuchamos a uno de los socios de Asonarc hablando al respecto; "como le dijimos de acuerdo al conocimiento que tenga de esto, a las aptitudes, porque en el caso nuestro ya llevamos un poco de años y somos los que más sabemos de todo, hay unos que recién están aprendiendo, otros que ya más o menos saben, entonces como nosotros somos los que sabemos más, entonces ganamos más tenemos un básico de \$ 108.000, los que menos saben ganan \$ 45.000"³⁰¹.

Algunos repujadores han viajado a Venezuela "que es un mercado

³⁰⁰Jorge Gómez, entrevista citada.

³⁰¹Entrevista con Mario Mejía, Repujador Asonarc, Pasto, febrero 2 de 1.994.

bueno para el repujado, un señor pastuso que vive hace 20 años allá se viene a llevar los repujadores de acá, repujan seis meses y regresan con su platica y vuelven. Al taller a donde llegan en Colón, van a enseñar, haya hay más talleres de repujado y hay más pastusos, eso esta lleno, pero el trabajo de aquí de Asonarc es cotizado, en el taller que yo trabajaba los precios eran altos, pero se trabajaba bien, por eso tenía buenos ingresos, ganaba \$ 250.000 y extras".

Uno de los maestros más reconocidos del Repujado en cuero es Jeremías Arturo quien realizo estudios universitarios en artes y se dedico al repujado artístico, estuvo un tiempo dedicado a la docencia, incluso fue instructor en el Sena, "pero me ha gustado más la libertad poco la campana, abro a la hora que quiero, cierro a la hora que quiero, pero ahora para vivir vivo, del comercio, del arte, aquí no vive nadie"

4.4.6.2 Aprendizaje, Capacitación y Socialización

El aprendizaje del Repujado en cuero puede realizarse de diferentes maneras; de forma tradicional entrando a un taller como aprendiz, o a través de familiares o amigos y por medio de cursos dictados por entidades como el Sena o la Escuela de Artes de la Casa de la Cultura donde se paga \$ 12.000 por semestre. Veamos en detalle algunos casos: "yo me inicio en el cuero aproximadamente hace 20 años, cuando tenía 15, tuve la oportunidad de estar en el taller de Gerardo Moncayo, uno de los primeros que trajeron el cuero y repujaban aquí en Pasto, el trajo esto por la vía del Ecuador, porque el es ecuatoriano, haber, yo inicie entonces como aprendiz, muy pelao, entonces uno tenía que hacer lo que ellos mandaban pero mi interés fue de repente de aprender y mirando y de repente corrigiendo las partes que estaban defectuosas, entonces empecé a aprender rápido es así como más o menos en seis meses yo tuve la habilidad para el repujado... al año completico yo ya era un experto sabía manejar lo que era la parte del cincelado, del repujado, ya podía incluso hacer dibujos pero siempre con el acompañamiento del maestro, y el nos iba indicando las partes que teníamos que pulir más e incluso hasta los dibujos mismos nos decía que así no, que teníamos que hacerlos de otra forma³⁰²."

El aprendizaje en los talleres asociativos es ahora un poco más moderno, según los socios se mira "el interés de las personas y también tenemos muy en cuenta que sean pobres, que tengan necesidades y gente joven, que se vea que ayudan a la familia y sobre todo tenemos muy en cuenta que sean personas conocidas, que no nos implique un riesgo para nosotros también, ya hemos tenido experiencias, de pronto que se les da trabajo y se van llevando lo

³⁰²Luis Jaramillo, entrevista citada.

primero que encuentran, si es gente recomendada mucho mejor y como le digo que tenga necesidad³⁰³".

En relación con la capacitación de los artesanos es interesante mostrar como se llevo a cabo la actualización y el paso de oficiales a maestros en Asonarc, escuchemos a uno de los protagonistas; "ahora somos más demócratas, ahora se enseña el oficio, en el caso de Asonarc, hasta hace un año no teníamos repujadores, sólo teníamos dos repujadores... y los demás eran para hacer laditos de cofres, cositas sencillas y el año pasado precisamente con un convenio de Artesanías de Colombia S.A. se hizo un curso a nivel interno, todos los muchachos que se les veía el interés o las ganas de aprender, se dedicaban unas horas en la noche para que trabajaran los sábados en la tarde, para que dañaran cueros, es decir, para que aprendieran dañando y pues la inversión fue un poquito alta, pues de acuerdo a las capacidades nuestras, pero gracias al convenio este año tenemos 7 repujadores, que es un número importante para nosotros, ya se nos soluciono el problema de los repujadores, en este momento nos hace falta gente para terminado, ese es el problema, antes nos sobraba gente para el terminado y faltaba para el repujado"³⁰⁴.

De otra parte, Artesanías de Colombia ha colaborado con bastantes cursos muy importante que han contemplado materias fundamentales como "derecho laboral, derecho tributario, administración asociativa, algunas conferencias sobre oferta y demanda, los problemas que tiene la oferta y si nosotros somos los culpables muchas veces de que la demanda se acabe"³⁰⁵, además se han realizado cursos internos de costos con artesanos de las asociaciones y el patrocinio de la Fundación Centro de Investigaciones Económicas.

Un problema que es latente entre muchos de los artesanos de Pasto es la falta de profesores que puedan enseñar las técnicas antiguas para mejorar la calidad de los productos, sin embargo, existe el conocimiento pero no se quiere difundir o se ha perdido toda motivación para hacerlo, al respecto es interesante conocer el testimonio de Jeremías Arturo hablando sobre como aprendió el oficio y como ha evolucionado en su técnica; "puramente vi, observe trabajos y dije así ha de ser y me puse a dañar cueros y así hasta lograr aprender a repujar en cuero, sin maestro, sólo porque tenía ya dentro de mi las técnicas del dibujo, la sensibilidad artística, me fue fácil aprender a repujar sin maestro y lograr modestia a un

³⁰³Entrevista con Luis Cisneros, **Repujador Asonarc**, Pasto, febrero 2 de 1.994.

³⁰⁴Jorge Gómez, entrevista citada.

³⁰⁵Idem

lado lo que los demás no han logrado, elevar la mera artesanía del repujado en cuero a un nivel artístico que lo he llamado Corio-plastía, que quiere decir el cuero en la plástica... primero se va haciendo cosa sencilla, ramos de flores, la fauna, cabecitas de ganado, cabezas de cualquier animal, cuadros pequeños, después ya se va a obra artística... [cuando era profesor en el Sena] pidieron un curso de complementación, cuando el gerente me llamó le dije que yo no vendía mi primogenitura por un plato de lentejas. Porque por un sueldo infeliz enseñar lo que por años yo he logrado, no se puede, hay que ser un poco egoísta... hay un poco de secretos que no los voy a divulgar y eso a veces se los lleva [uno] a la tumba, [no me da tristeza] porque harto he hecho en mi vida y mis hijos de esto no han de vivir, tengo un ingeniero agrónomo, un ingeniero civil y una enfermera jefe, pues ellos dibujan, pintan pero esta técnica no es que no la haya querido enseñar sino que desde un principio dijeron: ¡no, papá que ingrato, voz debías ser millonario con ese arte y no sos!"³⁰⁶.

4.4.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

Algunos de los artesanos de más tradición han abandonado el oficio porque además de la competencia y la mala calidad no hay suficiente demanda para los artículos repujados, muchos de estos artesanos han terminado dedicándose a otras actividades, con un alto grado de escepticismo dicen no desear ni siquiera impartir lo que aprendieron y les ha valido años de experiencia y sacrificio. Es lamentable, que maestros consagrados se nieguen a enseñar el oficio por falta de ganas, entusiasmo o simple y llanamente por egoísmo, porque "conmigo se mueren mis secretos". Esta actitud no permite que se renueve y dinamice la actividad alimentándose de la experiencia de personas con gran conocimiento.

Los socios de Asonarc tienen un marcado sentido de pertenencia e identificación con el grupo, el hecho de sobrevivir a crisis profundas ha permitido el fortalecimiento de los lazos de amistad y compromisos que los lleva a decir que "ojalá que cuando estemos con bordón vengamos a dar una vuelta a Asonarc", resulta conmovedor el afecto, dedicación y tenacidad de estos artesanos para sacar adelante sus proyectos y lograr mejorar su nivel de vida y el de sus familias.

³⁰⁶ Jeremías Arturo, entrevista citada.

4.5 CONFECCIÓN

4.5.1 DEFINICIÓN Y CARACTERIZACIÓN

La confección es un oficio que consiste en la elaboración de prendas realizadas a través de procesos de corte, costura, moldeado y armado, la materia prima es el cuero. Aunque la elaboración de gobelinos en cuero no es una especialidad de la confección, se clasifica dentro de este oficio porque es con el cual esta asociado, un sólo artesano realiza este tipo de trabajo y lo combina con la confección de cuellos y otros objetos.

Los oficiantes dedicados a esta actividad reciben el nombre de costureras o confeccionistas.

Este tipo de trabajo se puede denominar como Artesanía Urbana, Neoartesanía o Manualidad.

4.5.2 UBICACIÓN SOCIO CULTURAL Y GEOGRÁFICA

La mayor parte de los oficiantes son mujeres de Pasto y Belén, amas de casa que buscan aumentar sus ingresos con la dedicación al oficio, el Censo Artesanal relaciona en los 18 municipios encuestados 4 trabajadores de confecciones en cuero, 3 de los cuales son hombres.

4.5.3 HISTORIA

Una de las primeras personas que trabajo en confección en cuero en la ciudad de Pasto fue el señor Eduardo Narvaez, ciudadano ecuatoriano (nació en Quito) de profesión sastre, que aprovechando sus conocimientos y la disposición de materia prima que había en la ciudad, fundo hace más o menos cuarenta años la primera empresa de confecciones llamada Enar's (sigla resultado de las iniciales del nombre y apellidos de Don Eduardo), con los excelentes resultados que le producía el negocio, su dueño decidió colocar una curtiembre para que surtiera de materia prima sus almacenes, hoy día la curtiembre tiene más de 20 años. Los descendientes de Don Eduardo conservan el negocio paterno con más tecnificación y mejores sistemas de administración y ventas, que indudablemente dan muestra de la calidad de los productos que elaboran, los almacenes de esta familia son establecimientos comerciales ubicados en zonas estratégicas de la ciudad y gozan de gran prestigio y reconocimiento, entre ellos encontramos almacén Pablus, Cueros la 27, Antílope, Gamulan, almacén Conchita y el tradicional Enar's.

En Belén esta actividad surgió unida a la marroquinería y a la curtición de cueros en cromo, aunque no hay muchas personas dedicadas a este trabajo, se realizan desde hace años artículos como chaquetas.

4.5.4 PROCESO PRODUCTIVO

4.5.4.1 Unidad Productiva

Los talleres en donde se realiza la confección de prendas en cuero constan de una mesa de corte y planchado, un espacio para los moldes y reglas de trazo, otro para las máquinas y un lugar para colocar las confecciones listas para entrega o para llevar al almacén.

Las mujeres que trabajan como "satélites" o reciben obra para realizar en la casa, no tienen un espacio especializado para el taller, basta con la máquina y una mesa para poder realizar el trabajo.

El taller en donde se elaboran gobelinos en cuero tiene un espacio reducido (no se requiere un lugar amplio) en donde apenas cabe una mesa y diferentes tarros con los pedacitos de cuero o gamuza que son la materia prima para la realización de los artículos.

4.5.4.2 Organización de la Producción

Las que realizan la confección de las prendas normalmente son mujeres con experiencia en modistería, en la mayoría de las ocasiones el cuero y el forro para la costura de los productos se entregan cortados porque el desperdicio es mayor cuando se le da a las operarios directamente, para que realicen el corte.

Existen artesanos que lo único que hacen es la confección de las chaquetas trabajan para un patrón que les da todo y les paga por artículo elaborado, o sea, por obra.

En Belén existen pequeños talleres dedicados a esta actividad, en estas unidades de producción normalmente sólo trabaja un artesano que elabora directamente sus artículos o realiza trabajos por encargo para talleres más grandes.

En Pasto, la empresa más importante de confección es Enar's con todos sus almacenes, esta empresa tiene una organización familiar, en donde cada almacén de confecciones en cuero pertenece a un miembro diferente de la misma familia Narvaez. La elaboración de las prendas se lleva a cabo por obreras en un lugar diferente al almacén, los dueños no participan directamente en la producción de los artículos y se tienen puntos de venta especializados en donde se utilizan personal administrativo como vendedores que manejan la comercialización de los productos.

4.5.4.3 Materias Primas

Para la elaboración de chaquetas se utiliza cuero napa, que tiene

la cualidad de ser muy delgado y con un buen curtido, además se utiliza también gamuza, gamuzón y cabritilla (cuero de cabra, también se utiliza de oveja) de diferentes colores.

4.5.4.4 Herramientas y Maquinarias

maquina de coser planas	plancha
aguja	destornillador
martillo	tijeras
perforadores	reglas
troqueles (para botones o broches)	moldes
esferos	lápices

4.5.4.5 Insumos

hilos	forros (lafayette) y rusela (antisudor)
cremalleras	broches
herrajes	solución
caucho	interlon
tizas	betún
tinta	sanapegante (tela pegante)
marquillas	hombreras
lentejuelas	cordón
botones	boxer

2.5.4.6 Proceso de Elaboración de los Objetos

1. Modelado

Los diferentes modelos de las chaquetas se tienen en moldes de cartulina o papel de talega de azúcar, cuando se requiere un modelo nuevo lo primero que se hace es moldearlo, es decir, sacar el molde.

2. Trazado o rayado

Sobre la superficie del cuero, normalmente por el lado del revés se trazan los contornos del molde con un esfero, lápiz rojo o tiza.

3. Corte

Según el trazo se cortan las diferentes piezas del modelo con cuchillo o tijeras.

4. Desbastado y embonado

Con la maquina desbastadora se desbastan los bordes de los pedazos de cuero cortado y se aplica solución en los filos a unir, se deja secar y se doblan los bordes, hasta lograr un dobladillo, se debe tener cuidado porque el cuero se puede manchar con la solución,

según los estilos también va el embonado.

5. Tallado

Se denomina tallar golpear las uniones del cuero con un martillo para revisar los embones.

6. Montada

Para coser la chaqueta es necesario montar pieza por pieza y luego se cose.

7. Costura

Las diferentes partes de la chaqueta se cosen según el diseño, al tener la chaqueta ya configurada, armada, se colocan los forros, cremalleras, broches, etc.; "armada la chaqueta, se toman las dos partes delanteras, la espalda las mangas y se las une como unir una camisa, después toca poner el forro, hacer un pretina, se coge un cuero se lo dobla y se coloca resorte por el centro del cuero, después se coge entre la chaqueta y el forro y se lo pega, el forro se lo pega por el cuello, las mangas y la pretina"³⁰⁷, ver foto No. 137.

8. Terminado

Se tapan los huecos con betún o tinta, se revisa que "todo este bien" y se entrega al patrón.

El proceso para la elaboración de gobelinos se realiza mediante el corte de diferentes figuras y pegado de ellas sobre una base que sirve de fondo. Cada figura que se corta, se va adicionando intentando conformar un paisaje con sus distintos elementos, ver foto No. 138.

4.5.4.7 Diseños

Los dueños de los talleres están pendientes de renovar constantemente los modelos que traen de Bogotá o que extraen de revistas de moda y de los cuales se sacan moldes, en general, no existe innovación en los diseños sólo se copian y se mejoran.

Los diseños de los gobelinos en cuero son paisajistas.

4.5.4.8 Subproductos o desechos

En esta actividad se producen pocos desechos, los pedazos de cuero

³⁰⁷José Vicente Paz, *Confección de chaquetas, talabartería*, Belén, marzo 21 de 1.994.

se utilizan para hacer bolsos de retal, llaveros en forma de chaquetas y chaquetas de retazos (son las más baratas), los más pequeños se arrojan a la basura.

4.5.4.9 Productos Artesanales

Entre los productos más comunes de este oficio tenemos:

Chaquetas	sacos en cuero y gamuza
pantalones	faldas
chalecos	chaquetón 3/4
sacos cortos	cuellos
cogepelos	moños
diademas	bambas

Ver foto No. 139

Además de estos productos se realizan apliques en gamuza para blusas, sacos o chaquetas y en algunos talleres de confección también se elaboran artículos de marroquinería como billeteras, bolso, monederos y llaveros, en un taller de Pasto se elaboran gobelinos

4.5.4.10 Costos de Producción³⁰⁸

En la confección de una prenda de vestir se utiliza el cuero o gamuza, el forro, los hilos, cremalleras y algunos elementos de herrajes. El arrendamiento y el costo de la máquina normalmente no se tienen en cuenta para establecer los gastos en los que incurre un artesano para producir cierto artículo. Sin embargo, se estableció que el valor de un arriendo de un local pequeño (incluidos los servicios) en Belén es del orden de \$ 15.000 a \$ 25.000 pesos mensuales, las pieles de cuero napa se adquieren de \$ 30.000 a \$ 40.000, la tela para el forro vale de \$ 2.000 a \$ 3.000 metro dependiendo de la calidad, las cremalleras valen \$ 3.000 a \$ 10.000 según el tamaño y los hilos, el cono de \$ 1.500 a \$ 2.000. Según lo expuesto por algunos artesanos que dieron información en este sentido, en una chaqueta en cuero cuyo tiempo de elaboración es de 2 a 5 días (dependiendo del modelo) se gastan de \$ 30.000 a \$ 45.000.

En Pasto, es más caro producir un artículo de confección que en Belén, esto se debe al mayor valor del arriendo, los servicios, la mano de obra (en los almacenes se pagan salario mínimo y se reconocen horas extras, además se cuenta con personal especializado

³⁰⁸Todas las cifras referentes a costos de producción, precios de venta, margen de ganancia, precios de insumos, valor de la mano de obra y materias primas, etc., fueron establecidos mediante los datos suministrados por los artesanos entrevistados, durante el primer trimestre de 1.994.

para las ventas), e incluso la materia prima, además se incurre en otros gastos como el pago de cámara y comercio, sanidad y bomberos. Los costos para producir una chaqueta en cuero en esta ciudad son del orden de los \$ 40.000 a \$ 80.000, sin embargo, la calidad es sustancialmente mejor que la de los productos elaborados en Belén.

De otra parte, para producir un artículo en gamuza o gamuzón, material mucho más costoso que el cuero napa, se incurren en costos que van de los \$ 80.000 a los \$ 100.000 dependiendo del modelo y la talla de la prenda, estos productos sólo se realizan en Pasto.

El costo para producir un gobelino es mínimo porque se trabaja con los retazos o desperdicios del cuero o gamuza, a quien los hace se le paga semanalmente \$ 4.500 por cada gobelino confeccionado.

4.5.5 MERCADOS, COMERCIALIZACIÓN, PRECIOS Y RENDIMIENTOS ECONÓMICOS

El precio de venta de una chaqueta en Belén es en promedio de \$ 50.000 a \$ 90.000 en cuero napa, en Pasto es de \$ 80.000 a \$ 120.000. Normalmente los productos se venden a clientes de Bogotá, Manizales, Cali y Medellín.

Una importante vitrina de ventas directas, de introducción de nuevos modelos y que además sirve para establecer contactos son las ferias entre las cuales las más importantes son Expocueros en Cali y Leather Show en Bogotá.

Los confeccionistas de pequeños talleres tienen problemas en la venta de sus productos debido a que existe mucha competencia y el contrabando de productos ecuatorianos de baja calidad y precio no les permite mayores ganancias; "hoy día el oficio no es bueno, hay mucho almacén, traen mucha chaqueta del Ecuador que la consigue a \$ 30.000 o \$ 35.000 en Bombona, en cambio aquí la chaqueta vale de acuerdo a la talla y el modelo la clásica \$ 98.000, la de retazos \$ 45.000, la más cara \$ 120.000, con un cuero español que trajeron importado (de oveja) salió un chaqueta en \$ 170.000, póngase a ver?. La venta no es de todos los días, se necesita tener un capital estacionado, tener muchos surtido, modelos y tallas"³⁰⁹.

Algunos precios de venta de otros artículos producidos en los almacenes de confección son:

moños de \$ 2.000 a \$ 5.000

cuellos de \$ 15.000 a \$ 18.000 según modelo

bolsos de retazos \$ 5.000

Gobelino a \$ 20.000 mediano y grande 90 x 50 c.m.

³⁰⁹Entrevista con Luz Marina Salas de Narvaez, propietaria almacén Enar's, Pasto, enero 30 de 1.994.

4.5.6 ORGANIZACIÓN SOCIAL DE LA PRODUCCIÓN

4.5.6.1 Características de la mano de obra

La remuneración de la mano de obra en Belén se realiza según artículo producido, por una chaqueta en cuya elaboración se gastan uno o dos días se pagan de \$ 2.500 a 3.500. Este tipo de trabajo es realizado en general por amas de casa que aprovechan los ratos libres para ganarse unos pesos, obviamente no tienen seguridad social, ni prestaciones.

En Pasto, los empleados con mayor antigüedad están afiliados al seguro social, algunos obreros de la fabrica Enar's se han independizado y colocan sus propios talleres.

4.5.6.2 Aprendizaje y Socialización

La mayor parte de las personas dedicadas a la confección en cueros aprendieron el oficio a través de cursos de modistería, en Belén un pequeño porcentaje de oficiantes ha realizado su aprendizaje de forma empírica, mirando y dañando cueros.

4.5.7 CARACTERÍSTICAS SOCIO-CULTURALES DEL OFICIO

Las personas dedicadas a esta actividad no tienen una tradición familiar de dedicación al oficio, debido a las características del oficio es una manualidad más que una artesanía propiamente dicha. Sin embargo, se alimenta de la tradición artesanales de los municipios en donde se desarrolla, por ejemplo en Belén algunas personas se han dedicado primero a la talabartería o marroquinería y luego se han especializado en la confección, esto debido a los mejores rendimientos a pesar de la dificultad para la comercialización. Esta rama de los trabajos en cuero puede adquirir mayor importancia en el futuro, pero esta limitada por el costo de sus productos que los hacen accesibles sólo a una franja de compradores con altos ingresos.

4.6 AGREMIACIONES Y ASOCIACIONES

A pesar de que en general los artesanos dedicados a actividades relacionadas con el cuero tienen una gran resistencia a la organización en grupos o agremiaciones, existen algunas experiencias en este sentido que vale la pena mencionar, quizá las más importantes son la de la Cooperativa de Artesanos de Belén, COARTESANAL, y la de los repujadores agrupados en la Asociación de Repujadores de Cuero de Nariño, ASONARC, escuchemos en viva voz a los artesanos contando como surgieron estas organizaciones y los procesos de crisis y resurgimiento a los que se han visto sometidas.

Don Laurentino Ordoñez, gestor de la creación de la Cooperativa y primer gerente y vendedor de esta comentaba que: "en ese tiempo la gente se dedicaba a elaborar artículos y no había casi curtiembres, había unas personas que vendían herrajes y le colocaban el precio que querían porque no tenían competencia y con la cooperativa se monto un pequeño almacén de estos elementos, esto sirvió para estabilizar un poco los precios. La Cooperativa tiene diez años de funcionamiento, inicio con 25 socios y en la actualidad cuenta con 43. La Cooperativa fue organizada por FUCIE y ha permitido relaciones con persona y entidades que han dado créditos para insumos"³¹⁰

Según Copernico Delgado "en primera instancia estuvieron muy bien, montaron un almacén de herrajes y distribución de materias primas para los socios, luego era como un sueño tener una maquina de dividir, una entidad de los Estados Unidos nos hizo una donación de \$ 9.000.000 y se compro la maquina. Para la organización de la Cooperativa ayudo mucho Fucie que tiene un asesor que nos apoyaba mucho, antes venía más frecuente pero como ahora el grupo esta más solido, entonces las visitas son más esporádicas (sábados y domingos). Nos organizamos en la Cooperativa porque queríamos tratar de evitar al intermediario para la distribución de herrajes, se había constituido un monopolio, una persona manejaba eso y los precios los elevaba mucho o si quería vendía y si no. Con la ayuda de Fucie nos organizamos y logramos la estabilidad en los precios de los herrajes y materias primas para la industria del cuero"³¹¹.

A pesar de las bondades de la experiencia organizativa en Belén, la Cooperativa ha tenido momentos de crisis en los cuales se han retirado bastantes socios debido a problemas administrativo y personales. Uno de los problemas en este sentido es la falta de experiencia del trabajo en grupo así como ausencia efectiva de fiscalización sobre las acciones realizadas por las directivas de estas organizaciones, veamos otra experiencia contada por Luis Jaramillo, socio fundador de ASONARC, asociación que surge de un taller de repujadores constituido por un grupo de hermanos asociados en Artesanías Jaramillo. Es interesante en este testimonio ver como surge la Federación de Artesanos de Nariño y Putumayo como fruto de las necesidades organizativas de varios grupos con el fin de hacer más eficiente el manejo del mercado externo, sin más preámbulos escuchemos la historia;

"Cuando ya tenemos clientes nacionales, cuando comenzamos a trabajar con almacenes Exito, con almacenes Arhuacos, con unos clientes en Medellín, en Cali, se nos va haciendo como más grande la cobertura de vender más nuestra mercancía, en ese tiempo vienen unos economistas de la Fundación Centro de

³¹⁰Laurentino Ordoñez, entrevista citada.

³¹¹Copernico Delgado, entrevista citada.

Investigaciones Económicas y dicen que de repente nosotros deberíamos agruparnos, con el ánimo de formar lo que es una asociación, esto es más o menos en 1.982 o 1.984, ellos van directamente a buscarnos a nosotros, pero ya antes ya había ido bastante gente, el Sena, de estas entidades que quieren colaborar en todo, pero sólo se habían quedado en eso, en ese tiempo llegó el doctor Jaime Mora y el doctor Raul Alberto Quijano de la Fundación, y nosotros decíamos, sólo es eso, es lo mismo, pero ellos con otro objetivo de crear una asociación, dicen es seguro que nosotros les colaboramos en créditos, les vamos a colaborar de repente buscando una colaboración, pues hay unos que si se motivan y otros que no, pero lo primero que tienen que hacer es formar la asociación, o sea, nosotros tratar de quitar lo que es Artesanías Jaramillo para formar una asociación y vengan a las reuniones y vengan a charlas, y nos convencen y formamos en 1.986 lo que es ASOMARC, iniciamos con el mismo personal de Artesanías Jaramillo, doce personas, se quedan casi los mismos por un año, que de repente fue el más crítico, porque ya teníamos nosotros que empezar a cancelar mensualmente, ya no eramos, las cuatro personas las dueñas, sino las doce, pero existía esa jerarquización, que hay un maestro, que hay otro maestro, mis dos hermanos que ya habían aprendido bastante ya son maestros, entonces iban a ser aprendices, oficiales... [para crear la asociación] nos convence de repente el hecho de que la gente dice que vamos a tener más beneficio. Inicialmente nos dicen que vamos a tratar de conseguirles más clientes, es posible que puedan exportar y dicen les vamos a conseguir una donación de uno millón quinientos mil pesos, en ese tiempo, y empiezan ellos a hacer el estudio, a nosotros nos van a regalar esa plata y si se consigue... nos la dieron para maquinaria y equipo y trescientos mil o cuatrocientos mil para materia prima... en ese tiempo compramos lo que es una circular, una sinfín y herramientas, compramos una desbastadora que inicialmente si nos sirvió y después no la pudimos aprovechar, porque en el cuero que nosotros utilizábamos se esforzaba la máquina era como para barroquinería y con esos recursos compramos más herramienta y materia prima, después de la donación como en todo taller o en toda asociación hay problemas, entonces se va un hermano luego el otro, se retiran y montan su propio taller y desde entonces nosotros miramos que la asociación va a desaparecer pero no la dejamos morir, me puse al frente y nuevamente empezamos a trabajar, buscamos nuevos créditos, más amplios y empezamos y así hemos salido y en ese tiempo es cuando nos llegó el apoyo y nos llegó un pedido de Inglaterra, empezamos a exportar y fue cuando llegó más trabajo, en 1.986 o 1.989 llegaron aquí los primeros pedidos para artesanos, entonces mirando que un sólo grupo no podía, entonces la persona que vino dijo yo no puedo estarle pidiendo a Artep, a Asomarc o a Ecotema, se nos hace a nosotros dispendioso estar recibiendo todas esas ordenes de pedido, porque mejor de repente no se monta una sola entidad, es ahí cuando nace Fedanp, Fedanp se encarga de hacer de puente para enviarnos la, la federación busca el mejoramiento socioeconómico del artesano, agrupa las asociaciones o cooperativas para que tengamos mayor peso ante las entidades estatales o no oficiales y se ha tenido ese peso porque es diferente que uno vaya a pelear como asociación sola a que vaya a pelear a nombre de la federación que abarca doce grupos... la asociación [Asomarc] sigue siendo asociación sino que esta adscrita a la Federación, trabaja sola lo que es el comercio nacional, la Federación se encarga del comercio exterior"³¹².

Como se observa existen problemas en la asociación por el retiro de varios socios pero aún con las crisis logra sobrevivir, al respecto un artesano comentaba que "el problema de que yo era independiente, yo tenía mi plata, manejaba mi plata y acá ya no era la plata de uno, y entonces al cambiar de sistema, porque si es mi plata yo me la gasto como quiero, pero acá ya era la plata de todos, entonces ya a muchos no les gusto, muchos [dijeron] esto no va conmigo, porque yo aquí estoy dejando más utilidades de las que debería, de pronto esa fue la idea que tenían algunos llevándose plata, nos

³¹²Luis Jaramillo, entrevista citada.

robaron socios nuestros que empezaron con nosotros, se llevaron la plata, nos robaron, nunca nos pagaron, así de que dejaron a la Asociación casi en quiebra"³¹³.

Además de las anteriores existen otras organizaciones en otros oficios como la marroquinería, sin embargo hasta ahora se están conformando; "pertenezco a una precooperativa "Marroquineros de Nariño", la entidad asesora es la Fundación Social, en el momento hablemos nueve socios que fuimos los fundadores. Hay cosas positivas, proyectos de comercialización de cuero, esto para fortalecer la organización, existe un proyecto de Fondo Rotatorio para fortalecer la organización, pero estamos comenzando"³¹⁴.

Los marroquineros son un gremio con mucha dificultad para la organización por la gran competencia que existe y el carácter individualista de la producción de cada taller, aún así como se concluye de la observación anterior, se están realizando intentos de organización que se espera den sus frutos en el corto plazo. Una observación interesante a este respecto fue la expresada por varios artesanos dedicados a la marroquinería que han logrado crecer y hoy día tienen talleres medianos y grandes; "desde chiquito me enseñaron que socios ni con la mamita de uno"...

El nivel de organización de los curtidores es escaso, en general no consideran importante organizarse puesto que el esfuerzo y superación personal les dejan mejores resultados que las interminables reuniones de las asociaciones. Un aspecto importante es que las curtiembres más grandes se consideran pequeña industria y por tanto se afilian al gremio a través de ACOPI, lo cual resulta mucho más provechoso que ser considerados como manufactureros o artesanos con gran producción.

En relación a la talabartería los artesanos prefieren trabajar individualmente porque "saben que así hacen las cosas bien", no existe ningún tipo de agremiación en este oficio.

³¹³Jorge Gómez, entrevista citada.

³¹⁴Alirio Urbano, entrevista citada.

ENTREVISTAS REALIZADAS PARA LOS OFICIOS AGRUPADOS EN CUERO

PASTO

- | | |
|---------------------------|--|
| 1. MARCELA DE CONCHA | CURTIDORA, CURTIEMBRES CONCHA |
| 2. JORGE MADROÑERO | CURTIDOR, CURTIEMBRES J.M. |
| 3. EDUARDO REALPE | CURTIDOR, CURTIEMBRES J.M. |
| 4. SEGUNDO PIAMBA | TRABAJADOR, CURTIEMBRES ENAR'S |
| 5. FRANCO GUERRERO | CURTIDOR INDEPENDIENTE |
| 6. JAIRO NARVAEZ | ADMINISTRADOR ENAR'S |
| 7. JOSÉ VICENTE CONCHA | CURTIDOR, CURTIEMBRES CONCHA |
| 8. SAMPER ORDOÑEZ | OBRAERO CURTIEMBRE |
| 9. JOSÉ SANTANDER | CURTIDOR, CURTIDOS SANTANDER |
| 10. AMPARO ORDOÑEZ | GERENTE CURTIDOS JAGUAR |
| 11. VLADIMIR REALPE | MARROQUINERIA, MANUFACTURAS VLADIMIR |
| 12. ALVARO MUÑOZ | MARROQUINERO, MANUFACTURAS MUÑOZ |
| 13. IGNACIO EFRAIN TORRES | OBRAERO, MANUFACTURAS URBEN |
| 14. ALIRIO URBANO | MARROQUINERO, MANUFACTURAS URBEN |
| 15. EDUARDO LÓPEZ | MARROQUINERO, TALLER FABRI-CUEROS |
| 16. SAMIRNA TORO | OBRAERA MARROQUINERIA |
| 17. RICARDO HURTADO | CORTADOR Y VENDEDOR FABRICA ENAR'S |
| 18. SONIA ESPAÑA | VENDEDORA MANUFACTURAS LEONAR |
| 19. OLGA LUCIA MARTINEZ | CONFECCIÓN |
| 20. JUAN CARLOS GUERRERO | GOBELINOS, GUANTES Y CONFECCIÓN EN GAMUZA |
| 21. ANA LUCIA MARTÍNEZ | VENDEDOR MANUFACTURAS LEONAR |
| 22. LUZ MARINA SALAS | CONFECCIÓN Y VENTAS ENAR'S, ALMACÉN GAMULAN |
| 23. ELÍAS ORDOÑEZ | MARROQUINERO, CURTIDOR |
| 24. EDUARDO GONZALES | OBRAERO TALLER MARROQUINERIA |
| 25. CARLOS CALVACHE | APRENDIZ REPUJADO |
| 26. GUILLERMO MORAN | MARROQUINERIA, ALMACÉN 2.001 |
| 27. NEIL ORDOÑEZ | OBRAERO TALLER MARROQUINERIA |
| 28. JULIO RODRÍGUEZ | TALLER ARTESANAL REPUJADO |
| 29. JEREMÍAS ARTURO | REPUJADO EN CUERO |
| 30. JORGE GÓMEZ | EBANISTA-ADMINISTRADOR ASOCIACION DE REPUJADORES EN CUERO DE NARIÑO, ASONARC |
| 31. ANTONIO CHIMACHANA | REPUJADOR (MUNICIPIO DE BUESACO) |
| 32. SOCORRO PORTILLA | SECRETARIA ASONARC |
| 33. LUIS CISNEROS | REPUJADOR ASONARC |
| 34. MARIO MEJIA | REPUJADOR ASONARC |
| 35. JOHN JAIRO MARTINEZ | REPUJADOR ASONARC |
| 36. EDGAR CISNEROS | REPUJADOR ASONARC |
| 37. HERMES CALVACHE | REPUJADOR ASONARC |
| 38. JESUS HERNAN DIAZ | REPUJADOR ASONARC |
| 39. ALEX TOVAR | REPUJADOR ASONARC |
| 40. LUIS JARAMILLO | REPUJADOR |
| 41. JESÚS ZAMBRANO PAYAN | TALABARTERÍA |
| 42. BERNARDO ZAMBRANO | TALABARTERÍA |
| 43. HERMAN ZAMBRANO | TALABARTERÍA |
| 44. JAIRO BENAVIDES | APRENDIZ TALABARTERÍA |
| 45. MARCOS MORA | TALABARTERÍA |

46. LUCENY PORTILLA
47. LUZ AIDA PORTILLA

ADMINISTRADOR VENDEDOR ALMACENES ANTÍLOPE
CONFECCIÓN ALMACÉN ANTÍLOPE

BELÉN

48. ALBERTO ORDOÑEZ
49. ALFREDO MUÑOZ
50. ABRAHÁN IMBACHI
51. PABIO MUÑOZ
52. ADOLFO BRAVO
53. JOSÉ AZAEL BRAVO
54. MARIO REALPE
55. BEKER DELGADO
56. TERESA ORTEGA
57. OCTAVIANO ORDOÑEZ
58. NELSON PASAJE
59. EMPERATRIZ GÓMEZ
60. SOCORRO ORDOÑEZ
61. COPERNICO DELGADO
62. FRANCISCO OLMEDO
63. SEBASTIAN ORDOÑEZ
64. LAURENTINO ORDOÑEZ
65. JOSÉ VICENTE PAZ
66. ADELA ZAMBRANO
67. IRENE ORDOÑEZ
68. URSULINA ORDOÑEZ
69. MARIELA ORDOÑEZ
70. ELIZABETH DELGADO
71. FENELON JIMÉNEZ
72. SANDRA BRAVO
73. ROQUE ORTEGA

TALABARTERÍA
TALABARTERÍA
TALABARTERÍA
TALABARTERÍA
TALABARTERÍA
MINIATURAS TALABARTERÍA
TALABARTERÍA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
CURTIEMBRE
CURTIEMBRE
CURTIEMBRE
CURTIEMBRE
CURTIEMBRE
CONFECCIÓN
CONFECCIÓN
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
ELABORA PUSTES EN MADERA
TRabajador DE QUIMISAN
TRabajador DE QUIMISAN

LA CRUZ

71. LUIS ALIRIO LEDESMA

TALABARTERÍA
MARROQUINERIA

LA ESTANCIA

72. LUZ ANGELINA LEDESMA

MARROQUINERIA

SAN PABLO

73. JOSÉ DELGADO

TALABARTERÍA

CORREGIMIENTO LAS MESAS (MUNICIPIO DEL TABLÓN)

74. JOSÉ GUERRERO
75. JUAN PABLO ORDOÑEZ
76. ANANIAS GÓMEZ
77. EDUARDO GÓMEZ

MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA
MARROQUINERIA

BIBLIOGRAFÍA - CAPITULO CUEROS

- 1.993 BOLAÑOS, Hector. *DICCIONARIO PASTUSO*. Editorial Imprenta Departamental, Pasto.
- 1.993a CERÓN, S. Behur. *ECONOMÍA Y CULTURA EN EL 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*.
- 1.993b CERÓN, S. Behur. *ECONOMÍA Y CULTURA EN EL ESPACIO 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*.
- 1.991 Corchuelo, Alberto. *LA CADENA PRODUCTIVA DEL CUERO Y SUS PRODUCTOS EN NARIÑO*, Cali.
- 1.991 Corporación Autónoma Regional para el Desarrollo de Nariño, CORPONARIÑO, *DIAGNOSTICO DE LA ECONOMÍA REGIONAL*. Fragmento de documento, fotocopiado.
- 1.990 Corporación Autónoma Regional para el Desarrollo de Nariño - CORPONARIÑO- y Comité Municipal de Planeación de Belén, *PLAN INDICATIVO DE DESARROLLO URBANO DEL MUNICIPIO DE BELÉN*.
- 1.992 CORPONARIÑO-GTZ. *PLAN MEDIANO PLAZO SECTOR SECUNDARIO, 1.992 - 1.995*.
- 1.991 Corporación Nariño Empresa y Futuro, -CONFUTURO-. *ESTUDIO SOBRE EL SECTOR MANUFACTURERO DE NARIÑO*. San Juan de Pasto.
- 1.989 Herrera, Neve. *LISTADO GENERAL DE OFICIOS ARTESANALES*. Centro de Investigaciones y Documentación -CENDAR-, Artesanías de Colombia S.A., Bogotá, mimeografiado.
- 1.993 Garzón A. Miguel. *JEREMÍAS ARTURO: LA CORIOPLASTIA, LA ARTESANÍA CON DIMENSIONES ARTÍSTICAS*. En *Revista Impulso*, No. 14, San Juan de Pasto.
- 1.992 Gómez Amelia, Lagos Aleidy y Ordoñez Yolima. *ESTUDIO DE FACTIBILIDAD PARA EL MONTAJE DE UNA EMPRESA COMERCIALIZADORA DE ARTÍCULOS EN CUERO EN EL MUNICIPIO DE BELÉN (NARIÑO)*. Tesis de Grado, Facultad de Estudios Contables, Universidad Mariana, San Juan de Pasto.
- 1.969 *NUEVA ENCICLOPEDIA TEMÁTICA*, Editorial Richards, S.A. Panamá. Tomo II y V.

- 1.991 Muñoz B., Jhonson Javier. PROGRAMA DE DESARROLLO AGROPECUARIO DEL MUNICIPIO DE BELÉN. Asociación de Municipios del Mayo, ASOMAYO, Unidad Técnica Agropecuaria, Pasto.
- 1.984 Rojas, Gumerciendo Leoncio. DIAGNOSTICO DE NECESIDADES DEL SECTOR ARTESANAL, PASTO - SANDONA - BELÉN. Artesanías de Colombia, mecanografiado, Bogotá.
- 1.991 Ordoñez Gerardo, Gómez Stella, Cerón Maria Isabel y Hermelina Ordoñez. MONOGRAFÍA DEL MUNICIPIO DE BELÉN. Facultad de Educación a Distancia, Universidad San Buenaventura, Universidad Mariana.
- 1.980 Pedreros H. Jimmy y Quijano Raul. DIAGNOSTICO SOCIO-ECONÓMICO DE LOS ARTESANOS DE LA TALLA DE MADERA Y EL REPUJADO EN CUERO. Tesis de Grado Facultad de Ciencias Económicas, Universidad de Nariño, San Juan de Pasto.
- 1.982 Santander Omar y Fuertes Roberto. LA PEQUEÑA INDUSTRIA DEL CUERO EN NARIÑO. Facultad de Economía, Universidad de Nariño, San Juan de Pasto.