



MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO
PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD SANTAFE DE BOGOTA D.C.

CESTERÍA COSIDA EN ESPIRAL TIPACOQUE - BOYACA

CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - SENA

OLGA QUINTANA ALARCON
DISEÑADORA INDUSTRIAL

SANTAFE DE BOGOTÁ, D.C. ENERO DE 1999

CUADERNO DE DISEÑO

CESTERÍA COSIDA EN ESPIRAL TIPACOQUE - BOYACA

CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - SENA

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Acer Vega
Coordinador Centro

Oriente

Lyda del Carmen Díaz

Coordinadora de Diseño

Olga Quintana A.
Asesor del proyecto

LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO PARA LA ARTESANÍA Y LA
PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD SANTAFE DE BOGOTÁ D.C.

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

1. **ANTECEDENTES**
Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia S.A.
Análisis de Mercado
2. **PROPUESTA DE DISEÑO**
Sustentación
Fichas Técnicas
3. **PRODUCCION**
Proceso de producción
Capacidad de producción
Costos de producción
Control de calidad
Proveedores
4. **COMERCIALIZACION**
Mercados sugeridos
Propuesta de marca, empaque, etiqueta y sello de identidad
Propuesta de empaque
Propuesta de embalaje

Propuesta de transporte
Fichas

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

ANEXOS

INTRODUCCION

Tomando como base el trabajo realizado previamente con la comunidad artesanal del Municipio de Tipacoque - Boyacá y las características de expresión de la labor allí ejecutada, se ha fomentado el trabajo en cestería cosida en espiral con clineja de fique que se ha venido perdiendo durante los últimos años debido a la baja comercialización de los productos y por ende la baja en los ingresos de los artesanos que subsisten de este oficio.

Por esta razón es nuestro interés principal promover y reactivar el desarrollo artesanal en esta región con nuevas propuestas a nivel de desarrollo y diversificación de producto ya que el tradicional (tapetes, alfombras, figuras de frutas y animales) ha perdido vigencia y no se vende igual que antes. Se ha querido hacer partícipe a un buen grupo de artesanos de esta asesoría y ofrecer la misma alternativa de desarrollo de nuevos productos a la mayor cantidad posible de personas.

Con el fin de contribuir a mejorar las posibilidades de mercado y de hacer más competitiva la producción artesanal del Municipio de Tipacoque – Boyacá, el trabajo se realizó de manera similar y paralelamente con dos grupos:

- COOPERATIVA DE ARTESANOS DE TIPACOQUE

▪ ASOCIACION DE MUJERES ARTESANAS DE TIPACOQUE

Dentro del trabajo realizado con la comunidad se hizo énfasis en el manejo de una nueva gama de color diferente a la tradicional y probando nuevos tintes químicos para el trabajo. Además se unificó, implementó y generalizó el manejo de moldes o plantillas para la elaboración de los diferentes diseños propuestos conservando la técnica tradicional y elaborando un trabajo conjunto de creación con los artesanos.

El presente informe tiene como objetivo la documentación de las asesorías en diseño realizadas en el Municipio de Tipacoque – Boyacá, durante los meses de Junio, Julio y Noviembre de 1998, en el cual se consignan los resultados obtenidos tanto a nivel productivo como de diseño con la comunidad y que han tenido como objeto ampliar el conocimiento y las posibilidades de desarrollo del oficio artesanal tradicional del municipio para generar mejores ingresos dentro de la comunidad.

1. ANTECEDENTES

La actividad artesanal del municipio de Tipacoque se centra principalmente en la elaboración de suela para las alpargatas de fique (producto típico tradicional), los tapetes, individuales y apliques de diversas figuras (Buhos, frutas, gallinas, etc.).

Actualmente en la comunidad artesanal del municipio de Tipacoque, se destacan dos grupos asociados como tal, para el desarrollo del presente trabajo, se convocó a ambos grupos y se establecieron horarios de trabajo para cada uno de ellos.

- COOPERATIVA DE ARTESANOS DE TIPACOQUE
- ASOCIACION DE MUJERES ARTESANAS DE TIPACOQUE

La actividad artesanal de trabajo en fique es realizada por más de 100 artesanos ubicados tanto en el casco urbano de Tipacoque como en las veredas aledañas a éste. Básicamente la elaboración del oficio se centra en las mujeres que dedican parte del tiempo libre después de sus labores cotidianas a trabajar el fique, también algunos hombres ejecutan esta labor pero igualmente después de sus labores en el campo.

El producto principal que se elabora en este momento es la suela para alpargatas y los tapetes de discos o alfombras (depende de su tamaño), los cuales representan un ingreso mínimo ya que el pedido de estos productos se ha visto disminuido grandemente tanto por la demanda como por la falta de comercialización y distribución del mismo.

1.1 Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia

En el curso del proyecto de desarrollo artesanal para el municipio de Tipacoque cabe destacar las siguientes acciones ejecutadas por Artesanías de Colombia:

- En el año de 1996, Artesanías de Colombia S.A. ejecuta una labor de Promoción y Organización de comunidades artesanales en el municipio de Tipacoque, el cual fue diseñado y ejecutado por la Trabajadora Social Teresa Rodríguez Rodríguez y la Diseñadora María Gabriela Corradine con el fin de fortalecer los grupos organizativos y productivos a través de un curso de Cooperativismo básico para la organización artesanal.
- En el año de 1986, la diseñadora textil Margarita Robayo elabora un diagnóstico de la región y dicta una asesoría en diseño y diversificación de producto para las comunidades de Tipacoque, logrando desarrollar una serie de objetos tridimensionales y una propuesta de un diseño de individuales de los cuales parte la presente asesoría.

1.2 Análisis de mercado

El trabajo realizado por los artesanos de Tipacoque se encuentra clasificado dentro del rango de utilitario – decorativo (suelas para alpargatas, tapetes, apliques e individuales) son los productos más comercializados por ellos.

Desde hace muchos años se ha venido produciendo los mismos diseños en fique trenzado y a estas alturas el mercado se encuentra saturado, por consiguiente la comunidad artesanal se ha visto perjudicada altamente en cuanto a su medio de ingreso económico y por tanto su nivel de calidad de vida.

Las bajas ventas, la poca innovación del producto y los precios muy bajos han sido las principales causas de la disminución de la producción en este municipio tan famoso en el país por su artesanía.

En el municipio de Tipacoque, la comercialización se efectúa por medio de la Cooperativa de Artesanos, que es la encargada de abrir mercado al producto elaborado por los integrantes de la comunidad.

La baja capacidad de negociación de los artesanos ha contribuido a que no se haya generado un buen canal de comercialización puesto que la comunidad se confía de dos o tres personas que se encargan de vender el producido de todos, en los diferentes mercados de Tunja, Bucaramanga, Medellín y Bogotá.

La comercialización de los productos artesanales de Tipacoque es uno de los puntos negativos a los que los artesanos deben enfrentarse y a la falta de conocimiento de y poca experiencia en el mercadeo por parte de la mayoría de ellos, razones por las cuales no se tienen actualmente, los resultados positivos requeridos por toda la comunidad.

Dentro del análisis del producto como tal, el trabajo de la comunidad de Tipacoque se encuentra clasificado en el rango de productos para la decoración; por tanto es necesario innovar en el concepto del elemento final para mejorar los acabados y la funcionalidad del producto como tal.

Actualmente en el mercado nacional se encuentran productos tradicionales que tienen una relativa buena salida como:

- Las alfombras de 40, 60 y 100 discos
- Los apliques con figura de animales y frutas

- Los tapetes pie de cama
- Suelas para alpargatas

A estos productos se les incrementa el precio en los puntos de venta de Bogotá y Tunja, razón por la cual el mercado final de éstos es para personas de un nivel económico medio alto y alto.

Los productos tienen problemas de cabida en el mercado de este nivel por el manejo de color como por la calidad en sus acabados. Por esta razón los productos en fique han de acomodarse mejor a las exigencias del mercado actual porque si no lo hacen pierden posibilidades de mercadeo y ventas.

A nivel nacional estos productos compiten con artículos decorativos y utilitarios elaborados en otros materiales naturales y sintéticos de otras regiones de Colombia y con los productos importados que ofrecen unos precios muy bajos.

Es importante conocer a que tipo de competencia se deben enfrentar los productos en fique; para comenzar la comunidad que más se asemeja al trabajo realizado por ellos está ubicada en el departamento de Nariño y tiene productos muy similares pero que son de un mayor costo, por consiguiente se tiene una ventaja sobre esta comunidad con respecto a las condiciones similares y del país. El producto en fique es considerado de bajo valor tal vez por su apariencia y por su corto tiempo de durabilidad. Estos productos deben competir con fibras como la iraca y la Caña brava, las cuales son trabajadas con una mayor técnica y los productos por consiguiente también son tecnificados y de menor valor.

De acuerdo a lo enunciado anteriormente, se presentan aportes importantes que pueden beneficiar al mercado artesanal del municipio de Tipacoque:

- Se debe diversificar en diseño de nuevos productos resaltando la necesidad de elaborarlos con fines utilitarios, decorativos y a bajos precios, con una calidad excelente para poder competir a nivel nacional e internacional. El color es fundamental ya que debe existir una variedad de acuerdo a la tendencia internacional y otra con los tonos tradicionales para cubrir la mayor cantidad posible de compradores.

- La presentación del producto debe complementarse para poder ofrecer al cliente un resultado con calidad, funcional, novedoso y decorativo.
- De acuerdo con el material y la técnica que se maneja, se debe conservar cierto nivel de identidad que comunique y refuerce el concepto artesanal y el trabajo de la comunidad.

Una de las observaciones más importantes suministrada por el área comercial ha sido que se desarrollen productos con diseños versátiles, innovación en líneas y que se tenga una buena capacidad de producción para poder competir internacionalmente.

Sabiendo que uno de los objetivos principales de este trabajo es reactivar y motivar a los artesanos que procesan el fique para desarrollar nuevas alternativas, se ha conservado la técnica que manejan y también el rango de tamaños de los productos que elaboran.

De acuerdo con este análisis de mercado, se establecieron parámetros de desarrollo de productos en fique con la comunidad, dentro de la línea decorativa y utilitaria tales como: Innovación en diseño y color en los individuales y una línea de decoración navideña; ambas con un manejo de los precios relativamente bajos donde se trabaje el concepto de cantidad Vs. Precio. Así, ofrecer un producto con concepto de diseño, manejo ecológico del recurso natural y tradición cultural a un buen precio.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 SUSTENTACION

Bajo los parámetros establecidos en la asesoría anterior a la presente y sustrayendo de ella los conceptos más importantes, se presentaron propuestas de diseño para el producto ya seleccionado para continuar el trabajo con la comunidad de Tipacoque, siguiendo el lineamiento

propuesto por la Diseñadora Margarita Robayo en el segundo semestre de 1996. Por esta razón se planteó la realización de una línea de individuales. Paralelo al desarrollo de esta línea de individuales, surge una segunda línea de trabajo en el área decorativa navideña, con la finalidad de ampliar los posibles segmentos de mercado del producto, la cual también es desarrollada dentro de esta asesoría.

Es importante aclarar que los diseños planteados por la anterior diseñadora, fueron bastante difíciles de elaborar (técnica de plantilla) por consiguiente, se planteó una nueva línea de individuales con nuevos diseños e incluyendo una gama de colores (Colores tierra) que facilitarían el trabajo por parte de los artesanos y que no consumieran tanto tiempo en su elaboración.

Teniendo en cuenta las técnicas tradicionales y los productos que la comunidad elabora tradicionalmente, se buscó desarrollar productos que conservaran las anteriores dos características.

Basados en los antecedentes y en el análisis de mercado así como en el proceso de producción tradicional, se enfoca esta asesoría al desarrollo de una línea de Individuales y una línea de decoración navideña.

En esta propuesta se utiliza el material lo más racionalmente posible, ya que por sus tamaños permiten aprovechar las diferentes dimensiones de la materia prima.

El manejo de color dentro de las propuestas está basado en una gama de colores que son ampliamente aceptados por el público y que son un aporte a la comunidad artesanal ya que antes se trabajaba solo con colores muy vivos y 3 ó 4 nada más. Ahora ellos manejan otra gama de más de 10 colores tierra combinados con el color crudo del fique, ya que esto contribuye a ampliar el mercado de los productos.

Para la comunidad artesanal, el manejo del concepto de línea y la importancia de realizar juegos de productos que satisfagan las necesidades de los compradores para generar ambientes dentro de la decoración fue un aporte nuevo que amplió la visión del mercado para sus productos.

Por tanto dentro de esta propuesta de diseño hay un gran aporte de la comunidad artesanal, tanto en la elaboración de las muestras finales como en la aceptación de los nuevos conceptos, materiales y tendencias.

2.2 FICHAS TÉCNICAS

- Fichas de producto
- Fichas de dibujo y planos técnicos
- Fichas de talleres

3. PRODUCCION

3.1 PROCESO DE PRODUCCION

El oficio de la cestería en fique es desarrollado principalmente por las mujeres de la comunidad pero también existe un porcentaje considerable de hombres que conocen y se dedican al oficio. En la mayoría de los casos este oficio es combinado con otras actividades propias de la jornada diaria de los campesinos como la atención al campo y los animales y la atención del hogar y los niños. También es alternada con otros trabajos como la

Carpintería y la panadería puesto que el oficio artesanal no es tan rentable como para vivir exclusivamente de él.

3.1.1 Materia prima

Para el desarrollo de los productos se utiliza básicamente el **FIQUE** trenzado al cual se le denomina "**CLINEJA**" y el fique torcido al cual se le denomina "**CABUYA**".

Descripción:

El **FIQUE**: Es una fibra textil obtenida de las plantas que pertenecen al género **FURCRAEA**, que abarca alrededor de 20 especies de las cuales se extrae esta fibra. Estas plantas son nativas de la América tropical y su utilización ha estado presente durante cientos de años en nuestras culturas ancestrales.

En general son plantas grandes, densamente pobladas de hojas en el ápice en forma radical. Sus hojas son largas y angostas, carnosas, puntiagudas, acanaladas, dentado - espinosas y de color verde. El ancho de las hojas maduras varía entre 10 y 20 cms y el largo entre 1 y 2 mt. Solo florece una vez y su flor es de color blanco verdoso. De ésta, luego saldrán pequeños bulbillos que son sus semillas.

El período de vida de las plantas de fique varía entre 10 y 20 años. Su vida útil comienza entre los 3 y los 6 años, dependiendo de las condiciones en que se encuentre la planta. El período productivo alcanza otros ocho años, su altura varía entre 7 y 10 mts. Y la muerte le sobreviene cuando a cumplido su ciclo vegetal que es cuando florece. El fique es una planta monocárpica, es decir, que florece solo una vez y luego muere.

Propagación

El fique se reproduce de dos maneras: Sexual y asexualmente, pero el primer caso es muy raro, posiblemente porque no coinciden el tiempo de madurez de la antera con la maduración del polen con los estigmas. La obtención de la descendencia de manera asexual se considera

propagación pues se trata de un caso de crecimiento fuera del individuo. La propagación asexual se presenta de dos formas: Hijuelos y Bulbillos. Estos seres resultantes serán genéticamente idénticos al que les dio origen, es decir forman clones. Los hijuelos son las pequeñas plantas que nacen en los troncos del fique y los bulbillos nacen de la inflorescencia, muy cerca de las flores.

Consideraciones sobre la siembra

El fique necesita suelos de buena fertilidad, sueltos, no muy inclinados, buena exposición al sol y a las lluvias. Requiere más elementos inorgánicos que orgánicos por tanto sus raíces penetran profundamente en el suelo, por esto el subsuelo debe ser profundo, suelto y seco y el suelo debe tener buen drenaje natural ya que la planta carece de órganos adecuados para enfrentar exceso de agua. Su profundo enraizamiento la hace una planta antierosiva.

La temperatura óptima para su cultivo está entre 19 y 23° C que en Colombia corresponde a alturas entre 1300 y 2000 m.s.n.m. Requiere estar expuesta a los rayos del sol más de 6 horas diarias y una humedad relativa entre 50 y 70 %. En regiones muy húmedas es atacada por hongos, pero es una planta muy resistente a los climas y terrenos; crece silvestre en casi todos los climas pero la calidad de la fibra solo es buena en sus condiciones óptimas.

Preparación de la materia prima

La obtención de la fibra de fique es un proceso manual que involucra las labores de corte de hojas, desespine, desfibrado, lavado y secado. A partir de este último proceso la fibra puede someterse a procesos industriales o manuales.

- **Corte de hojas**

Las hojas también son conocidas como penca o maguey. El corte debe hacerse muy cerca al tronco teniendo cuidado de no dañarlo, para aprovechar la fibra al máximo y lograr que la planta cicatrice pronto

evitando el ataque de hongos e insectos y facilitando el crecimiento de las hojas jóvenes.

Esta labor se realiza con machete o con una pala afilada para evitar hacerse daño con las espinas. Se debe hacer máximo tres cortes de hojas por planta al año. Las hojas que deben cortarse son las más cercanas al suelo, las más maduras. Esto se sabe cuando forman un ángulo grande con respecto al cogollo de la planta.

- **Desespine o desorillado**

Consiste en retirar los bordes espinosos de las hojas. Esta labor se realiza con machete.

- **Desfibrado**

Consiste en retirarle la pulpa a la hoja. Se puede hacer por tres medios: Manual, A presión y con máquina.

Manualmente se retira la pulpa de la hoja raspándola por ambos lados con una paleta de madera o macana y sobre una tabla que apoyan diagonalmente entre el suelo y el cuerpo de quien lo esté haciendo.

Desfibrado a presión o también llamado con “tijeras”, con “sacador”, en “carrizo”, con “varillas”. Se divide la hoja en cadejo de 3 o 4 cms. de ancho. Esta herramienta esta formada por dos palos delgados, dos varillas de hierro o dos tubos delgados atados fuertemente entre sí por un extremo y fijados a un árbol generalmente. Por el otro extremo se meten los cadejos, se presionan los palos y simultáneamente se halan los cadejos para despojar la fibra de la pulpa.

Desfibrado con máquina. Las máquinas para desfibrar son accionadas por un motor de cinco a nueve caballos de fuerza, que mueve una banda sinfín, comunicándole el movimiento a un cilindro raspador provisto de cuchillas de metal que son las que retiran la pulpa de la hoja. Para realizar esta labor se debe estar provisto de gafas y guantes para protegerse de la acción cáustica del jugo de la hoja.

Después de este proceso, el fique se amontona y se deja escurrir durante una noche para que se seque y se blanquee.

- **Lavado**

El fique recién desfibrado contiene el 50% o 70% de residuos líquidos de pulpa. La fibra se deja en el agua de 12 a 15 horas y luego se lava con agua limpia (en quebradas y ríos contaminándolos), hasta sacarle completamente los restos de “sarna”, “chande”, o “goma”. Para el uso artesanal se lava con agua caliente o se pone a hervir. En otras regiones se deja con jabón durante toda la noche y después se enjuaga. En otras partes se deja al sereno en una mezcla de agua con jugo de limón, lima y naranja verde, esto con el fin de que el fique quede más blanco.

- **Secado**

La fibra se cuelga por manojos o se extiende sobre el suelo y se deja expuesta al sereno y a los rayos directos del sol. Luego es sometida a procesos de peinado o cardado y lubricación necesarios para limpiarlas y prepararlas para elaborar los hilos que se requieran.

- **Preparación de la fibra para el hilado o la tintura**

Proceso llamado “peinado o escarmentado”. Cuando se ha secado completamente la fibra, se peina o escarmena por manojos, pasándolas a través de un cepillo formado por grandes clavos dispuestos en grupos y fijados en una tabla horizontal a manera de mesa. El objetivo de este proceso es el de ordenar las fibras para facilitar el hilado y limpiar residuos secos de pulpa.

- **Tejido de la clineja y la cabuya**

La **CLINEJA** es fabricada manualmente, alternando tres manojos de fique de igual espesor que son tejidos en trenza. Luego esta trenza es sometida al proceso de tallado el cual se hace por medio de un palo cualquiera que tiene una hendidura en la mitad y por la cual es pasada la clineja para aplanarla, lustrarla y darle docilidad para el trabajo. Luego se peluquea con unas tijeras para cortar los hilos que quedan sueltos con el fin de

emparejar y limpiar toda la clineja. Así queda lista la clineja para empezar cualquier trabajo.

Es importante apuntar que si la clineja es teñida este proceso se ejecuta antes de ser tallada.

La **CABUYA** es fabricada manualmente, consiste en torcer 2 pequeñas cantidades de fibra, entre una mano y una pierna, que luego se enrollan entre sí formando la cabuya. El grueso de esta depende del tamaño de las cantidades de fique que se tomen para torcer.

▪ **Proceso de Teñido de la clineja y la cabuya**

Para la aplicación de color a la fibra en cuestión se debe tener en cuenta los pasos fundamentales en el proceso de teñido.

Se debe descruar muy bien la fibra (Clineja y cabuya), ya que esta comunidad utiliza el fique en estas dos presentaciones. Luego se aplica el tinte y por último se elaboran las piezas.

Para comenzar el proceso de tintura, se establece como medida un (1) Kilo de clineja, ya que la experiencia en el trabajo dice que es suficiente para generar varias unidades y completar un juego.

La proporción de agua para la clineja es de 5 litros y una cucharadita dulcera de sal. La medida del tinte esta dada por cucharaditas (2 ó 3 gr). En esta ocasión para la elaboración de las muestras se utilizaron dos (2) Clases de tinte químico: Anilinas El Indio y Anilinas Cibacet.

En el primer caso la adherencia no fue muy buena porque la calidad del tinte es regular y la aplicación no fue correcta y en el segundo caso la calidad del tinte probado en cuanto a fijación es excelente y se mejoró en el proceso de tintura.

El proceso básico de tinturado se resume así:

- Se descrua la fibra con detergente y carbonato
- Se calienta el agua y se disuelve el tinte, se deja hervir
- Se coloca la fibra a teñir en el agua con el tinte
- Se deja hervir por 30 minutos
- Se retira y se deja enfriar pausadamente.
- Se enjuaga con agua limpia
- Se deja secar a la sombra

3.1.2 Herramientas

Las herramientas básicas con las cuales cuentan los artesanos en la comunidad de Tipacoque, para la elaboración de sus productos son:

- Agujas metálicas largas (20 cms. de largo)
- Plantilla hechas en tabla con puntillas
- Tijeras
- Elementos para tinturar como las ollas
- Telar básico (cuadrado)
- Máquina para torcer cabuya

Taller y puesto de trabajo

El área de trabajo de los artesanos es de 1 mt² aproximadamente el cual esta ubicado en el centro de su casa. La capacidad de producción depende del producto que se fabrique y de la destreza individual de cada artesano.

La mayor parte del tiempo no se tienen las condiciones adecuadas de iluminación y ventilación en el lugar de trabajo.

El grupo denominado “Cooperativa de artesanos de Tipacoque”, cuenta con un centro de acopio de 10 mts² aprox. ubicado en la plaza de mercado del pueblo, donde se almacena toda la producción que cada artesano elabora en su casa y luego lleva al centro para su posterior venta.

A continuación se indican los pasos básicos de producción para cada línea propuesta:

3.1.3 Proceso de fabricación

En esta parte del cuaderno se describe el proceso de producción de las líneas de producto en fique trenzado. (Ver fotos Anexo 3).

Los pasos del proceso de producción para todas las piezas que no necesiten plantilla, elaboradas en clineja o fique trenzado es el mismo y es el siguiente:

- ◆ Al obtener la materia prima, se deja secar al sol para que se airee y se elimine el olor a humedad.
- ◆ Se lava muy bien y se trata de eliminar todas las impurezas que pueda tener después de procesado el fique.
- ◆ Luego se elaboran los metros de clineja continuamente hasta que pese un kilo (medida con la cual se comercializa).
- ◆ Se hace el proceso de tinturado si es requerido
- ◆ Se talla la clineja para que quede lista para ser trabajada.
- ◆ Luego se empieza la elaboración del producto, este se hace la mayor parte del tiempo desde el centro y se va enrollando la clineja en círculos, óvalos, cuadrados etc. hasta el tamaño deseado.
- ◆ Paso seguido se elabora la cabuya, la cual es tinturada también del mismo color de la clineja.
- ◆ Después de que se tiene el elemento tejido en clineja se empieza a coser con la cabuya por secciones y las costuras y nudos deben quedar por medio de la clineja para que no se vean.
- ◆ En caso de tener partes el producto, se tejen primero todas y luego se ensamblan con costuras a mano.
- ◆ Por último se peluquea el producto para eliminar todos los hilos sueltos que puedan tener.

Los pasos del proceso de producción para todas las piezas que necesiten plantilla, elaboradas en clineja o fique trenzado es el mismo y es el siguiente:

- ◆ Se dibuja el molde de la figura que se quiera elaborar en papel.
- ◆ Se transcribe a una tabla lo suficientemente grande para que quede bien la figura.
- ◆ Se delinea bien la figura en la tabla y se le colocan puntillas descabezadas de 1 pulgada por todo el borde de la figura, cuidando que sobresalgan 1 cm por encima de la tabla.
- ◆ Luego se alista la clineja para empezar a trabajar

- ◆ Se hace el proceso de tinturado si es requerido
- ◆ Se talla la Clineja para que quede lista para ser trabajada.
- ◆ Luego se empieza la elaboración del producto, se empieza a tejer por el borde de la figura cuidando que la Clineja que vertical todo el tiempo, se va llenando el área concéntricamente hasta que se llena todo el espacio.
- ◆ Luego se empieza a coser con la cabuya del mismo color, cuidando que la costura coja todos los pases de la Clineja y que esta no se deforme.
- ◆ Luego de cosida la primera parte de la figura, se teje la segunda y se cose igualmente y así sucesivamente hasta que se termine toda la figura.
- ◆ Cuando todo el elemento esta elaborado, se retira de la plantilla y se dan los acabados finales para que el trabajo quede bien.
- ◆ Por último se peluquea el producto para eliminar todos los hilos sueltos que puedan tener.

3.1.3.1 Proceso de elaboración LINEA DE INDIVIDUALES

3.1.3.1.1 Individual Liso Redondo

Dimensiones: 35 cms. diámetro

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el individual (1 ó 2 colores).
- Se talla la Clineja.
- Se tuerce la cabuya de los mismos colores de la Clineja.
- Se elabora un disco de 20 cms. y se cose por todos los lados sin cortar la Clineja, luego se prosigue hasta lograr los 35 cms. de diámetro final.
- Se cose todo el individual, evitando que las costuras se vean.
- Se peluquea el individual para que se vea mejor acabado.
- La Clineja en todo el proceso debe ser continua.

3.1.3.1.2 Individual Liso Ovalado

Dimensiones: 35 cms. de largo x 25 cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el individual (1 ó 2 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce la cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elabora una plantilla con la figura final del individual ovalado. En el centro se colocan dos puntillas separadas 10 cms. una de la otra.
- Se empieza a tejer el individual colocando una punta de la clineja en una puntilla y luego se empieza a dar vuelta a la clineja en las dos puntillas.
- Cuando el óvalo ya tenga unos 15 cms. de ancho se empieza a coser para que no se deforme la figura. Luego se continua tejiendo hasta que alcance el tamaño de la silueta trazada en la plantilla.
- Se cose todo el individual, evitando que las costuras se vean.
- Se retira de la plantilla.
- Se peluquea el individual para que se vea mejor acabado.

3.1.3.1.3 Individual Flor

Dimensiones: 35 cms. diámetro

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el individual (1 ó 2 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce la cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elabora un disco de 20 cms. y se cose por todos los lados, en un solo color.
- Se elaboran 10 discos de 7cms. y se cosen individualmente.
- Se unen los discos pequeños alrededor del grande con puntadas pequeñas.
- Se cose todo el individual, evitando que las costuras se vean.
- Se peluquea el individual para que se vea mejor acabado.

3.1.3.1.4 Individual de discos

Dimensiones: 35 cms. diámetro

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el individual (1 ó 2 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce la cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elabora un disco de 20 cms. y se cose por todos los lados, en un solo color.
- Se elaboran 12 discos de 5cms. y se cosen individualmente.
- Se unen los discos pequeños alrededor del grande con puntadas pequeñas.
- Luego se hace un borde de 2 cms. de ancho alrededor de los discos pequeños para terminar el individual.
- Se rellenan los espacios que quedan entre los discos pequeños y el borde final con corazones de clineja del mismo color del borde.
- Se cose todo el individual, evitando que las costuras se vean.
- Se peluquea el individual para que se vea mejor acabado.

3.1.3.1.5 Individual Pelota

Dimensiones: 35 cms. de diámetro

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el individual (4 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce la cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elabora una plantilla con la figura final del individual pelota. En todos los bordes se colocan puntillas para poder tejer el individual.
- Se empieza a tejer el individual colocando una punta de la clineja en una puntilla y luego se empieza a dar vuelta a esta en las puntillas que demarcan la primera zona, se empieza a rellenar esa área hasta el final y que quede bien forzado.

- Se cose el área rellena de acuerdo a la forma que debe tener y sin que se pierda dicha silueta.
- Se cambia de color de clineja y se empieza a tejer la segunda zona de la misma manera que la anterior, e igual se cose.
- Para la tercera parte también el proceso es igual, pero con otro color de clineja.
- Se cose todo el individual, evitando que las costuras se vean.
- Cuando las tres partes estén terminadas y bien cosidas, se elabora un borde también en clineja de 2 cms. de ancho e igualmente se cose a las partes ya elaboradas.
- Se retira de la plantilla.
- Se peluquea el individual para que se vea mejor acabado.

3.1.3.1.6 Individual degrade

Dimensiones: 35 cms. diámetro

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el individual (1 color en degrade).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce la cabuya del color más oscuro de la clineja.
- Se elabora un disco de 20 cms. y se cose por todos los lados sin cortar la clineja, luego se prosigue hasta lograr los 35 cms. de diámetro final.
- Se cose todo el individual, evitando que las costuras se vean.
- Se peluquea el individual para que se vea mejor acabado.
- La clineja en todo el proceso debe ser continua, tanto en el tinturado como en el tejido.

3.1.3.2 **P**roceso de elaboración LINEA DE DECORACION NAVIDEÑA

3.1.3.2.1 Vela sencilla

Dimensiones: 30 cms. de largo x 18 cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el aplique (2 ó 3 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elaboran cuatro discos de 8 cms. y se unen formando una línea, en un solo color.
- Se bordean con clineja de otro color, dando un ancho de 12 cms. y rellenando los espacios entre los discos y el borde con clineja igual.
- Se elaboran las plantillas de las hojas y se tejen con clineja verde.
- Se elaboran 3 discos de 3 cms. de diámetro en clineja roja. Se pegan entre sí formando un triángulo.
- Se elabora la llama de la vela en dos colores, esta también se teje con plantilla elaborada previamente.
- Luego que se tienen todas las piezas se cosen según el plano para dar forma a la vela.
- Se peluquea el aplique para dar un mejor acabado.

3.1.3.2.2 Velón

Dimensiones: 30 cms. de largo x 25 cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el aplique (2 ó 3 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elaboran ocho discos de 8 cms. y se unen formando dos líneas de cuatro discos cada una, en un solo color.
- Se bordean con clineja de otro color, dando un ancho de 20 cms. y rellenando los espacios entre los discos y el borde con clineja igual.
- Se elaboran las plantillas de las hojas y se tejen con clineja verde.

- Se elaboran 3 discos de 3 cms. de diámetro en clineja roja. Se pegan entre sí formando un triángulo.
- Se elabora la llama de la vela en dos colores, esta también se teje con plantilla elaborada previamente.
- Luego que se tienen todas las piezas se cosen según el plano para dar forma a la vela.
- Se peluquea el aplique para dar un mejor acabado.

3.1.3.2.3 Campana

Dimensiones: 30 cms. de alto x 16 cms de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el individual (4 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce la cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elabora una plantilla con la figura de la campana, según plano. En todo el borde se colocan puntillas para poder tejer la campana.
- Se empieza a tejer la figura colocando una punta de la clineja en una puntilla y luego se empieza a dar vuelta a esta en las puntillas que la demarcan, se empieza a rellenar con la clineja desde los extremos hacia el centro hasta que la figura quede bien rellena y cuidando que quede bien forzado.
- Se cose el área rellena de acuerdo a la forma que debe tener y sin que se pierda dicha silueta.
- Se elaboran las plantillas de las hojas y se tejen con clineja verde.
- Se elaboran 3 discos de 3 cms. de diámetro en clineja roja. Se pegan entre sí formando un triángulo.
- Se cose la figura, evitando que las costuras se vean.
- Se retira la figura tejida de la plantilla.
- Luego que se tienen todas las piezas se cosen según el plano para dar forma a la campana.
- Se peluquea el aplique para que se vea mejor acabado.

3.1.3.2.4 Arbol grande

Dimensiones: 60 cms. de largo x 42 cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el aplique (2 ó 3 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elaboran 21 discos de 7 cms. y se unen formando primero una línea de 6 discos, luego una de 5, luego una de 4 luego una de 3 luego una de 2, en un solo color.
- Luego se unen las líneas en orden descendiente para formar un triángulo que es el cuerpo del árbol.
- Se elaboran 4 discos también de 7 cms. de diámetro en color café o verde para elaborar el tronco del árbol. Estos deben coserse formando un cuadrado y luego ser pegados a la base del triángulo previamente hecho.
- Se peluquea el aplique para dar un mejor acabado.

3.1.3.2.5 Arbol pequeño

Dimensiones: 30 cms. de largo x 24 cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el aplique (2 ó 3 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elaboran 21 discos de 4 cms. y se unen formando primero una línea de 6 discos, luego una de 5, luego una de 4 luego una de 3 luego una de 2, en un solo color.
- Luego se unen las líneas en orden descendiente para formar un triángulo que es el cuerpo del árbol.

- Se elaboran 4 discos también de 4 cms. de diámetro en color café o verde para elaborar el tronco del árbol. Estos deben coserse formando un cuadrado y luego ser pegados a la base del triángulo previamente hecho.
- Se peluquea el aplique para dar un mejor acabado.

3.1.3.3 Proceso de elaboración LINEA DE TAPETES

3.1.3.3.1 Tapete Ajedrez

Dimensiones: 70 cms. de largo x 40 cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el tapete (1 ó 2 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elabora una plantilla con un cuadrado de 10 cms x 10 cms , colocando puntillas separadas 7mms entre sí, solo en dos lados paralelos.
- Se empieza a tejer amarrando la clineja desde un extremo en forma de zigzag hasta formar el cuadrado. Luego se cose con cabuya de lado a lado para que no se deforme.
- Se deben elaborar 28 cuadrados de 10 x 10 cms, luego unirlos entre sí, formando un rectángulo de 30 x 60, para luego agregar un borde de 5 cms. de ancho en todo el rededor del tapete. Este borde se hace cuadrando el tapete dentro de 4 puntillas para que no se deforme y se pueda coser mejor.
- Los cuadros se deben unir con la orientación vertical luego horizontal, siempre invertidos.
- Se cortan los hilos que sobran para dar buen acabado.
- La medida se puede variar aumentando o disminuyendo la cantidad de cuadrados que se unan, según se requiera.

3.1.3.3.2 Tapete espina de pez

Dimensiones: 90 cms. de largo x 60 cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el tapete (1 ó 2 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce cabuya de los mismos colores de la clineja.
- Se elabora un marco en madera de 90 x 60 cms con puntillas separadas 1 cms. entre sí, en dos de sus extremos (los más angostos). Se le denomina telar.
- Se empieza a urdir el tapete en forma vertical de extremo a extremo teniendo la clineja en cada una de las puntillas.
- Luego se empieza a tramar horizontalmente la clineja por encima y por debajo, hasta ir formando la figura de la espina de pez en el tejido (ver plano).
- Se debe tener cuidado en los extremos para que el tejido no se deforme.
- Luego que se termina el tejido, se remata y se saca del telar.
- Se le recortan los hilos sobresalientes y se le hacen algunos remates para dar un buen acabado.
- La medida se puede variar utilizando marcos de diferentes dimensiones según se requieran.

3.1.3.3.3 Tapete modular

Dimensiones: 50 cms. de largo x 50cms. de ancho

Materia prima: Clineja de fique

- Alistar la clineja del color que se quiera trabajar el tapete (1 ó 2 colores).
- Se talla la clineja.
- Se tuerce cabuya de los mismos colores de la clineja.

- Se elabora un marco en madera de 50 x 50 cms con puntillas separadas 1 cms. entre sí, en dos de sus extremos. Se le denomina telar.
- Se empieza a urdir el tapete en forma vertical de extremo a extremo teniendo la clineja en cada una de las puntillas.
- Luego se empieza a tramar horizontalmente la clineja por encima y por debajo, hasta ir formando la figura de la espina de pez en el tejido (ver plano).
- Se debe tener cuidado en los extremos para que el tejido no se deforme.
- Luego que se termina el tejido, se remata y se saca del telar.
- Se le recortan los hilos sobresalientes y se le hacen algunos remates para dar un buen acabado.
- La medida se puede variar utilizando marcos de diferentes dimensiones según se requieran.

El proceso de producción se ilustra con fotografías en los anexos.

3.2 Capacidad de producción

La información referida a la capacidad de producción esta limitada a los tiempos empleados en la elaboración de los prototipos durante la asesoría prestada,; hay posibilidad de que se reduzca un poco, una vez que los artesanos conozcan y dominen el procedimiento para la elaboración de cada uno de los productos.

No se incluye el tiempo que se invierte elaborando la clineja por cuanto la comunidad la compra ya elaborada lista para fabricar los productos.

Los prototipos fueron elaborados por los artesanos de los dos grupos constituidos formalmente y cada uno con 25 integrantes, en el municipio de Tipacoque y que hace muchos años trabajan en dicha labor, por consiguiente son diestros y conocedores del oficio.

Basados en los anteriores datos, los grupos están en capacidad de producir mensualmente la siguiente cantidad de elementos:

LINEA DE INDIVIDUALES

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Individual liso redondo	1 hora	160 Unidades
Individual liso ovalado	1 hora	160 unidades
Individual flor	1.5 horas	120 unidades
Individual de discos	2 horas	80 unidades
Individual pelota	4 horas	40 unidades
Individual degrade	1.5 horas	120 unidades
	Total	680 unidades

LINEA DE DECORACION NAVIDEÑA

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Vela sencilla	2 horas	80 unidades
Velón	2.5 horas	60 unidades
Campana	2.5 horas	60 unidades
Arbol grande	3 horas	50 unidades
Arbol pequeño	2 horas	80 unidades
	TOTAL	330 unidades

LINEA DE TAPETES

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Tapete Ajedrez 40 x 70	5 horas	80 unidades
Tapete espina de pez 60 x 90	20 horas	10 unidades
Tapete modular 50 x 50	10 horas	30 unidades
	TOTAL	120 unidades

3.3 Costos de producción

Igual que en el numeral anterior los costos se basan el proceso de producción de los prototipos.

Con el fin de proporcionar que el costo de cada producto sea lo más preciso posible, se debe tener en cuenta los siguientes datos generales:

Valor de la materia prima por kilo: \$ 2.500

Valor del Jornal diario: \$ 10.000

Valor hora/diario \$ 1.250

Valor de las plantillas: \$ 10.000

3.3.1 Costos por producto

LINEA INDIVIDUALES

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COŞTO	PRECIO DETAL UNIDAD	PRECIO JUEGO X 6 UNID.	PRECIO POR MAYOR JUEGO X 6
Individual redondo liso	420	10	1250	1	1680	2.000	12.000	10.800
Individual ovalado liso	420	10	1250	1	1680	1.700	10.200	9.200
Individual flor	350	10	1000	1	1360	1.500	9.000	8.100
Individual de discos	420	10	1300	1	1730	2.000	12.000	10.800
Individual pelota	520	20	1875	1.5	2415	3.000	18.000	16.200
Individual Degrade	420	20	1250	1	1680	2.350	14.000	12.600

LINEA DECORACION NAVIDEÑA

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJ O	COŒTO	PRECIO DETAL UNIDAD	PRECIO POR MAYOR UNIDAD
Vela sencilla	300	10	1000	0.7	1.310	1.500	1.425
Velón	420	10	1250	1	1.680	2.000	1.900
Campana	420	20	1250	1	1.690	2.000	1.900
Arbol grande	840	10	1600	1.5	2.410	3.500	3.325
Arbol pequeño	200	10	1.250	1	1.460	2.000	1.900

LINEA TAPETES

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJ O	COŒTO	PRECIO DETAL UNIDAD	PRECIO POR MAYOR UNIDAD
Tapete Ajedrez	850	100	2.250	1.5	3.200	4.000	3.800
Tapete Espina de Pez	2.500	200	4.500	3	7.200	10.000	9.500
Tapete Modular	850	100	2.250	2.5	3.200	4.000	3.800

3.4 Control de calidad

3.4.1 Para el artesano

El proceso de control de calidad debe iniciarse desde el momento mismo en que se siembra la materia prima y luego en todo su procesamiento. A continuación se describen los parámetros que deben cumplir los artesanos para la producción de las líneas sugeridas.

3.4.1.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante y hasta el final del proceso de producción de los nuevos diseños y líneas sugeridas para diversificar y ampliar el mercado de los productos en fique trenzado.

3.4.1.2 Requisitos Generales

- La clineja escogida para la elaboración de los productos debe tener y mantener siempre la misma medida.
- Debe estar libre de impurezas y muy bien lavada.
- Debe tener un tinturado parejo.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico.
- Las piezas deben tener el tejido y el color muy parejo en cada juego x 6 un. Al menos.
- Las piezas no deben presentar impurezas o suciedad.

3.4.1.3 Requisitos Específicos

- La clineja debe estar tejida lo más uniformemente posible.
- Las costuras y nudos deben estar bien ocultos dentro del elemento mismo.
- Los colores deben combinarse por gamas.
- Se deben “peluquear” muy bien los productos antes de empaçarlos.

3.4.1.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.1.4.1 Toma de muestras

Cada uno de los productos enviados a la empresa, será revisado para verificar que cumplan con los requerimientos mínimos descritos en el numeral anterior.

3.4.1.4.2 Criterio de aceptación ó rechazo

Si el lote de mercancía inspeccionado no cumple uno o más requisitos de los establecidos anteriormente, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.1.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (con metro para modistería). Las medidas generales pueden tener un rango de

variación de 0.5 cm máximo. Las medidas de espesor pueden tener un rango máximo de variación de 1 mm.

Se debe tener muy en cuenta las medidas de los diámetros del producto.

3.4.2 Para el Comprador

A continuación se describen los parámetros que debe cumplir el producto en su resultado final.

3.4.2.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante el momento de recibir los productos en fique trenzado.

3.4.2.2 Requisitos Generales

- El producto debe presentar unas medidas muy uniformes.
- El producto debe estar libre de impurezas y muy bien lavada.
- El producto debe tener un tinturado parejo muy homogéneo.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico o por lo menos muy aproximadas.
- Las piezas deben tener el tejido y el color muy parejo en cada juego x 6 un. Al menos.
- El producto debe venir bien empacado.

3.4.2.3 Requisitos Específicos

- El producto debe estar tejido lo más uniformemente posible.
- Las costuras y nudos deben estar bien ocultos dentro del elemento mismo.
- Los colores deben combinarse por gamas.
- Los productos deben verse bien acabados y “peluqueados”.

3.4.2.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.2.4.1 Toma de muestras

Cada uno de los productos enviados a la empresa, será revisado para verificar que cumplan con los requerimientos mínimos descritos en el numeral anterior.

3.4.2.4.2 Criterio de aceptación ó rechazo

Si el lote de mercancía inspeccionado no cumple uno o más requisitos de los establecidos anteriormente, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.1.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (con metro para modistería). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 0.5 cm máximo. Las medidas de espesor pueden tener un rango máximo de variación de 1 mm.

Se debe tener muy en cuenta las medidas de los diámetros del producto.

3.5 Proveedores

Actualmente existen en el Municipio de Tipacoque, dos grupos conformados que están en capacidad de proveer pedidos en gran cantidad y con precios de mayorista, estos son:

- **COOPERATIVA DE ARTESANOS DE TIPACOQUE**
Encargado: Sr. Hermes Gallo
Dirección: Tipacoque - Boyacá
Teléfono: 0987 88 90 61
Tipacoque – Boyacá

Los nombres de los integrantes se encuentran en las planillas de record de asistencia. Ver Anexos.

- **AŞOCIACION DE MUJERES ARTESANAS DE TIPACOQUE**

Encargado: Sra. Elvia López o Sr. Pio quinto García

Dirección: Tipacoque - Boyacá

Teléfono: 0987 88 90 19

Tipacoque – Boyacá

Los nombres de los integrantes se encuentran en las planillas de record de asistencia. Ver Anexos.

4. COMERCIALIZACION

La distribución y comercialización de los productos artesanales en fique trenzado en el Municipio de Tipacoque, la hacen directamente los artesanos por diferentes modalidades:

- Venta del producto a intermediarios o comerciantes la cual es la más dominante por la facilidad que tiene para los artesanos, pero el valor del precio de venta es muy bajo.
- Venta directa del artesano al consumidor pero esta modalidad es muy escasa por el bajo nivel de turismo de la localidad y los escasos eventos que presentan esta oportunidad.
- Venta por consignación que se presenta mucho en el caso de la cooperativa y la asociación. En esta modalidad el artesano entrega su producto al representante del grupo y debe esperar a que este sea vendido para recibir el dinero correspondiente.

4.1 Mercados Sugeridos

A partir de la información obtenida de la comunidad, de los puntos de venta del producto tradicional y de los eventos feriales realizados donde se constató la aceptación de los nuevos diseños, se verificó que existe una demanda real por los productos elaborados en fique.

Este tipo de producto esta dirigido principalmente a un rango de personas que se hallen entre los 18 y 40 años, con un nivel de ingreso medio alto y alto, que utilice una decoración informal y actual; amantes de los productos artesanales novedosos y elaborados 100% a mano, donde se resalte el color y la versatilidad natural del material, proporcionando una alternativa de decoración muy original.

Teniendo en cuenta el proceso de desarrollo de la comunidad, el nivel de productividad y la aceptación de los nuevos diseños, considero que se puede promocionar dicho producto en los almacenes de artesanías del norte de Bogotá, almacenes de decoración, almacenes de cadena y los almacenes de la empresa. Con esta actividad se puede contribuir al desarrollo y promoción de los productos en fique.

4.2 Propuesta de marca, etiqueta y sello de identidad

Esta propuesta debe tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Ser elaborada en papel reciclado
- Contrastar con el color de los productos
- Contener el código de barras
- Contener información como:
 - Nombre del producto
 - Material en que esta fabricado
 - Normas de mantenimiento
 - Lugar de origen
 - La frase: Hecho a mano

Una propuesta para esta etiqueta puede verse en los anexos.

4.3 Propuesta de empaque

Se plantea como alternativa de empaque, que este sea elaborado en Cartón Corrugado de una sola cara, tipo onda A (Altura de la onda 4.6 mm), ya que al ensamblar la caja este proporciona una buena estructura que protegerá los productos de la manipulación directa y del medio ambiente. Antes de empaçar los productos en la caja se sugiere que sea empaçados por juegos o unidades en empaques individuales de polietileno (Bolsas plásticas). Esto protegerá mejor el producto, facilitará su manipulación y mejorará la presentación.

El empaque en lo posible ha de contener la siguiente información:

- Nombre del producto
- Sello de identidad
- Información sobre el origen

4.4 Propuesta de embalaje

Considerando que cada producto tiene su empaque individual, para efectos de embalaje, se pueden utilizar cajas de Cartón Corrugado de doble cara de canal tipo A, el cual proporciona más rigidez y mayor protección al producto. Se debe procurar que al llenar las cajas se ocupe muy bien el espacio para aprovechar mejor y al máximo la capacidad del embalaje y también evitar el maltrato del producto.

Las cajas deberán ser selladas con cinta de polipropileno, especial para embalaje. Se recomienda no usar cuerdas por seguridad y presentación del producto. Es indispensable que cada uno de los embalajes contenga la información pertinente al producto, su manejo y cuidados requeridos durante la manipulación, así como también los datos del destinatario y el remitente. De ser posible que las cajas siempre estén pre-impresas con todos los datos anteriormente mencionados.

En caso que se necesite enviar mercancía fuera del país, será obligatorio el uso de guacales en madera con todas las especificaciones de tamaño y seguridad para el transporte de la mercancía.

4.5 Propuesta de transporte

En el municipio de Tipacoque se cuenta con buenas Vías de transporte y de pasajeros; no se cuenta con servicio de envío de mercancía lo cual dificulta la comercialización.

La mayoría de las veces para el envío de mercancía se hace por medio de las empresas de transporte de pasajeros como la COOPERATIVA SIMON BOLIVAR que trae la mercancía hasta el terminal de transportes de Tunja, Duitama y Bogotá. Luego se ha de contratar transporte especial que lleve la mercancía al destinatario final.

Cuando el volumen de mercancía es muy alto, se contrata un servicio exclusivo de transporte y requiere siempre el traslado de los artesanos para hacer la entrega de la mercancía.

CONCLUSIONES

- La asesoría de diseño realizada con los grupos artesanales de Tipacoque permitió el desarrollo de tres líneas de productos que contribuyeron a la innovación en el manejo de color y de oferta para el mercado local.
- El municipio de Tipacoque cuenta con más de 150 artesanos que alternan sus labores diarias con el trabajo artesanal, lo cual permite catalogar a esta localidad como un potencial foco productivo de artesanía.
- Es necesario crear mecanismos de comercialización que permitan a la comunidad del municipio de Tipacoque reactivar el mercado que hace unos años proporcionaba el sustento a muchas familias y que hoy por hoy va en detrimento y un severo estancamiento que ha desmotivado a esta comunidad para seguir trabajando en esta labor.
- La calidad de los productos es relativamente buena y susceptible de mejorar, los precios que tienen los hace altamente competitivos dentro del mercado regional y nacional y muy posiblemente internacional.
- El bajo perfil de comerciante de los artesanos de Tipacoque hace que se dificulte mucho la forma de comercialización puesto que básicamente se hace por intermedio de dos personas que se arriesgan a ir a las ciudades y negociar.

- La obtención de la materia prima no representa dificultad puesto que el municipio de Covarachía provee lo suficiente como para responder por eventuales pedidos en gran cantidad.
- Es importante resaltar el hecho de la necesaria innovación en productos para que la comunidad de Tipacoque prospere puesto que hace muchos años elaboran los mismos diseños y el mercado se encuentra saturado, por tanto ya no venden igual y este oficio no representa una alternativa de sustento económico.
- Con esta asesoría se ha dejado dentro de la comunidad una alternativa de innovación en productos, procesos productivos y calidad y una nueva perspectiva para abordar nuevos mercados.
- La comunidad de Tipacoque posee un alto potencial productivo que debe aprovecharse para impulsar y lograr un incremento en el desarrollo del sector artesanal. Desafortunadamente por falta de motivación económica y por falta de nuevos mercados y pedidos, este oficio se está reduciendo y puede llegar a perderse en un corto plazo.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante que se siga prestando asesoría en el campo del diseño de nuevos productos a la comunidad de Municipio de Tipacoque con el fin de fortalecer y concientizar a los artesanos de la alternativa que ofrece el sector artesanal.
- Se debe reforzar a los grupos en el conocimiento de los canales de comercialización para los diferentes productos, así como en el mejoramiento permanente de la calidad para que dicha comunidad se sostenga en el mercado por lo menos nacional.
- Es necesario continuar con la capacitación de los grupos en temas que tengan que ver con la conformación misma de las agremiaciones y con el desarrollo de procesos de teñido con una mejor técnica, para ampliar el

conocimiento y la diversidad de gamas en cuanto a manejo de color para los productos.

- Existe a nivel de grupo un gran interés y entusiasmo para desarrollar las asesorías que contribuyan a mejorar cada día el nivel de vida de estos artesanos.
- Se debe impulsar a nivel de comercialización este municipio, se debe motivar a la comunidad para que sigan produciendo; ya sea que Artesanías de Colombia realice un buen pedido o que ayude a promocionar dichos productos para motivar de manera económica a esta zona de gran potencial productivo.

ANEXOS

- Lista de nombres los integrantes de los grupos artesanales de Tipacoque
- Fotos del Proceso productivo
- Fotos de los talleres de los artesanos
- Negativos de las fotografías

- Diskette con documento en word 97

BIBLIOGRAFIA

- Plan Indicativo del Fique

Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural
Junio 1995

- Fotos del Proceso productivo