

**REPÚBLICA DE COLOMBIA**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° **7 0 0 0 2**

Por la cual se decide una solicitud de protección de una denominación de origen

Expediente N° 10/31917

**EL SUPERINTENDENTE DELEGADO PARA LA PROPIEDAD INDUSTRIAL**

En ejercicio de sus facultades legales y

**CONSIDERANDO**

**PRIMERO:** Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 18 de marzo de 2010, la ALCALDIA DE PASTO Y OTROS, actuando por medio de apoderado, presentó solicitud de declaración de protección de la denominación de origen MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO.

**SEGUNDO:** Que efectuado el examen relativo a los requisitos formales que debe satisfacer la solicitud, y cumplidas las exigencias legales, se ordenó publicar el extracto en la Gaceta de la Propiedad Industrial, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

**TERCERO:** Que el Capítulo I del Título XII de la Decisión 486 de la Comunidad Andina, regula las denominaciones de origen, del cual resulta relevante transcribir los siguientes artículos:

*"Artículo 201. Se entenderá por denominación de origen, una indicación geográfica constituida por la denominación de un país, de una región o de un lugar determinado, o constituida por una denominación que sin ser la de un país, una región o un lugar determinado se refiere a una zona geográfica determinada, utilizada para designar un producto originario de ellos y cuya calidad, reputación u otras características se deban exclusiva o esencialmente al medio geográfico en el cual se produce, incluidos los factores naturales y humanos".*

*"Artículo 202. No podrán ser declaradas como denominaciones de origen, aquellas que:*

*a) no se ajusten a la definición contenida en el artículo 201;*

*b) sean indicaciones comunes o genéricas para distinguir el producto de que se trate, entendiéndose por ello las consideradas como tales tanto por los concededores de la materia como por el público en general;*

*c) sean contrarias a las buenas costumbres o al orden público; o,*

*d) puedan inducir a error al público sobre la procedencia geográfica, la naturaleza, el modo de fabricación, o la calidad, reputación u otras características de los respectivos productos".*

*"Artículo 203. La declaración de protección de una denominación de origen se hará de oficio o a petición de quienes demuestren tener legítimo interés, entendiéndose por tales, las personas naturales o jurídicas que directamente se dediquen a la extracción, producción o elaboración del producto o los productos que se pretendan amparar con la denominación de origen, así como las asociaciones de productores. Las autoridades*



Ref. Expediente No.10-31917

*estatales, departamentales, provinciales o municipales también se considerarán interesadas, cuando se trate de denominaciones de origen de sus respectivas circunscripciones”.*

*“Artículo 204.- La solicitud de declaración de protección de una denominación de origen se hará por escrito ante la oficina nacional competente, debiendo indicar:*

*a) nombre, domicilio, residencia y nacionalidad del o los solicitantes, así como la demostración de su legítimo interés;*

*b) la denominación de origen objeto de la declaración;*

*c) la zona geográfica delimitada de producción, extracción o elaboración del producto que se designa con la denominación de origen;*

*d) los productos designados por la denominación de origen; y,*

*e) una reseña de las calidades, reputación u otras características esenciales de los productos designados por la denominación de origen”.*

Los anteriores artículos de la Decisión Andina determinan que para declarar la protección de una denominación de origen, ésta debe cumplir requisitos que pueden clasificarse como positivos y, correlativamente, no puede estar incurso en las prohibiciones contenidas en la norma, que pueden denominarse criterios negativos. En orden a tales requisitos positivos y criterios negativos se realizará el presente estudio.

### **1. Incursión en los criterios negativos**

**1.1. La denominación solicitada no puede constituir una indicación común o genérica para distinguir el producto de que se trate, entendiéndose por ello las así consideradas tanto por los conocedores de la materia, como por el público en general**

En este caso, la denominación MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO no resulta una indicación que sea o que se haya convertido en común o genérica para identificar productos arte obras de madera.

En efecto, esta Superintendencia no encontró elementos de juicio ni material probatorio que le permitiera concluir que el público en general o los conocedores en la materia se refieren al “arte obras de madera” MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO.

**1.2. La denominación solicitada no debe ser contraria a las buenas costumbres o al orden público**

La denominación MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO no vulnera las buenas costumbres ni el orden público.

**1.3. La denominación solicitada no debe inducir a error al público sobre la procedencia geográfica, la naturaleza, el modo de fabricación o la calidad o reputación u otras características de los respectivos productos**



Resolución No.

Ref. Expediente No.10-31917

La denominación MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO no tiene la capacidad de inducir a error al consumidor sobre las mencionadas características, toda vez que, como posteriormente se verá, busca identificar "arte obras de madera" producidos en el municipio de Pasto (Nariño).

## 2. Cumplimiento de los requisitos positivos

### 2.1. Identificación del solicitante y demostración de su legítimo interés

Al ser el solicitante la autoridad municipal de la zona geográfica originaria del producto, queda demostrado el legítimo interés en los términos del artículo 203 de la Decisión 486.

### 2.2. Indicación de la denominación de origen objeto de la declaración.

De acuerdo con la norma Andina, la denominación de origen solicitada debe estar constituida por la denominación de un país, de una región o de un lugar determinado, o por una que, sin ser la de un país, región, o lugar determinado, se refiera a una zona geográfica determinada.

En el presente caso, se solicita la denominación de origen MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, la cual cumple con el requisito de consistir en la denominación de una zona geográfica determinada, en este caso, el municipio de Pasto, situado en el suroccidente de Colombia

### 2.3. Indicación de la zona geográfica delimitada de producción y procesamiento del producto.

## MUNICIPIO DE PASTO



El municipio de Pasto, se encuentra situado en el sur occidente de Colombia, en el departamento de Nariño, en medio de la cordillera de los Andes y el macizo montañoso conocido como nudo de los Pastos. La ciudad está situada en el denominado Valle de Atriz, al pie del volcán Galeras y está muy cercana a la línea del Ecuador.



Ref. Expediente No.10-31917

El territorio municipal en total tiene 1.181 km<sup>2</sup> de superficie de la cual el área urbana es de 26.4 km<sup>2</sup>.

La producción de esta artesanía se localiza en la ciudad de Pasto y, la mayor parte de los barnizadores, viven en barrios populares como el Calvario, Miraflores, La floresta, Corzón de Jesús, Lorenzo, Caracha, Chapal y Tamasagra.

Ahora, conforme la solicitud presentada, la zona geográfica delimitada en la cual se procesa la materia prima para la elaboración artesanías de madera decoradas con mopa-mopa, se ubica en los 2.527 msnm, del municipio de Pasto, cuya área urbana es de 26.4 km<sup>2</sup>, con una Latitud de 1°12'52.48" N, y una longitud de 77°16'41.22" O, y una temperatura de 12°C.

La comunidad de artesanos dedicada al arte de la elaboración del sombrero, está localizada en mayor proporción en el área urbana y en las veredas Alto Bonito, Viboral, El Edén, La Zulia y Pito.

La comunidad de artesanos dedicada al "arte obras de madera", está localizada en mayor proporción en el municipio de Pasto.

Por lo anterior, encuentra este Despacho que el requisito positivo consistente en la indicación de la zona geográfica delimitada de producción y procesamiento del producto se encuentra satisfecho.

#### **2.4. Indicación del producto designado con la denominación de origen.**

Se solicita la protección de la denominación de origen MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO para amparar "arte obras de madera", de la zona descrita y, que una vez elaborado presenta las siguientes características:

- Su consistencia extraordinaria, la resistencia al frío, al calor y al agua, gracias a que la resina se adhiere fuertemente a la madera sobre la que se trabaja, permitiéndole contar además con el acabado característico de esta artesanía.
- Son reconocidas en el interior del país como las piezas artesanales decoradas en objeto de madera.
- Poseen un grado de originalidad alto, gracias a la técnica y usos en la decoración de la madera utilizada por los artesanos de la zona.
- Las piezas sobre las cuales se trabaja el arte del mopa-mopa, deben ser fabricadas en madera seca e inmunizada.
- Antes de aplicar la película de barniz a los productos en madera, deben ser lijados con tres tipos de lija de diferentes calibres, e irá de calibre mayor a menor para dar el acabado final.
- El proceso de lijado de la madera se hará de acuerdo con el hilo de ésta.
- Antes de la aplicación de la película de barniz los objetos deberán ser sellados.



Ref. Expediente No.10-31917

Las anteriores características se derivan del factor natural propio de la zona en la cual se procesa la materia prima utilizada en la elaboración de "artes obras de madera", en este caso, el mopa-mopa, el cual se extrae la resina natural del árbol mopa-mopa, y que es utilizado en la elaboración de este producto, dada la originalidad en la técnica y uso, además de la decoración de este tipo de arte. Sumado a que si la unidad de producto inspeccionada no cumple uno o más de los requisitos establecidos, no podrá ser rotulada con el sello hecho a mano.

## 2.5. Factores naturales y humanos vinculados a las características de los productos designados por la denominación de origen.

Los factores naturales y humanos que determinan las características y reputación del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, de acuerdo con los documentos aportados, son los siguientes:

### 2.5.1. Factores naturales

#### a) Factor de localización geográfica:



Región selvática del Putumayo, donde se encuentra la resina del Mopa Mopa utilizada como materia prima en el proceso del Barniz de Pasto.

La zona ubicada entre los 1000 y los 2000 msnm del municipio de PASTO, se extiende desde las cabeceras de los ríos Mocoa y Putumayo en el noreste del departamento pasando por los municipios de Mocoa, Villagarzón y Orito; siendo estas áreas de dispersión natural del barniz.

Posee un alto interés en la economía del suroccidente colombiano, principalmente en los departamentos de Nariño y Putumayo, sus áreas de dispersión se les conoce como "Bosques de Barniz o "Barnizares".



Ref. Expediente No.10-31917

La anterior información, se extrae de la documentación aportada por la solicitante de la D.O., esto es, la Alcaldía de Pasto.

**b) Procesamiento de la resina:**

• **Almacenamiento**

Como materia prima principal la resina de mopa-mopa se debe mantener almacenada en una nevera convencional a  $-3^{\circ}\text{C}$ . Antes de iniciar el proceso de preparación de la resina se deja que alcance una temperatura ambiente.

• **Alistamiento**

- Limpieza y maceteo: envolver la masa de resina en un costal y sobre el yunque o una piedra plana, golpearla con una maceta, con el objeto de que quede libre de pedazos de cortezas o de hojitas que hayan venido adheridas. Luego, sumergida en agua hirviendo durante aproximadamente 15 minutos, humedecer previamente las manos con agua fría para no quemarse y verter un poco de esta en la olla, sacar la resina ablandada y muy maleable. Simultáneamente al amasado también remover impurezas presentes; macerar la pasta formada para completar su limpieza. Repetir este proceso varias veces. Una vez limpia, estirar la resina formando una cinta de un espesor de 8 a 10 mm aproximadamente, para reducirla de tamaño en un molino convencional.
- Cocción: cocinar los trozos de resina en una olla revolviendo continuamente con un cucharón de palo el tiempo que sea necesario hasta que "tome punto", es decir, adquiera una consistencia melcochuda. La cocción con carbón vegetal tiene la característica de dar un calor mucho más intenso, lo que aligera más la preparación.



La resina se somete al proceso de cocción que se alterna varias veces con el golpe de marullo, hasta lograr una masa suave y elástica.

- Macerado: después del proceso anterior el artesano saca el material para lo cual se moja las manos y haciendo presión sobre este lo va extrayendo. La masa se lleva al yunque o una piedra en donde se golpea nuevamente con mazo hasta que adelgace. Se pueden utilizar mazos metálicos o de madera, cuando se utiliza este último los



Ref. Expediente No.10-31917

golpes continuos a veces hacen que caigan a la masa pequeños trozos o astillas, para eliminarlas el material es continuamente cocinado y limpiado hasta que se "extirpan".

- Extracción de impurezas y lavado: una vez se tiene la masa delgada se procede a extraer las impurezas, después se lava en una poceta dentro de una saca o costal con suficiente agua y un cepillo duro.
- Segunda cocción: después de la limpieza el material se deposita en una olla para que hierva de nuevo.
- Estiramiento para extracción de impurezas: después del procedimiento anterior se tiene una masa elástica, la cual debe ser estirada repetidas veces para extraer todas las impurezas. Este proceso generalmente lo realizan los oficiales o aprendices. La limpieza y las sucesivas cocciones son muy importantes por que determinan la calidad de la resina. La limpieza y la cocción se hace en unas tres o cuatro veces porque "la resina cada vez se hace más dócil, más maleable y el sometimiento a más maceración hace que tenga más limpieza. Este proceso de refinar la resina se puede sintetizar en las acciones de macerar, limpiar, cocinar, batir, estirar y templar. De vez en cuando los artesanos "prueban" el material llevándose a la boca y masticándolo para que de esta manera se logre la textura y refinamiento necesario, práctica que evoca la ancestral costumbre de masticar el mopa-mopa.



Preparando la tela de resina para el debido proceso de lavado y limpieza.

- Estiramiento en hilos o franjas: después de que el material está limpio se procede a estirarlo. Este proceso se realiza entre dos personas que halan la resina hasta lograr franjas que alcanzan un diámetro de aproximadamente 1cm. Se utiliza un banco o mesa de madera para apoyar el mopa-mopa y evitar que caiga al suelo y se ensucie.
- Molida: las franjas o hilos que adquiera una consistencia dura se meten al molino y se muelen, obteniendo una sustancia delgada y semicompacta. Este proceso se realiza entre dos personas, una muele y la otra va introduciendo los hilos en el molino. Es preciso moler dos veces con presión diferente primero más gruesa y luego más fina. Por la fricción los discos del molino se calientan y hacen que el material se adhiera, lo que se evita adicionándole agua continuamente.



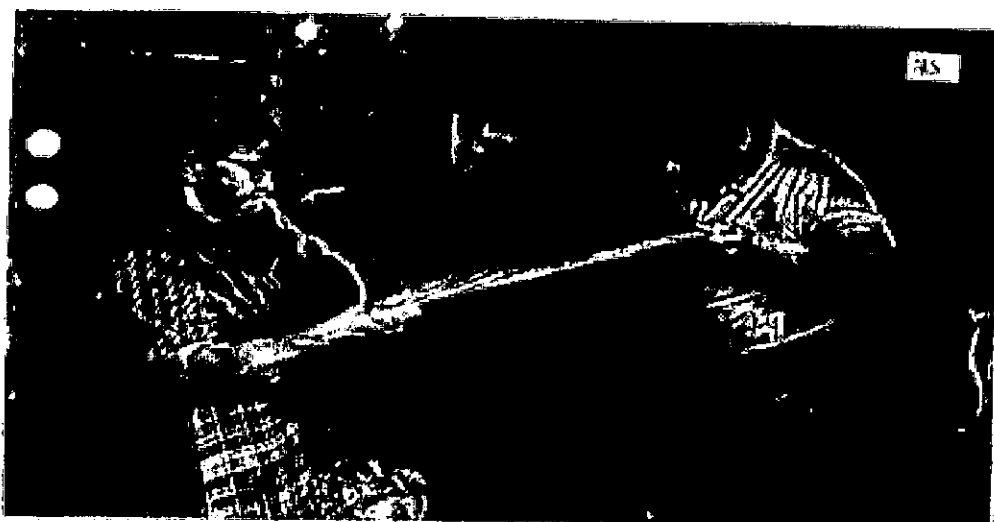
Ref. Expediente No.10-31917

- Tercera cocción: la resina molida se somete nuevamente a cocción para ablandarla y conseguir una textura delgada.
- Teñido: con esta masa ya sin impurezas, y de gran ductilidad, se procede al teñido. Tomar pequeñas porciones de masa entre las manos y aplicar el pigmento minerales o vegetales o el colorante deseado haciendo previamente un fondo en el material a manera de recipiente. Esta mezcla se amasa, estira o revuelve hasta que toma la coloración. Del proceso anterior la masa toma un color verdoso y se le agrega oxido de zinc, para darle el color blanco, o anilinas para los colores. Luego se sumerge la masa en agua caliente por un breve momento, se saca y se mueve de nuevo, se estira y se va templando la tela, operación para la cual se necesita la colaboración de otra persona.
- Inmersión en agua hirviendo: la masa teñida se introduce en agua hirviendo para fijar el color en la resina. Los colores más utilizados para tintura son el rojo intenso, el naranja, verde fuerte, verde dorado, azul, negro, gris, blanco, y café los colores mezclados con bronce, plátano o dorado, hacen que las piezas tengan características de coloraciones metálicas.

- **Almacenamiento o conservación del barniz**

Depositar el barniz preparado anteriormente en una olla con agua fría para que se conserve. En la actualidad se lo conserva en el refrigerador y cuando se procede a trabajar se saca y coloca en agua caliente para que se ablande.

- **Templado o formación de la lámina**



Estirando la resina extraída de la planta Moga Moga (Mocosa-Panamayo) Técnica Indígena. El paso más importante del proceso.

Después de tener el material ablandado, el artesano ayudándose de otra persona procede a estirarlo tomándolo con manos y boca, poco a poco, abriendo y moviendo coordinadamente





los brazos hacia arriba y abajo y echándose hacia atrás, ejerciendo presión sobre la resina hasta que ésta se estire obteniendo una lámina delgada y ancha. Se logran telas en forma rectangular que alcanzan una dimensiones de aproximadamente 1mm por 70 cm de ancho. Normalmente se trabaja con estas capas o telas, el mismo día que se las prepara, si sobra lámina se guardan para el día siguiente en el refrigerador o para ser usada posteriormente.

- **Elaboración de los productos artesanales**

- Elementos de trabajo: la técnica no requiere de elementos costosos para el taller, todo se reduce a una herramienta pequeña que es un cuchillo anteriormente elaborado de retazos de sierras utilizados para cortar hierro y hoy se usa un bisturí o seguetas de un excelente filo. Antes se necesitaba un costal para envolver el racimo de barniz y ahora se almacena en recipientes plásticos como baldes y canecas. Las otras herramientas son: una maceta, una hornilla o fogón, una olla pequeña y un yunque; un molino de los usados en cada para moler maíz (en reemplazo de la masticada realizada por los antiguos barnizadores hace más de 25 años). Una tabla lisa de aproximadamente un metro de largo por 40 cm de ancho, una regla para cortar con exactitud las tiras de barniz, sacabocados, plantillas y un compás. Se emplean recipientes para el aceite que se usa para fijar el barniz a la madera, brochas y pinturas.
- Un reverbero eléctrico, el que es usado para dar fijación al barniz. Cada artesano tiene sus herramientas incluido el propio cuchillo, elemento que es el alma y nervio del arte, con el realiza todas las figuras que son hechas a puro pulso, y que conservan siempre su simetría. Todo lo anterior es lo constituye el equipo del barnizador. Para otras herramientas.

- **Aplicación de la decoración**

- Aplicación del barniz: extender las láminas de aproximadamente sobre una superficie grande, teniendo cuidado de que no se formen arrugas, cortar los bordes gruesos y dejar la tela lista sobre una tabla, para hacer los cortes o directamente sobre la pieza que se va a decorar. Fijar el motivo usando reverbero eléctrico y acercándolo con cuidado. El acabado final se realiza con lacas mate, semimate o brillante.
- Preparación de los objetos que se van a decorar para pegar el barniz sobre los artículos a decorar se procede de la siguiente manera:
  - Pulimento: los objetos se lijan o pulen para que estén limpios y tengan una superficie uniforme.
  - Aplicación de la cola: al objeto limpio y lijado se le aplica con una brocha una capa de cola de la utilizada por los carpinteros o adhesivo a base de PVA para madera.
  - Aplicación de pinturas: con el fin de lograr un fondo para la decoración del barniz, el artículo se pinta con pinturas de aceite, agua o vinilo según la calidad que se desee.
  - Aplicación de charol: finalmente se puede aplicar charol como aglomerante, con el fin de que el barniz se adhiera sin mucho tiempo de calentamiento. No todos los artesanos realizan este procedimiento.



Ref. Expediente No.10-31917

---

- **Realización de la decoración**

- Realización del motivo central:

Para realizar el motivo central el artesano toma un pedazo de tela de barniz y lo aplica a la pieza exponiéndola al calor presionando con las manos la lámina para recubrir la superficie del objeto.

Posteriormente con una cuchilla recorta partes de la capa de barniz directamente sobre piezas realizando un diseño mediante el cual corta y deja espacios que posteriormente son cubiertos con barniz de otros colores. "Así mediante este sistema de aplicación, corte, levante del barniz se cubre y se diseña todo el espacio central".

Para la decoración de figuras volumétricas se calienta la pieza y después se la cubre con tela de barniz realizando presión con un trapo que se calienta constantemente en la hornilla. Luego se procede a cortar dejando vacíos a rellenar con barnices de otros colores.

El objeto barnizado es colocado en la hornilla para que reciba calor uniformemente haciendo presión para que no se levante el material.

Anteriormente, era frecuente el uso de plantilla, en las que se habían elaborado previamente los modelos a manera de guía, luego se fue imponiendo la improvisación y la creatividad, los diseños generalmente son de flores o paisajísticos en donde se calcan los elementos provinciales como las iglesias, las cosechas o la imágenes propias del campo.

- Terminado: como terminado se aplica a la pieza barnizada una mano de laca transparente con brocha o estopa. Esta laca puede ser brillante o mate, semejando las características del barniz puro.
- Preparación del barniz brillante: se denomina barniz brillante el que se elabora en colores y con laminillas de oro y plata sobre superficies de fondo negro, natural y de colores. Se manifestaba que el barniz brillante no se vendía y por lo tanto se decora así bajo pedido especial.
- Preparación del barniz en colores: la técnica del barniz de colores es muy apreciada y es una modalidad que tras una serie de experimentos puede destacarse con nuevas formas de aplicación, se tiene en cuenta que el proceso de preparación es igual, y se puede mejorar utilizando distintos disolventes para obtener efectos especiales en la aplicación.

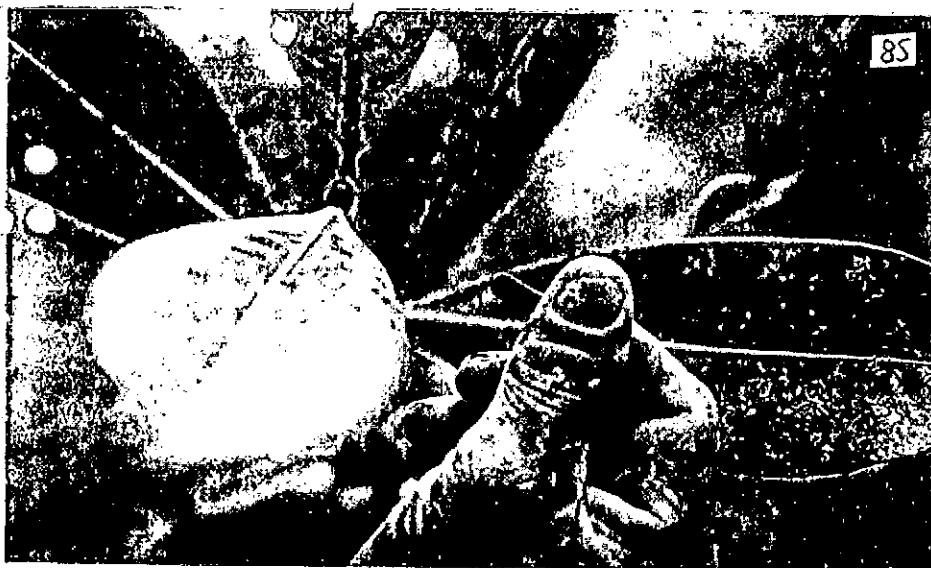
- **Determinantes de calidad en el producto final**

- Madera: las piezas deberán ser fabricadas en madera seca inmunizada.



Lijado de la madera en objetos para la aplicación del barniz

- Antes de aplicar la película de barniz a los productos en madera deben ser lijados con tres tipos de lija de diferentes calibres, e irá de calibre mayor a menor para dar el acabado final.
- El proceso de lijado de la madera se hará de acuerdo con el hilo de ésta.
- Antes de aplicar la película de barniz los objetos deberán ser sellados.
- **Mopa Mopa**



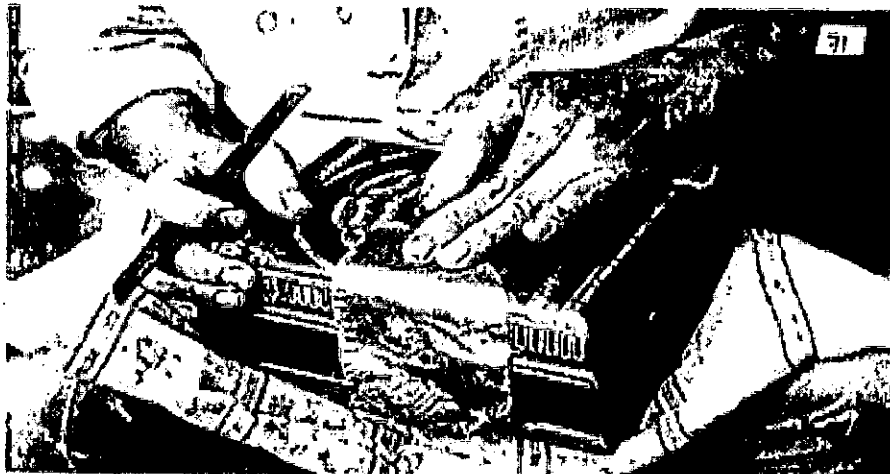
En época de Cosecha del Mopa Mopa antes de que la resina se convierta en hoja es recogida y recolectada para iniciar el largo proceso de transformación.

- La semilla se cortará cuando tenga aproximadamente 7mm de tamaño y sus hojas 2cm.
- Las semillas deben separarse del tallo para evitar la concentración de impurezas en el momento de preparar la película.
- La maceración del barniz se debe realizar como mínimo tres veces a la misma porción de barniz, con el objetivo de pulverizar los cuerpos extraños.



Ref. Expediente No.10-31917

- El cepillo del barniz se realizará por lo menos tres veces para que las partículas extrañas se separen.
- Se debe moler al menos dos veces para refinar la materia prima.
- Antes de añadir el color se sumerge en agua hirviendo para el barniz vuelva a ser elástico y sea de fácil manipulación.
- Al estirar el barniz y formar las películas deberán ser del mismo calibre o aproximarse al mismo grosor.
- Los filos de la película de barniz deberán ser retirados y que éstos son demasiado gruesos.
- Para lograr un buen calibre de la película las dos personas que hacen el estiramiento deberán trabajar en forma sincronizada.
- **Decoración de las piezas**



*Ores, resina transparente y finas maderas, materiales utilizados con la antigua técnica de procedencia indígena única en el mundo que aun conservan los artesanos de hoy.*

- Al poner la película de barniz sobre las piezas de madera deberá estar libre de arrugas y acomodarse de manera perfecta a la superficie de la pieza de madera.
- El corte deberá ser llevado con tal destreza de tal forma que corte la película de barniz y no marque la madera.
- Los cortes deberán ser simétricos y de una sola línea evitando las asimetrías en la decoración.
- Terminado el trabajo de decoración el barniz deberá ser fijado sometiéndolo al acercamiento a un reverbero o serpentín aproximadamente a 30 cm de distancia, en donde se encuentra a una temperatura promedio de 40°C a 50°C para que la materia



Resolución No. **7 0 0 0 2**

Ref. Expediente No.10-31917

---

prima se adhiera a la pieza.

- Una vez terminado el trabajo de fijación del barniz este deberá estar libre de ampollamientos producidos por la sobre-exposición de las piezas al calor.
- Para el acabado final se protegerán las piezas con laca sintética o barniz líquido.
- **Toma de muestras y criterio de aceptación o rechazo**
- **Toma de muestras**

Cada unidad de producto que lleve el sello de calidad hecho a mano se inspeccionará en su totalidad para verificar si cumple con los requisitos indicados en este documento.

- **Criterio de aceptación o rechazo**

Si la unidad de producto inspeccionada no cumple uno o más de los requisitos establecidos en este documento, no podrá ser rotulada con el sello hecho a mano

- **Rotulado**

El rotulado debe contener como mínimo la siguiente información:

- Nombre del fabricante (cooperativa, asociación o taller)
- País y región de origen del producto
- Instrucciones de cuidado

#### **c) Incidencia de los factores naturales en el producto**

Debido a su situación geográfica, la zona donde se extrae el mopa-mopa, materia prima en la elaboración del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, se caracteriza por presentar una condición ambiental uniforme. En efecto, la mayoría de esta zona pertenece al clima tropical húmedo, caracterizado por el ritmo continuo de temperatura durante el día y la noche; las amplitudes durante el año son mínimas; toda esta región se encuentra poblada por un bosque virgen, donde las condiciones de vida se tornan difíciles y cuya principal característica es la exuberancia de la vegetación.

De igual manera, y como factores naturales determinantes se encuentran la temperatura de la zona donde se extrae la resina, la cual se oscila entre los 15°C y 20°C, además de una humedad de aproximadamente 85%, y un requerimiento hídrico anual entre 4.000 y 6.000 m.m.

Ahora, como características físico químicas de la resina del mopa-mopa, el estudio hecho por "Boussinggault y Roulin", menciona que el Barniz de pasto es sólido, pesa más que el agua, carece de olor y sabor, es bastante tenaz y por lo mismo no puede pulverizarse; su fractura es vítrea. Apenas se electriza frotándolo a la temperatura de algo más de 100°C se vuelve elástico y salta como un caucho lanzándolo contra un cuerpo duro, pero al enfriarse pierde su elasticidad. Arde con llama fuliginosa, sin producir el humo abundante que despiden las resinas.



Resolución No. **7 00 02**

Ref. Expediente No.10-31917

La composición química de la resina del mopa-mopa realizada por medio del óxido de cobre, dio los siguientes resultados: Carbono 71.4%, Hidrógeno 9.6%, y Oxígeno 19%.

De igual manera, y como características del producto distinguido con la solicitud de denominación MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, se menciona el procedimiento de obtención y su aplicación en los objetos tallados en madera, en donde cada artesano plasma sus diseños únicos que los hacen distintivos, con base en la dedicación de estos de manera exclusiva a determinadas piezas de madera.

El impacto de la manufactura artesanal es reconocida en los mercados internos y externos como única región en el país dedicada a esta actividad, actividad que debe atribuírsele a sus únicos diseños plasmados en las obras u objetos de madera, tanto es su buena reputación, que cada artesano junto con su taller tienen un sello distintivo de lo que cada quien se dedica a elaborar obras de arte en madera con las aplicaciones de la técnica del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, haciendo exclusivos los diseños de cada artesano.

Así mismo, su buena reputación se evidencia en la intención de los turistas que visitan la ciudad de San Juan de Pasto y acuden a conocer el taller de trabajo de cada artesano para adquirir sus obras, así como en otros lugares en donde se exhiben y venden objetos de artesanías, arte, diseño y decoración en diferentes lugares del país.

De otra parte, y como factor de reconocimiento, se destaca la participación en los diferentes eventos artesanales nacionales e internacionales; así como los siguientes premios:

- Medalla a la Maestría Artesanal – Gilberto Granja (Pasto – Nariño) Barniz de Pasto 2009.
- Medalla a la Maestría Artesanal Contemporánea – Germán Martín Obando Matabajoy (Pasto – Nariño) Barniz de Pasto 2009.

Esta correlación entre las características ambientales y aquellas del producto utilizado para la elaboración del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO como “arte obras de madera”, permite concluir que la oferta ambiental de donde proviene esta materia prima, tiene una clara incidencia en la calidad del producto.

## **2.5.2. Factores humanos**

### **a) Aspectos históricos**

Por tradición el barniz fue traído por los indios sibundoyes una vez por cada cosecha. El barniz solía traerse a Pasto envuelto en hojas, cada paquete pesa generalmente un kilo. La antiquísima e ininterrumpida presencia, el mayor y muy destacable florecimiento de esta artesanía en esta ciudad le dio su nombre: Barniz de Pasto. Sin embargo, cabe anotar que en épocas muy lejanas el oficio fue conocido por habitantes de otras regiones del sur occidente de Colombia, también en el Ecuador y en el Perú. Pero el hecho es que, a mediados del siglo XVIII, el barniz se consideraba, sino exclusivo, por lo menos característico de los habitantes de Pasto.

El Barniz de Pasto es una de las pocas artesanías existentes en Colombia que tiene procedencia aborígen, que sobrevive y ha mantenido su continuidad desde que fue conocida



Ref. Expediente No.10-31917

por los españoles hasta nuestros días, con muy pocas innovaciones, y éstas de carácter secundario.

Los aborígenes usaron el barniz para recubrir e impermeabilizar objetos de madera y otros materiales, según lo narran los primeros cronistas. La tradición del oficio ha logrado mantenerse por más de 500 años, constituyendo uno de los valores culturales más importantes en la historia de Colombia además de ser esta técnica única en el mundo.

Para recolectarlo es costumbre retirar de la mata la bola o yema y juntarla a otras que son, por lo general, del tamaño de una gota. Así se va formando como un racimo brillante y verdoso, el que trae también hojas muy pequeñas que viene adheridas a esas gotas o peloticas, a las que se adhieren además pequeños palos y pedazos de corteza y a veces tierra.

Una vez llegado a Pasto, antiguamente el barniz, era colocado en agua casi siempre en una olla de barro la cual debía colocarse en un lugar fresco. El agua se cambiaba cada 8 días, con el objeto de que permanezca fresco, suave, y elástico, para que no se cristalice y no se torne quebradizo. Hoy en día se almacena en una nevera convencional a 3° bajo cero.

Antiguamente no se maceteaba, sino que se masticaba; expertos barnizadores aclaran que la masticación daba al barniz mayor brillo y resistencia. También se afirma que la masticación del barniz conserva la dentadura, le evita las caries y endurece las encías. Las tareas eran asignadas a cada persona según su edad y género y en razón de la experiencia en el oficio, así el lijado, la pasteada (cubrimiento de poros y partes defectuosas de la madera con una pasta) es ejecutado por niños de 10 a 11 años de edad.

Es fácil suponer que al mismo tiempo y, a medida que la población se iba mestizando, y que la técnica del barniz pasó de manos indígenas a manos de mestizos, ya estos naturalmente se sentían más inclinados a otros temas que a continuar sólo con los motivos de la tradición india, en el natural y espontáneo proceso de asimilación de rasgos de la cultura hispano-occidental. Porque en toda artesanía se necesita el dominio reconocido del oficio, reforzado por alguna específica habilidad técnica para que surja quien aporte innovaciones.

En cuanto a la utilería de la artesanía, en el orden que va siendo requerida, consiste en un costal para envolver la bola o racimo del barniz, que se golpeará, sobre el suelo, con una maceta. Una hornilla o fogón, que puede ser el formado por una piedra cóncava colocada sobre un pequeño cajón, para poner carbones encendidos. También se requieren una olla pequeña y un yunque. Una tabla de aproximadamente un metro de largo por 0.40 o 0.50 metros de ancho; una regla para cortar las tiras del barniz; y un compas. Además, un tarro lata para preparar la cola; dos pinceles o brochas: uno para aguacolar y otro para darle pintura al mueble; un reverbero eléctrico.

Por otra parte, si consideramos que la actual macera de metal posiblemente reemplaza en su función a otra de madera o más simplemente a una piedra; que el yunque y la máquina de moler reemplazan y aventajan al sistema de masticar, innovación que data apenas de hacer unos 20 años y que consideramos la única fundamental; que el compás, que facilita "bordear" en platos redondos y asientos, innovación fácilmente atribuible a la penúltima generación de barnizadores, aquellos de quienes se dice fueron a aprender dibujo a la Escuela de Bellas Artes, y que parece reemplazar a una cuerda o palo como medida; que el reverbero no tiene más función que evitar el tener siempre prendida la hornilla, entrevemos todavía lo sencillo y



Resolución No. **7 00 02**

Ref. Expediente No.10-31917

sumario de la utilería indígena que no ha necesitado, sino con una excepción, ser enriquecida y complicada en la continuación del oficio.

Hoy, la impresión que tienen los mismos barnizadores es que el número de inclinados al oficio y aspirantes a aprenderlo aumenta "porque este trabajo se está modernizando; se está haciendo popular en todo el mundo", frase que expresa su convencimiento de que se la han abierto nuevas y seguras vías al mercado de sus productos.

Como se observa, en la zona de Pasto existe una tradición en la elaboración del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO como una importante actividad de su población, que se ha consolidado a través del tiempo, gracias a la incorporación de elementos no sólo de carácter cultural o de tradición. Por ello, el producto que hoy se elabora, se constituye en unas de las más destacadas y representativas actividades del municipio de Pasto y sus zonas de influencia, contando con un gran reconocimiento y reputación.

#### **b) Aspectos sociológicos**

San Juan de Pasto es ciudad capital del departamento de Nariño en el sur de Colombia, además de ser la cabecera del municipio de Pasto. La ciudad ha sido centro administrativo, cultural y religioso de la región desde la época de la colonia. El municipio, está situado en el suroccidente de Colombia, en medio de la Cordillera de los Andes en el macizo denominado nudo de los Pastos y la ciudad está situada en el denominado Valle de Atriz, al pie del Galeras y está muy cerca a la línea del Ecuador.

Geográficamente la producción de esta artesanía se localiza en la ciudad de Pasto, la mayor parte de los barnizadores viven en barrios populares como el Calvario, Miraflores, La Floresta, Corazón de Jesús, Lorenzo, Caracha, Chapal y Tamasagra.

El censo artesanal desarrollado por Artesanías de Colombia en 1994 relaciona 74 artesanos dedicados al trabajo de aplicación sobre madera (que incluye el Barniz de Pasto y el Enchapado en Tamo), 71 de estos se encuentran ubicados en Pasto representando el 95.94% y los tres restantes en la Cruz. Según estos datos los oficios de aplicación de madera se desarrollan en la capital del departamento. La población dedicada a esta labor es mestiza, la mayoría con bajo nivel de escolaridad, y de fuerte tradición artesanal en el oficio.

Todos los "barnizadores" creen que para que las propiedades del barniz no se pierdan hay que ponerlo inmediatamente en agua, casi siempre en una olla de barro que debe estar colocada en un lugar fresco (a veces debajo de la cama). El agua debe ser cambiada cada ocho días. Según unos artesanos debe usarse antes que pasen dos meses, después de llegar. Si la demora es mayor, "ya no se puede trabajar", no pega, se cristaliza, "se vidrea", no se puede ya estirar para adelgazarlo. Otros, alargan este tiempo hasta seis meses, pero aunque el plazo cambie entre unos y otros, hay general acuerdo en que la demora en trabajarlo equivale a su pérdida.

En la ejecución del oficio se pueden apreciar las tareas asignadas por la costumbre a cada grupo de edad y a cada sexo. Así, la enmasillada y encolada de los objetos que van a ser pintados son ejecutados generalmente por los niños pequeños (11-12 años) de la casa; esta es la manera de iniciarse en la artesanía. Una niña de 12 años ya empieza a darle pintura a los bancos y bandejas, antes de ser decorados. Alrededor de los 13 años ya empieza un muchacho a fijarse sistemáticamente hora tras hora en cómo se hacen las decoraciones hasta





Resolución No. **7 0 0 0 2**

Ref. Expediente No.10-31917

que un día, contando con la benevolencia del jefe y obreros del taller, comienza a hacer sencillos intentos de decoración.

Aunque no es necesario que todos los barnizadores sean hijos de padres que tuvieron esa profesión, sí es frecuente encontrar que los del oficio lo aprendieron de su progenitor o en el seno de su familia. Esto es más frecuente en los de más edad.

En cuanto a la utilería de la artesanía, en el orden que va siendo requerida, consiste en un costal para envolver la bola o racimo del barniz, que se golpeará, sobre el suelo, con una maceta. Una hornilla o fogón, que puede ser el formado por una piedra cóncava colocada sobre un pequeño cajón, para poner carbones encendidos. También se requieren una olla pequeña y un yunque. Una tabla de aproximadamente un metro de largo por 0.40 o 0.50 metros de ancho; una regla para cortar las tiras del barniz; y un compas. Además, un tarro lata para preparar la cola; dos pinceles o brochas: uno para aguacolar y otro para darle pintura al mueble; un reverbero eléctrico.

Por otra parte, si consideramos que la actual macera de metal posiblemente reemplaza en su función a otra de madera o más simplemente a una piedra; que el yunque y la máquina de moler reemplazan y aventajan al sistema de masticar, innovación que data apenas de hacer unos 20 años y que consideramos la única fundamental; que el compás, que facilita "bordear" en platos redondos y asientos, innovación fácilmente atribuible a la penúltima generación de barnizadores, aquellos de quienes se dice fueron a aprender dibujo a la Escuela de Bellas Artes, y que parece reemplazar a una cuerda o palo como medida; que el reverbero no tiene más función que evitar el tener siempre prendida la hornilla, entrevemos todavía lo sencillo y sumario de la utilería indígena que no ha necesitado, sino con una excepción, ser enriquecida y complicada en la continuación del oficio.

No obstante las nuevas perspectivas laborales traídas por el desarrollo económico de la ciudad – trabajo en fábricas, y por sobre todo el aprendizaje de mecánica automotriz – los muchachos de las clases trabajadoras se siguen interesando por aprender a trabajar el barniz, según nuestros informantes y nuestras observaciones. Parece que por una parte la tradición, y por otra la simpatía manifiesta de todas las capas sociales hacia el oficio que ha estado durante tanto tiempo ligado al nombre de Pasto y hacia sus operarios, influyen en la atracción que éste ejerce sobre aquellos jóvenes

Así entonces, en la Zona Geográfica de Pasto existe un significativo grupo poblacional dedicado principalmente a la actividad de la elaboración del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, en núcleos familiares, lo que ha permitido la conservación de tradiciones en la elaboración del producto, razón por la cual la región ha alcanzado un amplio reconocimiento en dicha actividad.

### **3. Conclusiones**

La resina extraída del árbol mo-mopa, procesada y utilizada en la elaboración del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, como "artes obras de madera", se encuentra en la zona comprendida entre 1000 y los 2000 msnm, del municipio de Pasto del departamento de Nariño,

La semilla se corta cuando tenga aproximadamente 7mm de tamaño y sus hojas 2cm, separando para evitar la concentración de impurezas en el momento de preparar la película.



Ref. Expediente No.10-31917

La maceración del barniz se debe realizar como mínimo tres veces a la misma porción de barniz, con el objetivo de pulverizar los cuerpos extraños. Así mismo, se cepillará por lo menos tres veces para que las partículas extrañas se separen, y se debe moler al menos dos veces para refinar la materia prima.

La resina como materia prima principal en la elaboración de "artes obras de madera", se debe mantener almacenada en una nevera convencional a  $-3^{\circ}\text{C}$ . Antes de iniciar el proceso de preparación de la resina se deja que alcance una temperatura ambiente.

La resina una vez se ablanda a temperatura ambiente, es tomada por el artesano ayudado por otra persona, y procede a estirla tomándola con manos y boca, poco a poco, abriendo y moviendo coordinadamente los brazos hacia arriba y abajo y echándose hacia atrás, ejerciendo presión sobre la resina hasta que ésta se estire obteniendo una lámina delgada y ancha.

Se logran telas en forma rectangular que alcanzan una dimensiones de aproximadamente 1mm por 70 cm de ancho. Normalmente se trabaja con estas capas o telas, el mismo día que se las prepara, si sobra lámina se guardan para el día siguiente en el refrigerador o para ser usada posteriormente.

Lo anterior, prueba el vínculo entre el producto y el factor natural, pues asegura no sólo la consistencia y condiciones naturales del mopa-mopa para la consistencia del producto, además de las características del "arte obras de madera" elaborado en esta región.

Por otra parte, la utilización de técnicas homogéneas aplicadas a la recolección, y procesamiento del mopa-mopa y de su procesamiento para llegar al producto final, prueban la incidencia del factor humano en las calidades del producto.

Tales características del MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO producido en la Zona Geográfica detallada en apartes anteriores, han forjado su reputación durante largo tiempo, hasta la actualidad.

Por último, de los documentos obrantes en el expediente, se concluye que el producto designado por la denominación de origen se conoce como MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO, y se elabora, a partir de la extracción del mopa-mopa que se produce en la zona específicamente definida y, que una vez procesado, cuenta con las características anotadas en apartes anteriores.

En merito de lo expuesto,

### RESUELVE

**ARTÍCULO PRIMERO:** Declarar la protección de:

**La denominación de origen:** MOPA MOPA BARNIZ DE PASTO

**Producto distinguido:** Producto de madera a base de Barniz.



Resolución No.

Nº 7 00 02

Ref. Expediente No.10-31917

**Características:**

El producto se caracteriza por ser elaborado a partir de la resina extraída del árbol mopa-mopa, el cual le otorga a este una consistencia extraordinaria, resistencia al frío, al calor y al agua, dado que la resina se adhiere fuertemente a la madera sobre la que se trabaja, permitiéndole contar además con el acabado característico de esta artesanía, y cuyo proceso de alistamiento comprende: Limpieza y Maceteo; Cocción; Macerado; Extracción de Impurezas y Lavado; Segunda Cocción; Estiramiento para Extracción de Impurezas; Estiramiento en Hilos o Franjas; Molida; Tercera Cocción; Teñido e Inmersión en Agua Hirviendo.

**Delimitación geográfica:** La zona geográfica delimitada para la extracción, procesamiento y elaboración es la comprendida entre los 1000 y los 2000 metros de altura, del municipio de Pasto, departamento de Nariño, conforme el mapa que se muestra a continuación:

# MUNICIPIO DE PASTO



**ARTÍCULO SEGUNDO:** La vigencia de la declaración de protección de la denominación de origen estará determinada por la subsistencia de las condiciones que la motivaron, y sólo



Resolución No. **7 0 0 0 2**

Ref. Expediente No.10-31917

dejará de surtir efecto por otra declaración de la Superintendencia de Industria y Comercio en este sentido.

**ARTÍCULO TERCERO:** Notificar personalmente al doctor RICARDO BALLESTEROS VALENCIA, apoderado de la ALCALDIA DE PASTO Y OTROS, o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, informándole que contra ella proceden los recursos de reposición, ante el Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial, y de apelación, ante el Superintendente de Industria y Comercio, interpuestos dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes a la notificación de la misma.

**Notifíquese y Cúmplase**

Dado en Bogotá D.C., a los **3 0 NOV. 2011**

  
**JOSE LUIS LONDOÑO FERNÁNDEZ**

**Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial**

Elaboró: Jhon J. Osorio A.  
Revisó: María José Lamus B.  
Aprobó: José Luis Londoño F.