

# **Una caracterización del artesano en Cali**

Leidy Silvana Molina Hincapié

Trabajo de grado para optar al título de Socióloga

Director: Pedro Quintín Quílez

Universidad del Valle  
Facultad de Ciencias Sociales y Económicas  
Programa Académico de Sociología  
Santiago de Cali  
2012

## Índice

|                                                                     |    |
|---------------------------------------------------------------------|----|
| 1. Presentación                                                     | 3  |
| 2. Introducción                                                     | 4  |
| 2.1. A quién se puede tomar actualmente por artesano en esta ciudad | 8  |
| 2.2. Dónde buscar al artesano que trabaja actualmente en Cali       | 13 |
| 3. Breve contextualización del artesano en Cali                     | 18 |
| 3.1. Características generales de Santiago de Cali                  | 18 |
| 3.2. Características generales de la comuna tres                    | 22 |
| 3.3. Algunas estadísticas sobre artesanos                           | 24 |
| 3.4. Conclusiones                                                   | 32 |
| 4. Algunos artesanos que trabajan actualmente en Cali               | 35 |
| 4.1. Ester, trabajadora de un ramo de la joyería                    | 35 |
| 4.2. El zapatero Antonio                                            | 39 |
| 4.3. Gabriel, un marquetero                                         | 45 |
| 4.4. Óscar, carpintero y pintor de muebles                          | 49 |
| 4.5. Conclusiones                                                   | 53 |
| 5. El trabajo en el taller artesanal                                | 57 |
| 5.1. Taller de casting                                              | 57 |
| 5.2. Taller de sandalias en cuero                                   | 63 |
| 5.3. Taller de marquetería                                          | 68 |
| 5.4. Taller de mimbrería                                            | 71 |
| 5.5. Conclusiones                                                   | 77 |
| 6. Para concluir                                                    | 82 |
| 7. Bibliografía                                                     | 85 |
| 8. Anexos                                                           | 88 |
| 8.1. Ficha de caracterización sociodemográfica                      | 88 |
| 8.1.1. Tabla de los talleres                                        | 89 |
| 8.1.2. Tabla de los artesanos                                       | 89 |
| 8.1.3. Tabla resumen de los cuatro entrevistados                    | 90 |
| 8.2. Procesos de elaboración de las artesanías                      | 91 |
| 8.2.1. Taller de Casting: vaciado de cera perdida                   | 91 |
| 8.2.2. Taller de cuero: elaboración de una sandalia en cuero        | 93 |
| 8.2.3. Taller de Marquetería: una enmarcación                       | 95 |
| 8.2.4. Taller de Mimbrería: tejido de una silla en mimbre           | 96 |

## 1. Presentación

El presente trabajo es de tipo descriptivo y tiene por objeto hacer una caracterización de algunos artesanos que trabajan actualmente en Cali. Se ha intentado abordar a este trabajador en su quehacer diario, prestando atención a sus tareas regulares e intentando dar un panorama general de él como trabajador. De esta forma se ha querido alejar de los estudios que abordan al artesano centrándose casi exclusivamente en su participación en el contexto de las ferias artesanales, siendo que es allí donde su figura pareciera presentarse más visible. Pero, de igual modo, también se pretende aquí revisar la imagen idealizada que se tiene de la forma de trabajo del artesano, la cual se presenta en buena medida como romántica, donde es resaltada la actividad *creadora* del artesano, en apariencia libre y despreocupada, esta imagen idealizada del artesano sirve a su vez para ser usada como estrategia de comercialización de los productos que el artesano elabora, es decir, sus artesanías.

La primera inquietud que se ha debido enfrentar en la realización de este trabajo, ha sido decidir a quién se puede tomar por artesano que trabaje actualmente en Cali y, a renglón seguido, preguntarse dónde buscarlo; no tener una respuesta clara a estas dos cuestiones hizo que se siguieran caminos no contemplados desde un principio en el proyecto de investigación, toda vez que nuestra exploración se ha apartado de las ferias artesanales. En el desarrollo del trabajo de campo se fueron haciendo, de forma más o menos arbitraria pero razonada, elecciones y tomando decisiones frente a los trabajadores que podían ser considerados como artesanos en este estudio, finalmente se prefirió buscar al artesano en el *taller artesanal*. Entonces se decidió estudiar y analizar al artesano en el taller artesanal, poniendo la mirada en las tareas diarias y rutinarias desplegadas por ellos en cada uno de los espacios visitados. Fue en la cotidianidad del taller donde se quiso y se permitió vislumbrar algunos fragmentos de la forma como se presenta la realidad que busca el sociólogo y que a veces pretende encontrar, para este caso particular, la del artesano que trabaja actualmente en Cali.

## 2. Introducción

*“Lo cotidiano es lo humilde y lo sólido, lo que se da por supuesto, aquello cuyas partes y fragmentos se encadenan en un empleo del tiempo. Y esto sin que uno (el interesado) tenga que examinar las articulaciones de esas partes. Es lo que no lleva fecha. Es lo insignificante (aparentemente); ocupa y preocupa y, sin embargo, no tiene necesidad de ser dicho (...).”*  
(LEFEBVRE, 1984: 36).

Aquí nos interesa dar una idea de quién es el artesano que trabaja *actualmente* en Cali (es decir, durante el periodo 2010-2011), y para ello se presentan algunas características o rasgos del mismo. El primer paso que se dio para iniciar este estudio fue consultar bibliografía sobre el tema de interés desde las ciencias sociales. La bibliografía encontrada fue más bien reducida y no permite desarrollar de una manera extensa y con cierta continuidad el estudio del artesano en Colombia; en especial sobre el artesano que trabaja actualmente en la ciudad de Cali. Los análisis que han abordado a este trabajador están centrados sobre todo en el artesano tradicional, resaltándolo como actor político e identificándolo como grupo social inscrito en formas tradicionales de producción. En estos trabajos, el artesanado es presentado como un grupo que va siendo desplazado por el capitalismo, o se llama la atención hacia la coyuntura política de mediados del siglo XIX, o hacia las asociaciones de ayuda mutua, o al golpe de Estado a la cabeza de José María Melo; es decir, en su mayoría los trabajos se centran en el papel que jugó el sector artesanal como actor político en determinados momentos del pasado (Jaramillo, 1977; Acevedo Carmona, 1990-1991; Kalmanovitz, 1985; Sowell, 2006; Rojas, 2003). También se lo presenta como integrante de un grupo más general de trabajadores que protesta por reivindicaciones laborales junto a la clase obrera en formación, a principios del siglo XX, la cual es heredera de las tradiciones del artesanado (Archila, 1991).

Si la producción académica desde las ciencias sociales sobre el *artesano tradicional* que se puede citar no es vasta, para el período actual tampoco lo es. Desde el segundo cuarto del siglo XX el artesano parece silenciarse –sin desaparecer– en el lapso que suele llamarse de modernización. Sólo desde la década de los años ochenta puede verse cómo se le pone más atención, sobre todo por el apoyo que empieza a recibir por parte del Estado. Por ejemplo con la gestión y ejecución de ferias artesanales que le

permiten al artesano hacerse visible y comercializar sus productos y donde, más que como a un actor político, se le ve como a un actor económico. Los estudios y artículos a este respecto se centran en descripciones económicas, pero resaltando el producto artesanal como una muestra de identidad regional sin hacer mayor mención de su productor o mejor sin ahondar en sus características. Para una revisión básica, puede consultarse la bibliografía editada por Artesanías de Colombia o el texto *Conspirando con los artesanos, crítica y propuesta al diseño de la artesanía* de Barrera Jurado y Quiñónez Aguilar (Barrera Jurado y Quiñónez Aguilar, 2006).

En mi intento por acercarme desde la sociología al artesano que trabaja actualmente en Cali, inserto en el capitalismo flexible, presté especial atención a dos trabajos que se ocupan del artesano tradicional en Colombia. Por un lado, el libro *Cabezas duras y dedos inteligentes* de Alberto Mayor Mora; por el otro, la tesis titulada *Cultura de los artesanos de los años veinte en Cali*. Si bien ambos abordan al artesano clásico o tradicional en Colombia, lo hacen desde un enfoque sociológico; son estos trabajos los que en gran medida me sirvieron de guía para el enfoque que quise dar en mi trabajo.

En el primer trabajo al que se hace referencia, el autor aborda al artesano del siglo XIX desde su vida material y cotidiana, así como desde sus tradiciones técnicas para, a partir de allí, replantear sus tendencias intelectuales, morales y políticas (Mayor, 1997). La base sociológica del libro está en los sentimientos del honor y del deber artesanal amenazados por el mundo capitalista y la necesaria reorganización de los poseedores de los oficios tradicionales dentro del contexto industrial y mecanizado propio de ese mundo capitalista.

El segundo es el trabajo de grado de Carlos Arturo Gil y Marco Antonio Medina, en él se aborda al artesano tradicional inscrito en Cali presentando su cultura en los años veinte del siglo XX, cultura vista como la de las clases subalternas. Se presenta aquí un panorama general del contexto en el que se inscribía el artesano de Cali, mostrando las transformaciones que la cultura artesanal sufrió con la aspiración de la organización fabril y el surgimiento del obrero asalariado (Gil y Medina, 1994). La pertinencia que se le da al trabajo de grado radica en que, al abordar al artesano que trabajó en la ciudad de Cali en los años veinte, se centra en demostrar que efectivamente

hubo una cultura artesanal en Cali para esa época y, al momento de hacerlo, da un panorama general del artesano desde su cotidianidad.

Ambos trabajos pueden ser ubicados junto a los que consideran que, en su desarrollo, el capitalismo produce una dinámica que desplaza al sector artesanal, pero cuando abordan el estudio del artesano, lo hacen con una perspectiva sociológica, centrando su análisis en los aspectos culturales y cotidianos de este artesano tradicional. A partir de los vacíos bibliográficos antes señalados, parecería necesario y sumamente interesante intentar explorar las formas de continuidad que le permitieron permanecer a este trabajador en el contexto de la economía capitalista, donde se supone tienden a desaparecer las formas económicas pre-capitalistas en las cuales puede incluirse con cierta facilidad la artesanal; pero esta es una tarea que excede los límites trazados en este estudio.

Se intentará mostrar aquí que, en el capitalismo actual, encontramos a trabajadores que podemos llamar artesanos, los cuales no es posible compararlos apresuradamente con los artesanos del siglo XIX, ya que los sujetos de nuestro interés se encuentran inmersos en otro momento histórico con otro sistema de producción. Más que una abolición de algunas de estas formas de producción, que generalmente son llamadas pre-modernas, se da una reincorporación de ellas en el sistema capitalista actual. Ese proceso de reincorporación lleva a que se dé una redefinición de esas “viejas” formas de producción, así como del trabajador allí inscrito.

En este sentido es central señalar algunas características del capitalismo actual, así como de las formas de trabajo que en él se dan. Para esto nos apoyaremos en cuatro autores: Manuel Castells, Martin Carnoy, Richard Sennett y Robert Castel. Los dos primeros presentan las dinámicas del capitalismo actual, enfatizando en los efectos que tiene sobre el trabajo y el empleo a nivel macro, haciendo uso de información estadística e intentando dar un panorama general de esas dinámicas. Los otros dos autores nos presentan esa misma dinámica del capitalismo actual y sus relaciones con el trabajo, pero centrando la atención en los efectos subjetivos que tiene sobre el trabajador, es decir señalando las particularidades que estos trabajos forjan en el carácter de los trabajadores.

En su libro *La era de la información (vol. I)*, Manuel Castells propone caracterizar la sociedad actual llamándola informacional en vez de postindustrial porque para él, la distinción estaría en dos formas de producción industrial (agrícola y de servicios) basadas en el conocimiento. En la sociedad informacional el autor destaca tres características: 1. el conocimiento y la información serían las fuentes del crecimiento y la productividad en las sociedades avanzadas, 2. la mayoría del empleo en estas sociedades está en los servicios, sin querer decir con ello que la industria manufacturera esté desapareciendo; y 3. la estructura social está cada vez más polarizada, ya que aumenta la cúspide y base de su estructura social a expensas de su parte media.

En la sociedad informacional, la tecnología de la información lleva a reducir el tiempo de trabajo, presentándose cambios en los puestos de trabajo, así como el tipo de trabajo que se realiza. Señala el autor que la flexibilidad de los procesos y mercados laborales inducidos por la sociedad red y que permite las tecnologías de la información, afecta profundamente las relaciones sociales de producción heredadas del industrialismo, introduciendo un nuevo modelo de trabajo flexible con un nuevo tipo de trabajador: el de tiempo flexible (Castells, 1999: 233). Es útil la presentación que hace el autor de las características de la sociedad informacional, señalando en ella las formas como se ve afectada la estructura de empleo y las formas que comporta el trabajo en la sociedad del capitalismo actual, transformación que lleva a la individualización del trabajo y a la fragmentación de las sociedades.

Muy cercano a los planteamientos señalados por Manuel Castells, está Martin Carnoy que, en su libro *El trabajo flexible en la era de la información*, presenta la gran diversificación e individualización del empleo que se está generando a partir de la competencia globalizada y el avance y difusión de la tecnología informacional, generando una alta flexibilización del empleo, la fragmentación de la mano de obra, la individualización de las condiciones de trabajo y las diferencias en la temporalidad de la vida laboral (Carnoy, 2001).

De otro lado, el sociólogo Richard Sennett atribuye ciertas características en el capitalismo actual o flexible al trabajo, como son: la gran inestabilidad que comporta, siendo que el trabajo se desarrolla a corto plazo, el cual no permite forjar trayectorias

laborales ni hacer carrera en un mismo lugar de trabajo. Concluye el autor que el carácter que el desarrollo del trabajo en el capitalismo flexible forja en las personas las corroe, ya que en este capitalismo actual prima la inmediatez y, para que se desarrolle el carácter de las personas es necesario que ellas establezcan relaciones duraderas y tracen metas a largo plazo, cosa que no es posible en el capitalismo flexible (Sennett, 2000).

Para Robert Castel el capitalismo actual se caracteriza, sobre todo, por estar compuesto de individuos desposeídos. Es decir, el trabajador del capitalismo actual es el asalariado, al cual el autor le atribuye básicamente una característica: el no poseer los medios de producción y por tanto tampoco el producto de su trabajo; ese rasgo de ser desposeído o carente lo lleva a constituirse como individuo, pero al mismo tiempo lo lleva a sentirse desprotegido. Se retoma del autor la individualidad y desprotección que le atribuye al trabajador generada por el capitalismo actual, pero sin llegar a oponer a este capitalismo la forma de trabajo artesanal, como sí lo hace el autor (Castel, 2003).

Teniendo un esbozo de las características que se presentan en el capitalismo actual y las maneras como puede verse afectado el trabajador allí inscrito, parece necesario pasar al trabajador de nuestro interés, es decir, al artesano que trabaja actualmente en Cali. La pregunta que necesariamente salta a la vista para continuar con el presente estudio, es:

### 2.1. *¿a quién se puede tomar actualmente por artesano en esta ciudad?*

Para intentar darle una respuesta a esta pregunta, fueron usados como guía algunos referentes conceptuales, a saber: trabajo, artesano, artesanía y taller artesanal. Del concepto de trabajo se desprenden los otros tres, pues el artesano es tenido por trabajador manual, la artesanía se entiende como el producto del trabajo del artesano y el taller artesanal, es tomado como el lugar donde el artesano realiza su trabajo.

Para el concepto de **trabajo**, retomamos el concepto fundamental de Marx, destacando las tres características que el autor le atribuye. Entendemos que es la realización de una actividad humana, la cual implica desgaste de energía adecuada a un fin y así asimilar de forma útil para su propia vida las materias que la naturaleza le brinda. A la par que de ese modo actúa sobre la naturaleza exterior a él y la transforma, el hombre transforma su propia naturaleza, desarrollando las potencias que dormitan en

él, sometiendo el juego de sus fuerzas a su propia disciplina. En segundo lugar, el trabajo se presenta bajo una forma que pertenece exclusivamente al hombre, esto es que antes de ejecutar su obra, ésta ya existía idealmente en la cabeza de su creador. Y, por último, en el proceso de trabajo intervienen tres factores: el trabajo como tal, el objeto sobre el que versa el trabajo y los medios de trabajo o las herramientas que utiliza y que son el objeto o el conjunto de objetos que el hombre interpone entre él y el objeto sobre el que trabaja (Marx, 2006: 130-131).

El **artesano** suele ser definido generalmente como sujeto trabajador con dos características básicas, una referida a la forma de hacer su trabajo, esta es manualmente; y otra, por ser dueño de sus medios de producción, ya sean sus herramientas de trabajo y/o el taller donde realice dicho trabajo, según esta última característica es tenido como trabajador independiente (Giddens, 2001: 484). Pero habría que agregar que si bien el artesano hace su trabajo de forma manual, es éste el de mayor peso en la elaboración de los objetos que realiza. Es decir, su trabajo no puede ser tenido como producción en serie, donde el peso que adquiere el uso de maquinaria es predominante y donde la desarticulación del proceso productivo, lo llevan a desconocer la totalidad del mismo. Tampoco se puede tomar tan rápidamente al artesano como trabajador independiente, pues tradicionalmente pudo ser el artesano un aprendiz y tener una posición de subordinación en el espacio laboral del taller artesanal, encontrándose allí, al tiempo, asalariados y propietarios de los medios de producción, presentándose como un estamento socioeconómico con una estructura jerarquizada según su estructura de producción (Rojas, 2003: 24).

El artesano se cualifica en el desempeño del oficio o los oficios que realiza, aprendiendo las técnicas generalmente de forma empírica -viendo y haciendo- en el espacio del taller, pero también puede disponer de un tutor o maestro que lo instruya. Las técnicas se dominan durante un período de aprendizaje más o menos largo (Giddens, 2001: 484) y, aunque el artesano no realice todos los pasos en el proceso de producción de los objetos que elabora, por lo menos sí los conoce todos.

Se hace necesario aquí señalar otra característica que permite diferenciarlo de otros trabajadores que realizan labores manuales de carácter secundario, tal vez lúdicas. El artesano vive de realizar su labor, la cual es la base de su economía; es decir, ese

oficio que realiza es la actividad central que garantiza su reproducción y la de su familia (de ser el caso). Pero también debe diferenciarse de otras personas con las que se relaciona al desarrollar sus actividades laborales y económicas, relaciones establecidas principalmente a través del objeto que realiza, por ejemplo con los comerciantes de artesanías, el artesano no es revendedor de artesanías.

Para resumir diremos que el artesano es un trabajador que puede estar inscrito en el capitalismo actual, cuya característica central es que hace su trabajo de forma manual, siendo esta forma de hacer su trabajo, la de mayor peso en los objetos que realiza. Además, este trabajador vive de realizar su labor, la cual domina durante un período de aprendizaje más o menos largo, por lo general de forma empírica en el taller artesanal. Y, finalmente, si el artesano no realiza todos los pasos en el proceso de producción de los objetos que elabora, por lo menos sí los conoce todos.

La definición de **artesanía** parte de la de objeto entendido en sus tres dimensiones como “fenómeno social total”. Se caracteriza por ser móvil e independiente, por ser el producto de una intervención humana y por ser poseedor de un uso y una función (Létourneau, 2003: 112). A las artesanías se las define básicamente porque el trabajo allí plasmado es manual o, por lo menos, el trabajo manual suele tener mayor peso que la intervención de la máquina y las herramientas usadas son relativamente simples. En el objeto artesanal confluyen el producto del trabajo y los saberes del artesano, concretizándose en él la capacidad que tiene el hombre de proveerse de los productos que necesite, exigiendo una formación y una práctica por parte del artesano.

La artesanía hace evidente la relación que hay entre el material que trabaja el artesano con el oficio y las maneras propias de desarrollar dicho oficio. Con ella se busca satisfacer criterios especialmente estéticos si pensamos en el contexto del capitalismo actual, los cuales responden a las exigencias del consumidor, pero también responden a criterios de funcionalidad. Dichas artesanías tienen una característica de transición hacia la tecnología moderna y hacia la aplicación de principios estéticos contemporáneos, esta transformación del objeto que produce el artesano es propia del capitalismo, el cual redefine este trabajo aplicando en él la fusión de estilos, donde se

inclina a combinar técnicas tradicionales con herramientas y estilos contemporáneos (García Canclini, 1982).

En definitiva, la artesanía será entendida aquí como el objeto en el cual se concreta el trabajo manual del artesano, con ella se satisface funciones de uso, pero sobre todo, y en gran medida, se satisfacen funciones estéticas. Además la lógica de la producción artesanal y su funcionamiento se encuentran alejados de la organización industrial del trabajo y de su modo de producción en serie. Es decir, la producción de artesanías, tenidas éstas como concreción del trabajo del artesano, se da en el taller artesanal.

Habiendo señalado algunas características sobre el artesano y la artesanía, podemos delinear lo que puede entenderse por **taller artesanal**. Para Braudel el lugar donde se reúnen varios trabajadores artesanos para trabajar en un mismo tipo de trabajo puede ser la mediada de la vida artesanal (Braudel, 1984: 280).

Podemos apoyarnos en Karl Marx y las características que atribuye al proceso de formación de la manufactura para redondear un poco más la idea de taller artesanal. Para el autor, el proceso de formación de la manufactura tiene un carácter dual. De un lado, la manufactura introduce la división del trabajo en un proceso de producción o lo desarrolla aun más; y de otro lado, combina oficios antes separados. Sin importar su punto de arranque la figura es la misma: se da una división del trabajo artesanal en sus diversas operaciones parciales. Pero en la manufactura las operaciones aun siguen siendo muy manuales y por tanto dependientes del vigor, habilidad, rapidez y seguridad del obrero individual en el manejo de su instrumento. Es decir, es la destreza artesanal la que continúa siendo la base del proceso de producción y cada obrero queda ligado a una función parcial, donde se constituye un tipo particular de cooperación (Marx, 2006: 272-274). El autor establece algunas diferencias entre el taller artesanal y la manufactura, señalando que todavía entre ellas hay una fuerte relación dada por el trabajo manual presente en la manufactura; pero opone a estas dos formas de producción la de la fábrica, sobre todo por la introducción de la máquina y el peso que ella tiene en el proceso productivo, el cual se caracteriza por ser en serie.

Ambos autores dan algunas características que podríamos retomar para ayudarnos con la definición del taller artesanal. Teniendo esto en cuenta diremos que es el lugar de trabajo del artesano, el cual debe contar con menos de 10 trabajadores; donde, más que la hechura de un mismo producto, se habla de desempeñar un mismo oficio o trabajar un mismo material pero de diversas formas, lo que permite cierta variabilidad de los objetos que se hacen en dicho taller. Si bien puede haber una diferenciación no muy especializada de las funciones que cada artesano realice en su taller, cada uno está en la capacidad de abordar cualquiera de las tareas en las que se encuentra dividida la elaboración de los objetos que se realizan en el taller. Las formas de organización y división del trabajo son bastante simples, por ejemplo: 1. preparación de materiales para la elaboración de una artesanía, 2. proceso de ensamble de cada material o pieza, y 3. terminado de la artesanía.

No es una condición necesaria, pero se tiende a encontrar que, siendo el artesano propietario de un bien inmueble, el espacio del taller y la vivienda confluyen. El taller puede funcionar como tienda en la venta de los productos que allí se elaboran y de los materiales que sirven para su elaboración (por medidas, por pieza...). Los materiales en el taller artesanal no tienden a ser muy variados y los objetos no se caracterizan por ser altamente variados, como sí suele ocurrir en el espacio de la tienda dedicada a la venta únicamente o con el comerciante de artesanías. En el taller además se suelen prestar servicios de reparación de objetos usados relacionados con los que se hacen allí mismo, de objetos hechos del mismo material que en el taller se trabaje, o pueden venderse objetos usados.

Se entenderá por taller artesanal aquí, al lugar donde se reúnen varios trabajadores artesanos generalmente de un mismo oficio o que trabajan un mismo material, dicho taller no puede contar con más de diez artesanos, y cada uno de los artesanos que allí trabaje está en la capacidad de abordar de principio a fin cada una de las tareas de elaboración y terminación de las artesanías que allí se realicen.

Los conceptos arriba resumidos fueron de utilidad para iniciar con el trabajo de campo, ya que permitieron dirigir la mirada y delimitar otro poco la selección de los artesanos y los talleres en los que se realizó el trabajo de campo, además de sernos útiles a la hora de presentar la información recolectada.

## 2.2. *Dónde buscar al artesano que trabaja actualmente en Cali*

En el proyecto se planteó como el primero de los ejercicios a desarrollar, la realización de una caracterización sociodemográfica de los artesanos que trabajan actualmente en Cali. La imposibilidad de acceder a información cuantitativa del artesano como trabajador en Cali, porque no hay cifras depuradas que den cuenta de él, ya que es incluido en los datos estadísticos como trabajador independiente junto con una gran variedad de otros trabajadores; llevó a que fuera replanteado este primer ejercicio pasando luego a la tarea de buscarlo en las ferias artesanales, o mejor, en las bases de datos sobre artesanos que algunas instituciones manejan en estas ferias.

Por la envergadura y organización que tiene, se pensó en usar la base de datos que maneja la feria artesanal *La calle del arte*. Si el lector recuerda, en la presentación se ha dicho que en este estudio se decidió no tomar en cuenta las ferias artesanales para abordar el presente estudio, esta decisión fue tomada básicamente por tres razones: de un lado, muchos de los trabajos que abordan al artesano actual, se concentran en el marco de las ferias artesanales. Por otro lado, al observar la gran variedad de participantes de dichas ferias, hay una proporción significativa de participantes a los cuales no puedo considerar como artesanos, según la idea que aquí se ha depurado, y muchos de estos participantes no necesariamente trabajan en la ciudad de Cali; así por ejemplo: 1. artistas en un sentido estricto, es decir, los que realizan creaciones que son consideradas bellas artes más que objetos artesanales, 2. en las ferias que se organizan en Cali participan artesanos de distintas ciudades del país, especialmente del suroccidente, y 3. lo que resulta más preocupante, de estas ferias participan comerciantes de artesanías. Y finalmente, la última razón que hizo que se dejaran de lado las ferias artesanales, aun tomando en cuenta las anteriores advertencias para depurar la información que se requería de las Fichas de los artesanos participantes de la feria *La calle del arte*, en la práctica finalmente no se tuvo acceso a esta información.

Entonces, habiendo hecho el ejercicio anterior, se replanteó las formas de búsqueda para acceder a la información que se requería. Se empezó por revisar en el directorio telefónico en las secciones de escuelas y centros de artes, manualidades u oficios (por ejemplo: carpinteros, zapateros, ceramistas, vidrieros, marroquineros...), se buscó también bajo el de organizaciones artesanales, lugares de comercialización de

artesanías, entre otros. Todo aquello fue un ejercicio bastante infructuoso, el cual permitía llegar con facilidad hacia las artesanías terminadas, más que hacia quienes las elaboraban. Lo único que no se descartó del directorio fue el listado hecho de los talleres y las organizaciones artesanales.

La siguiente opción fue empezar a caminar la ciudad buscando al artesano en los lugares que son reconocidos por concentrar un considerable número de ellos, como el parque Artesanal Loma de la Cruz y los barrios que tradicionalmente se conocían como barrios de obreros e incluso de artesanos. Fueron tomadas en cuenta las zonas comerciales de la ciudad –ya que el mismo taller artesanal puede funcionar también como tienda en la que se venden artesanías-. Con el ejercicio anterior pude observar que todo tiende a concentrarse en la Comuna 3 de la ciudad y sus alrededores. Entonces se decidió levantar la información sociodemográfica de los artesanos que trabajen en esta zona y sus alrededores con una breve Ficha de caracterización sociodemográfica (ver anexo 8.1).

Fueron pocas las asociaciones artesanales que pudieron brindar alguna información sistemática sobre sus afiliados, además, en las asociaciones que se autodenominan artesanales, siguen participando personas que aquí no son tenidas por artesanas en un sentido estricto y en gran medida son participantes de ferias artesanales; me refiero a persona que hacen manualidades y artesanías como ejercicio lúdico y no dependen económicamente del hacer artesanías. Sólo se ha tomado en cuenta la Asociación de artesanos del Parque Loma de la Cruz ya que disponen de información socioeconómica de los *artesanos* que *trabajan* en el parque, la información proviene de una encuesta realizada entre los meses de agosto y octubre de 2010 por la administración del Parque artesanal (como dependencia de la Secretaria de Cultura y Turismo de Santiago de Cali).

Creyendo importante no dejar de lado un grupo de artesanos que no pertenece a alguna organización artesanal, se siguió con el ejercicio de caminar la ciudad; esta vez sólo se tuvo en cuenta algunos barrios de la Comuna 3, buscando artesanos sólo en talleres artesanales y que preferiblemente hayan sido vistos trabajando, a ellos se les recogió la información requerida a partir de una sencilla Ficha que permitiría una primera caracterización sociodemográfica de los artesanos en la ciudad. En total se les

hizo la Ficha a 48 artesanos de la ciudad de Cali en 30 talleres visitados, la mayoría de ellos en la Comuna 3. Con esta información, se hizo la escogencia de los talleres y de los artesanos a los que finalmente se fue a estudiar. Es decir, se buscó al artesano en el taller artesanal.

La selección de los talleres en los que se trabajó, se hizo de acuerdo con la información que arrojaron las Fichas recolectadas de caracterización sociodemográfica y del estudio hecho en el Parque artesanal de la Loma de la Cruz. La escogencia de los talleres a estudiar no estuvo dada tanto por la ubicación rigurosa de cada taller en la Comuna 3, sino más bien porque, partiendo de los datos contenidos en las Fichas, se siguió un criterio de variabilidad que tomara en cuenta las características recurrentes de cada taller visitado, tales como: oficio, dimensiones del taller, número de trabajadores, las relaciones laborales que allí se daban, entre otras. Veamos a continuación en detalle esa selección.

Fueron cuatro los talleres escogidos donde se desplegó el trabajo de campo, en cada taller se practicaba un oficio distinto: el primero de los talleres visitados trabajaba un ramo de la joyería conocido como vaciado de cera perdida o casting; el segundo, era un pequeño taller del parque artesanal Loma de la Cruz que hacía sandalias en cuero; el tercero, era una marquetería que se encontraba en el barrio Granada; y el último taller, el más grande de todos, elaboraba muebles en mimbre y guadua, este último se encontraba sobre una avenida principal de la ciudad y contaba con cinco trabajadores incluyendo en el conteo al dueño del taller.

El trabajo de campo consistió en observaciones hechas en el taller y en la realización de entrevistas a los artesanos que trabajaban en cada taller. La observación versó en una descripción general del taller, las herramientas que se usaban y las formas de trabajo, así como sobre las dinámicas de los mismos y las relaciones de trabajo que allí se daban. Es decir, en todas aquellas cosas que día a día hacen la vida regular del taller. En cuanto a las entrevistas, a los artesanos se les preguntó: por un lado, sobre las dinámicas regulares del taller y, por el otro, sobre aspectos generales de su vida; es decir, por su entorno familiar, las formas de aprendizaje que tuvieron del oficio y por su trayectoria laboral.

Al momento de realizar el trabajo de campo en el taller de vaciado en cera perdida o casting, se creyó necesario complementarlo con una entrevista a un joyero experimentado (preferiblemente un engastador), pero este espacio no se pudo subsanar, dado que al momento de contactar a los joyeros resultó bastante problemático obtener de ellos una entrevista. Se intentó contactar a cinco joyeros en total, los cuales eran conocidos por los trabajadores del taller de casting donde se desplegó el trabajo de campo y aun con una referencia de parte de ellos, los joyeros engastadores no accedían a ser entrevistados. Esto puede entenderse como cierta desconfianza que tienen los joyeros generada por el oficio que realizan, en especial por el costo de los materiales que emplean. Pero también, en uno de los engastadores a los que se contactó sin lograr una entrevista, fue evidente el simple hecho de no querer hacer dicha entrevista, siendo claro el poco interés que tenía en atender a mi pedido. La poca información de que se dispone aquí sobre los engastadores y pulidores de joyas, proviene de los trabajadores del mismo taller de casting, esta información no deja de ser muy incompleta y de segunda mano, por lo cual se prefirió y decidió no hacer uso de ella, a sabiendas del vacío que se tendría en el trabajo.

Después de realizar el trabajo de campo en los talleres valiéndose de observaciones regulares en el taller, de entrevistas y de sistematizar esta información; se pasó a revisar y comparar la información recopilada. La recolección de información sobre los talleres visitados se hizo del siguiente modo: por un lado, se llevó un diario de campo utilizando una ficha de observación; y por el otro, se tomó información de los trabajadores de los talleres haciéndoles entrevista con un formato único de entrevista, grabando y transcribiendo las mismas. Hecho esto, se revisó y comparó la información recopilada.

Se tomó a cada taller como unidad analítica prestando atención a sus dinámicas y sus trabajadores, comparando a los trabajadores del taller entre sí. Pero también, se comparó a los talleres entre sí, observando las dinámicas recurrentes en los talleres que fueron visitados, así como la recurrencia de roles de trabajo en cada taller, las semejanzas en la vida de los trabajadores, las formas de aprendizaje que tuvieron los trabajadores de los cuatro talleres visitados, así como sus trayectorias laborales.

Creyendo que la información recopilada cumplía con el objetivo trazado desde un principio en el proyecto de investigación, a saber: hacer una caracterización de algunos artesanos que trabaja actualmente en la ciudad de Cali; se pasó a organizarla y presentarla de la siguiente manera:

En la tercera parte de este escrito se da una caracterización general de Santiago de Cali, la Comuna 3 y de algunos artesanos trabajadores de esta ciudad, apoyándose en datos cuantitativos, siendo estos datos de variada procedencia.

En la cuarta parte del escrito se presentan a cuatro trabajadores, uno por cada taller, resaltando en cada uno de ellos las formas de aprendizaje que tuvieron y sus trayectorias laborales. La escogencia de estos trabajadores en particular se hizo siguiendo un criterio de contraste, de un lado por la variación en el oficio y las particularidades de las formas de aprendizaje según ese oficio; de otro, según la variación de las características demográficas de los entrevistados (principalmente de edad y sexo); y, finalmente, por las posiciones que ocupan en el taller, así: la dueña de uno de los talleres, un trabajador de larga trayectoria laboral, uno de los socios de un taller y un trabajador adulto-joven en el último taller.

La quinta parte del escrito aborda el taller artesanal como unidad de análisis haciendo una breve descripción de los cuatro talleres visitados y estudiados con sus respectivos trabajadores, presentando las dinámicas de trabajo y las relaciones laborales que allí tienen lugar. De esta forma se pretendió mostrar las similitudes y los contrastes que en cada taller fueron observados.

Finalmente, como cierre de este estudio, se hacen algunas reflexiones finales sobre el trabajo artesanal presente en la ciudad de Cali, es decir, en la sexta parte de este estudio.

### **3. Breve contextualización del artesano en Cali<sup>1</sup>**

En este capítulo se quieren presentar de manera general algunos datos socioeconómicos de Santiago de Cali y de la Comuna 3, pero también algunos datos generales sobre el artesano y sobre algunos artesanos que trabajan en Cali en particular. Para ello se hace uso de datos demográficos, sociales y económicos de Santiago de Cali y de la Comuna 3, pasando después a los datos estadísticos sobre artesanos. Los datos que se presentan de los artesanos provienen de tres lugares: de un lado se retoma la información de un estudio hecho por artesanías de Colombia sobre artesanos a nivel nacional. De otro lado, se toman los datos de la encuesta socioeconómica hecha en el Parque artesanal Loma de la Cruz para el año 2010 y, finalmente, se presentan algunos datos estadísticos recogidos a 48 artesanos que trabajan en 30 talleres visitados en la ciudad de Cali durante el año 2011.

#### **3.1. Características generales de Santiago de Cali**

##### *Población*

La ciudad de Santiago de Cali territorialmente se encuentra dividida en 22 Comunas en su área urbana y en 15 Corregimientos en su área rural, contaba con 2.119.909 habitantes para el año 2005 y se proyectó para el año 2011 en 2.274.243 habitantes. La gran masa poblacional de la ciudad se concentra en la zona urbana con 2.083.171 habitantes para el año 2005 con una densidad bruta poblacional de 168,7 habitantes por hectárea para ese mismo año. La densidad bruta poblacional de la ciudad presenta variaciones si la diferenciamos por Comuna. Así, en las Comunas 22, 19 y 2 se presentan las densidades más bajas de la ciudad con 8.5, 86.4 y 91.1 respectivamente; mientras que en las Comunas 13, 14 y 15 se presentan las densidades más altas con 358.1, 333.6 y 311.5, respectivamente (*Una mirada descriptiva a las Comunas de Cali*, 2007: 9).

---

<sup>1</sup> Los datos que se utilizaron en la elaboración de este capítulo se tomaron básicamente de dos trabajos: el primero es del Departamento Administrativo de Planeación Municipal (DAPM), *Cali en Cifras 2010*; y el segundo trabajo se titula *Una mirada descriptiva a las Comunas de Cali*, documento hecho por el DAPM y la Universidad Icesi, 2007. Este último documento se apoya en datos para Cali del Censo 2005, del Censo económico 2005, en los datos de *Cali en cifras* desde el año 2001 y, finalmente, en los datos del Sisbén.

En la ciudad de Cali también se dan diferencias en la distribución de la estratificación para cada Comuna, habiendo gran concentración de algunos estratos en determinadas Comunas. Por ejemplo, el estrato 6 se concentra en las Comunas 22 y 2; el estrato 1 se concentra en las Comunas 20, 21, 14 y 1; y el estrato 2 se concentra en las Comunas 13 y 15. Lo anterior señala una fuerte correspondencia entre la estratificación socioeconómica, la densidad y la estructura poblacional; siendo los estratos bajos los que poseen una alta densidad poblacional y bases piramidales ensanchadas; mientras que las Comunas de estrato alto presentan una densidad baja y evidencian un proceso de envejecimiento poblacional.

### *Educación*

El porcentaje de las personas que sabían leer y escribir en Cali para el año 2005 era de 91.69% y el de las personas que no era de 8.31%. Si desagregamos según cabecera y resto municipal tenemos que, para la cabecera municipal, el 91.8% sabía leer y escribir y el 8.2% no; mientras que para el resto municipal, el 87.9% sabía leer y escribir y el 12.0% no (*Cali en cifras 2010*: 165).

El porcentaje de alumnos en edad escolar matriculados para el 2006 era de 89.7% y para el 2009 era de 86.6% (*Cali en cifras 2010*: 171), lo que señala una disminución del 3.1% de personas en edad escolar matriculadas. Entre los 5 años de edad y hasta los 16 años, el porcentaje de asistencia educativa se mantiene por encima del 80% sin presentar grandes diferencias entre zona urbana y rural, alcanzado su punto más alto entre los 6 y los 10 años con un 94% para ambas zonas, a partir de los 17 años de edad el porcentaje de cobertura decae y se invierte la proporción que venía presentando, pasando a estar por debajo del 40% (*Cali en cifras 2010*: 166).

### *Condiciones socioeconómicas*

El porcentaje de cobertura de servicios públicos para Cali en el 2009, es del 85.6% para el de alcantarillado, del 86.6% para el servicio de agua potable y del 90.8% para el de energía eléctrica autorizado (*Cali en cifras 2010*: 127 y 130). Comparando los porcentajes con los del año 2006, todos han presentado un incremento en su cobertura y, no se presentan grandes discrepancias si desagregamos el nivel de cobertura entre la cabecera y el resto municipal (*Cali en cifras 2010*: 172 y 173).

La población viviendo en situación de pobreza desde el 2006 a 2009 para la ciudad Cali se ha mantenido sin variaciones en un 11.0%, lo anterior se corresponde con el porcentaje de personas viviendo en tugurios que también se ha mantenido constante para estos años en un 7.0%. Teniendo en cuenta que el PIB de la ciudad por cada 100.000 habitantes ha tenido un incremento constante (con excepción del año 2009), éste no se refleja en mejoras de la situación de la población con necesidades básicas insatisfechas (NBI).

El coeficiente de empleo en Cali entre los años 2006 y 2009 fue el siguiente: en el 2006 del 56.7, en el 2007 del 58.0, en el 2008 del 57.3 y para el 2009 del 58.5, lo que señala un incremento de 1.8 puntos entre estos años (*Cali en cifras 2010*: 13).

La tasa de subempleo entre los años 2006 y 2009 fue la siguiente: del 37.2% para el 2006, del 40.7% para el 2007, del 35.3% para el 2008 y del 38.3% para el 2009. Lo anterior señala un incremento en la tasa de subempleo para el municipio del 1.1% entre los años 2006 y 2009 (*Cali en cifras 2010*: 13).

La tasa de desempleo para Cali entre los años 2006 y 2009 fue el siguiente: en el 2006 del 12.9%, en el 2007 del 11.3%, en el 2008 del 12.0% y en el 2009 del 13.6%, esto señala un incremento de 0.7 puntos para este periodo (*Cali en cifras 2010*: 13).

Según la información anterior se puede ver un incremento irregular del coeficiente de empleo entre los años 2006 y 2009. Además al relacionar los altos porcentajes de subempleo que también han ido en ascenso para ese mismo periodo, de forma igualmente irregular, y al relacionar el incremento irregular de la tasa de desempleo, se puede sugerir inestables y malas condiciones laborales para un gran porcentaje de trabajadores en Cali. Las variaciones en el coeficiente de empleo y las tasa de subempleo señalan una gran correspondencia, donde el incremento que presenta el coeficiente de empleo puede estarse dando en los empleos que se cuentan en la categoría de subempleo, ya que ambos tienen el mismo comportamiento para estos años.

Respecto de las unidades económicas, para el año 2005 en la ciudad se tiene un registro de 74.761 de estas unidades, de las cuales el 41,6% corresponde a comercio, el 21.0% a servicios, el 6.5% a industria y el 5.6% a unidades auxiliares diferentes de gerencia; sin embargo hay que señalar una importante participación en el porcentaje de

unidades económicas desocupadas, esto es del 19.2%, lo que puede tener una fuerte correspondencia con los significativamente altos porcentajes de desempleo antes mencionados.

Lo anterior permite caracterizar a la ciudad en, lo que comúnmente suele llamarse, el tercer sector; pero hay que destacar que la distribución de las unidades económicas en la ciudad varía por comuna según actividad económica. Así se observa que las unidades económicas referida a la categoría servicios, se concentran en las Comunas 2, 3 y 19 con un peso del 16.7%, del 15.8% y del 10.2% respectivamente; siendo en esta categoría donde se concentra la participación de las Comunas 2 y 22 en las que predomina el estrato 6.

La categoría industria se concentra en la Comuna 3 con un 14.7%, en la comuna 8 con un 11.8% y en la comuna 9 con un 11.7% del total de las unidades económicas dedicadas a esta actividad en la ciudad; donde el 3 es el estrato moda en estas Comunas. La categoría comercio es la que presenta la mayor concentración en una sola comuna, esta concentración se da en la Comuna 3 con 6.031 unidades económicas en esta categoría que corresponden al 19.4% del total de unidades económicas en la categoría comercio para la ciudad de Cali; las Comunas que siguen en participación en esta categoría son la comuna 8 y la comuna 9 con un 7.4% y un 7.7% respectivamente (*Cali en cifras 2010*: 169). Según la información anterior, las Comunas 3, 8 y 9 son las que presentan mayor actividad económica de todas las Comunas de la ciudad.

Otra característica relevante para señalar de la ciudad referida al aspecto económico, tiene que ver con el tamaño de las empresas que forman el tejido empresarial. En Cali, el 93.9% de las unidades económicas corresponden a microempresas, el 5.3% a pequeña empresa y sólo el 1.7% a mediana y gran empresa. En todas las Comunas predominan las microempresas, pero en algunas sobresalen las pequeñas empresas, como es el caso de las Comunas 2, 17 y 22, las cuales cuenta con un alto estrato económico (Una mirada descriptiva a las Comunas de Cali, 2007: 11; el error en la suma del porcentaje está en el original).

Habiendo dado a grandes rasgos algunas características de la ciudad, pasamos a continuación a ocuparnos de la Comuna 3 que es una de las Comunas que presenta

mayor actividad económica de la ciudad, además de tener los barrios que tradicionalmente se han tenido como barrios de obreros y que concentra una proporción significativa de artesanos, especialmente en el parque artesanal Loma de la Cruz.

### 3.2. ***Características generales de la comuna tres***

#### *Población*

La Comuna 3 se encuentra en el occidente de la ciudad, cubre el 3.1% del área total del municipio con 370.45 ha, está compuesta por 15 barrios y una urbanización. Esta comuna contaba con 45.129 habitantes para el año 2005 y se estimó en 43.532 habitantes para el año 2011 (*Cali en cifras 2010*:145).

En la Comuna 3 habita el 2,2% de la población total de la ciudad y está entre las cinco Comunas con menor población, con una densidad bruta de 117,5 habitantes por hectárea (*Cali en cifras 2010*: 125). El estrato más común de las viviendas de esta comuna es el tres, el cual tiene un peso del 74% sobre el del total de la comuna, a diferencia del estrato moda para la ciudad que es dos, el estrato que sigue en participación en la Comuna 3 es el dos con un peso del 13% sobre el total de la comuna (*Una mirada descriptiva a las comuna de Cali*: 23).

#### *Educación*

El porcentaje de las personas que sabían leer y escribir en la Comuna 3 para el año 2005 era de 91.34% y el de las personas que no era de 8.66%, este comportamiento guarda correspondencia con la tendencia municipal que participa con los mismo porcentajes, siendo una comuna con un alto nivel de alfabetización (*Cali en cifras 2010*: 165).

La asistencia educativa para la Comuna 3 en el año 2005 era de 10.529 personas. La población entre los 5 años de edad y hasta los 16 años contaba con un porcentaje de asistencia educativa por encima del 80% según total de la comuna. La asistencia educativa llega a su punto más alto para la población entre los 6 y los 10 años con un 93.1% y su relación se invierte para la educación superior, pasando a estar por debajo del 40%, guardando correspondencia con el comportamiento que se da en la ciudad.

### *Condiciones socioeconómicas*

El porcentaje de cobertura de servicios públicos para la Comuna 3 en el 2009 es el siguiente: 74.04% para el servicio de alcantarillado, del 73.89% para el servicio de agua potable y del 73.81% para el de energía eléctrica (*Cali en cifras 2010*: 125 y 128). Llama la atención que para cada uno de estos servicios públicos básicos, más del 25% de las viviendas en esta comuna no cuenten con ellos.

La Comuna 3 es la que cuenta con la más alta proporción de unidades económicas de la ciudad, su participación es del 20.0% del total de la ciudad. De estas unidades económicas, el 40.4% pertenece al sector comercio, el 16.6% al sector servicios y el 4.8% a la industria. Pero hay que resaltar que una alta proporción de unidades económicas se encuentran desocupadas, en total son 3.788 unidades que corresponden al 25.4% de las unidades económicas de la comuna (*Cali en cifras 2010*: 169). La participación de cada uno de los sectores guarda gran correspondencia con la tendencia general de la ciudad, estando su mayor participación en el tercer sector: comercio y servicios.

La gran mayoría de las unidades económicas corresponden a microempresas, cuya participación es del 94.0%. Si se emplea el pago de parafiscales como una medida de la formalidad de la unidad económica, se puede observar que en esta comuna el 21,8% de las unidades económicas son informales. Este es uno de los porcentajes más altos en toda la ciudad, únicamente superado por la comuna 19 con un 23,5%. También es de resaltar que el 85,2% de las unidades económicas de esta comuna corresponden a locales, oficina, fábricas y puestos fijos, mientras que el 13,1% corresponde a puestos móviles. Finalmente, la Comuna 3 tiene la mayor concentración de unidades económicas de actividades de edición e impresión en la ciudad, además de presentar actividades inmobiliarias y empresariales (*Una mirada descriptiva a las Comunas de Cali*, 2007: 24).

Al igual que en la ciudad, las actividades económicas de la Comuna 3 se centran en el tercer sector, especialmente en el comercio, presentándose un alto grado de informalidad que seguramente está asociado a la alta cantidad de trabajos generados por este sector; pero también puede relacionarse con el hecho de que es ella la comuna con la mayor concentración de unidades económicas de la ciudad.

### 3.3. *Algunas estadísticas sobre artesanos*

El sector artesanal se encuentra ubicado en un tramo de la industria manufacturera y la entidad Artesanías de Colombia es la encargada de este sector a nivel nacional. Esta entidad, a través de un “Estudio ocupacional del sector artesanal”<sup>2</sup> y usando un sistema de barrido, cubrió los municipios identificados como núcleos artesanales, para en ellos abordar a la población reconocida como artesana.

El estudio presenta información pertinente de una muestra representativa de 58.821 trabajadores artesanos a nivel nacional sobre aspectos como la distribución por región y oficio, los niveles de escolaridad alcanzados, las formas de trabajo que tienen, las formas de aprendizaje del oficio, el grado de afiliación a redes u organizaciones artesanales y, finalmente, se relaciona información sobre la comercialización y venta de artesanías.

De las 58.821 personas registradas más del 70% destinan su actividad a la producción de artesanías. Según los datos de este estudio, el sector artesanal colombiano cuenta con aproximadamente 300.000 artesanos. Entre los datos más relevantes aparece que la mayor concentración de población artesanal se encuentra ubicada en los departamentos de Nariño (14,34%), Sucre (10,06%), Córdoba (9,34%), Boyacá (8,43%), Cesar (6,95%), Atlántico (6,52%) y Tolima (5,15%).

Sobre el nivel educativo se registra que un 17% de la población no posee estudios, cifra superior al promedio nacional que está por debajo del 5%. Del 52% que asistió a la primaria, tan solo el 18% la terminó. Un 26% inició estudios secundarios y culminó satisfactoriamente el 8% y, de ellos, tan solo un 3% accedió a la educación superior técnica o universitaria. Los bajos niveles de escolaridad en este estudio los relacionan con el hecho de que el aprendizaje de los oficios artesanales es de carácter informal, realizado en el contexto familiar e iniciativa personal, mediante la participación directa en los procesos productivos. Este aprendizaje de carácter informal se concentra en el aspecto técnico del proceso y en el formal del producto, con un papel

---

<sup>2</sup> Artesanías de Colombia (autor institucional) a través del concurso de las regiones, adelantó el Censo Económico Nacional del Sector Artesanal, para contar con cifras estadísticas que permitan cuantificar el sector y formular políticas, consultado el 26 de marzo de 2012 en <http://es.scribd.com/smjimenezd/d/23908900-Diagnostico-Del-Sector-Artesanal>.

preponderante del ejercicio cotidiano del trabajo. Las afirmaciones anteriores se apoyan en los siguientes datos: el 48,32% de los encuestados aprenden el oficio en el hogar, el 14,39% en talleres particulares como aprendices y el 7,32% en cursos de capacitación en oficios.

En el estudio también se observaba que la producción artesanal utiliza tecnología tradicional. Así, el 24,41% de la producción se realiza totalmente a mano y el 57,10% utiliza herramientas simples. También se caracteriza por utilizar principalmente recursos naturales como insumo básico en la elaboración de sus productos.

Los oficios más destacados, según la información del estudio hecho, son: la tejeduría con el 57,52%, la madera con el 13,48% y la cerámica con el 7,37%. El 56,11% del sector artesanal desarrolla su actividad en pequeñas unidades productivas y en forma individual. Algunos de los problemas comunes que afrontan los talleres son las dificultades que genera la escasez de mano de obra (21,33%), la inestabilidad del trabajo artesanal (10,89%) y la falta de personal calificado para desarrollar estos trabajos (8,96%). El 89% de los talleres artesanales, para su financiamiento, no solicita crédito por razones como temor al endeudamiento (29.87%), por falta de garantías (15.40%) y por los altos intereses (25.02%).

De acuerdo a la información del estudio, referida a los niveles y grados de organización artesanal, se tiene que el 82.38% de los artesanos no ha participado en ningún tipo de organización y el 12.81% pertenece a organizaciones gremiales, comunitarias y para la producción y comercialización de sus productos. El 85.16% de la producción se vende en los municipios de origen, el 8.18% en otros municipios y solamente el 3.45% en otros departamentos. La venta de los productos artesanales en su mayoría se hace en los talleres o viviendas, sólo el 11.58% se vende en otros sitios y únicamente el 0.30% se vende en plazas de mercado; el 0.03% de los artesanos participa en ferias artesanales para sus ventas y el 0.01% lo hace de forma ambulante. Esto puede explicar las grandes debilidades existentes en los procesos de comercialización.

La presencia de Artesanías de Colombia en la ciudad de Santiago de Cali se hace a través del Parque artesanal Loma de la Cruz<sup>3</sup>. En 1987 Artesanías de Colombia abrió una regional para el Valle del Cauca en la ciudad de Santiago de Cali a través del Parque artesanal, con el interés de brindar a los artesanos un lugar en la ciudad para realizar la exposición y venta de sus productos. En diciembre de 1992 Artesanías de Colombia cierra la regional Valle y acuerda entregar al municipio de Cali la administración de este Parque y, a partir de entonces, la alcaldía de Santiago de Cali a través de diferentes Secretarías ha tenido la responsabilidad de administrar el Parque artesanal de la Loma de la Cruz. Otro evento relevante de mención en la historia del Parque es que, mediante un decreto del año 2000, el Parque artesanal Loma de la Cruz fue declarado hito urbano cultural y arquitectónico (decreto 069 del 26 de octubre de 2000). Lo anterior ha hecho que el Parque sea reconocido como un lugar de concentración de artesanos, representativo para la ciudad y se le considere como uno de los principales atractivos turísticos por su calificación como Hito Urbano.

#### *Caracterización socioeconómica de los artesanos del parque Loma de la Cruz<sup>4</sup>.*

El parque artesanal Loma de la Cruz se encuentra en el barrio San Cayetano, perteneciente a la Comuna tres de la ciudad de Santiago de Cali. La organización espacial del Parque se da en cuatro niveles y cada nivel está conformado por módulos, en total son 12 los módulos con los que cuenta el Parque. Por lo general cada módulo tiene más de un local y en cada local se organiza un taller artesanal que suele ocupar uno o dos trabajadores. Todos los locales están clasificados en el estrato tres, ya que todo el Parque se encuentra clasificado en este estrato.

La información contenida en la encuesta hecha a los artesanos del Parque artesanal Loma de la Cruz por la administración del mismo, esta encuesta fue aplicada a 74 de los 78 artesanos que, para el segundo semestre del 2010, utilizaban los locales del parque. El diseño de la esta encuesta se organizó en seis categorías que recoge información sobre algunos aspectos demográficos y socioeconómicos de los artesanos,

---

<sup>3</sup> Administración del Parque artesanal de la Loma de la Cruz, *Parque artesanal de la Loma de la Cruz: Historia*, los datos usados para en este apare se toman de la página web: <http://www.lomadelacruz.com/site/> consultada el 15 de octubre de 2010.

<sup>4</sup> La información que aquí se usa, es tomada de la encuesta realizada a los artesanos del Parque de la Loma de la Cruz en el segundo semestre del año 2010 por la administración del Parque, dependencia de la Secretaría de Cultura y Turismo de Cali.

de cada uno de los talleres y, sobre el entorno y las expectativas de los artesanos que fueron encuestados.

De los 74 artesanos encuestados, el 56.7 % son hombres y el 43.3 % mujeres. Los artesanos encuestados se encuentran entre los 20 años de edad hasta los 65 años. Si desagregamos a los encuestados del Parque por grupos de edad, vemos que tiene una mayor participación los artesanos entre los 46 y 50 años con el 14.9% (11 personas), siguen en participación los que cuentan 41 y 45 años de edad con el 13.5% (10 personas), en tercer y cuarto lugar se encuentran los artesanos 36 y 40 años de edad y entre los 51 y 55 años con una participación del 12.1% cada uno (9 personas); del total de los encuestados el 12.1% no reveló su edad (9 personas). Los datos anteriores muestran que la composición de la población artesana del Parque es en su mayoría de edad adulta y mayor, donde más del 70% se encuentra por encima de los 35 años.

Del total de los encuestados, el 21.6% manifestó ser soltero, el 29.7% dijo estar casado, el 18.9% dijo ser separado, el 27.1% estaba en unión libre y el 2.7 % restante eran viudos. Lo que muestra que más de la mitad de los encuestados (el 56.8% que corresponde a 42 personas) sostienen una relación de pareja algo duradera y el 18.9% la ha tenido.

De acuerdo con los niveles de escolaridad alcanzados por los encuestados del parque tenemos que el 16.2% termino el nivel básico de primaria, el 10.9% hizo incompleta la primaria y una persona que representa el 1.3% no ha cursado ningún estudio. El 25.7% de los encuestados cumplió con el nivel básico de secundaria y el 17.6% hizo de modo incompleto la secundaria. En los niveles altos (28.3%), los mayores porcentajes se encuentran en técnico y tecnólogo con un 12.2% y 8.1% respectivamente, en la categoría de profesional sólo el 2.6% (2 personas) terminó estudios y un 5.4% (4 personas) no finalizó estudios profesionales. Los grados de escolaridad de los encuestados están fuertemente relacionados con las edades que tienen, así los relativamente bajos niveles se corresponden con una población de 50 años o más y los pocos que se cuentan en altos niveles educativos, en su mayoría incompletos para la categoría profesional, se dan en la población más joven del parque que también es la de menor peso.

La gran mayoría de los artesanos encuestados en el Parque (el 87.4%) viven en estratos 1, 2 y 3 distribuidos de la siguiente forma: el 51.4% en el estrato 2, el 25.7% en el 3 y el 10.8% en el estrato 1. Mientras que el 12.6% restante vienen en los estratos 4 y 5 con el 6.7% y el 5.4% respectivamente, estos porcentajes corresponde a artesanos que no pagan arriendo y viven con parientes.

Según la información referida a las formas de aprendizaje del oficio que tuvieron los artesanos del Parque vemos que, el 41.8% dijo ser autodidacta o haber tenido un aprendizaje empírico, el 33.8% manifestó haber recibido una capacitación informal y el 24.4% aprendió el oficio en un centro educativo. Lo anterior muestra que la mayor proporción de los encuestados (el 75.6%) aprendieron el oficio de manera informal, comportamiento que se corresponde con los datos a nivel nacional antes mencionados (del 62.6%).

En el Parque artesanal Loma de la Cruz se manejan tres figuras para diferenciar a los artesanos según sus actividades, estas son: artesano, comerciante de artesanías y actividad mixta (entiéndase que incluye las dos anteriores). Con esto presente tenemos que el 75.6 % del total de encuestados manifiestan realizar las dos actividades en el parque (mixta), manifestando que según el reglamento del parque se les permite; el 18.9% dicen que se dedican por completo a la elaboración y venta de las artesanías que ellos mismos realizan; y el 5.5 % son comerciantes de artesanías, es decir, ellos no son artesanos sino que se dedican a comprar los productos para revenderlos. Esta situación genera tensiones en el parque donde se pide, por un lado, que aquellos que realizan actividades mixtas, su actividad artesanal esté por encima de la comercial y, por el otro, que no hayan comerciantes o revendedores de artesanías en el Parque que se supone es un lugar para los productores de artesanías.

Sobre el tiempo que llevan realizando labores artesanales, vemos que el 29.8 % de los encuestados manifestó llevar entre 16 y 20 años, los encuestados entre 6 y 10 años y los encuestados con más de 20 años participan con un 24.3% cada uno, el 20.3% lleva entre 11 y 15 años realizando labores como artesanos y, el 1.3 % de los encuestados manifestó llevar menos de 5 años. De estos artesanos encuestados, algunos han permanecido en el parque desde el año 1990; así vemos que el 13.5 % tienen entre 16 y 20 años de estar en el Parque, el 12.2% tiene entre 12 y 15 años, el 33.7% entre 8 y

11 años, el 25.7% lleva entre 4 y 7 años, el 12.2% lleva entre uno y tres años, y el 2.7% lleva menos de un año en el Parque. Según estos datos se puede considerar que en los últimos diez años la movilidad ha sido relativamente alta.

Del total de artesanos encuestados el 37.7% informaron que no están afiliados a ninguna asociación o gremio, el 43.4% que si están afiliados y el 18.9% no informaron si pertenecen o no a alguna asociación.

De los talleres del Parque de la Loma de la Cruz, el 20.7% se encuentran constituidos legalmente ya que están inscritos en cámara y comercio, el 64.2% informan que no tienen documentación de este tipo para su taller, y el 15.1% no brindan información sobre este aspecto. Lo anterior evidencia el considerablemente alto porcentaje de locales artesanales que no se encuentran legalmente constituidos, lo que en parte corrobora los problemas de sub-registro que se presenta en este sector.

Los insumos o materias primas que usan los artesanos encuestados los adquieren a través de proveedores que llegan al Parque y los dejan a crédito generalmente, o compran sus materiales en el centro de la ciudad, siendo los siguientes los establecimientos más nombrados: Almacenes Washington, Cacharrería La Victoria, Rómulo Montes, Galería Alameda, Artesanías La Caleñita; de contado compran el 20.3%, a crédito el 60.8%, Credicontado el 16.2% y no informó el 2.7%. El 48.7% de los encuestados acuden a préstamos personales como forma de pago para obtener las materias primas que requieren en la hechura de sus artesanías; el 10.8% usan préstamos bancarios; el 8.1% lo derivan de una financiación propia (con algún sistema de ahorro); el 27.2% utilizan préstamos bancarios y préstamos personales (mixto); y el 5.4% no informaron a este respecto. Hay que tener en cuenta que los préstamos personales a los que acuden el 75.9% de los artesanos, los obtienen con los llamados prestamos ‘Gota a Gota’, que diaria o semanalmente, llegan a cada local para recoger una determinada suma de dinero de acuerdo al monto del préstamo con altos intereses, los cuales se encuentran por encima de los legalmente establecidos.

Habiendo dado un trazo general en base a los datos socioeconómicos más relevantes sobre los artesanos de la Loma de la Cruz, pasemos ahora a relacionar la información que se obtuvo de los 48 artesanos que trabajaban en los 30 talleres

artesanales visitados de la Comuna 3 y sus alrededores y que, en su mayoría, estuvieron por fuera del Parque artesanal Loma de la cruz.

#### *Información contenida en las Fichas de caracterización sociodemográfica*

La información de las Fichas de caracterización sociodemográfica fue recogida en algunos talleres artesanales de la Comuna 3 y su área de influencia, la cual no difiere mucho de la presentada sobre los artesanos de la Loma de la Cruz. Con la Ficha de caracterización sociodemográfica se buscó recoger información básica de los artesanos y los talleres artesanales (ver anexo 8.1).

La Ficha de caracterización demográfica fue hecha a 48 artesanos en 30 talleres artesanales, de los cuales 40 eran hombres y 8 mujeres. Los artesanos encuestados se encuentran entre los 20 años de edad hasta más de 70 años. Si desagregamos a los encuestados por grupos de edad, vemos que el 18.7% de los encuestados se encuentran por debajo de los 30 años de edad, el 22.9% están entre los 30 y 44 años, el 33.3% entre los 45 y 59 años, y el 25% cuenta con más de 60 años de edad. Los datos anteriores muestran que la composición de la población artesana encuestada es en su mayoría de edad adulta y mayor, donde más del 70% se encuentra por encima de los 35 años, al igual que lo presentado para el Parque artesanal de la Loma de la Cruz; es el grupo entre los 45 y 49 años y el grupo entre los 55 y 59 años los que mayores porcentajes tuvieron con el 12.5% cada uno. Hubo alguna reserva en brindar la información referida a la edad por parte de algunas personas mayores (por encima de 50 años), pero, finalmente, no hubo ninguna que no accediera proporcionar a la larga esta información.

Si nos referimos a los niveles de escolaridad alcanzados por los encuestados, encontramos que el 12.5% termino el nivel básico de primaria, el 10.4% hizo incompleta la primaria, nadie manifestó no haber cursado algún nivel escolar. El 27.1% cumplió con el nivel básico de secundaria, el 37.5% hizo de modo incompleto la secundaria. En los niveles altos (12.6%) tenemos que, los mayores porcentajes se encuentran en niveles alcanzados en tecnología completa y universitario completa con un 4.2% cada uno (esto son 2 personas para cada porcentaje), los porcentajes de niveles superiores incompletos son de 2.1% para cada uno. Las personas que contaban con algún grado de nivel profesional vivían en un estrato económico por encima de 4.

Las mayores diferencias respecto del Parque artesanal de la Loma de la Cruz se encuentra en los niveles escolares de primaria completa en 3.7 puntos, siendo mayor en el Parque; secundaria incompleta en 19.9 puntos, siendo mayor el peso en los talleres por encuestados, y; tecnología completa en 8.0 puntos, siendo mayor en el Parque. Lo anterior habla de un mayor nivel escolar en los artesanos del Parque que el de los encuestados con las Fichas de caracterización, ya que el 29.6% de la población del Parque ha hecho algún nivel de estudios superior, frente a un 12.5% de los encuestados con las Fichas de caracterización. De igual forma que en el Parque artesanal de la Loma de la Cruz, los grados de escolaridad de los encuestados están fuertemente relacionados con las edades que tienen, estando los bajos niveles en concordancia con una población mayor de 50 años y los niveles altos en la población más joven.

De los encuestados, el 89.5% vive en estratos 1, 2 y 3 distribuidos de la siguiente forma: el 47.9% en el estrato 3, el 33.3% en el 2 y el 8.3% en el estrato 1. Mientras que el 10.4% restante vienen en los estratos 4 y 5 con el 8.3% y el 2.1% respectivamente. Cabe resaltar que si diferenciamos la distribución entre estratos altos y bajos no hayamos grandes contrastes entre la población del Parque y los encuestados con la Ficha de caracterización, pero sí los hay al ver la proporción entre el estrato 2 y 3, donde es mayor el 3 en los encuestados con la Ficha de caracterización en 22.2 puntos respecto a los del parque, y para los encastados del Parque es mayor el porcentaje viviendo en estrato 2 en 18.1 puntos respecto a los encuestados con la Ficha.

Se sabe que todos los talleres del Parque de la Loma de la Cruz pertenecen al estrato 3, pero los talleres a los que se les hizo la Ficha presentan variaciones a este respecto. De los 30 talleres visitados, el 76.7% se encuentran en el estrato 3 (esto son 23 talleres), el 10.0% en el estrato 4 (3 talleres) y el 13.3% en el estrato 5 (4 talleres).

Respecto a las formas de aprendizaje del oficio que han tenido los artesanos a los que se les hizo la Ficha vemos que, el 29.2% dijo haber aprendido el oficio de modo empírico como autodidacta (aprendí viendo y haciendo), el 22.9% dijo haber aprendido de manera empírica en talleres artesanales, el 29.2% manifestó haber recibido la enseñanza del oficio en el entorno familiar y el 16.7% aprendió el oficio en algún centro de capacitación formal. Lo anterior señala que el 81.3% de los encuestados aprendieron el oficio de manera informal, comportamiento que se corresponde con los datos a nivel

nacional y del Parque, pero siendo significativamente mayor la proporción de los encuestados con la Ficha.

Del total de artesanos encuestados el 68.8% informó que no está afiliado a ninguna asociación o gremio artesanal o de trabajo, el 22.9% dijo sí estar afiliado a alguna organización y el 8.3% no informó si pertenecía o no a alguna asociación. Hay una gran diferencia entre los artesanos encuestados del Parque, de aquellos a los que se les hizo la Ficha referida a la pregunta sobre la pertenencia o no a alguna asociación, ya que el hecho de estar en el Parque parece tener implícito algún grado de compromiso con la asociación de este lugar; por lo que no deja de ser relevante que un porcentaje casi del 20% no conteste a esta pregunta, frente a un 8.3% de los encuestados con la Ficha. Ante la pregunta referida a la participación en ferias artesanales el 56.3% dijo no participar de ellas, el 22.9% manifestó que sí participaba y el 20.8% manifestó ya no participar de este tipo de eventos.

\*\*\*

Para cerrar el capítulo se dirá que, el sector artesanal de la ciudad de Cali no difiere mucho de lo que marcan los datos a nivel nacional. La población artesana que lo compone es en su mayoría de edad avanzada y sus niveles de escolaridad son más bien bajos. Así, por ejemplo, en el sector artesanal no se cuentan altos porcentajes con estudios superiores y los niveles técnicos que manifiestan los encuestados que han alcanzado, son capacitaciones puntuales que regularmente no superan las 100 horas en institutos de poco reconocimiento. Los niveles escolares de mayor peso están entre los estudios de primaria y secundaria, esta última muchas veces incompleta.

Hay una fuerte correspondencia entre la edad avanzada que compone la población del sector artesanal y los bajos niveles de escolaridad, siendo preponderante la población adulta con 50 años o más de edad y que no tiene altos niveles educativos, piénsese que no era una tendencia general entre la población de estratos bajo y medios – donde se encuentra en su mayoría la población artesana- alcanzar niveles educativos superiores como el profesional antes de los años ochenta del siglo XX.

Otra explicación a la composición dominante de personas mayores de 50 años de edad del sector, puede deberse a que se presenta como una alternativa laboral para aquella población que ha quedado desempleada y que cuenta con edades que difícilmente les permite vincularse nuevamente al mercado laboral del capitalismo flexible. Este es el caso de algunos encuestados que, al verse desempleados sin encontrar otro trabajo rápidamente en el ramo en el que se desempeñaban y en el que estaban capacitados, especialmente con su experiencia laboral, optaron por tomar trabajos de menor cualificación en el taller artesanal, donde la cualificación que requerían para desempeñar el oficio, la hacían en el mismo taller en el que habían empezado a trabajar con pequeñas tareas. Las condiciones laborales que se les ofrecieron a estos trabajadores de edad avanzada en los talleres artesanales eran bastante precarias e inestables, ya que las dinámicas en las que se mueve el taller artesanal tienen esta misma naturaleza. Sin embargo la necesidad llevó a estos trabajadores a tomar aquellos trabajos con las condiciones laborales que les ofrecían.

Frente a la composición del sector artesanal por sexo, cabe señalar la baja participación que tienen las mujeres en él en la ciudad de Cali, según los datos recogidos, las artesanas no cuentan con un peso preponderante en los talleres visitados en la ciudad de Cali. Solo hubo un taller que tenía a una mujer por dueña. Otra tendencia es la que se observa en el Parque artesanal de la Loma de la Cruz, donde la distribución de los artesanos por sexo se da casi en partes iguales. Lo anterior hace pensar que este equilibrio o paridad se debe a la intervención estatal, la cual tiende a privilegiar a la mujer que es vista como sector poblacional vulnerable en el plano laboral.

Otra característica o tendencia a resaltar del sector artesanal, se encuentra referida a la formación en el oficio. Esta formación se da generalmente en edades muy tempranas o en edades muy avanzadas sin que sea fuerte la tendencia de encontrar al grueso de la fuerza de trabajo vinculada al sector artesanal. Dicha formación es de tipo informal, es decir, no se da en escuelas o instituciones de enseñanza dedicadas a ello. El aprendizaje del oficio con frecuencia se da en el entorno familiar como se desprende de las respuestas dadas por los encuestados del “Estudio ocupacional del sector artesanal” hecho por Artesanías de Colombia, el cual contaba con un peso considerable de población indígena y campesina donde hay una fuerte tradición familiar. Pero también,

y esta fue la tendencia para la ciudad de Cali, este aprendizaje se da de forma predominante en el espacio del taller artesanal que generalmente no era de tipo familiar. Para el sector artesanal de la ciudad de Cali fue mayor el peso de la población que obtuvo la formación del oficio en el espacio del taller, el cual era -en su gran mayoría- ajeno al entorno familiar, aprendizaje que no necesariamente estuvo atado a un solo taller artesanal. De lo anterior se desprende la frecuencia de la respuesta que dio una significativa proporción de artesanos cuando se les preguntó por la formación que tuvieron, contestando ser autodidactas o haber tenido una formación empírica del oficio, porque la misma no estuvo atada a un solo taller o a una sola persona y aseguraron haber aprendido el oficio por sus propios medios.

Finalmente, una última característica a resaltar de acuerdo a lo que señalan los datos estadísticos, es que se da una fuerte tendencia en la baja la participación en ferias y asociaciones artesanales o de trabajo en el sector artesanal. La baja participación en organizaciones gremiales o asociativas genera una gran dispersión que se señala en los datos a nivel nacional, así como para los encuestados con las Fichas de caracterización y en el peso significativo de los artesanos del Parque artesanal Loma de la Cruz que no manifiestan tener alguna vinculación de este tipo. Lo anterior también es apoyado por los igualmente bajos niveles de participación en ferias artesanales, las cuales propician el encuentro, la formación y reafirmación de redes entre artesanos de distintos lugares de la ciudad, de la región o del país.

Todas estas características que han sido señaladas para el sector artesanal hacen que se manifiesten en las dificultades que enfrenta el sector para mantenerse en la economía del capitalismo flexible, tales como son la inestabilidad económica y las precarias condiciones de trabajo que comporta, los bajos niveles de capacidad económica que se observan en la dificultad de comercializar, lo difícil que resulta sostener una mano de obra calificada y contar con materiales para el desarrollo de su trabajo, el cual se desarrolla en el diario vivir sin dejar generalmente un excedente que se pueda acumular, lo cual se evidencia en las unidades de tiempo que imperan en el taller y que organizan lo económico, estas son: el día y la semana. Pero estos son temas que serán abordados en las páginas siguientes.

#### **4. Algunos artesanos que trabajan actualmente en Cali**

Suelen compararse las formas que tiene el trabajo en el capitalismo flexible con la forma de trabajo que predominó a mediados del siglo XX. Esta forma de trabajo se caracterizaba por un empleo a tiempo completo, donde las tareas que cada trabajo requería se encontraban claramente definidas, se daba una gran estabilidad laboral gracias a la vinculación del trabajador a tiempo indefinido con una jornada laboral completa, lo que le permitía hacer carrera, así como aspirar a ascender de cargo en su trabajo y, finalmente, esta forma de trabajo le permitía al trabajador gozar de un sueldo (que solía ascender en términos reales) gozando de prestaciones sociales (Castells, 2008: 297).

En el capitalismo flexible esta forma de trabajo se ha ido deteriorando. Las modalidades de trabajo se basan, en su mayoría, en empleos a tiempo parcial o eventual caracterizados por la gran inestabilidad y contingencia que comportan y que no brinda al trabajador seguridad ni oportunidades de formación o promoción (Carnoy, 2001:100). Pero, de qué manera afectan al artesano individual las formas de trabajo que se dan en el capitalismo actual es algo que se quiere presentar en este capítulo haciendo énfasis en su trayectoria laboral. Para ello se presentará a cuatro de los artesanos entrevistados y sus respectivas trayectorias laborales<sup>5</sup>.

##### **4.1. *Ester, trabajadora de un ramo de la joyería***

La señora Ester tiene 40 años, nació en Jamundí y trabaja en un ramo de la joyería conocido como “casting” o vaciado de cera perdida<sup>6</sup>.

El padre de Ester trabajaba en una pequeña finca de la que sacaban alimentos que servían para el consumo doméstico, es decir, no se comercializaba los productos de la finca. Su madre trabajaba como cocinera y en este trabajo era ayudada por Alicia, la hermana mayor de Ester quien, habiendo aprendido sobre estas labores, se ha desempeñado y desempeña actualmente como cocinera. Las labores en la cocina nunca gustaron a Ester, pero a veces se veía obligada a ayudar a su madre y después a su hermana en los pedidos de comidas (particularmente de almuerzos) que tenían que

---

<sup>5</sup> En el anexo 8.1.3 se presenta un cuadro resumen de los entrevistados.

<sup>6</sup> Para una breve descripción de este proceso ver anexo 8.2.1

despachar. En total ella tiene dos hermanos, pero por parte de su padre tiene 11 hermanos medios con los que no tiene contacto. Dejó de estudiar cuando contaba con 14 años y hacía primero de bachillerato debido a la muerte de su padre, al poco tiempo de dejar los estudios empezó a trabajar. Ester considera que en el aprendizaje del oficio lo esencial es la práctica, para ella es mejor aprender haciendo; aunque no deja de lado la importancia de tener fundamentos teóricos y, en concordancia con esto, asistió a talleres de capacitación en joyería dictados en la Universidad del Valle hace cerca de 3 años.

Según Ester, ella no sabe ni ha practicado ningún otro oficio que el de la joyería; pero tampoco se toma por joyera en un sentido estricto, ya que considera que sólo se encarga de hacer una de las partes en que está dividido el proceso de producción de joyas, ella sabe y sólo se encarga de la hechura de moldes y el vaciado de cera perdida. Es por esto que llama '*joyero de verdad*' a quienes saben hacer todo el proceso de producción de las joyas en oro y plata, especialmente a los encargados de hacer el armado y acabado de las piezas, aquellos joyeros que pulen y engastan las piezas y/o piedras. El trabajo que realizan los engastadores de joyas, sí es para ella el de un joyero consumado que requiere gran destreza y experiencia. Por esto cuida de no llamarse a sí misma joyera, asegurando que el vaciado de cera perdida es un trabajo semi-industrial que emplea constantemente el uso de máquinas como el horno y la inyectora de cera para la elaboración de las piezas.

Ester vive en Cali desde hace 32 años y no ha vuelto a vivir en ningún otro lugar, tiene en esta ciudad una casa propia de estrato 2 en la que reside con su hijo (Aron) y su hermano menor. Está separada desde hace casi 4 años de Javier, con quien se casó después de haber vivido en unión libre por 18 años y tan sólo haber estado 4 meses casada; de esta unión tuvo a su único hijo que ya cuenta con 21 años de edad y trabaja con ella en el taller que tiene de casting. De su familia, las personas que tiene conocimiento sobre joyería además de ella, son tres: su hermano menor, su sobrino (hijo de su hermana, la cocinera) y su hijo Aron, pero es su hermano menor quien tiene mayor experticia del oficio entre todos ellos. Pasemos a ver cómo llegó Ester a trabajar en el vaciado de cera perdida.

### *Trayectoria laboral y aprendizaje del oficio*

Ester empezó a trabajar en el ramo de la joyería cuando contaba con 19 años. Antes de eso trabajaba como vendedora en puestos de comida, vendía crispetas y helados en un centro comercial de gran trayectoria y reconocimiento en la ciudad, pero no duró mucho en estos trabajos. Por la corta duración de estos empleos (menos de uno o dos meses en cada uno) ella considera que no tienen el peso suficiente para ser tomados como su primer trabajo; tampoco incluye aquí las labores que hacía en la pequeña finca de Jamundí o la ayuda que prestaba al trabajo de su madre en la cocina, porque estas actividades que realizaba en casa no eran remuneradas. Entonces el trabajo que tiene el peso suficiente para ella y que toma como su primer trabajo, fue el que realizó en una fábrica de cajas cuando tenía 15 años. En esta fábrica se encargaba de armar y pegar grandes cantidades de cajas con un pegante que preparaban allí mismo. Realizó este trabajo por casi dos años pero tuvo que dejarlo porque la fábrica cerró. Sin poder encontrar otro trabajo, pasa a ayudar a su hermana en la preparación y venta de almuerzos.

A los 19 años empezó a trabajar en un taller de joyería del centro, gracias a la recomendación que de ella hizo su hermana mayor con el dueño del taller, su hermana conocía a las personas de la joyería porque vendía almuerzos en ese lugar. Entonces, empezó Ester a trabajar en la joyería realizando oficios varios y labores de mensajería. Con el tiempo que tenía libre entre tarea y tarea, observaba y preguntaba por la elaboración de joyas a los trabajadores del lugar, quienes le iban explicando y le iban soltando trabajos pequeños en la elaboración de las mismas. Fue el dueño del taller quien principalmente la instruyó y Ester reconoce como la persona que le enseñó sobre el oficio. Además le permitió empezar a trabajar de lleno en la elaboración de joyas en el taller cuando adquirió las capacidades para ello. Al igual que hicieron con ella, Ester recomienda posteriormente a su hermano para que empezara a trabajar en el taller, el dueño de la joyería empleó a su hermano menor y le enseñó también a él sobre el oficio. Si bien en el taller de joyería le explicaron las diferentes etapas de la elaboración de joyas en oro y plata (tales como sacar moldes en caucho, fundir el metal, vaciar las piezas, tallar manualmente la forma de las mismas, limpiarlas con ayuda de químicos, sacar láminas, hacer armados soldándolas, hacer filigrana, dar los acabados puliendo las piezas o engastando piedras), como ella no practicó todas las variantes del oficio, sino que se dedicó al vaciado de cera perdida, no se toma por joyera en un sentido estricto y

se siente incapaz de realizar un trabajo de otro ramo de la joyería. Por ejemplo, a Ester le explicaron y ha visto sacar filigrana, pero nunca ha sacado hilos en oro o plata y no se siente capaz de hacer un trabajo que demanda tanta experticia, además de su inexperiencia también influye el gran costo que acarrea el desperdicio de este tipo de material.

El taller en el que Ester empezó a trabajar estaba constituido en el año de 1991 por catorce personas, incluidos su hermano y ella. Este taller se encontraba en un edificio del centro de la ciudad, ocupaba casi todo un piso del edificio y se organizaba en cuatro espacios en los que se ubicaban los diferentes procesos de elaboración de joyas: inyección de ceras y vaciado; lijado, enchapado, laminado; engaste y pulimiento de las piezas... es decir, una pieza pasaba por los distintos lugares del taller y avanzaba en el proceso de su elaboración hasta estar terminada.

Las tareas en el taller estaban repartidas entre los distintos trabajadores, haciendo en ese mismo lugar de principio a fin una joya. Se elaboraban en el taller todo tipo de piezas que se solicitaran, cada trabajador del taller tenía experiencia, dominio y estaba encargado de alguno de los procesos de elaboración de las joyas. La forma de trabajo en el taller era interdependiente y era por eso que, con conocer alguno de los procesos de elaboración de las piezas, podía vincularse a alguna persona en el taller. Pero recuerda Ester que en aquel tiempo habían otros talleres que organizaban el trabajo por pieza, es decir que un mismo trabajador debía conocer todas las etapas de elaboración de las joyas (vaciar, tallar, engastar y pulir), y debía seguirlas hasta tener terminada la pieza que se le encargaba.

Asegura Ester que a finales de la década de 1990 estuvo muy caída la economía y el taller en el que trabajaba cerró. Entonces se vio obligada a buscar otro empleo y, como hizo la mayoría de los trabajadores del taller en el que estuvo, ella montó un taller de joyería de vaciado en cera perdida que era lo que sabía hacer, para ello compró los elementos requeridos para encargarse de esta parte de la joyería.

Todavía se encuentra Ester con sus antiguos compañeros de trabajo y algunos organizan aun el trabajo entre ellos como lo hacían en el taller, cada uno se encarga de la parte del proceso de elaboración que le era asignado, pero en distintos talleres

pequeños o trabajando en sus casas. Así, por ejemplo, es común que al taller de Ester acuda un engastador que le hayan pedido elaborar una pieza, acude al taller de casting para que ella haga el vaciado de las piezas, ya que ella tiene las herramientas y las máquinas para hacerlo, ahorrándole a él una parte del trabajo. En el cobro total del trabajo terminado que el engastador hace, se encuentra contemplado el gasto en el taller de vaciado.

Desde el año 2001 Ester maneja su propio taller, el cual se encuentra en un pequeño local alquilado en un edificio del centro. En el taller trabaja Ester con su hijo, pero eventualmente cuando alguno no puede asistir, es remplazado por un familiar que preferiblemente sepa del oficio, como su sobrino. Ahora no comparte local con otro taller pero solía hacerlo, pues le era beneficioso repartir los gastos del taller con un compañero.

#### **4.2. *El zapatero Antonio***

Antonio es un zapatero de 51 años que nació en el departamento de Tolima, pero se vino a vivir a Cali hace más de 38 años y desde entonces no ha dejado la ciudad. Es soltero y no ha vivido con nadie en condición de pareja.

El padre de Antonio era carpintero y su madre era cocinera, vendía los envueltos de maduro que ella misma preparaba hasta antes de enfermar, quedando luego imposibilitada para trabajar. Antonio llegó a Cali cuando tenía 12 años con sus padres y su hermana, 15 años mayor que él; cursaba el tercer grado de primaria cuando murió su padre por lo que se vio en la necesidad de empezar a trabajar y abandonó sus estudios sin terminar el tercer grado.

Además de él, en su familia no hay alguien más que sea zapatero. Pero, cuando se le ha presentado la oportunidad, ha enseñado sobre el oficio a otras personas. Le da gusto enseñar sobre su oficio a aquellas personas que realmente tienen interés en aprenderlo, en especial, si se esmeran y tratan de hacer mejor las cosas de cómo las aprendieron.

Antonio lleva en el oficio de zapatero casi 30 años, sólo ha trabajado como empleado para otros talleres en los que le pagan por obra, pues tener un taller propio

requiere dinero del cual no dispone. Habla de su oficio como un trabajo que se le presentó y tuvo la oportunidad de aprender; si bien profesa un gusto por el oficio, cree que uno debe preocuparse por lo que le produzca más dinero y no por lo que le dé más gusto hacer. El comentario se genera por la precaria situación en la que encuentra Antonio al no tener un trabajo estable, los pocos trabajos que realiza son eventuales y no le permiten con frecuencia asegurar los gastos del día. Para Antonio el trabajo en general está muy malo, pero dice que '*está jodido*' eso del trabajo para él, especialmente por su edad. Antonio sabe que no conseguirá un trabajo estable o un trabajo que le dé para vivir y mucho menos acumular para cuando esté más viejo, esto es algo a lo que ya se resignó.

Se queja de los malos productos que hay en el mercado, no sólo los del calzado. Asegura que todo eso se debe a la falta de experiencia de los jóvenes que contratan para hacerlos, a quienes sólo les importa el pago que recibirán de su trabajo mal hecho; y en general cree que, tanto a empleados como a supervisores y dueños, les interesa muy poco la calidad del producto que salga: el interés radica en que salga rápido la producción. A toda esta falta de controles en la calidad del producto, él exclama: '*¡el empleado de ahora está es hecho!*'. Muy distinto de lo que considera Antonio que deben ser las cosas: por ejemplo, él trata de hacer las cosas bien y se siente orgulloso cuando hace algo con dedicación y le queda bien hecho o como dice él mismo: '*le queda bueno*'.

Actualmente Antonio vive solo en un cuartico donde le dan posada en una casa (estrato uno) de una pequeña finca ubicada en un corregimiento a las afueras de la ciudad. Antonio no sostiene ningún contacto con su hermana mayor y asegura que ella nunca trabajó, siendo toda su vida ama de casa. Además del oficio de zapatero, Antonio ha trabajado en fincas y dice que le gustaría volver a hacer trabajos como éstos porque le gusta mucho la vida del campo y los animales. Pasemos a continuación a ver cómo llegó Antonio a trabajar en el oficio de zapatero.

#### *Trayectoria laboral y aprendizaje del oficio*

Antonio empezó a trabajar cuando tenía 14 años de carguero para tiendas y graneros en Siloé; con esto sostenía a su familia después de la muerte de su padre y la enfermedad que padeció su madre. Trabajó de carguero hasta que murió su madre y

luego pasó a trabajar en una tipografía del centro de la ciudad, haciendo trabajos pequeños como cortar el papel e intercalarlo. Los trabajadores del lugar le fueron enseñando a manejar las máquinas de la tipografía y, cuando aprendió a realizar las labores de cajista, particularmente gracias a un viejo trabajador de la tipografía, el dueño del lugar le permitió hacer el trabajo de tipógrafo manejando las máquinas. Cerca de 5 años trabajó Antonio en la tipografía, hasta que llegó a la mayoría de edad y tuvo que retirarse porque le pedían tener su documentación en orden, de la cual Antonio no disponía porque no había pagado el servicio militar.

Viéndose fuera de la tipografía, empieza a trabajar como ayudante de construcción, un trabajo peligroso para él por la inexperiencia que tenía en esta labor, pero cuando finalizó la construcción del edificio en el que trabajaba, Antonio se vio de nuevo desempleado. En ambos trabajos a Antonio le pagaban el mínimo y recibía prestaciones sociales. Fue por el comentario de un conocido que Antonio se enteró que requerían a un trabajador en una tienda de elaboración de calzado y fue allí por trabajo, a sabiendas de no conocer sobre el oficio. En este lugar necesitaban un troquelador, Antonio les hizo saber sobre su trabajo en la tipografía, en el que debía troquelar cartón; allí le aseguraron que no era muy distinto y le dieron el trabajo. Antonio aprendió a cortar y sacar las tapas del calzado a mano, tareas en las cuales le instruyeron en el mismo taller y tienda de calzado, y se quedó trabajando allí.

Al igual que en la tipografía, en sus ratos libres se ponía a mirar el trabajo de los soladores (quienes ponen la suela al calzado) y hacía tareas distintas de las que le eran asignadas, tareas más elaboradas de zapatería. Pidió al dueño la posibilidad de trabajar como solador y éste accedió enseñándole a sacar un par de zapatos de la forma como lo hacían en su tienda de calzado. Fue aquí donde Antonio aprendió el proceso para hacer calzado usando en gran medida las máquinas, es decir, aprendió a: 1.seleccionar el material, 2.cortar el cuero, 3.dar textura y decorar, 4.guarnecer o coser el cuero cortado, 5.solar, montar o centrar el calzado ayudándose con una horma (esta es la parte que requiere más cuidado y precisión por parte del zapatero), 6.hacer los acabados y empacar el calzado terminado<sup>7</sup>. En esta tienda de calzado Antonio trabajaba a destajo o al contrato, es decir, se le pagaba por trabajo hecho y entregado, que en este caso era un

---

<sup>7</sup> Para una breve descripción de este proceso ver anexo 8.2.2

par de zapatos; Antonio trabajó aquí hasta que el lugar quebró, llevándolo de nuevo a estar desempleado.

Por más de 5 años Antonio estuvo alejado del trabajo como zapatero, en ese tiempo realizó trabajos en fincas como jornalero. Recuerda su trabajo en la finca de una señora a las afueras de la ciudad, donde se encargaba de la cría y el cuidado de cerdos; además de estas labores iba a la ciudad a comercializar el alimento de los animales para su crecimiento y, cuando éstos ya estaban grandes, los sacrificaba y comercializaba su carne en las galerías de la ciudad (Siloé y Santa Elena) recibiendo un jornal, el cual no considera que fuera malo.

Después de trabajar en las fincas, buscó de nuevo trabajo en las zapaterías del centro de la ciudad y, ya sabiendo sobre el oficio, no se le dificultó encontrar trabajo. Es por esta época que recuerda haber conocido a un viejo señor, quien le enseñó a hacer los zapatos de forma manual. Con él trabajó Antonio por más de 5 años y junto a aquel señor fue cuando aprendió bien, con sus mañas y trucos, todo sobre el oficio de zapatero. Al referirse a su formación en el oficio, asegura Antonio que fue este señor quien le dio más idea sobre el mismo. Aprendió a sacar cualquier tipo de zapato de principio a fin a mano, lo que no aprendió bien fue a guarecer o dar la costura a mano. Era habitual, como ahora, el uso de la máquina de coser y se prefería coser el calzado con ella por el tiempo que ahorra, por lo que la costura a mano no era algo que él practicara.

Antonio trabajó en varias zapaterías de los barrios San Nicolás, Sucre, Obrero; es decir, en varias zapaterías del centro de la ciudad por uno, dos o tres años. Siendo ya un zapatero que podía hacer cualquier tipo de calzado, no se le dificultó encontrar trabajo. El trabajo en estas zapaterías era estable, contaba con vacaciones anuales y prestaciones sociales, el pago se hacía por obra terminada. Bajo esta forma de trabajo el sueldo no era fijo, atado a una jornada laboral, sino que el sueldo se tasaba según los precios del calzado que se realizaba y el número de pares de zapatos que se terminaban. Así, cada trabajador despachaba el trabajo que se le asignaba, repartiéndolo según los horarios que cada uno se quisiera dar, pero cumpliendo unas fechas de entrega. Antonio comenta que trabajaba cerca de 12 horas diarias y en ese tiempo lograba terminar 14

pares de zapatos, por los que se ganaba el doble del salario mínimo, sin valerse de un ayudante, que parecía ser algo frecuente.

Recuerda Antonio con orgullo el haber trabajado por ocho meses en uno de los talleres de calzado más reconocidos de la ciudad diciendo: *yo hice zapato Corona*. Se enteró de que necesitaban un solador en esta tienda de calzado por un amigo suyo y, creyendo que allí no lo iban a recibir, fue a preguntar por el empleo. En este lugar se contrataba al zapatero después de haber pasado por una prueba que permitía comprobar la calidad de su trabajo. La prueba consistía en hacer un par de zapatos, él los hizo y enseguida lo vincularon al contrato o por obra terminada. Esta era una forma de control que se hacía del trabajo tanto en la cantidad como en la calidad del calzado.

A los soladores como Antonio no se les pagaba por día trabajado, sino que al final de una jornada entregaban los pares de zapatos hechos y se los revisaban, sólo entonces se pagaba por el trabajo y si un zapato estaba mal hecho no era recibido. De esta forma se llevaba un control de la calidad del producto y, como el trabajo no estaba mal pagado, los empleados se esforzaban en sacar, según sus capacidades, la mayor cantidad de pares de zapatos que pudieran. Según Antonio: *“al contrato, si un zapato queda mal no se lo reciben; en cambio, al día, quede malo o quede bueno, da lo mismo. Por eso es que es bueno que paguen bien el trabajo, para que la obra salga buena”* y asegura que en esta tienda de calzado nunca le devolvieron un par de zapatos o recibió regaños por trabajos que hiciera mal. El mejor modo de proceder en caso de error para él, está en señalar y reconocer que se cometió un error, siendo problemático el tratar de esconder la falta o el trabajo mal hecho. Así, el nombre del zapatero, el buen trabajo que hacía y su permanencia en la zapatería, estaba en el hecho de que no le devolvieran los trabajos que hiciera. Los cuidados y exigencias en la calidad del producto estaban muy relacionados con los clientes (judíos) quienes, veían sólo un par de zapatos mal hecho, devolvían el pedido sin pagarlo. Vemos aquí que si el pago se realiza por jornada de trabajo, puede resultar más difícil realizar un control del sueldo del trabajador, según la cantidad y la calidad de los pares de zapatos que saque en su jornada laboral.

A la Loma de la Cruz Antonio llegó también por oídas de un conocido a finales de la década de los ochenta. Trabajó por encargo durante tres años en un taller del Parque que elaboraba sandalias en cuero, allí requerían a un zapatero que hiciera las

sandalias, pero a Antonio nunca le ha gustado hacer calzado de mujer porque es un trabajo en un material delicado, el cual demora mucho en hacer y al que no le ganaba mucho dinero, de todos modos decidió ir porque andaba desempleado y no había trabajo en las zapaterías del centro. Al entrevistarse con el dueño del taller y decirle que era solador, éste le explicó la sencilla elaboración de las sandalias que hacían, Antonio hizo el primer par y en seguida recibió el trabajo.

Las sandalias que allí se hacían (y aun se hacen) no demandaban mucho conocimiento, se hacían de forma muy manual con materiales muy rústicos, es por esto que el calzado que hacen en el Parque artesanal Loma de la Cruz le parece un juego de niños. Además de las ventas a las personas que iban al Parque, los fines de semana acompañaba al dueño del taller a ferias en pueblos cercanos a la ciudad. Las personas que fueron llegando al Parque con talleres que trabajaban básicamente cuero, lo iban conociendo y lo fueron vinculando como un trabajador eventual en el taller, despachando trabajos según los pedidos que recibían.

Es difícil comparar el sueldo que recibía Antonio en las zapaterías del centro con lo que empezó a ganar al trabajar en el Parque. Pero sí se puede decir que el trabajo que hacía Antonio en el Parque era más fácil de hacer, era más barato en el mercado y, por tanto, cada par de sandalias recibía un porcentaje más bajo. Si bien puede creerse que lo anterior podía compensarse con una mayor producción de sandalias, ya que requieren de menos tiempo para elaborarse, recuérdese que se trabaja según pedido y las demandas que tienen los talleres del Parque nunca han sido muy extensas (según Antonio, pero en general los artesanos del Parque de la Loma de la Cruz también concuerdan en ello), éste no es un calzado de gran demanda en el mercado. Hay que agregar que, si se compara el sueldo que recibía Antonio en un principio en los trabajos que hacía en el Parque ha caído respecto de lo que ahora gana. Antes podía vivir del sueldo que recibía por el trabajo que hacía en el Parque, no de la mejor manera, pero le daba para comer todos los días, a diferencia del sueldo que recibe ahora. A propósito de la caída del sueldo que ha tenido Antonio, dice: *“antes ganaba uno mejor el día, aquí me estoy ganando lo que yo me ganaba hace más de 10 años... el trabajo no es lo mismo, no lo gano...”*

#### 4.3. ***Gabriel, un marquetero***

Gabriel es un marquetero de 57 años de edad, nacido en el municipio de Tocaima, departamento de Cundinamarca y desde hace más de 52 años vive en Cali.

Cuando sus padres llegaron a la ciudad él contaba con 3 o 4 años de edad. En total son nueve hermanos, dos mujeres y siete varones, siendo los tres primeros (los mayores) quienes nacieron en Tocaima, sus otros seis hermanos sí nacieron en Cali. Los padres de Gabriel trabajaron en la mina, su padre sacaba carbón y su madre se dedicaba a la extracción de metales preciosos, gracias al trabajo que realizaban se conocieron y después de un tiempo se casaron. Ya casados se mudaron para Cali y la madre de Gabriel se dedicó de lleno al hogar. Aquí Gabriel va a la escuela completando el quinto grado de primaria. Terminados sus estudios y antes de dedicarse a la carpintería y la marquetería, realizó algunos trabajos de variada índole.

El oficio de marquetería lo aprendió con su hermano mayor de manera empírica. A excepción de sus hermanas y uno de sus hermanos que se dedicó a la construcción, todos los demás aprendieron el oficio en casa y se desempeñan actualmente como marqueteros. En el taller de marquetería también involucraron a otros familiares como primos, cuñados y sobrinos, quienes aprendieron en este taller sobre el oficio, es decir, el taller vinculaba trabajo familiar (y sin experiencia).

Gabriel lleva trabajando como marquetero cerca de 38 años y de socio con su hermano Pablo en el taller que ambos montaron lleva más de 30 años. Gusta del oficio que practica considerando que para aprender sobre el oficio uno tarda entre dos y tres años, siempre y cuando tenga disposición para aprenderlo. Asegura que lo básico del oficio puede ser aprendido en menos de un año, pero los detalles que llevan a cualquier persona a hacer bien la marquetería toman por lo menos dos años. Porque, sólo en la medida en que se presentan trabajos de variada índole, se aprende a conocer y manejar los distintos materiales y herramientas que se usan en la marquetería, o como dice él: *“hay detallitos que uno no los puede hacer sino poco a poco, no se aprenden a las carreritas, hay cositas que uno se demora aprendiendo”*. Es por esto que da más peso a la formación empírica, siendo ésta la que permite aprender mucho mejor sobre los

detalles del oficio. Gabriel asegura que gusta poco de enseñar sobre el oficio que practica, creyendo que es una persona impaciente que enseña todo en un momento y de un sólo golpe. Sin embargo ha enseñado sobre marquetería a varios miembros de su familia, vecinos y recomendados que buscan empezar a trabajar con ellos.

Se esmera por hacer bien su trabajo cuidando cada detalle y lo protege para que no se le dañe. Reprocha en su hermano la forma que tiene de realizar sus trabajos, asegurando que él no valora el propio trabajo que hace porque no tiene los cuidados que se requieren al momento de hacer los marcos<sup>8</sup>. Para él, éste es un oficio delicado que demanda ser pulido y cuidadoso; de lo contrario se tiene que repetir casi desde el principio lo hecho gastando tiempo y dinero. Por ejemplo si se daña la pintura que se pone se debe volver a lijar quitándola y pintando desde el principio, siendo algo que puede evitarse si se protege la pintura cuando está secándose. Paciencia, creatividad y destreza con las manos son las cualidades que resalta Gabriel en un marquetero. Otra razón de peso que lleva a Gabriel a ser pulido y cuidadoso con su trabajo es que el cliente quede satisfecho con el trabajo que se le entrega y así no lo menosprecien, arguyendo que tiene imperfecciones, llevándolo a no querer pagar el costo que tiene el trabajo ya hecho o a devolverlo. Como le molesta hacer malos trabajos y que le hagan reclamos por ellos, procura hacerlos muy bien de principio a fin, de esta forma evita las quejas, las insatisfacciones de los clientes o que le regresen trabajos ya terminados.

Con la venta de un cuadro original de un artista extranjero que se radicó en Cali, Gabriel y Pablo pudieron comprar tres casas en Siloé que les permitió tener algo de estabilidad para ellos, sus familias y la madre de ambos. Gabriel se siente agradecido con su oficio porque le permitió tener propiedad, aunque asegura que en estos momentos el trabajo ha estado un poco apretado recibiendo pocos encargos. Al imaginarse a futuro no deja de lado la idea de seguir trabajando el oficio que practica, pero le gustaría comprar la casa en la que actualmente funciona el taller y, junto a su hermano Pablo, dedicarse a comercializar pinturas y hacer exposiciones, siendo la manera como creen podrían lograr alguna estabilidad en su vejez.

---

<sup>8</sup> Para una breve descripción de este proceso ver anexo 8.2.3

Era frecuente, comenta Gabriel, que los artistas que venían a hacer exposiciones a la ciudad pasaran por la marquetería solicitando trabajos de enmarcación, para poder presentarlos en las exposiciones que tenían y, a modo de pago por el trabajo, dejaban alguna pintura con certificación de originalidad. Por esta práctica es que en la marquetería, según ambos hermanos, hay más de 250 millones en pinturas y es su deseo el poder venderlas para hacerse a la propiedad en la que actualmente se encuentra el taller.

Actualmente Gabriel vive con su familia en la Comuna 20, está casado con María desde hace 33 años y los cuatro hijos que tiene han sido todos del matrimonio con ella. Su hijo mayor tiene 33 años, su hija mayor tiene 27 años, su otra hija tiene 23 años y su hijo menor cuenta con 20 años. Sus tres hijos mayores trabajan en empleos como ventas y servicio al público, ninguno ejerce la profesión de su padre y han hecho estudios técnicos sin culminarlos, sólo el menor de sus hijos estudia todavía, enfermería en un instituto. Es el deseo de Gabriel ver a sus hijos graduados y con buenos empleos. Pasemos a continuación a ver cómo llegó Gabriel a trabajar en el oficio de marquetero.

#### *Trayectoria laboral y aprendizaje del oficio*

Después de culminar sus estudios de primaria a los 12 años, Gabriel empezó a trabajar como carguero y mandadero en la Galería de Siloé hasta que alcanzó los 15 años. Un vecino conocido de él, le habla de un trabajo en el taller de mecánica en el cual él trabajaba pintando carros y allí lo recomienda. Gabriel deja su trabajo en la galería para pasar a trabajar en el taller de mecánica, allí aprende a pintar con compresor, a reparar carros, entre otras cosas relacionadas con esta labor, trabajando cerca de cuatro años en el taller de mecánica. Cuando José (el mayor de sus hermanos) inició un taller de marquetería, después de haber dejado de trabajar en el Museo La Tertulia, lugar en el que aprendió sobre enmarcación y reparación de marcos, fue que tanto Gabriel como Pablo dejaron sus trabajos de mecánica y mensajería respectivamente para ayudar en el taller que su hermano mayor empezaba.

José después de trabajar en el Museo La Tertulia, inició una marquetería en Siloé y, cuando tuvo la oportunidad de comprar una casa que le vendió por cuotas (a

modo de arriendo) un ingeniero español, vinculó en su taller trabajo familiar para que le ayudarán con el trabajo de la marquetería, para de esta manera poder cumplir con las cuotas del pago de la propiedad. Comenta Gabriel que tuvieron mucho trabajo en la marquetería con jornadas laborales de más de 15 horas de trabajo que les permitió cumplir con las cuotas y adquirir la propiedad. Los dos hermanos siguieron trabajando con José hasta que éste dejó de apreciar el trabajo que ambos realizaban en el taller y sumado a esto la mala administración que hizo de los dineros del taller, gastándose el dinero indebidamente. Guillermo y Pablo decidieron proponerle a José la compra de un lugar para empezar otra sede del taller que ellos pudieran administrar y en la que pudieran trabajar; pero ante la negativa de José, decidieron retirarse del taller de su hermano mayor, fue entonces cuando ambos se asociaron y decidieron iniciar su propia marquetería.

En la marquetería que iniciaron su hermano y él contaba con tres trabajadores más. Además de ellos dos había otro el trabajador que sabía y se encargaba de los cuadros y enmarcaciones que llegaban a la marquetería. Este otro trabajador lo conocían porque trabajaba con ellos en el taller de José y aprendió sobre el oficio junto con ellos. Los otros dos empleados realizaban oficios varios en el taller (aseo) o ayudaban con pequeñas tareas relacionadas directamente con los cuadros y enmarcaciones. Pero también se les conferían labores por fuera del taller como la entrega de trabajos terminados, que recogieran los trabajos de marquetería que se pedían hacer o que compraran materiales para la elaboración de los mismos.

Desde hace más o menos 10 años en la marquetería sólo trabajan ambos hermanos en calidad de marqueteros, pero eventualmente contratan a alguien que les ayude cuando tienen mucho trabajo para que se encargue de los oficios varios, las labores de mensajería y entregas o pequeñas ayudas con los trabajos de marquetería. Asegura Gabriel que esto sucedió porque decayó mucho la economía a finales de la década de 1990 y no recibían tantos encargos como antes y asocia esto con la decaída que tuvo el narcotráfico en Cali. Lo cierto es que para ellos hubo un fuerte descenso de trabajo y desde hace unos dos años se han visto obligados a tomar trabajos de reparación de carpintería en general (especialmente mobiliario y arreglos en el hogar), frente a esto comenta Gabriel que nunca creyó que le tocara hacer este tipo de trabajos.

Con la apertura de su propia marquetería en asocio con su hermano, Gabriel ha trabajado allí todos los días de la semana de 7 de la mañana a 7 de la noche, a excepción del domingo que es el día de descanso que ambos toman y en el que no abren la marquetería. Esta jornada laboral de 12 horas a veces varía según la cantidad de trabajos y reparaciones que tengan que entregar, extendiéndose entre 2 y 3 horas más.

#### 4.4. *Óscar, carpintero y pintor de muebles*

Óscar cuenta con 32 años, nació en Cali y ha vivido de forma permanente en la ciudad, trabaja y pinta madera, especialmente se dedica a la reparación de muebles.

El padre de Óscar es de Tumaco, se desempeñó básicamente en trabajos de minería de carbón en las zonas rurales aledañas a Cali, actualmente se encuentra por fuera del departamento trabajando en una mina de Cúcuta. Su madre es ecuatoriana pero creció en Cali y toda su vida ha sido ama de casa. Ambos desde muy jóvenes viven en esta ciudad. Óscar culminó sus estudios de bachillerato en un colegio técnico público de Cali, allí aprendió sobre metalistería, mecánica automotriz y electricidad; pero además de los arreglos que hace en casa, no ha realizado trabajos en estas labores. Tras culminar sus estudios, pagó un año de servicio militar como policía auxiliar en Cali, pasando de una estación de policía a otra, en barrios de bajo estrato socioeconómico de la ciudad.

Óscar no ha recibido cursos que tengan que ver con el oficio, es decir, todo lo que ha aprendido sobre ebanistería ha sido de forma empírica en el desarrollo de trabajos y el aprendizaje en el taller, particularmente de la mano de su primo; sin embargo se interesa por conocer cosas nuevas sobre su oficio o perfeccionar otras y señala su interés por hacer algún curso. A pesar de no haber hecho cursos sobre ebanistería, Óscar si se preocupa por cualificarse y aprender más sobre el oficio que practica, muestra de ello está en el tiempo que toma para ver programas de televisión y guardar revistas que ilustran sobre formas de pintar o los arreglos que uno mismo puede hacer en casa.

Además de Óscar, en su familia hay más personas que trabajan la madera como algunos tíos, primos y cuñados; pero no todos los que saben del oficio necesariamente trabajan en él. Para aprender sobre el oficio y en general, sobre cualquier cosa, Óscar asegura que hay que perder el miedo a equivocarse y arriesgarse a hacer lo que se quiere aprender. Cree que uno no debe ser egoísta con lo que sabe y, así como él aprende cosas nuevas de otros mirando y preguntando, comparte lo que sabe del oficio que practica con quien le pregunta por él. Ha enseñado sobre ebanistería, arreglo y pintura de muebles a varios trabajadores que estuvieron con él en los dos talleres en los que ha trabajado, y cuando le preguntan por un tono o sobre cómo hacer un arreglo, explica bien cómo hacerlo para que, quien le pregunta, sea él mismo capaz de abordar los trabajo de arreglo y pintura que requiere hacer.

Gusta de trabajar la ebanistería y pintar, se siente bien cuando ve a un cliente satisfecho por el trabajo que él ha hecho, además porque sabe que seguramente volverá a buscarlo para un nuevo trabajo o lo recomendará con sus conocidos para otros trabajos. Asegura que es importante para trabajar bien o desempeñarse en cualquier labor, que uno guste de lo que esté haciendo, ya que así lo hará con meticulosidad y bien hecho. Además de la ebanistería le gusta y se siente capaz de trabajar en mecánica automotriz, labor que aprendió en el colegio técnico en el cual estudió el bachillerato.

Actualmente Óscar vive en casa de su madre en el barrio Manuela Beltrán desde que se separó de su esposa, se encuentra casado por lo civil pero desde hace dos años se encuentra separado de hecho. Solía vivir en una casa (estrato 2) que tomaban en alquiler en el barrio Mariano Ramos con su esposa y sus dos hijos, una niña de 7 años y un niño de 5 años de edad quienes van a la escuela; ambos trabajan para hacerse cargo del sustento de sus hijos, los que procura ver todas las noches cuando sale de trabajar. Veamos a continuación cómo llegó a trabajar Óscar el oficio que aprendió con su primo.

#### *Trayectoria laboral y aprendizaje del oficio*

Óscar empezó a trabajar de lleno cuando contaba con 18 años y después de haber terminado de prestar el servicio militar obligatorio. Antes sólo estudiaba y de vez en cuando hacía trabajos después de que terminaba sus labores escolares en el taller de

muebles donde trabajaba su primo, quien aprende el oficio en Tumaco con un familiar. Óscar accede a la propuesta de su primo y después del colegio empieza a ir al taller para trabajar en carpintería y ebanistería.

En el taller se hacían básicamente baúles, pero también mesas, sillas y mecedoras. Fue allí que aprendió a trabajar la madera, hacer reparaciones y a pintar junto a su primo. Después de cumplir un poco más de un año de trabajo en el taller de baúles, se ve obligado a retirarse un año, período en el que debe pagar el servicio militar obligatorio. Pasado este año regresa al taller de baúles y retoma el trabajo que tenía con una jornada de trabajo completa, aquí trabaja cerca de 10 años recibiendo un jornal pagado al final de la semana. A medida que gana más tiempo y experiencia en el taller, van aumentando sus labores y responsabilidades sin dejar de lado las que ya le habían sido asignadas; por ejemplo se encarga de atender a los clientes, de enseñar a los nuevos sobre la forma de trabajar en el taller y la ebanistería en general, así como a manejar los dineros del taller: la venta de mercancías, los préstamos a los trabajadores, los pagos de los trabajadores que era semanal, la compra de insumos, es decir, Óscar llevaba la contabilidad del taller, la cual debía reportar al dueño.

El dueño dejaba a Óscar a cargo del lugar porque se ausenta por largos períodos para comprar mercancías en otros departamentos, incluso, después de 2 años de trabajo en el taller, se encontraba en un lugar de mando superior al de su primo quien tenía más tiempo trabajando en el taller. Se retiró de trabajar en el taller de los baúles porque el ambiente de trabajo de tornó pesado por la apertura de un local de ventas con los mismos artículos que se vendían en el taller en el que Óscar trabajaba y, aunque ambos locales funcionaban de manera independiente, compartían la misma línea telefónica, cosa que llevó a muchos problemas entre los talleres, particularmente entre Óscar y la dueña del otro local por competencia desleal (robo de clientes). Por más de 10 años de trabajo en este taller, Óscar no recibió prestaciones sociales como una pensión, ya que trabajaba recibiendo un jornal, el cual le pagaban a final de la semana y allí concluían los pagos que se le hacían. El contrato laboral era verbal con asignación de tareas de variada índole según lo que llegara al taller por semana.

Después de trabajar en este taller, Óscar empezó a trabajar en la mimbtería en la que actualmente trabaja desde hace más de 3 años. Es decir que sólo ha trabajado en 2 lugares en labores de ebanistería como carpintero y pintando muebles. Al taller de mimbtería llegó a trabajar gracias a un cuñado que ya estaba vinculado en la mimbtería y al enterarse de que iba a salirse de trabajar del taller de los baúles, le comunicó que en la mimbtería donde trabajaba necesitaban a un trabajador, así que inmediatamente dejó de trabajar en el taller de los baúles, inició labores en la mimbtería. Su cuñado aprendió el oficio a través de su padre, quien era mimbtero de Tumaco; con su cuñado Óscar fue aprendiendo a tejer muebles en mimbre<sup>9</sup>. En el taller de los baúles Óscar sólo tejía en material sintético las sillas mecedoras que allí vendían; las traían de Antioquia, las ensamblaban en el taller de los baúles, las tejían y las vendían allí mismo. Aun lo buscan del otro taller con ofertas de trabajo pero no las tiene en cuenta porque prefiere un ambiente tranquilo de trabajo que en ese taller no tendrá.

En la mimbtería Óscar trabaja por un jornal que le pagan a final de la semana, es decir, tiene el mismo contrato verbal de trabajo sin que goce del pago de prestaciones sociales. Además de él, en la mimbtería trabajan otros dos empleados, las tareas dentro del taller están más o menos definidas: un tejedor de mimbre, un chofer y un reparador y pintor de muebles (tareas de Óscar). Sin embargo, a pesar de esta aparente división de tareas en el taller, todos deben tomar tareas de variada índole dentro del taller de acuerdo a los encargos que lleguen. Hay una diferencia entre Óscar y el chofer, respecto del tejedor de mimbre, este último no está vinculado recibiendo pago por jornal sino por trabajo hecho, de la misma forma que el zapatero Antonio, pero el pago que recibe el tejedor por su trabajo es mucho mejor que el de Antonio, así ninguno cuenta con prestaciones sociales.

La diferencia que resaltan los otros dos trabajadores (Óscar y Fermín, el chofer), frente a la vinculación al contrato y no al jornal, más que en el sueldo que cada uno recibe, la ven en los horarios que cada uno maneja, siendo la jornada laboral de Ezequiel -el tejedor- más corta. Además de trabajar en la mimbtería, Óscar trabaja en su casa, haciendo domicilios y trabajos por encargo que le llevan hasta su casa. Allí

---

<sup>9</sup> Para una breve descripción de este proceso ver anexo 8.2.4

dispone de los elementos necesarios para trabajar (herramientas, bancos, compresor, caladora para hacer los cortes de la madera, entre otros).

En un futuro próximo Óscar querría tener un lugar de trabajo propio en la ciudad, su taller de carpintería y ebanistería haciendo muebles o reparándolos, aunque quisiera seguir trabajando en Cali, sobre todo por su familia, no descarta la idea de trabajar en otros lugares del departamento del Valle del Cauca.

\*\*\*

Para cerrar este capítulo se dirá que las trayectorias laborales de los cuatro entrevistados han sido bastante inestables y los trabajos que ahora desarrollan están marcados por la incertidumbre que genera el no saber si contarán con él más adelante, tanto para los dueños de los talleres como, y especialmente, para los empleados que están vinculados al taller.

El Trabajo flexible puede tomar diferentes formas: el trabajo independiente, el trabajo a tiempo parcial o a destajo (esto es, por tarea o unidad de obra), siendo trabajadores ocasionales sin beneficios ni seguridad social y sin posibilidad de hacer carrera (Castells, 2008: 296). Estas son las modalidades de trabajo que se dan en el taller artesanal, siendo básicamente dos las formas de vinculación que predominan en él, una es la vinculación del trabajo a destajo y la otra es el trabajo a tiempo parcial, ambas formas no tienen primas ni incentivos.

Con el trabajo a destajo en el taller no se sigue un horario de trabajo, puede ser el más precario de todos y el que genere mayor ansiedad en el trabajador que tiene esta forma de vinculación porque suele ser el primero en ser suprimido. Por ejemplo en el taller de sandalias en cuero, es el trabajo de Antonio o el trabajo a destajo el que no es vinculado si no hay pedidos que entregar, habiendo semanas en las que Antonio no cuenta con trabajo y por tanto no cuenta con ingresos.

Los trabajadores a tiempo parcial tienen que cumplir tareas y horarios como si tuvieran un trabajo fijo, pero el pago del trabajo que realizan se hace semanalmente y por ello los trabajadores en el taller no reciben prestaciones sociales de ningún tipo, sino

que, a medida que pasa cada semana, es como si se iniciara un nuevo contrato laboral que lleva a que no se cuente su acumulado de antigüedad en el trabajo. Por ejemplo, Óscar estuvo trabajando en el taller de los baúles a tiempo parcial cumpliendo una jornada de trabajo por la que le pagaban un sueldo fijo semanal, de esta forma estuvo vinculado por más de 10 años, al retirarse de este trabajo no contaba con ningún tipo de prestaciones sociales que le permitieran, al momento de retirarse, contar el dinero extra al que se supone tendría derecho por haber trabajado más de 10 años en aquel taller; fue por ello que sólo se retiró del taller de baúles cuando podía contar con trabajo en la mimbtería. Y, en la mimbtería lleva trabajando ya hace más de 3 años en las mismas condiciones de vinculación que en el taller de baúles. Este tipo de trabajo parece tener un horario claro pero no tiene tareas específicas para cada trabajador, es decir, son trabajos en los que se deben desempeñar varias funciones (polivalentes), por lo general fragmentadas.

Los dueños de los talleres pueden tomarse como trabajadores independientes y su mayor preocupación es contar y asegurar las ventas y servicios que puede hacer el taller. El trabajador independiente debe hacerse cargo de todos los gastos de su taller, así como de los gastos sociales propios (en algunos casos, cotización a la seguridad social, seguros médicos, etc.) y las ganancias que recibe de su trabajo, por lo general, no le permiten sobrellevarlos. Por ejemplo, Ester y Gabriel si bien tienen una propiedad que les da estabilidad, viven al día con las cuentas de su taller y su casa; además, no tienen un acumulado de tipo pensional para sobrellevar su vejez cuando ya no puedan trabajar.

La vinculación laboral, los pagos del trabajo realizado y las tareas que cada trabajador debe cumplir, se organizan de acuerdo a las ventas, los pedidos y los encargos que lleguen al taller. Esto quiere decir que se vincula laboralmente al trabajador por semana, según los trabajos que haya para esa semana en que es vinculado y, si no hay trabajos que hacer, no hay dinero ni vinculaciones que realizar. Las formas de vinculación que tienen los artesanos son de lo más precarias, donde no cuentan con un contrato formal de trabajo, siendo esta vinculación de tipo verbal.

Otra característica del trabajo flexible es la individualización del trabajador en el proceso de trabajo. Esta característica la podemos observar con Ester, quien ahora es

trabajadora independiente, debido al cierre del taller de joyería en el que empezó a trabajar. Ella se vio en la necesidad de abrir su propio taller, pasando de ser empleada a ser trabajadora independiente. Con este cambio abrió un taller que se encargaba sólo de una parte del proceso de la elaboración de joyas porque no contaba con la experticia o los recursos para abrir un taller de joyería que abordara todo el proceso de producción de joyas. Ella junto con algunos antiguos compañeros de trabajo, ahora son trabajadores independientes que trabajan de manera fragmentada, haciéndose cargo como ella, de una parte del proceso de elaboración de joyas.

Esta fragmentación del proceso productivo lleva a que los trabajadores no se reconozcan con el trabajo que realizan, se reconocen más con el hacer algo que con el ser algo, muy distinto de la identificación con el trabajo que podía tener un artesano cuando elaboraba de principio a fin una artesanía. Por ejemplo, Ester no se atreve a llamarse joyera, sino trabajadora de un ramo de la joyería, específicamente del vaciado de cera perdida o casting. Otro trabajador independiente es el marquetero Gabriel, quien para sobrellevar los gastos que tiene en el taller (así como los gastos de su casa) junto con su hermano, tuvo que ofrecer en el taller servicios de carpintería como reparación y arreglo de mobiliario, además de los trabajos de enmarcación que siempre ha hecho. Esta nueva oferta del taller es una forma de adaptación, que puede asociarse con un 'rebusque' dado desde el taller de marquetería y que es un trabajo que no le complace hacer pero al que se ha visto obligado para contar con ingresos.

Algo que puede ser percibido en las trayectorias laborales de los entrevistados es la importancia del papel que tiene la familia, los amigos, los conocidos del mismo oficio y los vecinos en relación con el trabajo a la hora de la vinculación laboral. Son estas relaciones las que permiten de forma más recurrente la vinculación en el taller artesanal para empezar a trabajar en él y, en particular, son estas relaciones las que generan los enganches laborales de aquel que busca empleo incluso por primera vez. Así, ocurre con frecuencia que, siendo el trabajo artesanal poco cualificado, sea una alternativa para aquel que va a trabajar por primera vez. Por ejemplo en el caso de Gabriel, cuando su hermano José inicia la marquetería el trabajo que aquella generó vinculó principalmente a familiares y vecinos; posteriormente, cuando Gabriel y su hermano abrieron su propia marquetería dieron empleo a sus familiares y sus conocidos, además la vinculación de

las personas que han trabajado en el taller está dada por la recomendación que hace un conocido de ellos sobre aquel que quiere empezar a trabajar en el taller.

Otro papel de importancia que tiene la familia y las relaciones personales para los trabajadores flexibles, es la posibilidad de sobrellevar una ausencia laboral prolongada. Así, por ejemplo Ezequiel, en los períodos en que no tiene trabajo, se apoya en su familia (sus hijos) para sobrellevar la situación de desempleo temporal; pero Antonio, el otro trabajador a destajo antes mencionado, al no contar con vínculos familiares fuertes pasa momentos de grandes penurias al verse sin empleo.

El trabajo que realizan los artesanos de la ciudad, como trabajo inmerso en las dinámicas del capitalismo flexible, se da bajo las formas de trabajo independiente, a destajo o a tiempo parcial; siendo los dos últimos los peor pagados. El grueso de los puestos de trabajos que generalmente produce el capitalismo flexible no permiten la vinculación estable de la mayoría de los artesanos, siendo que ellos no cuentan con los medios o herramientas suficientes para tener un adecuado desarrollo personal y laboral en este sistema al contar, por ejemplo, con bajos niveles escolares y baja cualificación. A su vez, esta vinculación precaria y temporal al mercado laboral capitalista, no les permite satisfacer a menudo todas las necesidades que tienen ni tampoco tener un acumulado económico que les dé estabilidad y seguridad para sobrellevar los años de vejez. Así, todos los entrevistados viven al día, algunos en mejores condiciones que otros, pero todos, sin excepción, viven al día.

La incertidumbre frente a los trabajos que actualmente tienen cada uno de los entrevistados, se produce al estar supeditados a las modas del mercado y los vaivenes de la clientela que requieren para asegurar las ventas de sus productos o la prestación de sus servicios en el caso de trabajos como arreglos y reparaciones. Podemos asegurar, siguiendo a Manuel Castells, que el trabajo artesanal en el capitalismo actual es un buen ejemplo del modelo de trabajo flexible y el artesano un trabajador de tiempo flexible. Veamos en el siguiente capítulo las dinámicas que tiene el trabajo en el taller artesanal.

## 5. El trabajo en el taller artesanal

En el capítulo anterior se hizo un acercamiento a las trayectorias laborales y las formas de aprendizaje del oficio que tuvieron cuatro artesanos que trabajan actualmente en Cali en cuatro talleres artesanales. La intención del presente capítulo es resaltar las dinámicas de trabajo y las relaciones laborales que se dan en el taller artesanal donde trabajan los entrevistados, entendiendo que el taller artesanal es el espacio de trabajo propio del artesano, siendo allí donde se da la concreción de su trabajo y, por tanto, el reconocimiento que él tiene y el que los demás hacen de él como artesano.

A continuación se hará una breve descripción de los cuatro talleres visitados y estudiados con sus respectivos trabajadores, presentando las dinámicas de trabajo y las relaciones laborales que allí tienen lugar.

### 5.1. **Taller de casting** (*un ramo de la joyería*).

Como se mencionó en el capítulo anterior, el trabajo que se hace en el taller de casting visitado no es propiamente una labor artesanal sino semi industrial, como también lo reconocen los mismos trabajadores de este taller. El oficio de joyero en su forma tradicional sí puede ser considerado artesanal, según la definición que aquí se maneja de artesano y la tarea de los trabajadores que retoman las piezas que salen del taller de casting, continuando el proceso de elaboración hasta la terminación de la pieza, puede ser entendida aun como una labor artesanal pero fragmentada. Como fue difícil acceder a una entrevista con un pulidor y engastador de piezas experimentado, se retomó información de segunda mano sobre su oficio a través de los trabajadores del mismo taller de casting.

Además de esto, el taller de casting sirvió como ejemplo de la fragmentación que pueden tener algunos oficios en el contexto del capitalismo actual y la observación del trabajo en el taller sirvió también como guía en la definición de lo que puede ser

entendido por artesanal, al sopesar el trabajo que aquí se deja a la máquina al momento de elaborar las artesanías en relación con los otros talleres visitados. Dicho esto pasemos a continuación a ver el taller de casting en cuestión y sus dinámicas.

### *El espacio del taller*

El taller de casting se encuentra en un edificio del centro de la ciudad de Cali, entre calles estrechas y de gran afluencia de peatones. Este edificio cuenta con varios locales que en su mayoría realizan actividades relacionadas con joyería, como el vaciado en cera perdida o casting, engaste de joyas, montaje de piezas, venta de productos para la elaboración de piezas de joyería y, en menor medida, hay almacenes de venta de artículos como bolsos, zapatos y ropa. El edificio tiene tres pisos y el taller de casting de Ester está en el segundo piso de un local alquilado en este edificio, junto a otros locales de casting.

El taller es pequeño y no cuenta con ventanas o muros dentro que lo dividan, pero el espacio puede ser claramente repartido en tres secciones, de acuerdo a las actividades que en cada una de ellas tiene lugar, así: la primera sección es el espacio que deja la puerta del taller cuando se abre junto al pasillo del segundo piso del edificio, allí hay una gran vitrina y una mesa alta de madera que impide que cualquiera ingrese al taller, en esta sección se atiende a los clientes, o a toda persona que llega al taller. Cuando Ester no está en su mesa de trabajo, está apoyada en la alta mesa de madera junto a la vitrina.

La segunda sección es la parte media del taller, en ella están las dos mesas de trabajo de Ester y su hijo Aron<sup>10</sup>, es en este el lugar en el que cada uno pasa más tiempo cuando están en el taller. Según las actividades que cada uno realiza, así mismo cada mesa se encuentra equipada, por ejemplo, en ambas mesas hay cautiers, pinzas, limas y, en general, todo lo necesario para trabajar la cera; pero sobre la mesa de Ester hay además una máquina inyectora, está el teléfono del taller y el cajón bajo llave en el que se guarda el dinero o el metal (por lo general plata y en menor medida oro) que las

---

<sup>10</sup> Aron tiene 21 años de edad, ha vivido toda la vida con su madre y trabaja de lleno en el taller con ella desde que dejó el colegio, del cual se retiró sin haber terminado el décimo grado, cuando contaba con 16 años. Fue en el taller de su madre que aprendió sobre casting, pero de la mano sobre todo de su tío. Le gusta trabajar con sus manos y hace manualidades como muñecos en plastilina, los cuales vende y exhibe en el taller; se encarga de tallar directamente sobre un bloque de cera las piezas, cuyos diseños no tienen en el taller. Manifiesta su deseo de terminar el colegio y estudiar alguna tecnología en el SENA o hacer una carrera de diseño en la universidad. Es un hinchista activo del equipo de fútbol América de Cali y procura ir sin falta a todos los partidos que su equipo tiene, sin importar el costo de la boleta o si el encuentro es en otras ciudades y departamentos.

personas dejan para hacer las piezas que encargan. Sobre la mesa de Aron hay unas lupas, mayor cantidad y variedad de limas, pinzas y lijas para la realización de los modelos tallados en cera que él hace, y su mesa cuenta con un amplio cajón en el que no guarda objetos sino que allí va dejando la cera que talla para ser reutilizada en la máquina inyectora que está sobre la mesa de Ester.

La tercera sección es el fondo del local, donde se encuentran las máquinas y se hace el vaciado; aquí están 'la estufa', el soplete, una pipa, la máquina de presión y el horno que, cuando está encendido, hace mucho ruido y desprende mucho calor, el cual se encierra en el taller por la falta de ventanas; debido a este ambiente no pasan allí más tiempo que el necesario para hacer el vaciado de la piezas que se les encargan.

Ningún taller en el piso cuenta con agua, pero sí con electricidad y cada taller tiene un contador de energía, entonces el recibo de las cuentas de servicio público sólo es de luz y teléfono. Al no haber agua en el taller, aquí el agua se mantiene y se maneja en baldes, los cuales llenan en el baño del piso; el baño se mantiene bajo llave y cada local del piso tiene una copia de la misma.

#### *Las dinámicas en el taller*

Las actividades del taller suelen organizarse alrededor de tres momentos básicos: el momento de apertura del taller, el momento de cierre y la hora del almuerzo. De lunes a viernes se abre el taller alrededor de las 10:00 de la mañana y se cierra alrededor de las 7:00 de la noche, siempre y cuando no haya mucho trabajo represado o que deba ser entregado un encargo 'muy' temprano al día siguiente; la tarea de cuidar el horario de apertura del taller y procurar que permanezca abierto es una tarea de la que suele encargarse Aron.

La hora del almuerzo en el taller suele ser entre 12:00 y 1:00 de la tarde, en este momento no se atienden clientes en el taller, la única puerta que hay se baja y se deja a medio abrir; tampoco se atiende el teléfono mientras se come ni se atiende después de las 6:30 de la tarde, así estén en el taller sin hacer nada, pues se supone que ya cerraron. Si bien cuidan de no ser interrumpidos a la hora de su almuerzo, el tiempo que toman para almorzar no pasa de 20 minutos. De vez en cuando interrumpen la media tarde con una bebida: café para Ester y café o gaseosa para Aron; pero ésta no es una costumbre que se reserven para todos los días. Quien sale a hacer las compras de este tipo de

gustillos o de materiales que hagan falta en el taller es Aron.

El fin de semana el horario cambia un poco. Los sábados se abre el taller en el mismo horario, cerca de las 10:00 mañanas, pero se cierra entre 3:00 y 4:00 de la tarde, tomando el almuerzo de la misma manera que los días de semana. Los domingos no se trabaja en el taller por lo que no se abre, pero no es de extrañar que, con cierta frecuencia, cuando hay uno solo de los dos trabajadores en el taller no se cumplan de manera estricta los horarios; así indistintamente si están solos Ester o Aron, abren tarde, cierran temprano y, al momento de almorzar, no se angustian por la hora, además de que toman alimentos más costosos y de su predilección.

Las tareas en el taller se organizan por horario, así en la mañana se reciben los trabajos que se van a despachar ese mismo día y en la tarde se enciende el horno para los yesos y hacer los vaciados<sup>11</sup>; si llega un encargo en horas de la tarde ya sale al otro día en la tarde, porque se lleva al horno con la tanda del siguiente día a eso de la 1:00 de la tarde (después de que se toma el almuerzo), a no ser que se solicite el trabajo temprano en horas de la mañana; pero en el taller no se hace un cumplimiento estricto de los horarios de apertura del taller, como tampoco se hace en los horarios de entrega de trabajos: en más de una ocasión vi a clientes no regulares del taller quejarse por la demora en los tiempos de entrega de los trabajos que encargaron.

Las tareas en el taller se reparten según lo que cada uno sabe, lo que le gusta hacer y, a veces, lo que le toca hacer. Por ejemplo, Ester se encarga de sacar los moldes en cera de las piezas que les piden en el taller valiéndose de los diseños en caucho que ya tienen hechos, de armar las figuras o árboles para hacer una misma pieza pero repetida muchas veces (esto se usa mucho en la elaboración de cadenas, gargantillas, en un mismo modelo de anillo, entre otros); este tipo de trabajo requiere de tiempo, paciencia y delicadeza para no arruinar el modelo que se quiere hacer, además de que cada pieza debe tener su bebedero bien hecho de tal forma que permita el paso del metal del que estará constituida. A Aron no le gusta hacer este tipo de trabajo relacionados con la inyección de cera, con arreglos de piezas o armar arboles para el vaciado; considera

---

<sup>11</sup> Para una descripción más detallada de este proceso ver anexo 8.2.1.

que no es un trabajo creativo como sí lo puede ser la talla de un modelo o diseño en un bloque de cera. Además de tallar piezas en bloques de cera, Aron se encarga de hacer los vaciados de las piezas que llegan al taller, esta parte del trabajo se realiza en la parte de atrás del taller. Es Aron quien debe introducir y estar pendiente de las piezas que se llevan al horno, de fundir el metal para realizar los vaciados (plata, cobre y oro generalmente), de usar la máquina de presión, de quitar la cera perdida y limpiar los tubos que son llevados al horno, es decir, es Aron el que mantiene en el peor lugar del taller manipulando las máquinas más desgastantes, haciendo el trabajo más nocivo y tóxico, al realizar los vaciados sin la correspondiente protección.

A veces Ester ayuda en este lugar del taller, sólo haciendo las preparaciones en yeso antes de ser llevadas al horno o se encarga de vaciar el material, pero casi nunca se encarga de las piezas cuando están en el horno, o de derretir con el soplete el metal constitutivo de las piezas que les encargan hacer. Esto se debe a que está enferma por haber realizado desde hace tanto tiempo este trabajo, le aquejan fuertes dolores cuando usa el horno o derrite material; así, cuando está sola y debe hacer este trabajo, se queja de no querer hacerlo por los fuertes dolores que padece.

Cuando Ester o Aron comenten algún error sobre la cera no es algo que se reproche, pero si se comete algún error al momento de hacer un vaciado con el metal constitutivo de la pieza, quien comete el error recibe reproches y regaños del otro, ya que es molesto y problemático corregir errores al momento de hacer un vaciado por el tiempo que demora en el horno el yeso, tomando la forma de la pieza que hay que hacer, o por los costos que tiene el material que se usa y que no se pone ni se maneja en el taller.

En el taller de casting los trabajos se realizan por encargo, es decir, no hay existencias o piezas que se exhiban en metal ya listas para la venta. Por ejemplo, un cliente llega y cotiza una pieza en el taller, si decide hacer allí el trabajo de vaciado debe poner el material o el metal constitutivo de la pieza (plata, oro...), éste se pesa bajo su mirada y se anota en la bolsa de papel en que se guarda y después se entrega la pieza. De acuerdo al peso del diseño en cera, se calcula el peso que debe gastarse en el metal constitutivo de la pieza. Cada cliente decide el excedente que desea tener para trabajar, esto es puliendo la pieza, momento en el cual hay ‘desperdicio’ de material,

reduciéndose el peso de la misma y su valor de comercialización. Se acostumbra y se anuncia a los clientes que telefonen al taller para saber si su pieza ya está lista para que pasen a recogerla, sólo se cobra y entrega el trabajo cuando se pesa como verificación de que no se ha sustraído parte del material (metal) que ha dejado el cliente, éste revisa la pieza, paga y se va.

No se lleva en el taller la contabilidad de los ingresos o los egresos, pero sí se hace un control en un cuaderno de los trabajos que se fían a los conocidos del taller: antiguos compañeros de trabajo o clientes regulares. Asegura Ester que allí no se manejan sueldos, a medida que van llegando el dinero y los gastos, así mismo los va despachando. Si requiere dinero para material, con lo que llegue en el día va y lo compra ese mismo día o al día siguiente, eso depende de la urgencia con que lo requiera; en caso de que no tenga dinero para la compra, se lo fían en alguno de los dos locales de venta de material del edificio que ella usa. Para los gastos de cada mes, tanto propios como del taller, va reuniendo poco a poco dinero para pagar las cuentas; es por esto que no se manejan sueldos en el taller, siendo los gastos de ambos trabajadores compartidos.

Ester recuerda que hubo una temporada en el taller en la que no le iba muy bien (como ahora, asegurando que el trabajo actualmente está muy malo), la recaída anterior se produjo porque estuvo enferma de la vista y debía descansar de su trabajo, siendo que éste le gastaba mucho la visión. Entonces el taller mantenía con las puertas cerradas sin recibir trabajos ni dinero, afectando fuertemente su estabilidad económica sin tener con que responder para los gastos de su casa o los del taller. Decidió entonces vincular a otro trabajador a su taller, empleó a una joven que le recomendó un cliente actual, amigo de Ester y antiguo compañero de trabajo.

Según dice Ester, la empleada que vinculó al taller aprendió casting allí con ella y era muy buena trabajadora, le pagaba un sueldo básico al mes, pero sin seguro ni prestaciones sociales porque con el dinero que entraba al taller no le alcanzaba para pagárselo. Cuando la joven le pidió que le reconociera prestaciones sociales y seguro médico, ella no la empleó más y llevó a su hijo Aron a trabajar con ella; desde entonces, hace seis años, ambos trabajan en el taller. A continuación pasemos al taller de sandalias en cuero con sus dinámicas de trabajo.

## 5.2. *Taller de sandalias en cuero*

### *El espacio del taller*

En el parque artesanal de la Loma de la Cruz hay cerca de 100 locales organizados en cuatro niveles. Los locales del primer y cuarto nivel están distribuidos por módulos, pero los niveles dos y tres están distribuidos en una hilera de locales cada uno.

Hay varios locales en el Parque artesanal de la Loma de la Cruz que trabajan el cuero y la mayoría de ellos se encuentran en los niveles dos y tres, es en el tercer nivel donde se encuentra el taller del señor Jacinto<sup>12</sup> que es el taller que aquí interesa. Este local es bastante pequeño y tiene forma de taza, siendo curva la pared del fondo. La puerta se abre hacia arriba, es casi del ancho del local y se cierra con dos candados. Las tres paredes constitutivas del local son de ladrillo limpio y la del fondo está cubierta con un tejido de costal para colgar con facilidad las sandalias a exhibir dispuestas de tal modo que queden frente a las personas o clientes que llegan al local.

En el taller hay una vitrina de vidrio que se saca y se guarda según se abra o cierre el local, de la misma forma que se hace en el taller de casting. La vitrina ocupa gran espacio en el taller, en ella hay sandalias, materiales para hacerlas y partes de ellas dejadas a medio hacer, las cuales se ven muy envejecidas.

En el taller se trabaja en tres lugares: además de la vitrina, se trabaja sobre una mesa hecha de retazos de otras mesas de distintas maderas, aquí se pone el teléfono del taller y la radio porque cerca de esta mesa se encuentra la única conexión eléctrica que

---

<sup>12</sup> Jacinto tiene 61 años de edad, es separado y vive en Cali en Vista Hermosa (estrato 2). Nació en Argelia-Valle del Cauca, pero vivió gran parte de su vida en Armenia, después se mudó a Cali y lleva viviendo aquí más de 20 años. Cursó y terminó el tercer grado de primaria, a partir de entonces ha trabajado básicamente en dos oficios: como jornalero y haciendo sandalias o artesanías en cuero. Empezó a trabajar en el Parque de la Loma de la Cruz desde que llegó a la ciudad con la ayuda de su hermano mayor, quien fue el que enseñó el oficio tanto a él como al resto de sus hermanos. En el taller que tiene en el parque, y que antes era de su hermano mayor, ha tenido a varias empleadas, en promedio una cada año y medio; también empleó cerca de 7 meses a su hermano Javier, el cual se fue a trabajar hace poco de jornalero al norte del Valle del Cauca.

hay en el taller. De esta conexión eléctrica se sacan más conexiones para poder conectar todos los artefactos que requieren de electricidad en el taller, a saber: el radio, los cargadores para los celulares, la máquina de coser y la máquina de pulir las suelas de las sandalias cuando van a usarse. La mesa tiene cajones en la parte de abajo en los que se guarda material y herramientas de trabajo para hacer las sandalias: tijeras, cuchillos, bisturíes, pinzas, puntillas, martillos, porras, plantillas de suelas, plantillas para las medidas de las sandalias, pegante y tintas, así como materiales ya usados que son reutilizados en el taller, especialmente para hacer los arreglos de calzado que llegan al taller.

El tercer lugar es el más usado como apoyo para trabajar en el taller, se trata de la mesa de la máquina de coser, la cual está atravesada en el local y divide todo el espacio en dos mitades a lo ancho. En un cajón de la mesa de la máquina de coser se guarda el dinero, este cajón no permanece bajo llave pero las dos únicas personas autorizadas a abrirlo, y por tanto a manejar los dineros del taller, son el señor Jacinto y Luisa<sup>13</sup>, la empleada que recontrató hace menos de una semana; ella empezó a trabajar en el taller como remplazo de Javier, un hermano del señor Jacinto.

De un lado del taller están las tres 'mesas' de trabajo: vitrina, mesa de retazos y la de la máquina de coser, y el otro lado es usado para guardar la máquina de pulir y los materiales sin recortar, los cuales ocupan mucho espacio en el taller como el cuero, la cuerina, la llanta y la espuma. En todo el taller hay mucho desorden y no pueden estar más de dos personas allí dentro, no cabrían o se estaría aun más incómodo; así, algunos trabajadores del taller prefieren el espacio de afuera para trabajar por la luz, la comodidad que da un espacio más amplio, en especial al trabajar con los materiales que ocupan gran espacio en el taller. Las dos sillas del local están una frente a la otra, una a cada lado de la máquina de coser. De las dos sillas hay una 'privilegiada' que permite ver los otros talleres a través de un espejo, hay dos talleres a la izquierda del taller de especial interés, en ellos también se venden sandalias en cuero, esto son: el taller del hermano del señor Jacinto (Rogelio) que está justo al lado y el taller del hijo del señor Jacinto que está tres locales más abajo, el hijo del señor Jacinto aprende el oficio con su tío Rogelio.

---

<sup>13</sup> Para una descripción más detallada de los dos momentos a los que se hace referencia, ver anexo 8.2.2.

En el taller no hay agua pero ésta no se requiere en grandes cantidades para el trabajo, el agua aquí permanece en una botella de 2 litros y se usa para beber o lavarse las manos con ella. En el parque cada local tiene una llave del baño, solo uno de los dos baños suele estar cerrado con llave, también se dispone de un lugar en la bodega del parque que todos comparten, contando cada local con una llave. Los espacios en el parque cuentan con una mensualidad bastante baja (\$50.000 pesos se paga en el taller), los servicios públicos de agua y energía corren por cuenta del parque (o más bien corren por cuenta del municipio), pero no así el servicio telefónico con el que no cuenta gran parte de los locales en el parque.

### *Las dinámicas en el taller*

El horario en el taller se procura que sea de 12 horas, de 7 de la mañana a 7 de la noche sin que se cierre, pero el horario no es cumplido de forma estricta por los trabajadores del taller ni por el dueño: por ejemplo, se abre entre 8:00 y 9:00 de la mañana y se cierra alrededor de las 6:00 de la tarde.

En el taller se contrata una empleada a tiempo completo que, además de hacer las tareas más fáciles en la elaboración de las sandalias en cuero y que son las que consumen más tiempo, debe cumplir con un horario de trabajo de tal modo que garantice que el taller permanezca abierto a las personas que lleguen. Los tiempos para ella aquí se organiza alrededor de tres momentos: apertura, cierre y hora de almuerzo, la cual a veces se toma completa y otras no, esto depende de la cantidad de trabajo que tenga, de dónde desee comer y cuánto se tarde en hacerlo; en general en el taller hay mucha flexibilidad respecto de los horarios, siempre y cuando no hayan trabajos pendientes para entregar. Si solo está Luisa en el taller, debe almorzar allí mismo, pero si se encuentra el señor Jacinto u otro trabajador del taller realizando trabajos por tarea, ella prefiere comer en alguno de los restaurantes que están alrededor del parque.

El horario para los sábados es el mismo que en los días de semana, y los domingos no se abre el taller, a no ser que haya trabajo acumulado el cual se deba despachar prontamente o se deba atender a un cliente que va a hacer un gran pedido.

Las tareas en el taller se organizan de acuerdo a los momentos que hay en la elaboración de sandalias en cuero, a cada trabajador del taller le corresponde cumplir con unas tareas interdependientes, las cuales se organizan en dos momentos: primero, la

preparación de los materiales y segundo, el momento de ensamble de los materiales que ya habían sido preparados<sup>14</sup>. Se puede hacer cargo del primer momento cualquier trabajador del taller, pero Antonio no se ocupa de esta parte, a él sólo lo llaman para que haga el montaje del calzado, es decir, Antonio se encarga del segundo momento y es el único en el taller quien hace este trabajo y usa la máquina de pulir la suela de las sandalias, el señor Jacinto también sabe hacer esta parte del trabajo, pero no de la misma manera o con la misma rapidez que tiene Antonio; lo que sí hace el señor Jacinto es coser las correas de cuero constitutivas de las sandalias, es al único a quien he visto utilizar la máquina de coser. El señor Jacinto y Luisa trabajan generalmente dentro del taller, sentados en las dos sillas del local, Antonio prefiere trabajar afuera sentándose en una silla o en un banco que saca del taller.

Para las compras de material, los mandados que hay que hacer en el taller (como ir a pagar los servicios públicos), así como ayudar a Luisa a preparar los materiales para montar las sandalias cuando hay pedidos grandes, se llama a trabajar por tarea al sobrino del señor Jacinto que, además de hacer tareas y encargos por muy poco dinero (2.000, 4.000 pesos), trabaja en el taller en pequeñas tareas que aligeran el trabajo de Luisa. Al igual que Antonio, se hace fuera del taller pero sentado en el suelo o apoyándose en la vitrina. El sobrino del señor Jacinto lleva la vida de un reciclador.

El trabajo que se contrata en el taller tiene dos modalidades: la primera es la forma de contratación que tiene Luisa, quien está vinculada como trabajadora fija y recibe un pago mensual cumpliendo una jornada de trabajo, tanto ella como el señor Jacinto son los trabajadores estables del taller. La segunda forma de contratación es la que tienen Antonio y el sobrino de Jacinto, a quienes se les paga por tarea hecha, son vinculados eventualmente según la demanda de entregas que deba hacer el taller o, si ya no hay existencias (sandalias para vender en el taller), se les llama para reabastecer el taller nuevamente. Si bien Luisa cuenta con un pago y una jornada regular, ninguno de los trabajadores del local recibe prestaciones ni seguridad social.

---

<sup>14</sup> Luisa tiene 20 años de edad, nació y estudió hasta terminar la secundaria en el departamento del Cauca, luego empezó una tecnología en sistemas en el SENA de Popayán que no culminó. Hace dos años que decidió empezar a trabajar, como no había mucha oferta laboral de su interés en el Cauca, se mudó a Cali junto a su padre y aquí buscó empleo pero sólo ha tenido trabajos de vendedora. Uno de sus primeros trabajos en la ciudad fue en el taller del señor Jacinto, el cual dejó por ir a trabajar en un almacén de venta de ropa en el centro, pero al perder este empleo debió regresar a su antiguo trabajo en el taller.

La organización del trabajo en el taller se da bajo la forma de una ‘cadena de montaje’ y cada trabajador se encarga de una tarea más o menos establecida. Los controles del tiempo de trabajo se hacen de acuerdo a las fechas de entrega que establecen y deben cumplir para algún cliente que ha hecho un pedido grande (generalmente a comerciantes de artesanías); y de forma opuesta, no se hacen controles estrictos para cumplir con el tiempo de entrega de los trabajos que sirven para abastecer el taller. Por esto es recurrente que Antonio se queje de la demora en que le pasen listos y completos los materiales de todas las sandalias que debe montar, o de que las hayan hecho mal y retrasen su trabajo. Cuando esto ocurre, debe suspender el trabajo que esperaba despachar en un día y regresar al día siguiente.

Los errores en el taller generalmente no se reprochan ni reprenden por parte del señor Jacinto, pero él es permisivo únicamente con los errores de Luisa. Al trabajo de Luisa le pasa revista Antonio y el trabajo de Antonio lo revisa el señor Jacinto, quien nunca tiene quejas de él. Antonio es el único quien a veces cuestiona el trabajo mal hecho por sus compañeros, pero lo hace en forma de queja y no de reclamo que busque que el trabajo sea mejorado. Los demás trabajadores no se preocupan por hacer un trabajo rigurosamente bueno, sus errores los muestran como una torpeza digna de risa. Como los materiales que se usan en el taller no son de alto costo, los errores parecen no tener mucha importancia.

La producción del taller es muy inestable y obedece a los ritmos de los encargos que tengan, pero se cuenta con reservas o existencias para las ventas al detal que llegan al taller; es decir, la gran mayoría de ventas que realiza y sostiene el taller son las que despachan para almacenes que venden artesanías, pero cuentan con ventas al detal para personas que buscan pocos pares de sandalias para consumo personal.

Ya vistas las dinámicas que se dan en este taller, pasemos a continuación a ver las dinámicas de trabajo del taller de marquetería.

### 5.3. **Taller de marquetería**

#### *El espacio del taller*

La marquetería se encuentra en un barrio al oeste de la ciudad de Cali, este barrio es de estrato 5 pero la casa no comparte el estrato moda del sector, la cual es estrato cuatro. La casa está sobre una vía secundaria con gran afluencia de carros y peatones, esta casa es alquilada, consta de un piso y en ella el taller se organiza en tres espacios claramente demarcados, espacios en los que suelen realizarse tareas específicas. Además de los lugares de la casa en que funciona la marquetería, hay dos patios que sirven para almacenar objetos de la marquetería o se ponen allí los trabajos que están pendientes para hacer, hay dos cuartos frente al patio interno de la casa que se encuentran alquilados, cada uno a un pintor, y hay una cocina de uso general pero que funciona particularmente para los dos inquilinos de la casa.

El primer espacio del taller está en el antejardín de la casa, allí se acostumbra pintar las molduras de los marcos.

El segundo espacio consta de dos cuartos (el recibidor y la sala-comedor de la casa) en el que cada uno tiene una amplia y alta mesa de trabajo, en estas mesas se organizan la mayoría de los materiales y las herramientas de trabajo que usan los dos trabajadores del taller, pero parte de estos utensilios y el compresor también se guardan en un closet que está en el fondo del segundo cuarto y que funciona como almacén. Los trabajadores de la marquetería usan indistintamente las dos mesas de trabajo que hay en el segundo espacio, aunque ambos prefieren una de las dos mesas del taller, la que tiene una gran ventana que da al antejardín, en esta mesa llega la luz del día y no así en la otra, además de ser más ventilada. Es en este lugar del taller donde permanecen más tiempo ambos marqueteros, aquí se encuentra conectado el radio que está prendido todo el día en una emisora que a ambos les gusta y también es aquí donde se encuentra el teléfono que cualquiera de los dos contesta.

El tercer espacio del que consta la marquetería está hacia el fondo de la casa enseguida del patio interior, allí está la guillotina con la que se cortan las molduras de los marcos en 45°. Son dos las máquinas que se usan en la marquetería: la guillotina y un compresor para pintar las molduras de los marcos.

Los hermanos Ramírez (Gabriel y Pablo) son carpinteros especializados en marquetería, trabajan juntos desde muy jóvenes haciendo enmarcaciones, ambos montaron esta marquetería hace más de 30 años y más o menos hace 12 años el taller de marquetería está funcionando en esta casa. Los dos pagan el alquiler de la casa donde está el taller y es de gran ayuda en este gasto el dinero que reciben del alquiler de los cuartos. Ambos comparten también el gasto de los servicios y de los materiales del taller, a excepción de la compra de las molduras, las cuales cada uno se encarga de comprar.

### *Las dinámicas en el taller*

El horario en la marquetería es de una jornada de 12 horas o un poco más, se abre a las 8:00 de la mañana y se cierra cerca de las 7:00 o de las 8:00 de la noche, la hora de cierre varía según la cantidad de trabajo que haya en el taller para entregar, siendo razón para la prolongación de la jornada de trabajo.

Ambos hermanos toman el almuerzo a horas distintas para no cerrar el taller y no perder trabajos de enmarcación o reparación que pudieran recibir en este horario. Pablo es el primero en ir a comer, va un restaurante cerca del taller, entre 12:00 y 1:00 de la tarde, para comer cada uno se puede tomar alrededor de una hora de tiempo, pero generalmente ninguno se toma la hora completamente. Cuando llega Pablo, Gabriel se va a comer en bicicleta a un restaurante del centro.

Los sábados la marquetería funciona como en los días de semana, solo que se dan más desplazamientos de sus dos trabajadores por fuera del taller y hay más visitas al mismo, porque es este día en el que se procura hacer las entregas de los trabajos que en la semana han llegado al taller. Los domingos no se abre el taller, así haya trabajo represado, ambos prefieren prolongar su jornada de trabajo recortando horas de sueño que ir un domingo a trabajar al taller.

Como ya se ha mencionado, en el taller hay dos trabajadores que son hermanos y socios, pero de manera irregular trabaja en el taller otro carpintero, según haya o no haya trabajos de reparación en carpintería que generalmente se hacen a domicilio, porque estos trabajos suelen ser para reparaciones de muebles y objetos constitutivos de la casa (por ejemplo: closets, estanterías, puertas, entre otros); pero el trabajo de mayor

peso en la marquetería siguen siendo las enmarcaciones<sup>15</sup>. Ambos hermanos son los únicos encargados en la marquetería de los trabajos de enmarcación. De los dos hermanos, quien se entiende y hace reparaciones a domicilio con John es Pablo, Gabriel prefiere el arreglo y reparación de los muebles del hogar como juegos de comedor, de alcoba o mesas, los cuales puede llevar hasta el taller para trabajar sobre ellos; además de hacer los trabajos de reparación de su propia casa, a Gabriel no le gusta trabajar por fuera del taller.

Las tareas en la marquetería se hacen de manera independiente, es decir, cada uno de los dos hermanos se hace cargo de principio a fin de una enmarcación o de una reparación. Gabriel gusta de trabajar solo, haciéndose responsable por su trabajo él solo. Por otro lado, en los trabajos de reparación que Pablo hace junto con John, Pablo trabaja en equipo con él con algunos inconvenientes por lo desordenado que es.

Si bien las dinámicas de trabajo en la marquetería son independientes y el trabajo en el taller es bastante ordenado, por ejemplo, cada herramienta o material tiene su lugar y, tanto Gabriel como Pablo, saben dónde buscar cada objeto que requieren y cuando terminan de utilizarlo vuelven a dejarlo en su lugar; no quiere esto decir que no se apoyen mutuamente en los trabajos que cada uno realiza. Dado que ambos hermanos han tenido la misma formación y que han trabajado juntos desde hace tanto tiempo, para ninguno es problemático que el otro le ayude con los trabajos que tiene si se encuentra retrasado en los tiempos de entrega; incluso ambos dicen que: *“los dos trabajamos igualito... lo mismo”*.

El trabajo en el taller se realiza por encargo, al llegar un cliente para una enmarcación se cotiza el costo del trabajo que varía según la moldura que quiera usar. Cualquiera de los dos atiende a la persona que llegue a la marquetería, pero quien toma el trabajo se queda con el cliente que llegue por primera vez, esto no parece ser un problema ya que las personas que van a la marquetería son clientes regulares, con preferencias por el trabajo de alguno de los dos hermanos Ramírez. Por ejemplo, si llega un cliente buscando a Gabriel y él no está, su hermano recibe el trabajo y se lo pasa cuando él llegue con las indicaciones que le han dejado.

---

<sup>15</sup> Para una descripción de este proceso ver anexo 8.2.3.

Los precios del taller están estandarizados por lo que la cotización de cualquier trabajo que llegue la puede hacer cualquiera de los dos. Ninguno de los dos hermanos maneja sueldo, el dinero que cada uno recibe lo guarda en su bolsillo y si hay que hacer compras de material para el taller, ambos ponen dinero. De acuerdo a las molduras es que se hace la cotización del trabajo y, según el precio de la moldura, por lo general cobran el trabajo por el doble del valor de ésta.

Es la moldura el material más costoso de los que se usan en el taller, se corta a la medida, es el único material del que no manejan existencias y, conforme va llegando el trabajo al taller, así mismo la van comprando. Es por esto que el trabajo en la marquetería se hace por encargo, se cobra la mitad del trabajo de enmarcación para hacer la compra de la moldura y el pago excedente es lo que cada uno guardaría en su bolsillo. Así como en el taller de casting, los gastos y las cuentas en la marquetería se despachan a medida que se deban pagar o que se requiera comprar material, ambos procuran reunir a final de mes el dinero para el pago de los servicios y del alquiler de la casa donde está la marquetería, aparte de que deben responder por los gastos que cada uno tiene en sus casas. Veamos a continuación las dinámicas de trabajo del último taller visitado, el taller de mimbtería.

#### 5.4. *Taller de mimbtería*

##### *El espacio del taller*

El taller de mimbtería se encuentra en una esquina sobre una vía principal de la ciudad en una zona comercial, con una gran afluencia peatonal y sobre todo vehicular. La casa en la que está el taller es de estrato 4 y tiene dos pisos, además del taller de mimbtería en la casa hay un restaurante y se venden minutos para hacer llamadas telefónicas.

El taller de mimbtería ocupa la mayor parte del primer piso de la casa y puede ser repartido en cuatro secciones, según el uso que cada una tiene para el taller. Así, la primera sección es el antejardín de la casa donde todos los días al abrir el taller, y si no está lloviendo, se sacan los muebles hechos en la mimbtería para ser exhibidos.

La segunda sección es el espacio de la sala-comedor de la casa donde efectivamente hay un comedor que es usado para tomar el almuerzo y un escritorio, sobre el escritorio está el teléfono de la mimbtería y los celulares para la venta de minutos, es aquí donde se atiende a las personas que llegan al taller; a esta sección se le da el mismo uso que a la primera sección, es decir, funciona como lugar de exhibición de los muebles y enseres que se hacen en la mimbtería.

La tercera sección está en la parte de atrás de la casa, pasando la sala-comedor, básicamente es un salón que se usa como almacén de materiales y mercancía.

La última sección del taller está en la parte de afuera como continuación del antejardín, pero a un costado de la casa (recuérdese la casa está en una esquina). Desde la puerta de este costado se puede ingresar a la casa, llegando directamente al almacén de material y mercancías que se encuentra en la parte trasera de la casa.

Estas dos últimas secciones son los lugares de permanencia de los trabajadores de la mimbtería, allí es donde están los materiales (especialmente mimbre y pinturas), las herramientas (martillos, desatornilladores, cuchillos, lijas, entre otros) y las máquinas para hacer los muebles y enseres en mimbre (estas son dos: un gran compresor para pintar los muebles y la máquina con la que se hacen tirillas en material sintético para las sillas mecedoras).

Al igual que en la marquetería, la cuenta de servicios públicos es una sola para toda la casa, es decir, en una misma cuenta se registra el consumo de servicios públicos del taller, del restaurante y del consumo que hacen los dueños de la casa que viven allí mismo en el segundo piso, y al cual nadie está autorizado a seguir.

De los empleados del taller de mimbtería hay tres regulares con trabajos constantes y dos con trabajo más inestable. El dueño del taller, el señor Rafael<sup>16</sup>, también trabaja aquí, pero no en labores de elaboración de muebles y enseres en mimbre<sup>17</sup>, sino que se encarga de manejar los dineros y hacer la negociación de todas

---

<sup>16</sup> Rafael tiene 60 años de edad, nació en Ibagué-Tolima y ha vivido gran parte de su vida en Cali. Terminó sus estudios en primaria y desde los 11 años empezó a trabajar en la plaza de mercado. Ha tenido trabajos de variada índole desde entonces, pero toda su vida se ha desempeñado principalmente como vendedor. Vive en unión libre con la madre de sus 3 hijos hace más de 30 años, sus hijos ya terminaron sus estudios como profesionales y ninguno de ellos trabaja en el taller de su padre. Rafael vive en Cali en la misma casa donde tiene el taller únicamente con su esposa porque sus hijos trabajan y viven fuera de la ciudad, actualmente él trabaja en el comercio de muebles de mimbre y se reconoce a sí mismo como comerciante.

<sup>17</sup> Para una descripción del proceso de elaboración de muebles en mimbre, ver anexo 8.2.4

las ventas que tiene la mimbtería. Los tres trabajadores regulares del taller son, además de Oscar (quien hace sobre todo las veces de pintor en el taller y que ya fue presentado en el capítulo anterior), Ezequiel<sup>18</sup> y Fermín<sup>19</sup>. Ezequiel es el principal encargado en el taller de tejer los muebles en mimbre o hacer las reparaciones que llegan al mismo. Fermín se encarga, por un lado, de acomodar todos los días los muebles para su exhibición y de guardarlos al momento del cierre de la mimbtería y, por el otro, de transportar los encargos y trabajos que llegan al taller. Es decir, tiene como tarea conducir la camioneta de Rafael, siendo la que se usa en la mimbtería para los encargos: recoger los muebles que serán reparados y entregar los trabajos terminados, o hacer las entregas de las ventas del taller, en esta segunda tarea suele ser acompañado por Rafael ya que hay pagos de por medio.

Los otros dos trabajadores con vinculación más inestable en el taller (especialmente en el tiempo y la frecuencia) son: un trabajador que está más articulado al trabajo que demanda el restaurante que la mimbtería. En el taller es el principal encargado de hacer las compras por fuera del taller, las cuales no requieren del uso de la camioneta. El otro trabajador es un tejedor independiente de mimbre, el cual trabaja por tarea en su casa y es vinculado al taller cuando hay que despachar trabajos de gran envergadura, que demandan mucho tiempo y que los dos tejedores del taller (uno experimentado, el otro no) no podrán cumplir a tiempo.

### *Las dinámicas en el taller*

En el taller de mimbtería se manejan horarios de casi 12 horas para dos de sus empleados: Óscar y Fermín, se supone que los trabajadores del taller empiezan su trabajo a las 8:00 de la mañana, se toman una hora para almorzar (lo cual hacen allí mismo en el taller sin que se tome la hora completamente) y entre 5:30 y 6:00 de la tarde se cierra el taller, momento en el cual pueden irse a sus casas a descansar. Los sábados se trabaja hasta las 3 de la tarde pero a veces la jornada se alarga hasta las 6 de

---

<sup>18</sup> Ezequiel tiene 56 años de edad, es separado y vive en Siloé (estrato 2) con una de sus hijas y su nieto. De su familia el único que teje muebles en mimbre es él. Tuvo que dejar los estudios cuando cursaba el tercer grado de primaria, empezó a trabajar desde entonces con 8 años de edad. Muy joven inició con el trabajo de tejedor de mimbre, aprendió este oficio por medio de otros tejedores en talleres de mimbtería. En el taller del señor Rafael trabaja hace más de 30 años, pero de manera interrumpida, ya que se fue a trabajar algunos años en otras dos mimbterías, es decir, hacía trabajos por tarea en cada una de ellas.

<sup>19</sup> De Fermín no se dispone de mucha información ya que desde un principio fue muy reticente e incluso hostil a mis requerimientos, hizo caso omiso a mi deseo de entrevistarle, además de que no quiso responder a la ficha de caracterización que hice en los talleres que visité.

la tarde. Los domingos y días festivos son días de descanso en el que, por lo general, no se abre el taller, a no ser que haya mucho trabajo que deba ser entregado prontamente. Pero los horarios en la mimbtería no se cumplen de manera estricta, es frecuente que, sobre todo Óscar y Ezequiel, lleguen después de las 9:00 de la mañana a la mimbtería; Fermín cuida de guardar más el horario y es quien tiene la jornada de trabajo más larga en el taller.

Además del horario (el cual se maneja de manera irregular), el trabajo en el taller está organizado por tareas, cada trabajador no se encarga (como sí sucede en la marquetería) de un mismo objeto, el cual hace de principio a fin; sino que a cada uno le corresponde cumplir con unas tareas asignadas específicamente para él, sin que esto quiera decir que cada trabajador en el taller no se involucre en otras tareas que no le han sido asignadas de manera específica. Es decir, a uno de los trabajadores le corresponde básicamente pintar, al otro tejer y al otro organizar para su exhibición los muebles que se hacen en la mimbtería o conducir, pero el que teje, cuando no hay tejidos que hacer, debe ayudar a pintar o viceversa; el único que no es fácilmente intercambiable para las tareas relacionadas con los muebles es Fermín, pero sí ayuda, por ejemplo, a lijar y preparar los muebles para que sean pintados cuando de una reparación se trata. Esta forma de organización del trabajo es la misma que se observa en el taller de elaboración de sandalias en cuero.

En la mimbtería se hacen muebles en mimbre, guadua y ratán, este último en menor medida. El material que más se utiliza es el mimbre: mimbre chileno y llerén, el mimbre en el taller es traído de los llanos orientales, pero cuando se requiere con cierta urgencia y no da espera el pedido que se debe despachar, suele comprarse en otra mimbtería (de la ciudad o zonas aledañas) y, una de las últimas opciones que se usa en el taller, es pedirlo a Bogotá. Las reparaciones de muebles es otro trabajo que también se hace en el taller y la pintura para los muebles es otro material de mucho uso.

La máquina que más se usa en el taller es el compresor para pintar y quien más lo utiliza es Óscar, siendo solo él y Ezequiel quienes hacen el trabajo de pintar con el compresor. Como el trabajo en el taller está dividido por tarea, es común que un trabajador importune a otro por los tiempos en que tarda en entregar su parte del trabajo

para que éste pueda empezar a hacer su parte del trabajo sobre la misma pieza (esto suele verse también en el taller de elaboración de sandalias en cuero). Por ejemplo, Óscar puede reclamar demoras a Fermín por una silla que él esté lijando para ser pintada, o de igual manera Óscar puede hacerlo con Ezequiel si está tardando demasiado en un tejido de una silla que luego se tiene que pintar.

Al taller de mimbtería llegan varias personas a averiguar por los muebles que venden, pero el trabajo de mayor peso en el taller es el de reparaciones, de allí también se explica la vinculación regular de los dos trabajadores en la mimbtería. La única persona que atiende a los clientes en el taller, en especial para el manejo de precios, es el dueño: Rafael. Si llega alguien a preguntar por un mueble de los que hacen en el taller, la atención corre solo por cuenta de Rafael; pero si llega un trabajo de una reparación al taller, Rafael consulta con Ezequiel o con Óscar (esto depende si el trabajo de reparación se trata básicamente de tejido o pintura) si pueden hacer el trabajo y cuanto se tardarían en hacerlo. Cuando Rafael no está y su señora se encuentra ocupada con el restaurante, quien atiende a los clientes es Ezequiel y en menor medida Óscar; si Rafael no quiere ir a hacer la entrega de algún pedido con Fermín, envía a Ezequiel y le da instrucciones sobre la transacción.

En el taller hay dos modalidades de vinculación laboral, una es por jornada y la otra es por tarea. La vinculación de Fermín y Óscar se hace por jornada laboral y se paga generalmente al final de la semana (los sábados). Es común que este día de la semana haya mucho movimiento en el taller, todos presurosos de que sean entregados los trabajos que se han hecho en la semana (de la misma forma que se hace en la marquetería), siendo un día agitado especialmente para Fermín. Son los viernes y los sábados los días en que Rafael presiona a sus empleados para que se apresuren con sus trabajos, de tal forma que él pueda cobrar por los trabajos hechos y entregados, disponiendo así de dinero para pagarles.

La vinculación de Ezequiel se da por tarea (o como suelen llamarlo ellos ‘al contrato’), pero cuenta con estabilidad en el taller ya que también se le asignan los trabajos de reparación, particularmente los que son de tejido; Ezequiel hace trabajos con

frecuencia y va todos los días al taller, a diferencia de Antonio. En la mimbtería quien más se asemeja a la situación de Antonio es el trabajador esporádico que vinculan cuando hay que despachar grandes entregas en la mimbtería. La gran diferencia que resaltan los trabajadores de la mimbtería respecto de las dos formas de vinculación laboral que se da en el taller, está en los horarios que cada uno maneja, así, Fermín y Óscar saben que le pagan a Ezequiel por pieza entregada, disponiendo de sus ritmos, yéndose temprano si ya ha hecho algún adelanto del trabajo que se le ha encargado.

El trabajo al contrato se paga solo cuando ha sido entregada en su totalidad la tarea asignada. Por ejemplo, al taller llegó una reparación de dos juegos de comedor en mimbte, como debían ser hechas la sillas en su totalidad, el trabajo tuvo que cobrarse más caro que una reparación normal; entonces, solo cuando sean tejidas y entregadas las 12 sillas en mimbte será pagado el trabajo. Al momento de preguntar por el tiempo de entrega de este trabajo a Ezequiel, contesta: *“el trabajo demora lo que me tarde haciendo las sillas... eso depende, cada uno va a su ritmo, pero uno no se puede tardar un mes haciendo un trabajo que se puede despachar en 15 o 20 días... eso es perjudicial, sobre todo para uno”*. Por cada silla le pagarán a Ezequiel 25.000 pesos, pero él desconoce el precio del trabajo de reparación que Rafael le dio al cliente. Si el trabajo en la mimbtería del señor Rafael escasea, no hay mayor problema que Ezequiel trabaje al contrato para otra mimbtería que tenga que despachar un pedido grande, ausentándose del taller 15 días o un mes, y de la misma forma si hay un pedido grande en ésta mimbtería son vinculados trabajadores a quienes se les paga por tarea.

La mimbtería es el taller más grande de los que fueron visitados, allí se pudieron observar muchas correspondencias que fueron vistas en los otros talleres. La organización del trabajo solía darse por semana y los trabajadores que estaban vinculados al taller presentaban casi todas las modalidades vistas en los otros tres talleres: trabajadores por jornada, por tarea, trabajadores esporádicos y aquellos que hacían los recados. Estas son solo algunas correspondencias vistas en el taller; pero también, era el único taller que no vinculaba trabajo familiar.

Pasemos a continuación a profundizar en las similitudes y los contrastes que fueron observados en los cuatro talleres visitados.

\*\*\*

Para cerrar este capítulo se dirá que, en los talleres que fueron visitados se encontraron más similitudes que contrastes. La ubicación de los talleres que contaban con espacios de trabajo más pequeño, es decir, el taller de casting/joyería y el taller de elaboración de sandalias en cuero, se encontraban dentro de lugares más amplios, a saber: un edificio del centro y el parque artesanal de la Loma de la Cruz. Allí estos dos talleres no disponían de una vía principal de acceso directo para los vehículos, y ambos espacios no contaban con el servicio de agua potable, pagando únicamente el alquiler del local, así como los servicios de luz y teléfono. Por el contrario, la marquetería y mimbtería se encontraban ubicadas en lugares independientes con vías de acceso directo, cada una debía hacerse cargo del pago de las cuentas de servicios de forma completa y podían disponer de este espacio como lugar de vivienda, en la marquetería bajo la forma de alquiler de cuartos y en la mimbtería como lugar de vivienda de su dueño (el señor Rafael y su compañera).

En los talleres el trabajo se organizaba en general alrededor de un horario similar bajo los mismos momentos: apertura y cierre del taller, así como la hora de almuerzo, momento en que eran interrumpidas las tareas en los talleres. Pero el momento para tomar el almuerzo no era necesariamente de una hora, este variaba (se reducía o se extendía) según el cúmulo de trabajo que hubiera en el taller. Por lo general se tomaba menos de una hora para comer en la joyería y en la mimbtería habiendo más tensiones y reclamos en esta última.

De otro lado, en tres de los cuatro talleres visitados el trabajo solía organizarse por tareas más o menos diferenciadas por trabajador, es decir, un trabajador del taller era responsable de uno de los momentos que tenía la artesanía en su elaboración, no siendo superior a tres los momentos de elaboración de las mismas. Sólo en la marquetería se organizaba el trabajo de manera independiente, donde cada uno de los dos socios y trabajadores del taller se hacía cargo de un mismo trabajo de principio a fin y el trabajo, así organizado, revestía las mismas dinámicas para su elaboración y regulación. En general el trabajo en el taller artesanal consta de tareas muy sencillas, pero que requieren de cierta experiencia para que se hagan bien, como conocer los materiales a usar y manejar con destreza las herramientas para la ejecución del trabajo o

la elaboración de las artesanías, así como también se requiere de tiempo para aprender las ‘mañas’ del oficio. El trabajo artesanal en general (sin incluir aquí el taller de vaciado de cera perdida o casting) aun depende de la destreza, la experticia y la velocidad del artesano, siendo éste un trabajo que se realiza con poco apoyo de la máquina y, de esta misma manera, los controles de calidad se hacen al tanteo y a ojo, confiando en la experiencia que tiene el trabajador que lo realiza. Como ya se ha dicho antes, si bien el proceso productivo en el taller artesanal está dividido por tareas de las que se encarga generalmente un trabajador en particular, cada artesano del taller conoce y está en la capacidad de abordar cualquiera de las tareas implicadas en la elaboración de las artesanías que se hacen en el taller.

A excepción de la marquetería, el trabajo en los otros talleres tenía una división del proceso productivo muy simple, al estar organizado el proceso de elaboración de artesanías de manera interdependiente, los controles en el taller podían recaer en otro de los trabajadores. Así, no era extraño ver como un trabajador podía presionar a otro para que hiciera de manera eficiente la entrega de su trabajo y no retrasara el suyo. O, podía suceder que alguno de los trabajadores se quejara de que le pasaran un trabajo de baja calidad o hecho con poca maestría, haciendo que el trabajo que él realizara perdiera también calidad, además de obligarle a prestar más atención para no deshacer el trabajo que le entregaban y sobre el que debía empezar a trabajar. Estos roces en los talleres que fueron visitados no se daban con mucha frecuencia y sucedían especialmente cuando había algún retraso en la entrega de un trabajo a algún cliente del taller, el cual se molestaba; o cuando en el taller de sandalias en cuero, sin necesidad, Antonio debía ir más de un día a la semana para despachar un trabajo que podía hacer en un solo día, este retraso era generado por no tener organizado todo el material de todos los pares de sandalias que debía montar, tarea a cargo de Luisa principalmente.

Los controles de calidad en la marquetería estaban dados directamente por el cliente y había un único responsable si un trabajo estaba hecho mal. A todos sin excepción les parecía de lo peor el que les devolvieran un trabajo por los costos de material, dinero y tiempo; pero, sobre todo, por la mala imagen que generaba un cliente insatisfecho para el taller, así como para las personas que hicieron el trabajo.

El trabajo que se vincula en todos los talleres visitados guarda una gran correspondencia entre sí. De un lado puede observarse la correspondencia entre las tareas que hay que realizar en cada taller con los puestos de trabajo que hay en cada uno. Donde, según esas tareas y su puesto de trabajo, asimismo será la forma de vinculación y de pago por el trabajo que realiza la persona que se contrate en el taller. Por ejemplo, en tres de los talleres que fueron visitados, había alguien que solía hacer un trabajo secundario de encomiendas a quien se le pagaba muy poco dinero por su ‘favor’ disponiendo de una mínima parte de su tiempo al día y de pocos días al mes; o, también, en el taller de elaboración de sandalias en cuero y en la mimbtería, habían trabajadores indispensables para el funcionamiento del taller, tal es el caso de Antonio y de Ezequiel, ambos con una larga trayectoria laboral en su oficio y capaces de abordar cualquier trabajo que llegara al taller; y, finalmente, habían puestos de trabajo necesarios en el taller, pero que podían ser fácilmente reemplazados por otro trabajador, ya que para ocuparlos no se requería de mucha preparación, como es el caso de Luisa, Fermín y, en menor medida, de Óscar.

De otro lado, se observa la similitud en la forma de vinculación que tienen los trabajadores en los talleres visitados, esta vinculación tiene dos modalidades, ambas inestables; la primera es la vinculación por jornada de trabajo, donde el trabajador cumple con un horario realizando el número de tareas que hayan y pueda hacer en esa jornada, recibiendo el mismo pago sin importar la variación de trabajos que le sean encargados en sus jornada de trabajo; este tipo de vinculación la tienen Luisa, Fermín y Óscar. Recordemos que estos son puestos necesarios en el taller al garantizar el horario y apertura del taller, pero pueden ser fácilmente reemplazados.

La segunda forma de vinculación que se da en los talleres es al destajo o por tarea y el pago se acuerda con base en la cantidad de unidades o de obras que el trabajador realice en un tiempo determinado, sin que necesariamente se deba cumplir con un horario o una jornada completa de trabajo. Este tipo de vinculación es la que tienen los trabajadores que realizan los trabajos por encargo para cada uno de los talleres, Antonio y Ezequiel (pero este último también recibe en el taller trabajos para hacer reparaciones que son los más frecuentes, pagándosele de la misma forma el trabajo que realiza). Esta forma de vinculación laboral es la más inestable y de la que primero prescinde el taller cuando pasa por situaciones económicas difíciles, debiendo

recortar sus gastos. Antonio y Ezequiel serían los trabajadores con una situación laboral más precaria e inestable, pero tendríamos que coincidir en que Antonio se encuentra en una peor situación, si recordamos que Ezequiel se encuentra vinculado para hacer reparaciones en la mimbtería, por lo que su trabajo es solicitado y se requiere todos los días en el taller, además de contar con el apoyo de su familia en los periodos de desempleo prolongado.

El trabajo para los dueños de los talleres puede clasificarse como independiente, el cual no es remunerado bajo la forma de un sueldo. Así, Ester, Jacinto, los hermanos y socios Ramírez (Gabriel y Pablo), y Rafael; no cuentan con un salario fijo, siendo de las utilidades que deja el taller de las que hacen sus pagos, tanto del taller como de sus cuentas personales. El único trabajador de los talleres vistos que no recibe un pago bajo las modalidades antes descritas es Aron, él es lo que suele llamarse ‘chinche de la casa’, como vive en casa con su madre no siente la necesidad de reclamar un salario por su trabajo. El trabajo que Aron realiza está encaminado a que el taller permanezca abierto cumpliendo un horario, y como su madre (aun una figura de autoridad) está un poco enferma por la naturaleza del trabajo que ha realizado desde muy joven y que aun realiza, así como seguramente su hijo enfermará más adelante, Aron no cree que deba reclamar condiciones laborales que tiendan a una igualdad de la forma de repartir el trabajo en el taller o sus ganancias; de no estar Aron trabajando en el taller seguramente Ester se vería obligada a contratar un trabajador, al cual deba pagarle un salario por jornada laboral.

Las relaciones que se establecían con los otros talleres casi siempre del mismo oficio estaba relacionada alrededor de tres elementos: variada información referida al oficio (un nuevo taller, algún evento para artesanos, entre otros), trabajadores, materias primas, clientes y precios comunes en que se deben cobrar los trabajos que hace cada taller del mismo oficio. Al hablar de la vinculación laboral que han tenido los artesanos en los talleres se pudo observar la relación dada entre talleres a través de sus trabajadores. Al presentar las formas de adquisición que usa la mimbtería para proporcionarse la materia prima que requiere para la elaboración de sus artesanías, se mencionó otra de las formas de relación que sostienen los talleres entre ellos. Pero aun falta mencionar otras dos, la referida a los clientes y, muy relacionada con esta, los controles de precios para los trabajos que realizan los talleres entre sí.

Era frecuente que entre talleres se pasen clientes. Por ejemplo, en el taller de casting llegaban nuevos clientes a preguntar trabajos de vaciado, se enteraban del trabajo que hacían en el taller porque los amigos de Ester la recomendaban (recuérdese que los antiguos compañeros de trabajo de Ester, ahora clientes regulares del taller, hacen un trabajo distinto al que ella realiza, es decir, ellos se encargan de otra parte del proceso productivo de joyería, el cual está ahora fragmentado y disperso. O, sino había en el taller algún modelo o color que gustara a algún cliente, solía recomendársele algún conocido o taller que realizara el mismo trabajo.

Por otro lado, si en uno de los talleres se conocía que en otro taller se estaban haciendo los trabajos muy baratos, se comunicaba e informaba a los trabajadores del gremio para que rompieran relaciones con aquel, ya que estaba haciendo algo indebido y perjudicial para todos (este caso de control de precios y presiones desde los trabajadores de un mismo oficio fue observado en la marquetería y en el taller de casting). También, en el taller de elaboración de sandalias en cuero había una estandarización respecto del precio de venta de las sandalias (todas costaban 20.000 pesos, pero se promocionaban en 23.000, siendo de 3.000 pesos el margen que todos tenían para negociar).

Simplemente agregaré que el trabajo en el taller artesanal, al ser pagado por jornada laboral y por tarea, goza de una gran inestabilidad e inseguridad para estos trabajadores, quienes deben organizar su vida económica y su vida en general en cortas unidades temporales como el día, la semana y, algunas veces, el mes (esto sobre todo para los dueños de talleres artesanales). Los artesanos son personas que viven al día sin tener reservas ni alicientes económicos por el trabajo que realizan y no disponen de muchas herramientas para sobrellevar esta situación en el contexto del capitalismo actual o flexible. Recordemos que este trabajo es considerado de baja cualificación y es una tendencia general que los artesanos no cuenten con altos niveles escolares, además el trabajo artesanal lo realizan y se involucran, especialmente, personas de avanzada edad. Todo esto no es ajeno a los artesanos quienes al interrogarlos por sus expectativas laborales a futuro *“prefieren no pensar en eso del futuro porque se estresan”* y no es de extrañar esta postura frente a la inestabilidad laboral que soportan. Si bien todos podemos estar a merced de la flexibilidad del capitalismo actual, algunos están mejor preparados que otros para afrontarla, no siendo este el caso del artesano que trabaja actualmente en Cali.

## **6. Para concluir...**

A lo largo de este escrito se ha querido mostrar cómo el artesano que trabaja actualmente en Cali, se ve afectado por las dinámicas del capitalismo flexible, ya que no puede permanecer ajeno al contexto en el cual desarrolla su trabajo. Han sido presentadas algunas tendencias o características del artesano y del trabajo artesanal en la ciudad de Cali, por ejemplo, que los artesanos sean generalmente trabajadores de edad avanzada con bajos niveles escolares, trabajadores que tienen de manera regular una cualificación empírica del oficio recibida en el espacio del taller artesanal y que es tenida por informal.

Fue notoria la baja participación en ferias y asociaciones gremiales de tipo artesanal de artesanos que trabajaban en talleres artesanales, estas formas de organización, en su mayoría, están a cargo de entidades estatales o de personas que no son artesanas (según las características que aquí se han atribuido al artesano). Sin afirmar con esto que no hayan relaciones entre los trabajadores de talleres de un mismo gremio, o que no se den relaciones entre artesanos como tal, sino que las relaciones que suelen sostener los artesanos entre sí están referidas especialmente a lo económico y lo comercial, son relaciones que se mueven entre una tensión de cooperación y competencia; es decir, no son relaciones de tipo asociativo o estratégico que propenda a mejorar la situación del sector artesanal.

Otro aspecto a puntualizar y que fue observado en el trabajo que se realizó es el papel que tiene la familia en la vinculación laboral, sobre todo en el primer empleo, así como su influencia en el trabajo que tendrán los miembros de una misma familia, cuando se cuenta con un taller artesanal que puede vincular trabajo familiar. En tres de los talleres en los que se desplegó el trabajo de campo, era recurrente que al haber un taller del que se hacía cargo un miembro de la familia, los demás miembros tuvieran una fácil vinculación al mismo, adquiriendo experiencia en determinado oficio, lo cual llevaba a que siguieran una trayectoria laboral en la que desempeñaban trabajos relacionados con ese oficio. Pero también sucedía que, sin que hubiera necesariamente un taller familiar alrededor de un oficio que pudiera vincular laboralmente a los miembros de una misma familia, el aprendizaje y el trabajo del hermano mayor (o del primer miembro de una familia en trabajar), sirviera de puente para la vinculación

laboral de otros miembros de su familia y conocidos. Ambas circunstancias fueron observadas en los tres talleres antes mencionados (dejando por fuera a la mimbrería), algunos miembros de una misma familia al principio aprendieron el oficio que aprendió el primer miembro de la familia en trabajar, generalmente el hermano mayor, pues no se dio el caso de continuar con el oficio que desempeñaron los padres (con la excepción de Aron); y después de hacerse a un taller, se vinculaba trabajo familiar. Si bien el taller familiar asegura de cierta forma un empleo, puede jugar en contra al paralizar la posibilidad de movilidad social que puedan tener los miembros de una misma familia por fuera del taller familiar.

Fueron observadas también formas de prestación de servicios en todos los talleres, es decir, en cada uno de ellos no se hacían únicamente las ventas de artesanías que se elaboraban en el taller, sino que se ofrecían servicios en los talleres, los cuales estaban relacionados con la reparación de objetos y artículos que allí se elaboraban, por ejemplo: joyas, zapatos, marcos, muebles y objetos de madera en general (arreglos de carpintería); así como de venta de materiales, de minutos, de objetos de segunda que dejaban en el taller o que recogían los trabajadores y dueños de los talleres para reparar y vender nuevamente. Las formas que revestían los servicios que se prestaban en los talleres artesanales tenían un cariz de rebusque o de trabajo informal.

Hay que señalar y resaltar el comportamiento que tiene el trabajo en el taller artesanal, visto especialmente en las trayectorias laborales y las formas de vinculación laboral estudiadas que han tenido los artesanos entrevistados. Los entrevistados con una larga trayectoria laboral (especialmente aquellos que no tienen un taller propio), desde hace aproximadamente 15 o 20 años, se han visto obligados a trabajar en distintos lugares y talleres artesanales soportando una gran inestabilidad laboral. La flexibilización de los mercados laborales y del empleo, así como la fragmentación de la mano de obra y la mala paga que se hace para el gran porcentaje de trabajadores artesanales, no les ha permitido forjar trayectorias laborales ni tener un acumulado económico para sobrellevar la vejez o poder cotizar para acceder a un auxilio pensional.

Aunado a esto, en el taller se observaron básicamente tres formas trabajo con una precaria vinculación laboral, siendo todas ellas formas de Trabajo Flexible, a saber: trabajo a tiempo parcial, trabajo a destajo y trabajo independiente. Estas modalidades de trabajo son de las más inestables en el capitalismo actual y generan gran zozobra en los

trabajadores que las soportan, modalidades laborales organizadas al corto plazo con unidades temporales que generalmente giran alrededor del día y la semana.

Todos los elementos arriba descritos presentes en el trabajo que hace el artesano, llevan a afirmar -sin temor a grandes equívocos- que el trabajo artesanal presente en la ciudad de Cali es flexible, muy inestable y genera pocas posibilidades de ascenso socioeconómico e inter-generacional. Los empleos que tienen los artesanos, estructuralmente cuentan con precarias condiciones laborales, por ejemplo: no garantizan seguridad ni prestaciones sociales, no son apetecidos ni vastamente utilizados en el mercado laboral, además de estar muy mal pagados, por lo que no se generan altos ingresos ni estabilidad económica. Los empleos de los que se vale el sector artesanal, con frecuencia solo dan para la subsistencia como es el caso del zapatero Antonio. Todo esto genera una constante sensación de vulnerabilidad e incertidumbre en el artesano, quien tiene pocas o nulas expectativas a futuro.

Para terminar con esta reflexión quisiera cerrar con dos anotaciones:

Primero, por un lado aquí se presentó una forma de abordar el estudio del artesano que trabaja actualmente en el espacio de la ciudad, abstrayéndose de buscar a este trabajador en las ferias artesanales. De esta forma se hizo una revisión de la idea que se tiene de artesano, vinculándolo estrechamente a su espacio de trabajo, es decir, al taller artesanal. Por otro lado, se debe señalar que en la realización de este trabajo han quedado por fuera elementos que merecen ser explorados: primero puntualizar mejor las dinámicas que tiene el hacer joyería en la ciudad, tomando el taller de joyería como un buen ejemplo de fragmentación del proceso productivo, incluyendo especialmente a los joyeros que se encargan de la parte final del proceso de elaboración de las joyas, es decir, los engastadores y pulidores de joyas y piedras.

Segundo, al inscribir este estudio únicamente al espacio de la ciudad han quedado por fuera las relaciones que pueden establecerse entre ciudad y su rango de influencia, por lo general en la periferia y zona marginal donde puede encontrarse, como es el caso de Antonio, trabajadores artesanos que se vinculan a destajo en los talleres, o de artesanos que venden sus artesanías a revendedores de las mismas. También, al realizar el trabajo de campo se tuvo conocimiento de relaciones comerciales que establecían algunos campesinos, vendiendo materias primas para la elaboración de artesanías en algunos talleres artesanales.

## 7. Bibliografía

-ACEVEDO CARMONA, Darío, Consideraciones críticas sobre la historiografía de los artesanos del siglo XIX, anuario colombiano de historia social y de la cultura Vol. 18, 1990-1991, pp. 125-144, [consultado el 28 de Octubre de 2009 en:

<http://www.lablaa.org/blaavirtual/revistas/revanuario/ancolh1819/articulos/art5/art5.pdf>]

-Administración del Parque artesanal Loma de la Cruz, *Estudio socioeconómico de los artesanos de la Loma de la Cruz*, documento sin publicar, octubre 2010, págs. 36. Sin fecha de publicación. (Trabajo hecho en el Parque artesanal de la Loma de la Cruz entre los meses de Mayo y Septiembre de 2010, para su presentación fue hecha en el mes de Octubre de 2010 una reunión en el mismo Parque de la que participaron los artesano de la Loma de la Cruz, así como los administrativos del parque).

-Administración del Parque artesanal Loma de la Cruz, *Parque artesanal de la Loma de la Cruz: Historia*, [consultado en línea el 15 de Octubre de 2010 en:

<http://www.lomadela Cruz.com/site/>, sin fecha de publicación].

-ARCHILA, Mauricio, *Cultura e identidad obrera: Colombia 1910-1945*, Ediciones Átropos (Cinep.), Bogotá, 1991.

-ARTESANÍAS DE COLOMBIA -CENDAR- (autor institucional) a cargo de HERRERA, Neve, *Artesanía: organización social de su producción*, Ministerio de desarrollo económico, Artesanías de Colombia, Bogotá, 1992.

-ARTESANÍAS DE COLOMBIA (autor institucional), Censo Económico Nacional del Sector Artesanal, [consultado el 26 de Marzo de 2012 en:

<http://es.scribd.com/smjimenezd/d/23908900-Diagnostico-Del-Sector-Artesanal>, sin fecha de publicación].

-ARTESANÍAS DE COLOMBIA (autor institucional), *Oficios y maestros artesanos del Huila*, Editorial Artesanías de Colombia, Colombia, 1995.

-BARRERA JURADO, Gloria Stella y QUIÑÓNEZ AGUILAR, Ana Cielo, *Conspirando con los artesano, crítica y propuesta al diseño de la artesanía*, Pontificia Universidad Javeriana, Colombia, 2006.

-BRAUDEL, Fernán, *Civilización material, economía y capitalismo: siglos XV-XVIII*, vol. I y II, Alianza editorial, España, 1984.

-CARNOY, Martin, *El trabajo flexible en la era de la información*, Editorial Alianza, Madrid, 2001. (En especial los capítulos: 1, 2 y 4).

-CASTEL, Robert y HAROCHE, Claudine, *Propiedad privada, propiedad social y propiedad de sí mismo*, Homosapiens Argentina, 2003, (en especial el capítulo 1: “Individuos propietarios” y capítulo 3: “Individuos por carencia”).

-CASTELLS, Manuel, “La transformación del trabajo y el empleo: trabajadores en red, desempleados y trabajadores a tiempo flexible”, en *La era de la información: La sociedad red*, vol. I, siglo XXI Editores, México, 2008, pp. 229-358.

-Departamento Administrativo de Planeación Municipal (DAPM), *Cali en Cifras 2010*, [consultado en línea el 21 de marzo de 2012 en: [http://planeacion.cali.gov.co/Publicaciones/Cali\\_en\\_Cifras/Caliencifras2010.pdf](http://planeacion.cali.gov.co/Publicaciones/Cali_en_Cifras/Caliencifras2010.pdf)].

-Departamento Administrativo de Planeación Municipal (DAPM) y UNIVERSIDAD ICESI CALI, *Una mirada descriptiva a las Comunas de Cali* 2007, [consultado en línea el 20 de Septiembre de 2010 en: [http://www.icesi.edu.co/jcalonso/images/pdfs/Publicaciones/una\\_mirada\\_descriptiva\\_a\\_las\\_comunas\\_de\\_cali.pdf](http://www.icesi.edu.co/jcalonso/images/pdfs/Publicaciones/una_mirada_descriptiva_a_las_comunas_de_cali.pdf)].

-GARCÍA CANCLINI, Néstor, *Las culturas populares en el capitalismo*, Editorial Casa de las Américas, Cuba, 1982. (En especial el capítulo 3: “La producción artesanal como necesidad del capitalismo” y el capítulo 5: “Del mercado a la boutique: cuando emigran las artesanías”).

-GIDDENS Anthony, *Sociología*, Alianza Editores, Madrid, 2001.

-GIL OLIVAR, Carlos Arturo y MEDINA BERMÚDEZ, Marco Antonio, *Cultura de los artesanos de los años veinte en Cali*, Universidad del Valle, Cali-Colombia, 1994. (Especialmente los capítulos 5, 6, 7 y 9).

-JARAMILLO URIBE, Jaime, “Las sociedades democráticas de artesanos y la coyuntura política colombiana de 1848”, en *La personalidad histórica de Colombia y otros ensayos*, Biblioteca básica colombiana, Colcultura, Bogotá, 1977, pp. 203-222

-KALMANOVITZ, Salomón, “capítulo II: Agricultura y artesanía durante el siglo XIX” en *Economía y Nación*. Siglo XXI editores. Medellín, Colombia. 1985, pp. 120-134.

-LÉTOURNEAU, Jocelyn, *La caja de herramientas del joven investigador, Guía iniciación al trabajo intelectual*, La Carreta Editores, Medellín, 2003.

-LEFEBVRE, Henri, “capítulo 1: Presentación de una investigación y de algunos hallazgos” en *La vida cotidiana en el mundo moderno*, Alianza editorial, Madrid, 1984.

-MARX, Karl, *El Capital: crítica de la economía política*, Vol. I, Fondo de Cultura Económica, México, 2006. (Especialmente los capítulos 6 y 12).

-MAYOR MORA, Alberto, *Cabezas duras y dedos inteligentes, estilo de vida y cultura técnica de los artesanos colombianos del siglo XIX*, Instituto colombiano de cultura (Colcultura). Colombia. 1997.

-MILLS, Charles Wright, “Capítulo X: El trabajo” en *White-collar, Las clases medias en Norteamérica*, Editorial Aguilar, Madrid, 1973, pp. 277-287.

-ROJAS, David, *El pueblo y los artesanos: algunas formas en las que la historia sobre la coyuntura bogotana de 1854 presenta la política*, Serie documentos CESO N° 46, Universidad de los Andes, Colombia, 2003.

-SENNETT, Richard, *La corrosión del carácter, las consecuencias personales del trabajo en el nuevo capitalismo*, Editorial Anagrama, Barcelona, 2000.

-SOWELL, David, *Artesanos y política en Bogotá, 1832-1919*, Pensamiento crítico, Colombia, 2006.

## **8. Anexos**

### **8.1. *Ficha de caracterización sociodemográfica***

Como se mencionó en la introducción, las fichas de caracterización sociodemográfica se recogieron con el interés de no dejar por fuera aquellos artesanos que no participaban de ferias artesanales, pero finalmente al decidir buscar al artesano en el taller artesanal, fueron estas fichas la base con la que se hizo la escogencia de los talleres (y de los artesanos) de este estudio. La ficha levantó información de 48 artesanos que trabajaban en 30 talleres artesanales, la variación de trabajadores en los talleres iba de 1 a 3 personas, siendo mayor la frecuencia de talleres con un solo trabajador, así: 16 talleres con un solo trabajador, 10 talleres con 2 trabajadores y fueron registrados 4 talleres que contaban con 3 trabajadores.

La mayoría de los talleres se encontraban en barrios de la Comuna 3 y, de no ser así, eran barrios que estaban muy cerca de esta Comuna. Con las fichas se recogió información muy precisa sobre los talleres y los trabajadores de los 30 talleres visitados: nombre del taller, barrio en el que se encuentra el taller y estrato socioeconómico, número de trabajadores que tiene el taller. A los trabajadores de los talleres que allí estaban y aceptaron contestar la ficha, se les pregunto por: la edad, lugar de residencia (barrio y estrato), escolaridad alcanzada, oficio que practicaba, formación específica del oficio, si tenía hijos vinculados al oficio que practican, la pertenencia o no a alguna organización de tipo gremial o artesanal, y la participación en ferias artesanales.

Se debe aclarar que hay un gran problema de sub-registro respecto del número de trabajadores por taller. Por ejemplo, al realizar el trabajo de campo en los cuatro talleres escogidos, el taller de elaboración de sandalias en cuero (especialmente este taller), no incluían en el conteo de las fichas de caracterización que se hicieron en un principio a los trabajadores que vinculaban por tarea, siendo trabajadores indispensables para el funcionamiento del taller y que son llamados con cierta regularidad, a pesar de que su trabajo pueda verse como eventual. De la misma forma, en el taller de marquetería no se contaba un trabajador eventual que vinculaban por tarea para hacer las reparaciones a domicilio o, en la mimbtería, el señor Lorenzo no se contaba como trabajador del taller que, a pesar de ser el dueño, trabajaba en el mismo.

A continuación se presenta la sistematización de la información que fue recogida con las fichas de caracterización sociodemográfica.

8.1.1 Tabla de los talleres donde fue hecha la ficha de caracterización sociodemográfica

| TALLERES       |    |      |                        |    |      |                                |    |      |              |    |    |
|----------------|----|------|------------------------|----|------|--------------------------------|----|------|--------------|----|----|
| Estrato taller |    | %    | Empleados              |    | %    | Material                       |    | %    | Trabajadores |    | %  |
| estrato 2      | 0  | 0    | taller con 1 empleado  | 16 | 0    | ebanisteria, madera, mimbre... | 13 | 43,3 | Mujeres      | 8  | 17 |
| estrato3       | 23 | 76,7 | taller con 2 empleados | 10 | 76,7 | joyeria bisut                  | 6  | 20,0 | Hombres      | 40 | 83 |
| estrato 4      | 3  | 10,0 | taller con 3 empleados | 4  | 10,0 | cuero                          | 5  | 16,7 |              |    |    |
| estrato 5      | 4  | 13,3 |                        |    | 13,3 | pintura                        | 4  | 13,3 |              |    |    |
|                |    |      |                        |    |      | tejidos                        | 2  | 6,7  |              |    |    |
| <b>Total</b>   | 30 |      | <b>Total</b>           | 30 |      |                                | 30 |      |              | 48 |    |

8.1.2 Tabla de los artesanos que trabajaban en los talleres donde fue hecha la ficha de caracterización sociodemográfica

| ARTESANOS     |    |      |                      |    |      |         |    |      |                          |    |      |        |    |      |
|---------------|----|------|----------------------|----|------|---------|----|------|--------------------------|----|------|--------|----|------|
| Estrato hogar |    | %    | Formacion            |    | %    | Edad    |    | %    | Escolaridad              |    | %    | Org    |    | %    |
| Estrato 1     | 4  | 8,3  | empirica             | 14 | 29,2 | 15 – 19 | 2  | 4,2  | primaria incompleta      | 5  | 10,4 | Si     | 11 | 22,9 |
| Estrato 2     | 16 | 33,3 | empirico/otro taller | 11 | 22,9 | 20 – 24 | 4  | 8,3  | primaria completa        | 6  | 12,5 | No     | 33 | 68,8 |
| Estrato 3     | 23 | 47,9 | familiar             | 14 | 29,2 | 25 – 29 | 3  | 6,3  | secundaria incompleta    | 18 | 37,5 | Ya no  | 4  | 8,3  |
| Estrato 4     | 4  | 8,3  | institutos           | 8  | 16,7 | 30 – 34 | 4  | 8,3  | bachiller completo       | 13 | 27,1 | Total  | 48 |      |
| Estrato 5     | 1  | 2,1  | no informa           | 1  | 2,1  | 35 – 39 | 4  | 8,3  | tecnologia incompleta    | 1  | 2,1  | Ferías | %  |      |
|               |    |      |                      |    |      | 40 – 44 | 3  | 6,3  | tecnologia completa      | 2  | 4,2  | Si     | 11 | 22,9 |
|               |    |      |                      |    |      | 45 – 49 | 6  | 12,5 | universitario incompleta | 1  | 2,1  | No     | 27 | 56,3 |
|               |    |      |                      |    |      | 50 – 54 | 4  | 8,3  | universitario completa   | 2  | 4,2  | Ya no  | 10 | 20,8 |
|               |    |      |                      |    |      | 55 – 59 | 6  | 12,5 |                          |    |      | Total  | 48 |      |
|               |    |      |                      |    |      | 60 – 44 | 2  | 4,2  |                          |    |      |        |    |      |
|               |    |      |                      |    |      | 65 – 69 | 8  | 16,7 |                          |    |      |        |    |      |
|               |    |      |                      |    |      | > 70    | 2  | 4,2  |                          |    |      |        |    |      |
| Total         | 48 |      |                      | 48 |      |         | 48 |      |                          | 48 |      |        |    |      |

8.1.3 Tabla resumen de los cuatro entrevistados que fueron presentados en el segundo capítulo

| Entrevistados |                 |      |                       |                    |         |              |                     |                             |                     |
|---------------|-----------------|------|-----------------------|--------------------|---------|--------------|---------------------|-----------------------------|---------------------|
| Nombre        | Oficio          | Edad | Escolaridad           | Barrio residencia  | Estrato | Estado civil | Lugar de nacimiento | Vínculo familiar del oficio | Tiempo en el oficio |
| Ester         | Casting/joyería | 40   | secundaria incompleta | Cali mio-Desepaz   | 2       | separada     | Jamundí             | hermano, sobrino, hijo      | cerca de 23 años    |
| Antonio       | zapatero        | 51   | primaria incompleta   | Zona rural de Cali | 1       | soltero      | Tolima              | ninguno                     | cerca de 30 años    |
| Gabriel       | Marquetero      | 57   | primaria completa     | Siloé              | 2       | casado       | Tocaima-Cundinam.   | hermanos                    | cerca de 35 años    |
| Óscar         | Carpintero      | 32   | bachillerato completo | Manuela Beltrán    | 2       | separado     | Cali                | tío, primo cuñado           | cerca de 15 años    |

## **8.2. Proceso de elaboración de las artesanías**

En este anexo se hace la descripción de los procesos de elaboración de cuatro artesanías, una por cada taller, o una parte del proceso de elaboración de la artesanía si nos referimos al taller de casting. En general el proceso de elaboración es el mismo para cada uno de los objetos artesanales que se hacen en cada uno de los talleres visitados, se hace uso de los mismos materiales, herramientas y técnicas en cada proceso; las variaciones se presentan sobre todo en el diseño de las artesanías, tales como forma y color. Los procesos que a continuación se describen son el trabajo que se realiza en cada taller, el que tiene mayor peso y el que económicamente lo sostiene, así como a sus trabajadores.

### *8.2.1 Taller de Casting: vaciado de cera perdida, el vaciado de un anillo*

- a. Inyección de cera: Se echa la cera granulada (presentación que tiene la cera semejando monedas) a la máquina inyectora, también se le pone a la máquina aire con una bomba para que pueda salir la cera, pues sale a presión.
- b. Molde hecho de caucho: Para sacar el molde se usa una pieza de metal, aquella con la que se quiera hacer la copia, y se usa tres tirillas de caucho (americano); el grueso de cada tirilla es de 2 a 3 cm, por ejemplo para un anillo se utilizan tres tirillas, se pone el anillo y luego se ponen otras tres tirillas sobre el anillo; esto es llevado a la vulcanizadora. Se rodea todo el anillo (o la pieza en metal) con cera si hay necesidad, esto depende de cada modelo y se hace con la idea de que no queden espacios sin caucho, para poder sacar un bloque macizo que contenga el modelo o la impresión de la pieza. Como en este caso se quiere sacar el modelo de un anillo, el espacio de su centro también es rellenado con caucho. Cuando el caucho está ya vulcanizado, se corta por la mitad a lo ancho, es decir, se corta de tal manera que la forma del anillo quede completa a cada lado del corte, este corte se haría con una segueta delgada/fina.
- c. Las piezas primero están hechas de cera: Luego de abrir el caucho vulcanizado, con la impresión que se sacó del anillo en él, se tiene el molde para hacer la inyección de cera y sacar en este material (en cera) el modelo del anillo que se pidió hacer. Se extrae del bloque de caucho vulcanizado el espacio para el bebedero, este es un canal que permite el paso de la cera por el caucho cuando las dos mitades o tapas cortadas se cierran, de tal manera que se pueda llenar con cera el espacio vacío del caucho con la forma del anillo. Se hace la inyección de cera derretida con la máquina de inyección de cera y se

deja enfriar. Después de que la cera enfríe y endurezca, se desmolda, limpiando los excesos por donde entró la cera, de tal manera que quede liso el anillo, es decir, tal como debe quedar el anillo en metal. Si no se pide una copia de algún modelo en metal que se lleve al taller, al que haya que sacarle la forma en caucho o si se pide un modelo que no se tenga en el taller (en el taller se da un manejo de plantillas en caucho con distintos modelos), entonces, el modelo se hace tallando directamente sobre un bloque de cera.

d. Para ir al horno: A continuación se toma un tubo o cilindro de hierro, abierto de un lado, y por el otro dibuja una curva hacia adentro del cilindro en la tapa—es decir, dibujando una curva cóncava—, en su base (tapa o tapón) tiene un bebedero; dependiendo del tamaño de la figura así mismo se escoge el cilindro a usar. El tubo será liso para figuras pequeñas o agujereado para figuras de mayor tamaño, en el centro de la tapa —es decir, en el bebedero— se le pone una base pequeña de cera en forma de cono para que envuelva el mencionado bebedero y allí adherir la cera modelada (en este ejemplo, el anillo), se debe sostener el anillo hasta que seque su base y pueda sostenerse solo —la cera demora secando unos segundo—. Es por este tapón por donde entrará el metal derretido (plata/oro) cuando la cera está derretida o líquida por el calor que recibe en el horno. (En el taller se manejan tres tamaños de cilindros, el primero para figuras pequeñas —son los más usados en el taller— un cilindro liso de unos 10 cm de alto y 6-8 cm de diámetro, el segundo para figuras de mayor tamaño, de unos 10-12 cm de ancho y unos 15 de alto agujereados (agujeros del tamaño de una monedita de 20 pesos más o menos) y los últimos, unos cilindros de mayor tamaño, éstos se encontraban en el fondo de la repisa que está de detrás del archivador, los cuales casi no usan).

Ya erguido el anillo de cera en el tapón o tapa, se cierra con ella y se llena el cilindro con una preparación de yeso y agua, la preparación es más bien líquida, se llena hasta que tape la figura y se deja secar por un poco más de una hora. Pasado este tiempo se marca la figura sobre el yeso con el nombre del cliente con un palita delgada de hierro antes de llevarla al horno, el cual encienden un poco antes (no más de 30 minutos) y permanece a temperatura entre los 600 y los 700 grados por un tiempo entre 3 y 4 horas depende del tamaño de la figura, como se usan los tubos pequeños con más frecuencia, por lo general el horno lo encienden 3 horas y media.

e. El vaciado: Pasado ese tiempo se saca el cilindro del horno —ayudándose con unas pinzas o con guante— se pone sobre los ladrillos refractarios y se mueve de forma circular con las pinzas un momentito, luego se acomoda el cilindro en la máquina de

presión y se pasa a derretir el metal a usar (oro/plata) con un soplete que funciona a gas, todo esto se hace en los ladrillos refractarios, se pone el metal en unos cucharones de barro que soporta altas temperaturas, estos cucharones son hondos con un asta larga y tienen a sus lados dos picos o punticas salientes a ambos lados para que el líquido salga por poquitos y no se riegue; es en uno de estos cucharones donde se derrite el metal constitutivo del anillo. Cuando se ha derretido el metal se enciende la máquina azul de presión en 20 (me dijeron que más o menos sería la presión que ejercer la máquina, un equivalente de 20 kilos) esta hala la cera hacia abajo para que no quede de ella nada en el yeso modelado con la impresión que ella ha dejado y ayuda a su vez a que el metal ocupe todos los espacios que antes ocupaba la cera. El cilindro se pone con el bebedero hacia arriba saliendo un pedacito y se ajusta, cuando la máquina está encendida y el metal derretido, se procede a verter el metal líquido por el bebedero, cuando se ha vaciado todo el metal directamente desde el cucharón de barro, se apaga la máquina de presión, se saca el cilindro y se deja enfriar.

Después de un rato, se pasa a destapar el cilindro y a sacar el yeso y el metal modelado de él, se rompe el yeso y se lava la pieza para quitar los sobrantes de yeso con un cepillo, luego llevan el cilindro a la ‘estufa’ para limpiarle la cera que ha quedado en su fondo, al estar derretida la limpian del cilindro y lo devuelven seco a su lugar en la repisa; en cuanto a la pieza, ya limpia, la empacan y la entregan al cliente.

### *8.2.2 Taller de cuero: elaboración de una sandalia en cuero*

Dividiría este proceso en dos momentos, el primer momento al organizar y decorar los materiales constitutivos de las sandalias y; el segundo momento, al montar la sandalia, es decir, el momento en que se reúnen todos los materiales y se ensamblan dándoles la forma de la sandalia que se quiera o se ha pedido. A este momento se llama de soladura, es cuando se pone la suela al calzado.

a. Primer momento: después de tener los materiales de las sandalias (cuero, cuerina, tintas, pegante, hilo, espuma y llanta), las herramientas (plantillas, lapicero, cuchillo, tijeras, y/o bisturí, pinceles, puntas de distintas formas para hacer la decoración sobre el cuero, martillo, modelos de pies en madera, y a veces espátula), y las máquinas –que no son indispensables- (de coser y pulidora); se dibuja sobre el cuero los contornos de las plantillas de los modelos a sacar, según el tipo de sandalia que se quiera hacer. Después se recortan usando un cuchillo o un bisturí, cada correa en cuero que se saque, se decora con los motivos que se desee (por ejemplo flores o un borde en cada correíta de la

sandalia) para esto se usan puntas que se imprimen sobre el cuero usando un martillo o se trenzan antes de pintarse si la trenza es de un solo color, de lo contrario primero se pinta cada tirilla y luego se trenza, ya decoradas con los motivos hechos a presión, se pintan las correas con las tintas –en el taller se suelen usar 4 colores: naranja, verde, café y negro- buscando que los colores contrasten y resulten decorados llamativos. En seguida se pega cada correa con el pegante a la cuerina y se martilla, luego con ayuda de la tijera se recorta bien el contorno de la correíta de cuero. Con la máquina de coser –o a mano con una aguja capotera- se cose para unir bien el cuero y la cuerina en los contornos, el hilo es claro y contraste también su color el de las tintas puestas sobre el cuero, el hilo para el calzado debe ser hilo encerado. Se recorta luego con ayuda de otras plantillas las formas de la base de las sandalias que varían según las tallas (36,37...). Cada horma -según el modelo de la sandalia- tiene en la base las guías de las aberturas por donde pasan las correas para poderlas pegar a la suela, las cuales también deben ser recortadas. Al tener todo esto ya hecho, se pasa al segundo momento, es decir, al ensamble o montaje de la sandalia.

b. Segundo momento: después de tener todos los materiales listos, se pone en la parte de abajo de la plantilla en cuero que tiene la forma del pie -con las aberturas, según el modelo, por donde van a pasar las correas- poniendo primero la guía que es la correa correspondiente a la del dedo gordito del pie (es esta la base o guía en el montaje de las sandalias, los modelos del pie en madera que se usan para dar forma a las sandalias son completamente lisos y macizos con la excepción de la abertura del dedo gordito del pie) cuando pegan esta primera cuerda, martillan para que entre bien el pie en madera y luego martillan en las uniones de las puntas de las correítas en cuero con la suela para que agarre y tenga firmeza la unión. Luego pasan a montar las otras cuerditas según el modelo, se entrelazan o simplemente se pasa una correa gruesa por la abertura –la longitud de la unión es de unos 2 cm- e igualmente se martilla en las uniones (los cálculos o medidas en la hechura de las sandalias están dados por las plantillas y de no ser así se hacen simplemente a ojo). Cuando ya está la parte de arriba de la sandalia montada -la parte más importante en la hechura de la sandalia me dicen todos- porque debe dársele la forma como va a quedar en el pie de manera que no resulte incomoda ya puesta, se pasa a terminar la suela. A la suela se la termina pegando la espuma al cuero y martillando, y después pegando a la espuma la llanta; luego de estar todo pegado, con ayuda de una pulidora se empareja bien cada pieza de la suela, con cuidado de que no se pierda la forma de la sandalia –las curvas que tiene asemejando la forma del pie- y sin ir

a bajar mucho desde los bordes de la sandalia ya que cada una tiene establecida su talla. Para terminar, se ponen los últimos detalles, se le echa brillo o si es de pulsera se le pone y ya! (la pulsera es la correa que rodea el tobillo y se pone con su hebilla).

En el proceso de hechura de las sandalias casi todo es manual, salvo el uso de dos máquinas: la de coser y la de las brocas o de pulir, usada para emparejar las suelas (llanta), buscando que queden lisas. Solo con los materiales (siendo primordial el cuero y el pegante) y las herramientas (siendo indispensable el cuchillo y el martillo) se puede hacer un par de sandalias.

### *8.2.3 Taller de Marquetería: una enmarcación*

Hacer un marco es relativamente fácil, pero se requieren los implementos necesarios, así como de los materiales y las herramientas necesarios, que éstos estén en buen estado y, finalmente, se necesita de maña y paciencia, especialmente en la restauración de marcos viejos. En el taller de marquetería no se hacen las molduras de los marcos que realizan, sino que las compran en un local del centro, pero se me dijo que hay una máquina para sacar las molduras con el diseño que uno requiera. Al tener la moldura en madera, ésta se lija una primera vez para luego cortarla con la guillotina en ángulos de 45° y del largo que se requiera según el marco a hacer. Hecho esto se lija de nuevo y limpia para poder aplicar la pintura sin inconveniente. Se pasa luego a armar el marco: se toman las molduras ya cortadas y lijadas y en los cortes de 45° se le pone colbón para madera, por el reverso se unen las molduras con grapas, que según el tamaño varía entre 2 o 3 grapas para cada esquina y se repasan de nuevo los pliegues con otro poco de colbón para que no queden espacios entre una y otra moldura, ya pegada, se deja secar.

Estando el marco armado se pasa a pintar del color que se quiera, eligiéndolo de tal manera que armonice con la imagen que tendrá y la haga resaltar. Se pinta con un compresor pequeño entre 2 y 4 veces cada marco según la pintura que se esté usando en el marco, el material de la moldura por lo general es de madera, pero también se usan materiales sintéticos, siendo las molduras de éste material las que, por lo general, son las más elaboradas y gruesas, con colores brillantes como el dorado (al ser estas molduras tan grandes, si se hacen en madera serían sumamente pesadas, por lo que se usa para ellas material sintético). Se deja secar la pintura en la aplicación de cada capa. Si el marco es viejo, cuando se aplica las dos primeras capas de pintura suelen lijarse para que quede bien lisa la superficie del marco ya que suelen tener daños, la pintura se aplica después de armar el marco para que la pintura no sufra daño, si se quiere un

marco brillante o sellar la pintura se le aplica laca. Hecho esto se pasa a la última parte, es aquí donde se ensambla cada pieza del cuadro, esto es: la imagen que irá en el marco, el marco ya listo y seco, y el vidrio antirreflejo. Se pone en el marco el vidrio antirreflejo y luego se pone la imagen, midiendo que quede bien centrada, luego ponen un cartoncillo grueso y con una grapadora ponen gruesas grapas en los bordes. Hecho esto se pega un papel de color parecido al del cartón para que cubra las grapas y se pone también con grapadora el sujetador del que será colgado el marco, dependiendo del peso del marco, el vidrio y la pintura, así mismo será la cantidad de grapas que pongan para que se sostenga el marco. Finalmente se limpia y empaca.

#### *8.2.4 Taller de Mimbtería: tejido de una silla en mimbre.*

Para hacer una silla tejida en mimbre se debe tener antes la base o esqueleto de la silla que se requiere, para este caso puntual la base es de hierro. Después de que esta base esté lista para usar -pintada y seca-, se pasa a organizar el mimbre con el que se hará la silla, el mimbre se ordena en dos grupos: bastoncitos y tirillas. Los bastones serán el soporte secundario de la silla y en ellos es donde se irá enredando el mimbre hecho tirillas.

El mimbre sin trabajar viene en largas varitas o bastoncitos que miden aproximadamente 3 metros de largo y son tan anchos como un lápiz, al cogerlos se buscan que estén derechos, sino lo están se enderezan un poco con la mano. Se toma el mimbre y en un recipiente con agua se empiezan a poner los bastones de mimbre cortados de acuerdo al tamaño que requerimos, en este caso del largo de la base de la silla (espaldar y asiento); el agua permite que el mimbre sea más fácil de manejar, que lo podamos doblar sin poner tanta fuerza sobre él. Las tirillas de mimbre se sacan de varitas enteras de mimbre, es decir de 3 metros aprox. y sin que haya sido humedecido. Se corta en uno de sus extremos a lo largo para sacar dos tiras de 3 metros, en el primer corte es necesario ayudarse de una herramienta (tijeras, pinzas...), pero luego manualmente se desune el mimbre por la seña hecha con la herramienta; entonces se tienen dos mitades de una varita de mimbre y éstas dos las volvemos a abrir por la mitad; de un vara de mimbre podemos sacar entre 4 y 8 tirillas de mimbre dependiendo del grueso del mimbre y de lo poco accidentado que esté, con las tirillas se hace el tejido como tal.

Después de que se tienen los bastoncitos y las tirillas de mimbre que se requieren, humedecidos, se empieza por cubrir la base de hierro de la silla con una tirilla, a cada

dos dedos de distancia se le sobrepone un bastoncito de mimbre. Para que el bastoncito se sostenga antes de enredarlo con el mimbre se aplana martillándolo en una de sus puntas y se sobrepone esta sobre el hierro, luego se pasa a envolver con una tirilla en el hierro, buscando que el mimbre quede muy apretado para que no se suelte ni se note el bulto del bastoncito recién puesto. Al final tenemos la base de la silla lleno de bastoncitos sueltos, únicamente sostenidos o agarrados de un extremo de la silla gracias a las tirillas de mimbre entrelazadas; hecho esto se pasa a trenzar de manera intercalada las tirillas de mimbre entre los bastoncitos como haciendo un cesto, si en la primera hilera tejimos dejando el primer bastoncito arriba, en la segunda hilera debemos dejar el primer bastoncito abajo. Al pasar el mimbre se debe constantemente estar apretando o corriéndolo hacia la base de bastoncitos agarrados, cuidando de que cada hilera nos quede derecha, con la mano se hace esto o a veces con ayuda de un desatornillador de pala y un martillo, se le da golpecitos suaves en el lugar donde se desea emparejar, se busca que cada hilera quede lo más derecha posible. Cuando está a punto de acabarse una tirilla de mimbre se le sobrepone la siguiente y se continúa con el tejido. Si estamos a punto de terminar el tejido -nos hacen faltan 4 o 5 hileras para tejer con las tirillas de mimbre, se repite el primer paso... Esto es martillar las puntas del otro extremo para que se pueda fijar los bastoncitos del lado que les hace falta y ya no queden sueltos, siempre se procura dejar que los bastones de mimbre sobresalgan un poco de la base, es decir, no se cortan precisos para evitar contratiempos; por lo cual, antes de martillar se recortan los excesos y, luego sí se finaliza el tejido, haciendo un amarre en la última tirilla de mimbre. Este mismo proceso se hace con las demás partes a tejer (espaldar, brazos...) hasta que se termina la silla.

Una vez se ha terminado el tejido que puede demorar entre 4 o 5 horas para alguien experimentado, se pasa al momento de pintura, se empapa la silla con colbón de madera disuelto en agua, se deja secar todo un día, esto hace que el tejido de la silla tenga mayor firmeza. Al día siguiente se le pone candela, esto es, con un soplete se le queman los cachitos y pelitos de mimbre que tenga la silla y, finalmente, con el compresor se le dan 3 o 4 manos de pintura o entre 2 y 3 capas si el color que se usa es de tono natural (un tono casi como miel o barniz) se deja secar por lo general en el sol y está lista para la venta.