



## CARPETA DE OFICIO

### ORFEBRERIA MOMPOSINA

Datos obtenidos de la Monografía de la Antropóloga María Teresa Salcedo, "ARTESANOS MOMPOSINOS Y EL CARACTER DE LOS OBJETOS DE ORO QUE ELABORAN", realizada en 1989.

Por: Jairo Barbosa Neira.

Santafé de Bogotá, Agosto de 1993.

## TABLA DE CONTENIDOS

1.        **Introducción.**
2.        **Localización.**
3.        **Reseña Histórica.**
4.        **Antecedente.**
5.        **Núcleo Artesano.**
6.        **Recurso Natural.**
7.        **Materia Prima.**
8.        **Taller.**
- 8.1.     **Herramientas.**
- 8.2.     **Maquinaria.**
9.        **Proceso de Producción.**
- 9.1.     **Fundición.**
- 9.1.2.   **Vaciado.**
- 9.2.     **Trefilado o laminación.**
- 9.3.     **Hilado.**
- 9.4.     **Armado.**
- 9.4.1.   **Calado.**
- 9.4.2.   **Filigrana.**
- 9.5.     **Ensamble o Relleno.**
- 9.6.     **Limpieza, Brillo y Baño.**
- 9.7.     **Exhibición.**
10.      **Ritmos.**
- 10.1.    **Volumen de Producción.**

11. Productos.
12. Tablas de Costos y precios.
13. Comercialización.
14. Recomendaciones.
15. Vocabulario.
16. Bibliografía.

## 1 . INTRODUCCION.

La Antropóloga María Teresa Salcedo realizó, para Artesanías de Colombia, en el año 1989 una Monografía que tituló "Artesanos Momposinos y el Caracter de los objetos de oro que elaboran". La cual nos servirá para introducirnos en éste mítico pueblo del departamento de Bolívar: su trascendencia como depositarios de oficios artesanales como la orfebrería y la alfarería, que corresponden al desarrollo de una tradición precolombina y metalúrgica en el área Sinú, cuyas fechas van del 900 al 1200 a.c. para el oro y la cerámica y a su vez tiene clara vigencia la técnica de la filigrana mozáraba traída por los españoles en el periodo de la Colonia, que se consolidó y fusionó con la riqueza artesanal ya existente en ésta zona de la llamada Depresión Momposina.

También nos habla la autora de la Monografía de la realidad de estos oficios, la decadencia y paulatina desaparición de técnicas artesanales como consecuencia de la introducción de productos extranjeros en el mercado nacional, como es la joya industrial, desplazando el trabajo momposino, el costo elevado de la materia prima, en el caso del oro, el no favorecimiento de los orfebres quienes en algunos casos tienen que adquirirlo al precio del Banco de la República, con agravantes de impuestos y papeleos que desconocen la calidad de artesano y por lo tanto no le protegen; el aislamiento en que ha caído la Villa la escasez y

constreñimiento de las vías de comunicación; la pérdida de importancia como punto geográfico obligado en el paso de la navegación a vapor, debido al cambio de fisonomía del Brazo de Morales que conducía la navegación por el Brazo de Mompox, y que desde 1860 guía las embarcaciones por el Brazo de Loba; sumándole a todo esto la falta de una comercialización adecuada de los trabajos momposinos que beneficien preferentemente al artesano y no como sucede a los intermediarios. Estas y otras razones que demarcan el espíritu momposino nos dejan entrever una crisis profunda en el manejo de parte del Gobierno de la problemática social de los pueblos que han vivido y pretenden vivir de su posibilidad natural artesanal.

## 2. LOCALIZACION

Mompox está ubicado en la margen izquierda del Brazo de Mompox, del Rio Magdalena, a los 9 14' de latitud Norte y 74 26' de longitud al este de Greenwich. El territorio Municipal está comprendido en la Isla Margarita, bañado por las aguas de los Brazos de Loba, Mompox y Chicagua. También denominada esta sub región costera la Depresión Momposina, donde se encuentran entre otras poblaciones: San Martín de Loba, Tapoa, Santa Coa, Palomino y otras, que hace referencia concreta a las particularidades morfológicas e hidrográficas de la zona, donde abundan gran cantidad de caños, ciénagas, barrancos, laderas, playones, selvas pluviales, que determinan el carácter cultural, ecológico y

Nº 1

# Bolívar

Fonte Administrativa Nacional de Estadística 1988  
DIVISION DE CARTOGRAFIA

## DEPARTAMENTO DE BOLIVAR





económico de ésta zona. Fals Borda en su libro **MOMPOX Y LOBA Historia doble de la Costa**, habla de una Cultura Anfibia al referirse a la Depresión Momposina, donde las actividades humanas están directamente relacionadas con el medio geográfico, desde su aspecto informal de subsistencia, caza, pesca, agricultura, como en su parte ideológica. "articulando expresiones psicosociales, actitudes, prejuicios y leyendas que tienen que ver con los ríos..."\*.

En éste contexto de la mítica riberana de la Depresión Momposina, también se circunscriben estos dos oficios milenarios, la cefebreteria y la alfarería, los dos están presentes en la conformación de los suelos, el oro es traído por el río y sacado de él, minería de aluvión, mediante el mazamorreo (1) practicado desde tiempos precolombinos y la arcilla obtenida del sedimento de los ríos, ambos están ligados a la cotidianidad y al ritmo de la vida de ésta raza cósmica, como también ha sido llamada.

### **3. RESEÑA HISTORICA.**

Cuando Don Alonso de Heredia emprendió la conquista del Río de La Magdalena, las tierras de MompoX pertenecían al Cacique Mampo o Mampoo y éste al fundarlo le colocó el nombre de Santa Cruz, el 3 de mayo de 1537.

Ricos y nobles españoles durante la Colonia hicieron de ella una urbe que en sus días de esplendor le disputó categoría a Cartagena, a Bogotá, a Tunja y otras viejas ciudades. Trajeron



también estos nobles españoles oficios artesanales como la forja y la herrería, indispensables para la elaboración de blasones y

-----

\*Fale Borda, Orlando. Historia doble de la Costa. Tomo I p. 21B. Carlos Valencia Editores.1989.

armas de distinción de las diferentes familias que poblaron la zona.

Es notable también por su heroica resistencia en la guerra de la independencia, por lo cual se le dio el nombre de Ciudad Valerosa en 1812. El 6 de agosto de 1810 proclamó su emancipación absoluta de España. Fue teatro de batallas el 21 de enero de 1801 y el 17 de octubre de 1812. Por medio de la Ley 10 del 10 de octubre de 1852 fue elevada a la categoría de Municipio.

La ciudad guarda en sus viejos caserones glorioso el recuerdo de grandes hazañas de timbres patricios.

#### **4. ANTECEDENTE.**

Una de las razones que agudiza la problemática de los artesanos momposinos coincide con el ingreso al país de otro tipo de joyería, la industrial, suceso que se da en 1952. A partir de esa fecha quizá el principal bastión de la economía momposina sufre una seria recaída, que obliga al abordaje de otros oficios y a la deserción de aprendices hacia terrenos más seguros. Ya antes había empezado la decadencia por la disminución del comercio

fluvial por ese brazo del Magdalena, puesto que por tierra se hacia más costoso e inseguro.

Muchas promesas y poca ayuda es el balance de las relaciones de los momposinos con los políticos y autoridades de su Departamento.

Artesanías de Colombia en 1989, por intermedio de la Antropóloga Maria Teresa Salcedo realiza una investigación para determinar el estado en que se encuentra este núcleo artesanal y cuales son las posibles soluciones a su problemática. En el renglón de las RECOMENDACIONES, hablaremos de los resultados de ésta investigación y lo que se ha planteado como estrategia para ayudar efectivamente a esta comunidad de orfebres y alfareros.

## **5. NUCLEO ARTESANO.**

Mompox es considerado un pueblo de Tradición Artesanal, por lo tanto el núcleo artesano lo consolida la familia en su gran extensión. La herencia de los oficios es indiscutible. se puede decir que los llevan en la sangre. tanto por su ancestro indígena, como por la herencia española que trajo innumerables facetas de la Metalurgia y que durante mucho tiempo fueron oficios masivos en esta población bolivariana.

Prácticamente todos los miembros de la familia han constituido este núcleo artesano: abuelos, padres, hijos, sobrinos, primos,

se encuentran reunidos en uno o varios talleres, bien como aprendices o trabajadores de otros talleres pero generalmente existe un vinculo consanguineo en estas relaciones de trabajo.

Al interior del Taller existe una distribución del trabajo que da cuenta de la experiencia y rango familiar que ocupa cada integrante. Así por ejemplo el jefe del Taller, el Maestro Artesano es la cabeza principal, quien designa las tareas para los oficiales, propone los diseños que se van a trabajar, hace el cascado (2) de los mismos, supervisa el trabajo de sus subalternos y se encarga de ejecutar los trabajos que requieran mayor precisión.

La madre del hogar se encarga de la Administración del Taller y todos los demás miembros saben perfectamente que se está haciendo en el taller, quien trae la el material, para quien es tal o cual prensa (3).

Existe también variedad de oficios en una misma familia: etanistas, orfebres y alfareros. Valga decir que no es el único oficio que ostentan, también han sido cazadores, pescadores, agricultores, bogas(4). todo esto les da una relación particular con su oficio. Gustan llamarse entre sí joyeros, aunque a esta altura son pocos los que manejan una relación íntima con su oficio debido a los innumerables problemas que los cercan.

## 6. RECURSO NATURAL.

Los orfebres momposinos no tienen el recurso natural (minas de

oro que les permita mantener un nivel óptimo de producción. La consecución de la materia prima se hace cada día más difícil pues los costos son muy elevados para el nivel de producción de la joyería momposina. Son pocos los orfebres que mantienen un buen nivel de producción.

A las zonas donde se da la explotación del oro, minería de aluvión(5), se han desplazado muchos orfebres momposinos que son contratados para dirigir talleres y que a su vez contratan oficiales y enseñan el oficio, sin que sean dueños del Taller.

Estos lugares donde se da la explotación de la minería de Aluvión son poblaciones de Antioquia como: Nechi, Zaragoza, El Bagre, Cáceres y algunas de Bolívar como Barranco de Loba, siempre anegadas por una problemática político social, que las hacen poco apetecibles para el trabajo, donde la aventura y el nomadismo son las cartas de vuelo para cualquiera que crea poder hacer fortuna fácil.

## **7. MATERIA PRIMA.**

La materia prima es traída por comerciantes que son conocidos por todos y que van dejando en los talleres ciertas cantidades que son pagadas dependiendo de la disponibilidad económica de los artesanos, pero en la mayoría de los casos se deja a plazos. A esta forma de comercio se le llama mercado negro y les resulta mucho más barato comprarle el oro a estos comerciantes que al Banco de la República. Este material que les llega casi directamente de los sitios de extracción es necesario hacerle un

proceso de purificación o limpieza y ligarlo (6) de acuerdo a la pureza o kilataje que manifieste. También es materia prima aquella prenda que ha caído en desuso, bien sea porque se ha roto o a pasado de mano en mano perdiendo su condición de joya, se le denomina oro quebrado (7) y se compra a un precio relativamente menor y se funde nuevamente para ser transformado en joya. También llega a los talleres "chatarra" (8) que es oro fundido muchas veces, en forma de prenda, u oro de pocos kilates.

Otro material que se usa con regularidad ya sea para ligar el oro o fabricar prendas con él es la plata, que se trabaja de la misma manera que el oro pero comercialmente es muchísimo más barato. Algunos artesanos de la plata le dan un acabado dorado o baño de oro a sus piezas para comercializarlas, circunstancia que aprovechan los comerciantes intermediarios quienes la venden como si fuera oro de 18 kilates, sabiendo de antemano su verdadera condición, para detrimento de la imagen de los orfebres momposinos. Otros metales que se utilizan en la fabricación de las joyas son el cobre y el latón o cobre amarillo, el primero indispensable para ligar el oro para así rebajarle su kilataje al comercial de 18k. y el cobre amarillo para hacer la soldadura (9).

El zinc se utiliza para hacer el baño de placa (10) y por lo general ninguno de estos tres metales es comprado por los artesanos, por ser de fácil obtención y bajo precio. El cobre amarillo lo obtienen de la parte metálica de los bombillos y el zinc de las pilas.

## **8. TALLER.**

El Taller está ubicado en la misma casa donde vive el orfebre y su familia y las condiciones de éste dependen de la situación económica que tenga la familia, esto en cuanto al espacio pues el Taller propiamente no existe. En los mejores casos los talleres tienen su ubicación en el patio bajo una enramada, donde están favorecidos por la luz natural y la ventilación. Una mesa aparte para los ácidos, limpieza y dorado de las piezas. Los talleres escasean, son irregulares, se confunden con la casa en sí, acomodan su espacio entre la ropa recién lavada y los platos sucios. Se realizan actividades propias del hogar en espacios del taller, por ejemplo la fritura de algún alimento se hace con regularidad en el horno de fundición, o entre las cosas del lavaplatos se encuentran materiales de limpieza de joyas etc.

Existe cierta despreocupación en el taller por ser un lugar de vida diaria, donde también se ventilan elementos formativos propios del ser artesano. Es por categoría un sitio sagrado aunque no lo parezca y entre y salga gente ajena a éste. En muchas casa se encuentran mesas de trabajo arrumadas, sin que parezca que esto vaya a cambiar algún día, constituyéndose así en una de las pruebas más fehacientes de la decadencia del oficio.

### **8.1. HERRAMIENTAS.**

LA mayoría de las herramientas indispensables para el proceso de elaboración de las joyas son compradas, ya sea en Mompoz al herrero Ernesto Pupo, el más legendario de los hacedores de

herramientas, o a algún viajero o intermediario que las trae de otros Municipios; otras son mandadas traer de Bogotá, Barranquilla o Cartagena. Pocas herramientas son hechas por ellos mismos y cuando carecen de laminador o balanza recurren a los joyeros estables.

**CRISOL:** recipiente de barro refractario que sirve para fundir el oro, conseguido a un bajo costo entre los alfareros o hechos por ellos mismos con un poco de barro sobre una cuchara metálica de cocina.

**HORNO:** Fogon preparado entre 4 ladrillos entre los que se coloca leña o carbón para fundir el oro en grandes cantidades, utilizando un fuelle para avivar el fuego.

**SOPLETE:** consta de una pistola, un tanque donde se hecha el combustible (gasolina) y un fuelle de pie que está conectado al tanque por una manguerita y al ser usado expulsa el gas que desprende la gasolina, subiendo por otra manguerita que está conectada a la pistola. éste soplete se utiliza especialmente para el trabajo de soldadura y también para fundir pequeñas cantidades de metal.

**RIELERA:** Chapa metálica con dos ranuras poco profundas que sirve para vaciar el metal fundido, donde se solidifica formando pequeñas barras que luego serán pasadas por el laminador.

Algunas de estas rieleras tienen al respaldo un canal más ancho donde se vacea el metal para hacer las chapas o láminas.

**YUNQUE O TAS:** Plancha de acero que sirve para depositar el metal recién fundido y para golpearlo.

**MARTILLO DE FORJA:** Con él se golpea el metal recién fundido y generalmente se encuentra sobre un tronco que siempre ha estado ahí, pues perteneció a los ancestros orfebres.

**CASQUILLO O HILERA:** Plancha de acero con pequeños orificios de diferentes diámetros, pueden llegar a tener hasta 36 diferentes, por donde se empieza a pasar el alambre cuadrado que se ha obtenido con la trefilación para hacerlo redondo y fino. Esta herramienta la fabrica el maestro Pupo y se consigue en la ciudad, en materiales que difícilmente se dilatan con el uso. Estas son hechas en acero tungsteno y son importadas y muchísimo más caras.

**DISCOS:** Pequeños discos de acero tungsteno rodeados de bronce que se utilizan para hacer el hilo más fino, tanto como un cabello ideales para la elaboración de la filigrana.

**BURRO:** Tabla gruesa de madera montada sobre patas también de madera, con grandes puntillas en uno de sus extremos donde se coloca el casquillo, facilitando la hechura del hilo.

**CALIBRADOR:** Instrumento de precisión para medir el espesor y el diámetro de las láminas e hilos que se utilizan.

**TENAZA GRANDE:** Utilizada para halar el hilo puesto sobre el casquillo.

**ANTENAYA:** Instrumento utilizado para estirar alambre.

**TORNO:** Cumple la misma función que el burro pero es manual y trasladable.

**MESA DE JOYERO:** Mesa sencilla de madera con dos cajones generalmente. Uno superior donde se mantienen ciertas



herramientas de mano, y el inferior que es donde se va a depositar la limadura (11) y la merma (12) que queda en los procesos de armado o ensamble de la filigrana, producto de cortes y limadas.

**TENACILLA DE BOCA:** Especie de alicata redondo y pequeño, que sirve para dar forma a la abertura de las bocas que hacen arte de la figura.

**TENACILLA DE PUNTA:** Especie de alicata de punta plana, utilizado para voltear o entorchar el hilo, consiguiendo los tradicionales arabescos y curvas de la filigrana momposina.

**TIJERAS:** Se utilizan para cortar el hilo, puntas y terminaciones de una figura.

**PINZAS:** Funcionan como uñas metálicas que manipulan todo el tiempo pedacitos de merma, figuritas, prendas terminadas, soldadura, etc.

**AGUJA:** Es una aguja de cocer, a la que se le ha partido el ojo y semeja una horqueta, esta aguja se clava a un palito largo y sirve para formar las finas espirales que se logran enrollando el hilo de oro en la pequeña horqueta, dando el efecto de "maravilla oriental", tan característico de la orfebrería momposina.

**ANTEOJOS VISORES:** Usados a lo largo del proceso de elaboración con el propósito de acercar la joya que se está elaborando a la vista del orfebre, sirviendo también de protección en el momento de la soldadura.

**PERTAGOS DE BOQUILLA LARGA Y ESTRECHA:** Conocidos como cargador,

delgadas varas metálicas en las que el hilo bien delgado se va enrollando y cortando, resultando de aquí los pequeños redondeles que hacen parte de los diseños: algunos pértagos tienen una insición o canal central que hunde el hilo en la mitad formando una especie de corazón, a veces llamados caracolitos. Hay pértagos más gruesos y más delgados, cilíndricos y cuadrados.

**REDONDEADOR:** Utilizado para medir la abertura de un anillo: aumenta el grosor de su diámetro desde la punta y tiene marcados unos círculos cada medio o un centímetro.

**HORMADOR DE ALMENDRA:** Redondeador que se utiliza para medir la abertura en diseños como la lágrima o el pétalo de una flor.

**MARTILLO PEQUEÑO:** Es de bronce y sirve para redondear o alisar pequeñas figuras.

**SEGUETA:** Herramienta muy utilizada por el orfebre y sirve para hacer cortes en el alambre o en la lámina y pequeñas incisiones por medio de una hoja de segueta.

**CARTABON:** Instrumento que sirve para tomar la medida de los círculos, anillos, y diseños redondos.

Otras herramientas son **EMBUTIDORAS, ESTAMPADERAS Y PICADORES**, poco utilizados en la actualidad y sirven para la impresión de diseños en láminas de oro o cualquier otro metal, ya sea plata o cobre. Las embutideras son delgados cilindros de unos 4 o 5 cm. de largo que terminan en un diseño, un pájaro, rostro o pez, o cualquier animal. Estas son un juego de macho y hembra que al hacer presión con la embutidora sobre una laminita de oro y como base la embutidera, se logran figuritas que se sueldan para

recomar los diseños. Los Estampadores, son embutideras sin hembra y se usan igualmente para imprimir las figuras en la lámina de oro. Los picadores son estampadores con cilindro más delgado y figuras más pequeñas, se utilizan para rellenar espacios entre el calado y la filigrana.

## 8.2. MAQUINARIA.

**LAMINADOR:** Es el aparato más costoso en joyería, puede costar entre \$300.000 y \$500.000, no todos los orfebres lo poseen y se utiliza para los procesos de trefilación y laminado. Consta de unas masas cilíndricas que tienen una parte en canales o palacios, que van reduciendo su tamaño y otra parte que es plana. Luego de ser fundido el material, bien sea en chapa o barra es pasado por uno de los dos lados, (el que le corresponda) para obtener bien sea el alambre cuadrado listo para ser pasado por el pasquillo, o una lámina delgada para otros trabajos.

**MOTOR DE PULIR:** pequeño motor eléctrico que es utilizado para pulir las prendas terminadas. En sus extremos se colocan unos conos en los que se fijan felpas que giran dependiendo de la fuerza del motor: a estas felpas se les untan diferentes productos utilizados para pulir y dar brillo.

## 9. PROCESO DE PRODUCCION.

El proceso de producción de una joya es el siguiente:

### 9.1. FUNDICION.

Técnicamente quiere decir que el metal es sometido a la temperatura que lo logra transformar de su estado sólido al líquido, denominado punto de fusión, el del oro es 1060 grados C. Al hacer esta operación el metal es previamente ligado dependiendo de su peso y pureza. La liga es un agregado de cobre y plata para lograr el kilataje comercial de 18k. Igualmente dependiendo de las proporciones que se le agreguen de cada uno de estos dos metales, se lograra un color y una dureza específicos así: Amarillo pálido sólo plata; amarillo dorado igual cantidad de cobre y plata; amarillo rojizo sólo cobre.

La fundición se hace en el horno, descrito anteriormente, o si son pequeñas cantidades en una tabla pequeña pero gruesa.

#### **9.1.2. VACIADO.**

Una vez el metal ha sido fundido, se vacía en la rielera, se deja enfriar la barrita y se lleva al yunque donde se golpea para que se desprenda el borax que se ha adherido al metal, algunas veces este proceso se acelera metiendo la barrita al ácido sulfúrico que se encarga de restituirle su color dorado.

#### **9.2. TREFILADO O LAMINACION.**

Dependiendo de donde se haya vaciado el metal fundido, en la parte de los canales o en la parte de chapa, se realiza una de estas dos operaciones. En el caso de la filigrana, se ha vaciado en los canales pues nos interesa obtener alambre, entonces procedemos a trefilar el metal, pasándolo por los distintos palacios hasta el que da el más delgado. Este proceso se hace recociendo (13) el metal cada vez que se estira el doble de su

tamaño.

### **9.3. HILADO.**

Obtenido el alambre cuadrado más delgado que nos da el trefilador, se aplasta o lima uno de sus extremos para que pueda entrar en los palacios del casquillo y recociéndolo cada dos o tres palacios se estira hasta el que da el diámetro más fino si es para el hilo de filigrana, sino se deja de un grosor prudente para realizar el calado. Si se quiere más fino se pasa a los discos, hasta obtener algo así como un fino cabello.

### **9.4. ARMADO.**

Es el paso que sigue, en el que se elaboran las dos partes que van a conformar la prenda o joya.

#### **9.4.1. CALADO.**

Es el nombre de la operación y también el de la figura, el modelo, la forma, el croquis de lo que ha de rellenarse con el hilo de filigrana. El hilo para el calado es un más grueso que el hilo para la filigrana y se caracteriza por ser plano. Este hilo plano siempre está listo, enrollado y atado con hilo liso y más delgado de otro metal. a este rollo se le conoce como carton.

#### **9.4.2. FILIGRANA.**

Nombre de la técnica heredada de indígenas y españoles, por medio de la cual se logran figuras formas y objetos elaborados en hilo de oro plata y otros metales, pero el hilo en sí mismo sin elaborar es llamado filigrana, y con éste hilo se rellena el

calado. El proceso de obtención de los arabescos se logra utilizando la aguja, pértagos y tenacillas. Se mantiene listo y enrollado a manera de cartón. Suelen tener también listos las diferentes figuras que se utilizan para el relleno: arabescos, tomatillos, etc.

#### **9.5. ENSAMBLE O RELLENO.**

Es el paso donde la figura del calado es rellenado con el hilo de filigrana después de haber sido perfectamente modelada la figura y soldada, proceso éste que se realiza sobre un pedazo de asbesto una tabla gruesa de madera, colocando puntos de soldadura en las partes de unión o ángulos que unen los hilos formando la figura, que al contacto con la llama del soplete empieza a derretirse, hasta unir totalmente la figura. Luego de ésta operación se empiezan a incrustar espirales, panderos, arabescos tomatillos que son formados con el hilo de filigrana y las tenacillas de boca y de punta, aplicándose seguidamente soldadura en los puntos de contacto de estas figuritas de la misma forma que en el calado y con una llama suave se completa el ensamble.

#### **9.6. LIMPIEZA, BRILLO Y BAÑO.**

La pieza soldada adquiere un color marrón negruzco y es limpiada primero en ácido sulfúrico o decapada (14), acción que le restablece su color amarillo mate, desprendiéndole los restos de borax que se adhieren a la pieza. Inmediatamente se lava en agua corriente y se le da brillo con grata y agua y jabón, la grata es un cepillo de alambres de bronce muy finos, que le deja un color

algo brillante. Luego se le da con un cepillo de cerdas negras que se encuentra instalado en el motor eléctrico de pulir, al que se le va aplicando una mezcla de piedra de cantera y cebo de res y la prenda empieza a dar un brillo oscuro. se lava nuevamente con jabón y se le da con una lija "musa" es decir gastada, muy fina #600. Terminada esta arte se le da el baño de color que se realiza de dos maneras. Baño de placa: que se hace con cloruro de oro, cianuro y agua destilada, en proporciones que son manejadas secretamente por cada joyero y que le da a la prenda su toque especial o aura, que es como la identificación de quien la ha hecho. Baño electrolítico: se hace con un transformador pequeño de 3 o 11 w. utilizando los dos polos negativo y positivo, en donde se colocan un pedazo de oro de buen kilataje y la pieza a bañar, en una mezcla de ácido, agua destilada y cianuro.

#### **9.7. EXHIBICION.**

Etapa culminante de la producción de una joya, donde ésta ha adquirido un sello de distinción característico y particular de cada joyero, relativo a su condición y personalidad. No todos los joyeros tienen la oportunidad de exhibir sus trabajos, pues son pocas las vitrinas y locales que funcionan en este sentido cuando no es temporada turística. En temporada es la mejor época para exhibir, aunque depende de las condiciones y posibilidades que cada joyero tenga para exponer su mercancía.

#### **10. RITMOS.**

El ritmo de trabajo depende de la condición del joyero. Los joyeros independientes pueden empezar la jornada de trabajo muy temprano 5 o 6 de la mañana. Los empleados empiezan un poco más tarde 6 o 7 de la mañana, aunque en esa categoría existe cierta flexibilidad, pues algunos llegan un poco más tarde y piden material para trabajar en sus casas. Siempre hay un descanso al medio día para almorzar, a veces es aprovechado por los operarios para realizar trabajos que les han sido encargados fuera del taller y que son para su beneficio personal y que el jefe del taller le permite hacer, entendiéndolo como parte de la estructura social en que se desenvuelven las relaciones de trabajo, al que continuamente está entrando gente para observar a los oficiales trabajando.

La jornada termina entre 5 y 5 1/2 de la tarde, mas algunos jefes de taller continúan trabajando hasta las 8 o 9 de la noche con luz de neón, en labores que exigen dedicación y minuciosidad.

#### 10.1. VOLUMEN DE PRODUCCION.

Los obreros momposinos dicen que es mejor tener el material preparado, así el trabajo se puede hacer con más efectividad y en menor tiempo. Se acostumbra a que un solo artesano empiece y termine el trabajo, aunque en algunos casos el jefe del taller realiza las funciones que exigen mayor destreza y éste siempre está supervisando el trabajo de los operarios.



La preferencia a tener el material preparado supone abundancia del mismo y de trabajo, y cada proceso en la preparación del material es realizado por un solo operario. Esto se da cuando a un taller le hacen un pedido grande para fuera de Mompoix o algún intermediario, pero esta circunstancia cada vez es menos frecuente.

Un artesano experto puede realizar un par de aretes, una cadena o un anillo en un día de trabajo, cuando se tiene todo listo, pues hay que tener en cuenta que la preparación del material es dispendiosa y afecta el volumen de producción.

## 11. PRODUCTOS.

Búhos, delfines, barcos, canoas, corazones, árboles, rombos, hojas, mariposas, medialunas, argollas, pescaditos y copias de orejeras, narigueras, cuentas, colgantes y remates precolombinos son diseños que el orfebre momposino modela de acuerdo a su propia imaginación, a su vida cotidiana, a la figura que un cliente desee, a lo que más se venda y a los diseños que aparecen en los catálogos de la Joyería Greefire o de las Industrias Inca Inc.

Son pocos los joyeros que tienen un conocimiento de los productos que elaboran, la mayoría copian los diseños sin saber exactamente quien los propuso o como llegaron a su taller. Quizá uno de los más conocedores de la herencia cultural precolombina ha sido Luis Guillermo Trespalacios, quien sabe perfectamente que significa y a qué cultura pertenece tal o cual diseño

precolombino, teniendo una relación muy particular con su oficio y sus diseños.

## 12. TABLA DE COSTOS Y PRECIOS.

Realizar una tabla de costos y precios no es viable puesto que los datos que se tienen son de hace cinco años y no se han actualizado. Referiré los datos que en ese momento se tenían al respecto.

MATERIA PRIMA	VALOR GRAMO BCO REPUBLICA	VALOR GRAMO MERCADO N.
ORO	\$ 4.928.00.	\$ 3.000.00.
PLATA	\$ 70.00.	\$ 60.00.

VLOR GR ORO TALLER	VLOR GR ORO TRABAJADO	V. MANO DE OBRA X GR.
\$ 3.000.00	\$ 5.000.00.	\$ 400.00

La mano de obra es lo que se le paga al operario por gramo de oro trabajado.

Los insumos del taller tienen los siguientes costos, pero como su empleo es mínimo respecto al costo no vale la pena analizarlo uno por uno.

Acidos: \$ 1.200.00 galón.

Borax: \$ 300.00 libra

Cianuro: \$ 70.00 onza.

Carbón: \$ 700.00 saco.

Bicarbonato: \$ 160.00. libra.

Gasolina: \$ 250.00 galón.

Piedra pomex: \$ 200.00 libra.

### 13. COMERCIALIZACION.

Está ligada a la línea de producción artesanal, que caracteriza a la orfebrería, a la alfarería y a la mayoría de los oficios artesanales en Mompos. Esta línea de producción artesanal está delimitada por las particularidades que presenta cada objeto elaborado en las condiciones en que se trabaja en cada unión de los talleres, entendiéndose ésto como un acto independiente que caracteriza cada prenda y le da un significado tan particular que se puede identificar su origen cuando es sacada al mercado. Una de las causas principales de la decadencia de la orfebrería momposina es precisamente la competencia creada por otras líneas de producción industrial, su presencia en las transacciones comerciales y en los mercados locales y no locales y las expectativas creadas por las innovaciones tecnológicas que conllevan. Al ser comparada la joya momposina en un terreno comercial con otras joyas pertenecientes a líneas más industriales de producción ésta sale perdiendo; y el poco conocimiento que tiene el intermediario mayor del modo de producción de la prenda momposina, lo lleva a un manejo industrial de ésta en el momento de su comercialización.

Internamente se da un mercado que consiste en la compra de joyas

a artesanos menores por parte de los orfebres cuyos ingresos provienen de fuentes distintas a las de la orfebrería, o por parte de orfebres estables con joyerías consolidadas por el hecho de tener pedidos de más regularidad o clientes fijos. Una "joyería" en Mompox es un taller de orfebrería con dos o tres operarios fijos y una vitrina con una producción premiada de un mes de más o menos \$ 600.000.00. Los artesanos menores nunca tienen producciones mensuales superiores a los \$ 100.000.00 o \$ 200.000.00 y en los peores casos los gramos que logran comprarse y elaborarse, son "reventados" (15) al orfebre que mejor precio ofrezca. En este sentido algunos intermediarios mayores se aprovechan de las necesidades de los orfebres menores quienes en muchos casos tienen que pagar mano de obra y materia prima a los mismos precios locales.

Otro comprador prototipo es el intermediario mayorista, una salida comercial importante de la joya momposina a mercados fuera de Mompox. Por lo general este intermediario tiene vínculos de parentesco en Mompox y un capital que invierte con buen provecho para él en joyas momposinas y luego ende en mercados más amplios, muchas veces al doble de lo que le ha costado.

Otro comerciante es el turista que viene a Mompox con un capital menor que invierte en joyas que luego revenderá entre amigos, familiares y compañeros de trabajo con el ánimo de incrementar sus ingresos y probablemente dejar contactos que le permitan mantenerse en el negocio con más regularidad.

Un cuarto grupo de intermediarios lo constituye el que viaja por

las regiones de la Costa hacia el occidente, por entre pueblos y caseríos y llega a los sitios más inimaginables teniendo ganancias mínimas (\$ 200.00 a \$ 300.00 por prenda) pero suficientes para mantener un tipo de comercio más informal que nos recuerda a las formas de comercialización indígenas.

Pocos son los orfebres que han podido internacionalizar o que producen en sus talleres sin que sea una situación estable para ellos, más bien resulta ocasional. Mientras que algunos intermediarios mayoristas si han logrado pedidos a distintos puntos del globo, sino muy cuantiosos, si algo regulares, con ganancias nada desdeñables.

En conclusión son muchas las formas de comercialización que registra la joya momposina, aunque la mayoría de éstas a quien menos favorece es al orfebre productor, al menos les permite mantener viva una cierta producción que cada día se hace más precaria pues no existen políticas de parte del gobierno, ni de otras entidades que les den vuelo comercial a la joyería momposina y que proteja al artesano orfebre.

#### **14. RECOMENDACIONES.**

Surgidas a partir de las necesidades manifiestas por los orfebres momposinos, y fundamental ser tomadas en cuenta para cualquier tipo de ayuda institucional que se les quiera brindar:

- Renovar la Personería Jurídica de la Cooperativa creada en 1972, haciendo nuevos esfuerzos de organización

entre los orfebres.

- Reconocimiento puntual de la condición de Artesanos Orfebres, mediante algún tipo de carnetización para que les sean otorgados ciertos beneficios en el momento de la adquisición de la Materia Prima e insumos, así como prestamos y posibilidades de comercialización.

Campañas publicitarias donde se hable de la Tradición Artesanal momposina y como se elaboran las piezas: evitando así que se especule y se le compare con procesos industriales, promoviendo de esta manera el interés por conocer de cerca ésta realidad.

Se hace urgente la creación de una Escuela Taller donde se capacite a nuevos aprendices y los orfebres aprendan otras técnicas y se rescate las que han caído en desuso, aprovechando que aún existen artesanos que manejan estas técnicas.

- Mejorar el servicio de encomiendas para que el artesano pueda enviar sin tantos problemas y riesgos sus productos a donde le hagan pedidos.

Ayudar a la creación de una Cooperativa donde pueda adquirir los insumos que no se consiguen en Mompos. evitando así la especulación.

## 15. VOCABULARIO.

(1) Masamorreo: acción de lavar oro, operación que se hace con una batea de madera, en los caños, ríos o transportando agua por medio de canales: práctica milenaria que realizan los mineros sin

recursos más técnicos, común en los ríos Cauca, San Jorge, Nechí y otros.

(2) Ciscado: Impregnación del tizne que produce la llama amarilla del soplete a las piezas metálicas, que le hace el maestro orfebre a sus trabajos originales, para luego imprimirlos en un papel y pasarlo a sus operarios para que los reproduzcan.

(3) Prenda: joya de oro terminada.

(4) Bogas: remeros.

(5) Minería de Aluvión: La minería que se realiza en las zonas que el oro se encuentra junto con el sedimento de los ríos, ya sea en su mismo cauce o por donde alguna vez pasó.

(6) Ligarlo: de liga. Descrito en el proceso de Fundición.

(7) Oro quebrado: aquella cantidad de oro que llega a los talleres en forma de prenda averiada o rota, en contraposición al oro en barra o de un mismo kilataje.

(8) Chatarra: oro fundido muchas veces en forma de alguna prenda, o de pocos kilates: cualquier "cosita".

(9) Soldadura: Compuesto de oro purificado y cobre amarillo que se utiliza para unir las piezas de oro, a cierta temperatura.

(10) Baño: Dorado, descrito en el renglón de Brillo, limpieza y baño.

(11) Limadura: Se le llama así al residuo de oro que queda en el cajón de la mesa de trabajo luego del proceso de limar o lijar.

(12) Merma: residuo de oro; pequeños pedazos del mismo; cantidad de oro que se "pierde" durante todo el proceso de elaboración de una joya.

(13) Recociendo: de recocer. acción de calentar con el soplete, casi hasta el rojo vivo, una lámina o un hilo para seguirlo trabajando y así evitar que se quiebre.

(14) Decapado: Acción de meter en ácido sulfúrico una pieza que se está trabajando, para su limpieza.

(15) Reventar: vender una prenda por un precio menor al real, al mejor postor.

## 16. BIBLIOGRAFIA.

Salcedo, Maria Teresa. ARTESANOS MOMPOSINOS Y EL CARACTER DE LOS OBJETOS QUE ELABORAN (Monografía), pertenece a CENDAR, de ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

Pala Borda, Orlando. MOMPOX Y LOBA, Historia doble de la Costa Tomo 1. Carlos valencia Editores. Bogotá 1989.

Para ampliación de la información Bibliográfica sugiero remitirse al texto de Maria Teresa Salcedo que se encuentra en CENDAR, Centro de Investigación y Documentación Artesanal de Artesanias de Colombia S.A.