



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
Artesanías de Colombia S.A.

**PROYECTO FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD ARTESANAL  
FAMILIAS GUARDABOSQUES VALENCIA, CÓRDOBA**

**INFORME FINAL**

**MUNICIPIO DE VALENCIA  
VEREDA SANTO DOMINGO  
DEPARTAMENTO DE CÓRDOBA**

**DUBER ESTHER SANTAMARÍA BUELVAS  
MAESTRA ARTESANA**

**MARZO DE 2008**

## INTRODUCCIÓN

El siguiente documento recopila la información desarrollada en la vereda de Santo Domingo, municipio de Valencia, departamento de Córdoba, desde el 8 de febrero hasta el 6 de marzo de 2008.

La intervención tuvo como objetivo realizar capacitación técnica a un grupo de 24 personas, 5 hombres y 19 mujeres aprendices de las técnicas de tejeduría en caña flecha.

El proceso se inició socializando los contenidos de las actividades y de la programación a realizar. Se plantearon tiempos y lugar de trabajo, determinando que se trabajaría en horario de 8 a 12 del día, una jornada y de 2 a 6 pm, otra jornada. Las actividades se desarrollaron en la casa de la señora Edith Quintero.

Durante la realización de las actividades se compartió la experiencia de la Asociación de Mujeres “Arte Zenú”, de la cual hace parte la Maestra Artesana que tuvo a cargo la capacitación. Aprovechando su conocimiento y experiencia, se detuvo en el desarrollo de temas sobre la cadena productiva, la importancia de cada eslabón y las alianzas estratégicas que se deben establecer para el fortalecimiento del grupo de artesanos y de una empresa productiva.

En trabajo conjunto y coordinado con la Diseñadora Silvana Navarro, se estructuró la ayuda memoria de tejeduría en caña flecha, de manera que sirviera como material guía para la aplicación de técnicas de la comunidad en la elaboración de artesanías.

La Capacitación focalizó los siguientes aspectos del oficio de la tejeduría en caña flecha, los cuales se desarrollan más adelante: Reconocimiento de cultivo y materias primas; tinturado de la fibra; trenzado; tejido sobre base rígida; práctica de manejo de máquinas de coser y desarrollo de la ayuda memoria de oficio, en coordinación con la diseñadora.

Al final del informe se anexan:

1. Listados de asistencia durante toda la capacitación
2. Evaluaciones realizadas por los beneficiarios acerca del trabajo llevado a cabo por la Maestra Artesana.
3. Un archivo digital con todas las fotografías que se tomaron durante la capacitación

## 1. OBJETIVO DE LA CAPACITACIÓN

Brindar a los beneficiarios del proyecto, los conocimientos y las herramientas necesarias para el aprendizaje y manejo del oficio de la tejeduría en caña flecha.

## 2. METODOLOGÍA

La capacitación se desarrolló en tres momentos diferentes, en los que la maestra artesana viajó a la zona para dar tiempo a la asimilación de los contenidos impartidos. Las jornadas se desarrollaron de la siguiente manera: en una primera etapa, la presentación de los contenidos, en una segunda etapa las instrucciones para entrar a la práctica; en una tercera etapa, se dio una instrucción particular a cada beneficiario con el objeto de personalizar la instrucción. Dadas las actividades de los beneficiarios, el grupo de 20 personas se dividió en dos, para facilitar el cumplimiento de sus compromisos diarios.

## 3. ACTIVIDADES DESARROLLADAS (EJECUCIÓN)

### 3.1 RECONOCIMIENTO DE CULTIVO Y MATERIAS PRIMAS



Práctica de reconocimiento materias primas, Caserío de Mochilas, Vereda Santo Domingo, Marzo de 2008

La mayoría de los integrantes del grupo quedaron en capacidad de identificar con claridad los tres (3) tipos de palma de caña flecha (criolla, costera y martinera) que existen en la región, de donde se extrae la materia prima. Se planteó el uso de las mismas y se hizo la práctica de la adecuación que se requiere para lograr un producto con óptima calidad desde el manejo de la fibra. Se explicó el proceso de cepillado, raspado, y las diferentes técnicas del ripiado, de acuerdo con el tejido que se utilizará.

**Horas promedio de la actividad:** 16 horas

**Número de participantes de esta actividad:** un promedio de 20 personas

### 3.2 TINTURADO DE LA FIBRA

Se clasificaron los materiales para tinturar, así como la fibra, de acuerdo con los colores que, junto con los beneficiarios se acordó obtener, 10 colores diferentes: amarillo, blanco, café, negro, marrón claro y oscuro, rojo quemado, rojo, verde limón y gris. Los aprendices



Práctica de Tinturado, Vereda de Santo Domingo, Marzo de 2008

asimilaron con facilidad las indicaciones que se impartieron para realizar el proceso y se les enseñó a reconocer las plantas tintóreas más utilizadas, de acuerdo a sus olores y colores y de esta manera, a determinar la calidad de pigmentación.

Se realizaron prácticas con plantas como: batatilla, singamochila, bajagua, vija, dividivi, balsamina, flor del verano y florisanto, entre otras. En la zona, pese a que existen estas plantas, la cantidad en la que se consiguen no es suficiente para el proceso de tinturado, motivo por el cual de se llevaron semillas

desde Tuchín, para fomentar el cultivo de estas plantas y poder, a futuro, disponer de una amplia paleta de colores. De las prácticas de tinturado se obtuvo una gama de 10 colores. Cada beneficiario dejó registrado en sus carpetas de memoria individuales, el procedimiento para la obtención de los colores.

**Horas promedio de la actividad:** 24 horas

**Número de participantes de esta actividad:** 22 personas en promedio

### 3.3 TRENZADO

Se realizaron prácticas con los jóvenes y con algunas mujeres que no tenían el conocimiento sobre como iniciar la trenza. Se enseñaron dos formas de inicio diferentes: una con un anudado y otra desde la penca de la palma. Se trabajaron 9 pintas o diseños de trenzado, entre éstos, corazoncito, machetazo, grano de arroz comercial, granito de arroz en ribete, la M, tres colores y las pintas como la cocorilla, corazón del abanico, pilón, rombo y culebreado, que quedaron registradas en la página 29 de [memorias CAÑA FLECHA.doc](#)



Trenza elaborada por la comunidad, Vereda de Santo Domingo, Marzo de 2008

Se logró que los beneficiarios manejaran el tejido de los diferentes tipos de trenza, de acuerdo con el número de pies (par de ripia o cinta de cañaflecha con la que se teje la trenza). Las trenzas son de 7, 9, 11, 12, 15 y 19 pies, a mayor número de pies, mayor suavidad y flexibilidad de la trenza y por ende mayor calidad.

También se enseñó a unir una trenza con otra, para dar un acabado uniforme (trenza continua)



Práctica de unión de trenza, Vereda de Santo Domingo, Marzo de 2008

Igualmente, se les enseñó a realizar el trenzado para los sombreros finos, sin pega, en tejido de 15 y 19 pies.

**Horas promedio de la actividad:** Esta actividad se realizó de manera continua durante todo el proceso de capacitación, que duró casi un mes.

**Número de participantes de esta actividad:** 21 personas en promedio

### 3.4 TEJIDO SOBRE BASE RÍGIDA



Ejercicio sobre tejeduría en base rígida, Vereda de Santo Domingo, Marzo de 2008

Se les enseñó a reconocer y a realizar tejidos pares e impares, (número de ripias utilizadas en el tejido) y se realizaron prácticas con diferentes pintas como el calado, el rombo, el peine, etc. Se les entregó una guía con diferentes diseños para que aprendieran a tejer pintas con más facilidad y obviamente, a desarrollar habilidades y destrezas.

Los ejercicios sobre base rígida se trabajaron aplicados a pulseras, anillos y aretes.

**Horas promedio de la actividad:** 24 horas

**Número de participantes de esta actividad:** 14 personas en promedio. En razón a las deficiencias ópticas de la mayor parte de los integrantes del grupo, la actividad la realizó la población más joven de los beneficiarios.

## PRÁCTICA DE MANEJO DE MÁQUINA



Prácticas de manejo de máquina,  
Vereda de Santo Domingo, Marzo de  
2008

Las prácticas comenzaron con el reconocimiento y las instrucciones sobre el cuidado que se debe tener con la máquina y en general, con todas sus partes. Se les enseñó a enhebrar, a pedalear, a aceitar y a realizar la limpieza y mantenimiento básico.

Posterior a esto, se inició la práctica con cartulina en costura corta y plana, con el fin de que ganaran dominio en este tipo de trabajo.

Se sacaron moldes de productos básicos como monederos, billeteras, cosmetiqueras y porta colores.

Después se inició la práctica de costura con la trenza, desarrollando productos básicos, como por ejemplo mochilas, canastos y sombreros. En la práctica en la que participaron todos los beneficiarios, se detectaron cinco personas con habilidad para el manejo de costura en máquina, posteriormente, para la costura en espiral, se detectó habilidades en una sola persona.

**Horas promedio de la actividad:** Esta actividad se realizó de manera continua durante todo el proceso de capacitación, que duró aproximadamente un mes.

**Número de participantes de esta actividad:** 20 personas en promedio

#### **4. LOGROS E IMPACTOS**

- Los beneficiarios adquirieron un poco de habilidad para el manejo de la máquina y para realizar la costura, pero requieren de más práctica para sacar productos de buena calidad, puesto que la costura es determinante en el acabado del producto.
- Los beneficiarios descubrieron sus capacidades para realizar un oficio artesanal, que adicionalmente puede convertirse en una fuente de ingreso, a partir del interés que tomen en el perfeccionamiento de la técnica.

#### **5. CONCLUSIONES**

- Se encontró una comunidad muy dispuesta a capacitarse y con la expectativa de salir adelante creando una microempresa artesanal.
- Se tiene la visión de negocio orientado a un mercado local y regional, para aprovechar el mercado natural.
- Los beneficiarios, no obstante haber captado la importancia de trabajar desde una organización legalmente constituida, requieren capacitación sobre el tema, el cual es absolutamente necesario para poder producir con calidad y volumen y responder a las demandas posibles del mercado.
- A las capacitaciones asistieron en promedio 18 personas por día. La inasistencia se debió al desarrollo de sus actividades diarias y alternas, sus otros proyectos productivos y reuniones constantes con los diferentes agentes presentes en la región. En el caso del beneficiario discapacitado, se optó por entregar material para trabajar en el trenzado, trabajo que aportó al grupo.
- La materia prima de la región es de baja calidad, dada la falta de capacitación técnica en cultivo y obtención. En cuanto a las palmas tintóreas, no hay cultivo que soporte una producción.

- Las probabilidades de que los beneficiarios solos den continuidad a las actividades que se desarrollaron durante la ejecución del proyecto, son muy bajas, teniendo en cuenta que el nivel alcanzado en cuanto a conocimiento del oficio artesanal, habilidades y destrezas, no fue el óptimo, por cuanto se capacitó a personas que no tenían ningún conocimiento del oficio, ni tampoco sobre el tema organizacional ni empresarial.

## **6. RECOMENDACIONES**

- Se recomienda dictar al grupo una capacitación sobre trabajo en equipo, asociatividad y administración básica.
- Se recomienda apoyar a la comunidad para que puedan contar con un espacio adecuado y seguro para un taller.
- Por la falta de conocimiento de los beneficiarios, de las diferentes técnicas y aspectos del oficio, el tiempo de capacitación no fue el suficiente para que ganaran las destrezas y habilidades en la costura, por lo cual se recomienda desarrollar mayor capacitación asistida en este tema, mínimo por dos meses.

## **7. LIMITACIONES Y DIFICULTADES QUE SE PRESENTARON**

- Los constantes cortes de luz interrumpen el ritmo de la producción.
- La baja destreza manual exige mayores tiempos de acompañamiento.
- La falta de escolaridad y el hecho de que los beneficiarios nunca hubieran desarrollado un producto, le imprimió mayor lentitud al desarrollo de los procesos y limitó el alcance de mejores resultados.