



artesanías de colombia

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

UNIDAD DE DISEÑO
CUADERNO DE DISEÑO
Etapa de Producción

Regional Orinoquía - Amazonía
**OFICIOS DE CESTERIA Y TEJEDURIA EN CUMARE
VICHADA - CUMARIBO**

OLGA QUINTANA ALARCON
DISEÑADORA INDUSTRIAL

COOPERACION DE
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE – **SENA**
Y CORPORACION PARA EL **DESARROLLO** DE LAS **MICROEMPRESAS**

Santa Fe de Bogotá, D.C. Abril del 2000

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

UNIDAD DE DISEÑO
CUADERNO DE DISEÑO
Etapa de Producción

Regional Orinoquía - Amazonía
VICHADA - CUMARIBO
CESTERIA Y TEJEDURÍA EN CUMARE

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Adm. y financiero

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Lyda del Carmen Díaz López
Coordinadora de Diseño

Neve Herrera
Coordinador Regional
Orinoquía y Amazonía

D.I Olga Quintana Alarcón
Asesor en Diseño

Comunidades Artesanales de Cumaribo
(Raya, Santa Fe, La Luna y Autana)

Santa Fe de Bogotá, D.C. Abril del 2000

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

I- **A**NTECEDENTES

II- **A**NALISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCION

III- **P**RODUCCION

PLANTEAMIENTO DEL ESQUEMA PRODUCTIVO

1. **P**ROCESO PRODUCTIVO

- Proceso de elaboración
- Capacidad de producción
- Costos de producción
- Proveedores

2. **C**ONTROL DE CALIDAD

- Para el Artesano
- Para el comprador
- Formación de grupos de control de calidad
- Proveedores

IV- **C**OMERCIALIZACION

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

BIBLIOGRAFIA

INTRODUCCION

El énfasis de esta etapa de trabajo con las comunidades artesanales del Municipio de Cumaribo ha sido el mejoramiento y perfeccionamiento de las muestras obtenidas en las anteriores asesorías en diseño brindadas por Artesanías de Colombia y a su vez la continuación de estas con la elaboración de los prototipos finales de las líneas de producto (Canastas para la mesa, Mochilas y Chinchorros) diseñadas para ellos, dejando definidos totalmente en el aspecto técnico los productos para la siguiente fase que es la de producción directa y comercialización.

De acuerdo con los resultados obtenidos en la evaluación de la unidad de Diseño y el área comercial, sobre la líneas presentadas, se han de mantener los criterios iniciales de diseño propuestos en las asesorías de 1997 y 1998.

El desarrollo de esta etapa ha sido el dar viabilidad a los diseños para su producción con todos los ajustes necesarios tanto en producción como en diseño e implementar en los artesanos el manejo de documentos como planos con dimensiones , plantillas y dibujos y fichas de información general.

La presente asesoría ha sido desarrollada con las comunidades de Cumaribo (Raya, Autana, Santa Fe, 15 de Agosto, Santa Marta y Puerto Paloma) en el departamento del Vichada, realizado entre el 22 de Febrero y el 24 de Marzo del 2000.

La etapa final de asesoría en imagen, empaque y embalaje para el grupo también esta incluida y desarrollada en la última parte de este informe, con el fin de que sea implementada en los productos, por parte de la comunidad.

I- ANTECEDENTES

ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA

En el curso del proyecto de desarrollo artesanal para el Departamento del Vichada, cabe destacar las siguientes acciones ejecutadas por Artesanías de Colombia:

- En el año de 1998 se realiza una labor de reconocimiento de la zona en los municipios de Cumaribo y Puerto Carreño. Se obtuvo como resultado el diagnóstico de algunas comunidades y posteriormente se dictó asesoría en rescate de productos tradicionales, mejoramiento de la técnica y desarrollo y diversificación de productos.
- En el año de 1999 se continúa la labor de asesoría en desarrollo de productos para las comunidades de Cumaribo y Puerto Carreño con énfasis en el mejoramiento de la técnica, aplicación de color, diversificación y producción.
- En Noviembre de 1999 el Diseñador Industrial Manuel Abella realiza una asesoría en desarrollo de producto en las comunidades de Cumaribo y Puerto Carreño que habían sido asesoradas con anterioridad.

Para tener continuidad con el proyecto y basados en las asesorías anteriores se ha de continuar la etapa productiva de las líneas de canastas para la mesa en cumare, mochilas y chinchorros en cumare con nuevas gamas de color propuestas y aprobadas en julio de 1999.

Las líneas de producto propuestas en noviembre de 1999 no fueron aprobadas, por tanto se retomó la propuesta anterior y se dio paso a la etapa productiva para dos comunidades.

JUSTIFICACION

El punto de partida para el desarrollo de ésta asesoría en la tercera etapa ha sido la elaboración de los nuevos prototipos las líneas de canastas para mesa en cumare, mochilas y chinchorros en cumare con nuevas gamas de color.

De acuerdo con el resultado de las evaluaciones de la Unidad de Diseño y el área comercial de Artesanías de Colombia a los prototipos realizados en las

anteriores asesorías (línea de canastas para la mesa en cumare, mochilas y chinchorros en cumare), se decidió aprobar esta etapa de trabajo con las comunidades artesanales de Cumaribo, para el mejoramiento de la producción en los diseños de las líneas aprobadas, teniendo en cuenta la viabilidad del proyecto para llevarlo hasta la etapa de comercialización.

Los parámetros establecidos en dichas evaluaciones fueron:

- En el oficio de tejeduría, se desarrollará la línea de Chinchorros y mochilas en cumare, normalizando medidas y tamaños y en la gama de colores nogal y con tintes naturales obtenidos en la región.
- En el oficio de cestería se desarrollará la línea de canastas para la mesa y portacalientes.
- Se implementará en todos los grupos los mismos diseños de las líneas propuestas.
- Se implementarán todos los correctivos y ayudas necesarias como los moldes y plantillas para cada producto para que se facilite el proceso de producción de las diferentes líneas.
- Se han de producir los prototipos como los obtenidos en la asesoría anterior ya que alcanzaron un alto nivel de calidad y por ello fueron aprobados.
- Se implementarán los parámetros comunes en cuanto a calidad y acabados para los productos finales en los diferentes grupos.

Las anteriores muestras en cumare se elaboraron especialmente con los artesanos de la comunidad de Raya; para la presente asesoría se involucraron los artesanos de Caño Cavasi y Santa Fe, 15 de Agosto y la Luna también y se reforzó más en ellos el concepto de la etapa productiva de la línea de productos.

De los prototipos realizados con la comunidad artesanal de Cumaribo, se evaluó:

- El dimensionamiento de las muestras
- La implementación de una nueva gama de color
- La calidad en el tejido.
- El tinte utilizado para teñir el cumare
- El proceso de elaboración de los productos en ambos oficios
- Los costos
- Los proveedores de materia prima
- El acabado de los productos

- El tratamiento de la materia prima

Las líneas son:

Línea de canastas que consta de 6 modelos

Línea de mochilas que consta de 5 modelos

Línea de chinchorros que consta de 6 colores

Todas las líneas anteriores contemplan los parámetros iniciales del proyecto por cuanto las modificaciones realizadas se enfocaron principalmente al mejoramiento del proceso productivo, la estandarización de tamaños y la combinación de nuevos colores.

Debido al corto tiempo disponible para cada asesoría se involucró el máximo número de artesanos por comunidad para elaborar los prototipos y generalizar la información en cuanto a los estándares de tamaños, combinación de colores, aplicación de tintes naturales y las recomendaciones pertinentes para el tipo de productos a elaborar.

En el desarrollo de esta asesoría se dio continuidad al proceso de diseño realizado en 1999 por la presente asesora. Las propuestas presentadas por el asesor Manuel Abella no fueron aprobadas por tanto se retomó el trabajo previo iniciado a tal asesoría.

II – ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y DE PROTOTIPOS DE PRODUCCION

Basados en los resultados de las evaluaciones a las anteriores muestras realizadas, básicamente se conserva el mismo concepto de diseño en cuanto a las líneas de productos en tejeduría y cestería (Mochilas y chinchorros en cumare y línea de canastas en cumare) y se proponen variaciones en los siguientes aspectos:

A nivel de concepto de Diseño

- Implantar una carta de color para la elaboración de los chinchorros tradicionales .
- Estandarizar tres tamaños de mochilas y su correspondiente combinación de color.
- En cuanto al dimensionamiento de las muestras (Línea de canastas) en todas se aplicaron las medidas propuestas para normalizar los tamaños y responder a las demandas solicitadas por el mercado.
- Para todas las muestras en tejeduría se decidió trabajar sobre la gama de colores nogal manteniendo una solicitud por parte de la gerencia y por otro lado utilizar los colores naturales que se manejan en la zona.
- Implementación de los diseños establecidos en los grupos a partir de la entrega de planos , para evaluar la capacidad de interpretación de los mismos por parte de los artesanos.

A nivel comercial

Con respecto al valor de las muestras, el área comercial y el estudio de mercado previo al desarrollo de los primeros prototipos se debe tratar de conservar los precios logrados en los anteriores, ya que son un punto a favor para estos productos.

Los nuevos costos están consignados en el presente informe.

Las muestras aprobadas y desarrolladas en la etapa de producción son las siguientes:

1. Frutero redondo
2. Portacazuelas
3. Pasaboquero cuadrado
4. Pasaboquero redondo
5. Canasta para pan
6. Portarefractaria cuadrada
7. Portacalientes
8. Mochilas (2 tejidos)
9. Chinchorros (6 colores)

Los principales cambios realizados a las nuevas muestras fueron:

- Se cambió la dimensión para las mochilas
- Se trabajó una nueva gama de color.
- Se implementó el trabajo sobre planos.
- Se mejoró el acabado en el tejido y el tinturado.
- Se implementaron las dimensiones y diseños dados anteriormente.
- Se llevó a las comunidades plantillas en poliestireno para todos los productos.
- Se unificó en 8 comunidades el mismo tipo de productos.

III – PROPUESTA ESQUEMA PRODUCTIVO

En esta parte del cuaderno se hace referencia a los requerimientos de los grupos artesanales, primero en el área de su infraestructura como tal y luego en lo referente a los detalles de mejoramiento en cada una de las muestras.

Requerimientos generales:

- Para la elaboración de los productos artesanales en el Municipio de Cumaribo, lo primero que se debe establecer es el canal de consecución de materia prima que garantice la continuidad en el proceso productivo, que tenga buena calidad y que sea asequible a todos los grupos existentes en la región.
- Se debe implementar la unificación y socialización de la información para todos los grupos en cuanto a los tamaños, colores y diseños.
- Paso seguido se debe organizar una producción en serie, es decir que cada uno de los procesos de elaboración de los productos tenga una secuencia y un resultado muy similar.
- Cada artesano involucrado debe estar capacitado en la clase de tejidos a utilizar, los colores recomendados y su aplicación, conocer cuales son requerimientos de calidad para lograr resultados unificados.
- Otro requerimiento para los grupos, es la vital necesidad de capacitación en el área de manejo administrativo (de costos y administración básica). Se recomienda que designen a algunos de sus integrantes para tomen dicha capacitación que luego repliquen estos conocimientos y así puedan organizarse mejor.
- Después de esta etapa de organización y producción, falta reforzar y divulgar los conocimientos adquiridos con las anteriores asesorías y establecer los parámetros que han de manejarse con cada una de las muestras elaboradas, evaluadas y aprobadas para poder pasar a una última asesoría en empaque y manejo de imagen corporativa para que se tenga en cuenta y se aplique a cada uno de los productos que la comunidad de Cumaribo elabore y así logren una identificación y reconocimiento a su trabajo.

Al cumplir con los faltantes que se han mencionado, los grupos artesanales asesorados podrán tener una organización mejor establecida y así estarán en las condiciones de responder hacia un eventual pedido de gran cantidad.

Requerimientos particulares a nivel de prototipos:

- Se deben elaborar los productos con las medias que contiene el plano, ya que estas corresponden a los prototipos elaborados en la tercera etapa y contienen las correcciones necesarias para su buen funcionamiento.
- Se recomienda que la elaboración de los objetos sea en forma seriada ya que esto dará un mejor resultado tanto en producción como en costos.
- Los productos deben estar completamente bien acabados considerando el proceso productivo y los acabados que se apliquen en su elaboración.
- No deben presentar hilos sueltos.
- El tejido debe ser muy uniforme así como el grueso de los hilos.
- Los colores de los productos deben estar dentro de las gamas establecidas en la presente asesoría.
- Unificación de tamaños en las clases de productos
- Costuras perfectas y bien rematadas.

3.1. PROCESO PRODUCTIVO

En esta parte del cuaderno de diseño se presentan todos los pasos para la elaboración de cada uno de los modelos que conforman la línea de canastas para la mesa, chinchorros y mochilas.

La primera parte hace referencia a aspectos generales que deben cumplirse para todas las muestras (para este caso específico la materia prima, los insumos y la capacitación de los integrantes del grupo) y la segunda parte al proceso de producción para cada uno de los productos.

Materia prima

Para el desarrollo de los productos en esta segunda fase definitiva se ha utilizado **Fibra e hilo de cumare** obtenida del monte más cercano a cada comunidad.

El material que se consigue es de diferentes calidades y grosores por ello se debe seleccionar el que se utiliza para tejido de acuerdo con las recomendaciones dadas en esta asesoría.

La materia prima después de ser cortada se somete a un proceso de desfibrado, cocción, secado, hilado y tinturado.

El **desfibrado** se realiza manualmente separando la vena de la hoja de cumare y luego retirando de cada una de las partes la capa que las recubre con la cual se realizan los productos.

Después de retirada esta fibra, se **cocina** por varias horas para lograr una tonalidad blanca y luego se debe dejar **secar** a la sombra por lo menos un día.

El **hilado** se realiza manualmente, consiste en torcer dos pequeñas cantidades de fibra entre una mano y una pierna , que luego se enrollan entre sí formando el hilo. El grueso de este depende de la cantidad de fibra que se tome para torcer. Debido a la experiencia que tienen las artesanas mayores en este proceso, se logra buena calidad en los hilos ya que son uniformes en su calibre pero el tiempo que se utiliza en este paso encarece el producto.

Proceso de Tinturado de la fibra

Para esta fase del proceso de producción se tomó como base los colores obtenidos en las anteriores asesorías de diseño. Se implementó el manejo de la gama de colores Terracota y nogal los colores de tintes naturales que las comunidades manejan.

Se probó un nuevo tinte químico en la fibra de cumare para obtener gamas de cafés. Los tonos pueden variar de acuerdo con la cantidad de agua agregada y con la cantidad de tiempo que se deje hervir el tinte con la fibra. Si se conservan las proporciones recomendadas el color obtenido no tendrá variaciones significativas y será muy similar siempre.

Proceso de tejido

En esta etapa del proceso, se determinó con los artesanos que las técnicas a utilizar en la elaboración de los prototipos fueran las implementadas en la asesoría anterior ya debido a esto fueron aprobados los diseños.

Se utilizarán las técnicas de rollo y tejido en red para elaborar todos los productos aprobados.

Herramientas

Cada artesano debe contar con los elementos básicos que le permitan tener un resultado similar en cuanto a medidas y colores

- Plantilla de medida de los diseños
- Aguja gruesa para coser a mano (Capotera)
- Tijeras
- Plano del producto
- Metro
- Carta de color

Se recomienda que el sitio de trabajo de cada artesano tenga buena iluminación y buena ventilación.

A continuación se indican los parámetros de producción de cada uno de los objetos de la línea propuesta.

◆ Proceso de elaboración

En ésta parte del cuaderno se describe uno a uno los pasos a seguir para la producción de la línea de canastas para la mesa, mochilas y chinchorros. Se sugiere que el acabado sea con tintes naturales ubicados en la región para así aminorar el costo del producto y realzar al belleza del mismo.

Los diseños de las figuras que han de elaborarse en los productos están sujetos a la capacidad y destreza de cada uno de los artesanos, ya que este se convierte en el toque personal para cada producto.

Para todos los productos desarrollados los pasos básicos fueron los siguientes:

- Preparación de la materia prima
- Proceso de tinturado de la fibra

Descripción general de cada uno de los pasos comunes a todos los productos:

Para las piezas de **tejeduría** (Mochilas y Chinchorros) en Cumare es el siguiente:

- ◆ Al obtener la materia prima, se desfibra y cocina lo más pronto posible después de cortado el cogollo.
- ◆ Se deja secar a la sombra durante dos días para evitar que la fibra no se pudra.
- ◆ Luego que se tiene la fibra se hace el proceso de torsión que consiste en elaborar hilo con las fibras.
- ◆ Cuando se tiene el hilo torcido se empieza la labor de los chinchorros y mochilas especialmente.
- ◆ Cuando se quiere tinturar la fibra se hace este proceso antes de torcer para formar el hilo. Así se garantiza que el tinturado es parejo para toda la fibra.
- ◆ Se empieza la labor de acuerdo a los tejidos y productos que se quieran elaborar.

Los pasos del proceso de producción para las piezas de **Cestería** en Cumare es el siguiente:

- ◆ Al obtener la materia prima, se desfibra y cocina lo más pronto posible después de cortado el cogollo.
- ◆ Se deja secar a la sombra durante dos días para evitar que la fibra no se pudra.
- ◆ Cuando se quiere tinturar la fibra se hace este proceso con tintes naturales.
- ◆ Se empieza la labor de acuerdo a los tejidos y productos que se quieran elaborar.
- ◆ Para la elaboración de los canastos en cumare y moriche se puede utilizar la fibra sin torcer o como hilo. En este caso se ha utilizado la fibra sin torcer.
- ◆ Se aplica la técnica de rollo o cosido sencillo para elaborar los canastos y la medida varía de acuerdo a la función que se le quiera dar.
- ◆ Se comienza la labor tomando fibra de acuerdo al grosor que se quiera el objeto. Se va enrollando fibra alrededor de este para ir formando un rollo y con este a su vez se va dando forma al canasto ya sea cuadrado, redondo o rectangular.
- ◆ Luego se va enrollando más fibra en la medida en que se necesite y cuando se vaya agotando el material para tejer. Se debe tener en consideración que el calibre del rollo que se este elaborando debe ser muy parejo dentro de todo el trabajo.

- ◆ Cuando se acaba la labor de tejido, se remata muy bien evitando que queden fibras sueltas que le dan mala apariencia al objeto.
- ◆ Se debe recortar los hilos sobrantes de toda la pieza.

A continuación se describen los pasos necesarios para la elaboración de cada uno de los productos obtenidos como prototipo.

Proceso de elaboración LINEA DE CANASTOS

1. Portacalientes

Dimensiones: Diámetro 35 cm x alto 1 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 35 cm de diámetro.
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el tejido para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.
- La fibra de cumare se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.

2. Portarefractaria cuadrada

Dimensiones: Largo 20 cm x ancho 20 cm x alto 6 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso y 5 cm de largo.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un cuadrado de 20 cm x 20 cm.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 6 cm de alto. Tejer 2 cm de color crudo, luego 2 cm de color café y por último 2 cm de color crudo. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.

- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.
- La fibra de cumare se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.

3. Pasaboquero cuadrado

Dimensiones: Largo 14 cm x ancho 14 cm x alto 4 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 5 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un rectángulo de 14 cm x 14 cm.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 4 cm de alto. Tejer 2 cm de color crudo, luego 1 cm de color café y por último 1 cm de color crudo. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.
- La fibra de cumare se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.

4. Pasaboquero redondo

Dimensiones: Largo 11 cm x ancho 11 cm x alto 5 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 5 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 11 cm de diámetro.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 5 cm de alto. Tejer 4 cm de color crudo y luego 1 cm de color café. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas y las paredes rectas verticalmente.
- La fibra de cumare se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.

5. Canasta para el pan

Dimensiones: Largo 33 cm x ancho 20 cm x alto 6 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso y 15 cm de largo.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un rectángulo de 33 cm x 20 cm bien parejo.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 6 cm de alto. Tejer 2 cm de color crudo, luego 2 cm de color café y por último 2 cm de color crudo. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.

6. Frutero

Dimensiones: 27 cm diám. superior y 19 cm de diám. base x 5 cm de alto.

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 19 cm de diámetro.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 5 cm de alto en sentido diagonal. Tejer 4 cm de color crudo y luego 1 cm de color café. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.

7. Portacazuela

Dimensiones: 17 cm diám. superior y 12 cm de diám. base x 6 cm de alto

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 12 cm de diámetro.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 6 cm de alto en sentido diagonal. Tejer 4.5 cm de color crudo y luego 1.5 cm de color café. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.
- La fibra de cumare se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.

Proceso de elaboración LINEA DE MOCHILAS

1. Mochila red sencilla

Dimensiones: 35 cm de largo x 30 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar la mochila (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo.
- Se elabora una cadeneta de 30 cm de largo.
- Se empieza el tejido de red sencillo para elaborar la base de la mochila
- Se tejen 8 cm de la mochila continuamente de un solo color.
- Se teje 1 cm de otro color de fibra de cumare. Esta fibra se va torciendo a medida que se va agotando el hilo ya torcido.
- Se cambia de color de acuerdo al plano o se puede elaborar la mochila de un solo color.
- Se teje 35 cm de largo la mochila continuamente.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se elabora el cabresto de la mochila ya se tejido o solo enhebrado.
- Se peluquea la mochila para dar un mejor acabado.
- La base debe ser recta para que la mochila sea rectangular.

2. Mochila red triple

Dimensiones: 35 cm de largo x 30 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar la mochila (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo.
- Se elabora una cadeneta de 30 cm de largo.
- Se empieza el tejido de red sencillo para elaborar la base de la mochila
- Se tejen 8 cm de la mochila continuamente de un solo color e intercalando tres lazadas y dejando tres vacías en la primera vuelta. En la segunda vuelta se tejen las tres lazadas en el campo vacío dejado en la anterior vuelta y se deja la lazada larga sobre las tres tejidas y así sucesivamente alternando el tejido en todas las vueltas.
- La fibra se va torciendo a medida que se va agotando el hilo ya torcido.
- Se cambia de color de acuerdo al plano o se puede elaborar la mochila de un solo color.
- Se teje 35 cm de largo la mochila continuamente.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se elabora el cabresto de la mochila ya se tejido o solo enhebrado.
- Se peluquea la mochila para dar un mejor acabado.

3. Mochila Zig - zag

Dimensiones: 35 cm de largo x 30 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar la mochila (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo. Se enhebra la aguja.
- Se empieza el tejido anudado sobre una tabla de 30 cm de ancho
- Se teje la primera vuelta haciendo nudos separados 3 cm cada uno.
- La segunda vuelta se va anudando desfasando solo la distancia del nudo
- Se tejen 6 vueltas de la misma forma descrita. Luego se cambia de lado el desplazamiento de los nudos en cada vuelta igualmente por 6 vueltas y así sucesivamente.
- Se cambia de color de fibra de acuerdo con el diseño que se quiera dar a la mochila. Ver foto.
- Se tejen franjas de diferente color combinando máximo 3 colores.
- Se cambia de color de acuerdo al plano o se puede elaborar la mochila de un solo color.
- Se teje 35 cm de largo la mochila continuamente.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se elabora el cabresto de la mochila ya se tejido o solo enhebrado.
- Se peluquea la mochila para dar un mejor acabado.

4. Mochila Malla

Dimensiones: 35 cm de largo x 20 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar la mochila (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo.
- Se elabora una cadeneta de 20 cm de largo.
- Se empieza el tejido de red sencillo para elaborar la base de la mochila
- Se tejen 3 cm de la mochila continuamente de un solo color. Se empieza a anudar la fibra de acuerdo a la dimensión que se quiera dar a la malla.
- Se teje cada vuelta alternando el sitio del nudo creando rombos.
- La fibra se va torciendo a medida que se va agotando el hilo ya torcido.
- Se cambia de color de acuerdo al plano o se puede elaborar la mochila de un solo color.
- Se teje 35 cm de largo la mochila continuamente.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se elabora el cabresto de la mochila ya se tejido o solo enhebrado.
- Se peluquea la mochila para dar un mejor acabado.

El proceso de elaboración de algunos de los productos en cumare se puede ver en fotografías en el anexo del presente informe. (Ver sección anexos fotos papel y diapositivas).

3.1.2. 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.

Los prototipos fueron elaborados por los artesanos de los grupos de las comunidades del municipio de Cumaribo y que hace muchos años trabajan en dicha labor, por consiguiente son conocedores del oficio pero les hace falta calidad en acabados.

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

LINEA DE CANASTAS EN CUMARE

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
----------	----------------------	------------------------

Portarefractaria cuadrada	2 a 3 días	10 Unidades
Pasaboquera cuadrada	1 días	20 unidades
Pasaboquera redonda	1 días	20 unidades
Canasta para el pan	3 días	10 unidades
Canasta frutero	3 días	10 unidades
Canasta Portacazuela	2 días	24 unidades
Portacaliente redondo	3 días	10 unidades
	Total	104 unidades

LINEA DE MOCHILAS EN CUMARE

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Mochila red sencilla	3 días	10 unidades
Mochila red triple	3 días	10 unidades
Mochila zig zag	3 días	10 unidades
Mochila Malla	3 días	10 unidades
	TOTAL	40 unidades

LINEA DE CHINCHORROS

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Chinchorro natural	25 días	3 unidades
Chinchorro con color	30 días	3 unidades
	TOTAL	6 unidades

3.1.3 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:	\$ 1.500
Valor del Jornal diario:	\$ 10.000
Valor hora/diario	\$ 1.250

3.1.3.1 Costos por producto

LINEA CANASTAS EN CUMARE

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Canasta portarefractaria cuadrada	240	10	3.750	3	4.000	5.000
Canasta portarefractaria rectangular	990	10	5.000	4	6.000	7.000
Canasta pasaboquera cuadrada	240	10	1.250	1	1.500	2.500
Canasta pasaboquera redonda	240	10	1.250	1	1.500	2.500
Canasta para el pan	240	10	3.750	3	4.000	5.000
Canasta frutero	440	10	2.500	2	3.000	4.000
Canasta Portacazuela	615	10	2.225	1.5	2.500	3.500
Portacaliente redondo	990	10	5.000	4	6.000	7.000

LINEA DE MOCHILAS EN CUMARE

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO DETAL UNIDAD
Mochila red sencilla	640	10	11.250	9	12.000	15.000
Mochila red diagonal	640	10	11.250	9	12.000	15.000
Mochila red triple	640	10	11.250	9	12.000	15.000
Mochila zig zag	640	10	12.500	10	13.150	17.000
Mochila Malla	400	10	12.500	10	13.000	17.000

LINEA DE CHINCHORROS

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO DETAL UNIDAD
Chinchorro natural	6.000	350	68.750	55	75.100	80.000
Chinchorro con color	6.000	350	81.250	65	87.600	90.000

3.2 CONTROL DE CALIDAD

3.2.1 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.

3.2.1.1 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 cumare y juajua.

3.2.1.2 Requisitos Generales

- La fibra escogida para la elaboración de los productos debe tener y mantener siempre la misma medida de ancho (juajua) y calibre del rollo (cumare).
- La materia prima 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.
- Las piezas no deben presentar impurezas o suciedad.
- Los bordes deben estar bien acabados.

3.2.1.3 Requisitos Específicos

- La fibra de cumare y juajua 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 empacarlos.

3.2.1.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.2.1.4.1 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.

3.2.1.4.2 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.

3.2.1.5 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.

3.2.2 Para el Comprador

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

3.2.2.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante el momento de recibir los productos en cumare y juajua.

3.2.2.2 Requisitos Generales

- El producto debe presentar unas medidas muy uniformes.
- El producto debe estar libre de impurezas y muy bien lavado.
- 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.
- El producto debe venir bien empacado.

3.2.2.3 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”.
- Los productos en juajua deben tener figuras bien definidas en el tejido

3.2.2.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.2.2.4.1 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.

3.2.2.4.2 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.

3.2.2.5 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.

3.2.2.6 Formación de grupos de control de calidad interno

Dentro de los grupos artesanales de Cumaribo, se destacan por su calidad y dedicación a los trabajos, los siguientes artesanos:

- Ana Graciela Ponare – Comunidades de Caño Cavasi
- Elsa Rodríguez – Comunidad de Raya
- Marta Galindo – Comunidad de 15 de Agosto
- Lucila García Bonilla – Comunidad de La Luna

Por lo tanto ellas pueden ser las líderes en control de calidad al trabajo que se realice en cada comunidad.

3.2.3 Proveedores

Actualmente existen en el Municipio de Cumaribo, tres comunidades que han recibido la capacitación en diseño y que están en capacidad de proveer pedidos, estos son:

- **COMUNIDAD DE RAYA**
Capitán: Sr. Ignacio Fonseca
Dirección: Alcaldía de Cumaribo - Vichada
Teléfono: 098 6 63 31 29 / 6 71 84 29 Radio F 10 (Villavicencio)
Cumaribo - Vichada
Los nombres de los integrantes se encuentran en las planillas de record de asistencia. Ver Anexos.

- **COMUNIDADES DE SANTAFE Y LA LUNA**
Capitán: Sr. Alejandro Ponare
Dirección: Alcaldía de Cumaribo - Vichada

Teléfono: 098 6 63 31 29 / 6 71 84 29 Radio F 10 (Villavicencio)
Cumaribo - Vichada

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

▪ **COMUNIDAD DE AUTANA**

Promotor de Salud: Sr. Santiago Cedeño Gómez

Dirección: Alcaldía de Cumaribo - Vichada

Teléfono: 098 6 63 31 29 / 6 71 84 29 Radio F 10 (Villavicencio)

Cumaribo - Vichada

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

IV- COMERCIALIZACION

Con los resultados del presente informe se puede establecer los parámetros básicos para una línea de producción con éstas comunidades, reforzando el área de aplicación técnica de tintes para garantizar la calidad en el color en los productos en cumare.

Mercados sugeridos

El mercado sugerido en el anterior cuaderno de diseño se mantiene puesto que las modificaciones a las línea de canastas, mochilas y chinchorros fueron únicamente de tamaño y proporción y no de concepto o de rango de clasificación.

Propuesta de marca, etiqueta y sello de identidad

En ésta tercera fase se recomendó la implementación de una imagen para el producto en cuanto al desarrollo de un logotipo que identificara al grupo, luego la implementación de un empaque para cada una de las muestras y se explicó al grupo la importancia de la identidad y el empaque. También se hizo la recomendación del embalaje para el transporte de la mercancía en caso de envíos para Bogotá o cualquier otro sitio del país. No se alcanzó a elaborar el empaque con el grupo por cuestión de tiempo y de carencia de infraestructura en el lugar.

La propuesta de imagen y empaque para los productos de los grupos artesanales de Cumaribo, se puede desarrollar e implantar por cuanto su ubicación les permite que dichos empaques y etiquetas se puedan elaborar en un sitio como la ciudad de Villavicencio, con toda la infraestructura necesaria para la buena calidad de estos así como también buenos precios. Para esto es necesario que los grupos se organicen en una colectividad y se realice en un solo momento la impresión de dichos elementos.

El logotipo

Consta de dos componentes:

- El primero es el nombre del grupo o comunidad, con lo cual se busca el reconocimiento del grupo y su lugar de origen.
- El segundo es un logotipo figurativo tomado de la riqueza gráfica de estas culturas y dibujado a manera de tejido de las guapas o balay, que es uno de los productos más representativos de los grupos artesanales del Vichada.
Para los productos en cumare, el logotipo está basado en los rasgos de tejido que elaboran ellos sobre los productos más tradicionales que conservan como lo son los chinchorros y mochilas.

La etiqueta

Esta propuesta puede ser elaborada en cartón craft, el tamaño es de 4 cm X 7 cm, impresa por ambas caras, en una debe llevar el logotipo y el nombre del grupo o la comunidad y en el otro lado contiene la siguiente información:

- Nombre del producto
- Material en el que está fabricado
- Contener el código de barras
- Recomendaciones
- La frase: Hecho a mano
- La dirección del grupo.

Cada producto al ser empacado debe llevar una etiqueta que se recomienda se amarre al producto con una hebra de cumare bien retorcida.

El empaque

Se plantea como alternativa de empaque para los productos de cestería y tejeduría en cumare y juajua, 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 empacar los productos en la caja se sugiere que sea empacados por juegos o unidades en empaques individuales de polietileno (Bolsas plásticas). Esto protegerá mejor el producto, facilitará su manipulación y mejorará la presentación.

Para los productos de tejeduría en juajua se propone un empaque elaborado en papel craft (180gr), impreso en un solo color de tinta (café ó negro).

Es básicamente una bolsa, la cual lleva impresa el logo y el nombre del grupo. Los tamaños varían de acuerdo con el producto. Se han establecido para las muestras realizadas 3 tamaños.

Las medidas recomendadas se encuentran en los planos técnicos para cada uno de los empaques. (Ver Anexos)

Para los productos en cestería es complicado desarrollar un empaque puesto que el tamaño de estos hace que esta tarea sea difícil. Por tanto se plantea que sean bolsas que tengan la capacidad suficiente y con bajo costo para que no incremente el valor del producto.

Se hace una propuesta específica de empaque para los chinchorros tradicionales que sea una bolsa tejida en cumare como una mochila, la cual guarde todo el chinchorro. Este tipo de empaque es posible de realizar por la misma comunidad. Luego este debe ser empacado en bolsas del mismo tipo recomendado para los productos de cestería.

El 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 consiguen comercialmente, de tamaño estándar y ofrecen la mejor alternativa de precio. 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. Se recomienda que las cajas lleven impresos todos los convencionalismos de protección para el manejo de mercancía, como son: Proteger de la lluvia, el sol, producto frágil y mantener este lado arriba.

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.

A continuación se anexa la definición de la marca, etiqueta, empaque para cada una de las muestras y el sello de identidad que debe implementarse en los productos.

Nota: Se hace la propuesta de etiqueta y empaque para cada uno de los grupos de Cumaribo para que sea implementada por ellos o por lo menos que sirva de base para que se empiece un manejo de imagen por parte de ellos.

Propuesta de transporte

En el municipio de Cumaribo se cuenta con una vía terrestre de transporte y de pasajeros; se cuenta con servicio de envío de mercancía por parte de dos empresas INTER-RAPIDISIMO y SERVIENTREGA lo cual facilita la comercialización.

La mayoría de las veces para el envío de mercancía se hace por medio de las empresas de transporte aéreo ALIANSA y ALCOM que son aerolíneas locales que vuelan dos veces por semana desde Villavicencio hasta Cumaribo. Luego se ha de contratar transporte especial que lleve la mercancía al destinatario final.

CONCLUSIONES

- La falta de apoyo de una entidad local ha sido el principal obstáculo para la realización de una buena muestra de productos tradicionales de las comunidades de Cumaribo porque no se ha podido establecer un canal de comunicación efectivo para cada una de las comunidades.
- El mejoramiento de calidad en cada uno de los productos, desde que se empezó el proceso de asesorías con las comunidades de Cumaribo, ha sido vertiginoso especialmente en las comunidades de Raya y Autana que han alcanzado un nivel de excelencia en el acabado de cada uno de los productos desarrollados.
- El interés presentado hacia la asistencia a las asesorías por parte de cada integrante de las comunidades ha sido muy motivante y satisfactorio, ya que esto demuestra que el trabajo realizado ha tenido trascendencia y que ha sido un aporte a cada uno de ellos.
- La crisis generada por la baja comercialización de los productos artesanales en la zona ha ido disminuyendo a pasos acelerados el interés por el desarrollo artesanal de estas Culturas.
- La falta de una Institución que presente más permanencia en la región ocasiona que todo el trabajo hecho con estas comunidades artesanales, se pierda por falta de asesoría más continua.
- La producción de artesanía se encuentra en un punto de estancamiento muy alto debido a la falta de canales de comercialización y ahora el orden público.
- La mentalidad del artesano Guahibo ha mejorado en el sentido que se es más consciente de elaborar trabajos con una excelente calidad, el manejo de concepto de línea y de proceso productivo.

- La obtención de materia prima como el cumare es realmente un grave problema, ya que en la zona es escasa lo cual pone en desventaja a los productos para lograr una comercialización más dinámica.
- Es muy satisfactorio haber trabajado con grupos tan receptivos a nuevas ideas y líneas de diseño ya que con esta actitud se logró un gran aporte por parte de los artesanos para la elaboración de las muestras que fueron trabajadas a nivel de muestras finales listos para venta.
- Con ésta asesoría se logró dejar una alternativa de desarrollo de nuevos productos, nuevos diseños y nuevos intereses de mejoramiento en calidad y procesos de producción.
- Los resultados obtenidos confirman que si se puede implementar y mejorar un proceso productivo, además de ser consecuentes con la línea de diseños propuestos en anteriores asesorías; esto contribuye a un mejoramiento de la imagen de la empresa y a alcanzar los objetivos propuestos.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

Se recomienda que para motivar a los grupos asesorados en esta ocasión se realice un pedido de prueba para medir la capacidad de respuesta de estos ante una solicitud comercial.

La comunidad de Raya tiene un comité artesanal muy organizado y productivo con un nivel de calidad alto que puede responder a un eventual pedido del área comercial para incentivar más el desarrollo de este grupo.

El principal punto de ayuda para las comunidades del Municipio de Cumaribo, es resolver como establecer un canal de comunicación efectivo con miras a desarrollar un proyecto de comercialización.

Se recomienda de manera Urgente que los grupos de Cumaribo reciban una asesoría Técnica en siembra de materia prima (Cumare y tiritá), que sea adaptable a su tecnología y recursos.

Existe un gran potencial humano en el Municipio de Cumaribo con el cual se puede tratar de comercializar los productos en pequeña escala. (No para mercados internacionales ya que su capacidad no es tanta).

Se recomienda que se genere para estos grupos una capacitación en formación empresarial para que ellos aprendan a costear y manejar mejor los recursos que reciben; esta capacitación debe ser reforzada en la parte de formación administrativa y apertura de canales de comercialización para su producción.

Se debe hacer un seguimiento de evolución del grupo para motivarlos a seguir en ésta labor que representa una forma de subsistencia y oportunidad para un mejoramiento en el nivel de vida de dicha comunidad.

Se recomienda que el grupo mismo genere una actividad de difusión de los conocimientos adquiridos para beneficiar a un número mayor de artesanos e inculcar en la gente joven el valor del trabajo artesanal.

Se debe buscar una alternativa de un nuevo canal de comunicación con esta zona, porque durante la realización de estas asesorías se tuvo mucha dificultad con la información y localización de los artesanos desde Bogotá.

La comunidad de Autana tiene un manejo muy avanzado de tintes naturales para el cumare, el cual debería ser bien aprovechado para la implantación de estas tonalidades en los productos desarrollados con ellos. En esta asesoría no se logró por falta de tiempo para trabajar más con esta comunidad.

Las comunidades de Raya y Autana son las más productivas, organizadas y presentan muy buena calidad en sus productos.

ANEXOS

- Fichas técnicas de etiqueta, empaque y embalaje.
- Fotografías de los pasos del proceso productivo y de tinturado.
- Negativos de las fotografías de los productos y proceso productivo.
- Diapositivas productos.
- Microfichas
- Zip con archivos en word 2000.

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.**

UNIDAD DE DISEÑO
CUADERNO DE DISEÑO
Desarrollo de producto

**Regional Orinoquía - Amazonía
VICHADA - CUMARIBO Y PUERTO CARREÑO
CESTERIA EN CUMARE Y JUA JUA
TEJEDURÍA EN CUMARE
TALLA EN MADERA**

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Adm. y financiero

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Lyda del Carmen Díaz López
Coordinadora de Diseño

Neve Herrera
Coordinador Regional
Orinoquía y Amazonía

D.I Olga Quintana Alarcón
Asesor en Diseño

Santa Fe de Bogotá, D.C. Abril del 2000

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

I- ANTECEDENTES

Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia
Análisis de mercado

II- PROPUESTA DE DISEÑO

- 1- Sustentación
- 2- Fichas Técnicas

III - PRODUCCION

1. Proceso de Producción
2. Capacidad de Producción
3. Costos de Producción
4. Control de Calidad
5. Proveedores

IV- COMERCIALIZACION

1. Mercados sugeridos
2. Propuesta de marca, Etiqueta y Sello de identidad
3. Propuesta de Empaque
4. Propuesta de Embalaje
5. Propuesta de Transporte
6. Fichas

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

BIBLIOGRAFIA

ANEXOS

INTRODUCCION

Siguiendo con el proceso de asesorías para las comunidades del Departamento del Vichada en los Municipios de Cumaribo y Puerto Carreño, se presenta a continuación el trabajo realizado durante el período comprendido entre Febrero 22 a Marzo 24 del 2000, en el cual se consignan los resultados obtenidos tanto a nivel productivo como de diseño con las comunidades y que han tenido como objeto ampliar el conocimiento y las posibilidades de desarrollo del oficio artesanal del departamento.

Con el fin de contribuir a mejorar las posibilidades de mercado y de hacer más competitiva la producción artesanal, el trabajo se realizó de manera similar y paralela con varios grupos:

- **COMUNIDAD DE SANTAFE – Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD 15 DE AGOSTO - Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD LA LUNA - Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD DE PUCAMA Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD DE RAYA - Resguardo Triplovia**
- **COMUNIDAD DE AUTANA - Resguardo Triplovia**
- **COMUNIDAD DE PUERTO PALOMA Resguardo Caño Cavasi**
- **COMUNIDAD DE SANTA MARTA Resguardo Caño Cavasi**
- **COMUNIDAD DE COROZITO Resguardo Caño Cavasi**
- **ORGANIZACIÓN OCIMA – Casco urbano de Puerto Carreño**

Dentro del trabajo realizado con las comunidades se hizo énfasis en el manejo de una nueva gama de color diferente a la tradicional y probando nuevos tintes reactivos y naturales para el trabajo. Además se unificó, implementó y generalizó el manejo de nuevos tejidos para los productos en tejeduría y cestería en cumare en la elaboración de los diferentes diseños propuestos conservando la técnica tradicional y elaborando un trabajo conjunto de creación con los artesanos.

El trabajo desarrollado tiene principal énfasis con las comunidades del Municipio de Cumaribo ya que se detectó que en dicho municipio hay un mayor potencial de desarrollo a nivel artesanal que no ha sido explorado y apoyado. Además las comunidades presentaron un mayor interés en el trabajo realizado.

Las asesorías se desarrollaron diferentes niveles ya que cada uno de los grupos ha tenido diferente número de asesorías y por tanto cada una tiene un nivel diferente de avance. Con algunas comunidades el énfasis fue en mejoramiento de la técnica en cuanto a la cestería en cumare, con otras en desarrollo de producto en los oficios de tejeduría y cestería en cumare y otras en aplicación de color y mejoramiento de la calidad. La diversificación de tejidos en juajua y el trabajo hacia la producción misma de los prototipos y la diversificación de las líneas de producto como tal se implemento en todas las comunidades asesoradas.

El desarrollo de esta etapa ha sido el dar viabilidad a los diseños para su producción con toda la información necesaria para su posterior producción, con planos y dimensiones estandarizadas, implantación de moldes en poliestireno, aplicación de cartas de color y manejo de técnicas tradicionales y nuevas.

La etapa final de asesoría en imagen, empaque y embalaje para los grupos también esta incluida y esbozada en la última parte de este informe, con el fin de que sea implementada en los productos, por parte de las comunidades.

1- ANTECEDENTES

La actividad artesanal de los Municipios de Cumaribo y Puerto Carreño se centra principalmente en la elaboración de Chinchorros y mochilas en cumare y Guapas, flechas, cestos en fibra de juajua los cuales son productos típicos tradicionales de las comunidades indígenas.

Actualmente en las comunidades artesanales de los municipios de Cumaribo y Puerto Carreño, se ha estado asesorando varios grupos con el fin de brindar la posibilidad de reactivar el trabajo artesanal diversificando el tipo de productos que se elaboran en esta región. Para el desarrollo del presente trabajo, se convocó a estos grupos y se establecieron fechas de trabajo para cada uno de ellos:

- **COMUNIDAD DE SANTA FE – Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD 15 DE AGOSTO - Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD LA LUNA - Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD DE PUCAMA Resguardo Santa Teresita del Tuparro**
- **COMUNIDAD DE RAYA - Resguardo Triplovía**
- **COMUNIDAD DE AUTANA - Resguardo Triplovía**
- **COMUNIDAD DE PUERTO PALOMA Resguardo Caño Cavasi**
- **COMUNIDAD DE SANTA MARTA Resguardo Caño Cavasi**
- **COMUNIDAD DE COROZITO Resguardo Caño Cavasi**
- **ORGANIZACIÓN OCIMA – Casco urbano de Puerto Carreño**

La actividad artesanal de trabajo en cumare y juajua es realizada por más de 150 artesanos ubicados tanto en el casco urbano de Puerto Carreño y Cumaribo como en las comunidades aledañas a éstos. Básicamente la elaboración del oficio se centra en las mujeres que dedican parte del tiempo libre después de sus labores cotidianas a trabajar el cumare, también algunos hombres ejecutan esta labor pero igualmente después de sus labores en el campo.

Los productos principales que se elaboran en este momento son chinchorros, mochilas, canastos de diferentes formas en cumare y las guapas en juajua, tallas en madera con figuras de animalitos (solamente en Puerto Carreño) y frutereros.

1.1 ASESORÍAS PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA

En el curso del proyecto de desarrollo artesanal para el Departamento del Vichada, cabe destacar las siguientes acciones ejecutadas por Artesanías de Colombia:

- En el año de 1995, Artesanías de Colombia S.A. ejecuta una labor de Promoción y Organización de comunidades artesanales en el municipio de Puerto Carreño, el cual fue diseñado y ejecutado por la Entidad Ecoambiental Ltda. con el fin de fortalecer los grupos organizativos y productivos a través de una investigación para el fortalecimiento de la organización artesanal.
- En el año de 1994, la diseñadora textil Marcela Camelo elabora un diagnóstico de la región y dicta una asesoría en diseño y diversificación de producto para las comunidades del Municipio de Puerto Carreño, logrando seleccionar los artesanos más representativos de la región para su participación en Expoartesanías 94.
- En el año de 1998 la Diseñadora Industrial Olga Quintana A realiza una labor de reconocimiento de la zona en los municipios de Cumaribo y Puerto Carreño. Se obtuvo como resultado el diagnóstico de algunas comunidades y posteriormente se dictó asesoría en rescate de productos tradicionales, mejoramiento de la técnica y desarrollo y diversificación de productos.
- En el año de 1999 se continua la labor de asesoría en desarrollo de productos para las comunidades de Cumaribo y Puerto Carreño con énfasis en el mejoramiento de la técnica, aplicación de color, diversificación y producción.
- En Noviembre de 1999 el Diseñador Industrial Manuel Abella realiza una asesoría en desarrollo de producto en las comunidades de Cumaribo y Puerto Carreño que habían sido asesoradas con anterioridad.

1.2 ANÁLISIS DE MERCADO

El proceso de trabajo con las comunidades indígenas de esta región ha sido continuo y progresivo desde hace dos años. Aún no se ha podido posicionar un producto por la falta de periodicidad en las asesorías, el nivel de calidad del trabajo en las muestras realizadas, la dificultad en los canales de comunicación con las comunidades y la falta de apoyo local con alguna entidad; por tanto el

análisis hecho en la anterior asesoría no ha cambiado sustancialmente. Ver informe Vichada 1999.

“Desde hace varios años se ha venido produciendo los mismos diseños en cumare y juajua para el mercado local de los municipios de Cumaribo y Puerto Carreño el cual se encuentra muy limitado por la baja diversidad de oferta y la falta de canales de comercialización, 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 han sido las principales causas de la baja proyección de los productos artesanales de estas localidades.

En el municipio de Cumaribo, la comercialización se efectúa por medio de la venta directa en los tres almacenes que venden productos artesanales localizados en los cascos urbanos y que pagan este trabajo a muy bajo precio.

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 Cumaribo y Puerto Carreño.

La comercialización de los productos artesanales del Vichada es uno de los puntos negativos a los que los artesanos deben enfrentarse, la falta de conocimiento de y poca experiencia en el mercadeo por parte de la mayoría de ellos y el lenguaje mismo se convierten en razones por las cuales no se tienen actualmente los resultados positivos requeridos por toda la comunidad. Las distancias hacen que el producto tenga un costo altísimo y así se dificulte aún más su venta.”

Dentro del análisis del producto como tal, el trabajo de las comunidades de Cumaribo y Puerto Carreño se encuentra clasificado en el rango de productos para la decoración; por tanto es necesario innovar en el concepto de diseño del elemento final para mejorar los acabados y la funcionalidad del producto. Actualmente en el mercado local se encuentran los productos “tradicionales” que tienen una relativa buena salida y normalmente son encargados por el cliente, como:

- Chinchorros
- Mochilas
- Guapas
- Tallas de animales y canoas en miniatura
- Canastos de varias formas y tamaños en cumare
- Flechas y arcos con su estuche

- Sebucanes, tacanatos y robamujeres en Juajua

A estos productos se les incrementa el precio para el mercado de Bogotá, (por el alto costo en el transporte) razón por la cual el destino final de éstos es para personas de un nivel económico medio alto y alto que compran estos productos por su exótica belleza.

Los productos tienen problemas de cabida en el mercado de este nivel por el manejo de diseño. Por esta razón los productos en Cumare y Juajua 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 los venidos de otros departamentos como el Amazonas y el Vaupés, que han logrado establecer una forma más directa de comercialización.

Los productos tradicionales indígenas son considerados de alto valor cultural tal vez por su apariencia, rara belleza y resistencia.

De acuerdo a lo enunciado anteriormente, se presentan aportes importantes que pueden beneficiar al mercado artesanal de los municipios de Cumaribo y Puerto Carreño en el Departamento del Vichada:

- Se debe diversificar en diseño de nuevos productos resaltando la necesidad de elaborarlos con fines utilitarios, decorativos y a menores precios, con una calidad excelente para poder competir a nivel nacional e internacional. El tamaño es fundamental ya que debe existir una variedad de productos de acuerdo a los requerimientos del mercado sin dejar de lado el valor agregado por ser de comunidad indígena.
- 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 que identifique cada comunidad indígena artesanal y el trabajo del grupo.
- Manejo de un lenguaje de diseño propio basado en la cultura material de las comunidades.
- Posibilidad de establecerse en un segmento definido del mercado de la decoración.

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

Sabiendo que uno de los objetivos principales de este trabajo es reactivar y motivar a los artesanos que procesan el cumare, el moriche y el juajua, para desarrollar nuevas alternativas, se ha conservado la técnica que manejan pero cambiando de concepto de funcionalidad los productos que ellos elaboran dentro del grupo.

Los productos aquí analizados, han participado en la feria de Expoartesanías por varios años consecutivos por parte de otras comunidades indígenas que producen los mismos objetos y el resultado de su participación ha generado una información aplicable a los nuevos diseños.

A partir de dicha evaluación se recomendó: El mejor aprovechamiento de la materia prima y diversificación de productos en el mismo material.

De acuerdo con este análisis de mercado, se establecieron parámetros de desarrollo de productos en Cumare y juajua con la comunidad, dentro de la línea decorativa y utilitaria tales como: Línea de cojines, fruteros, individuales, bandejas, bisutería y flores en cumare haciendo diversificación en el tejido y aplicando tintes naturales, línea de canastos contenedores para decoración en juajua, líneas de candeleros y fruteros en palo balso; con un manejo de los precios 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.

Para el mercado local de Bogotá se recomienda que se realicen objetos con un alto contenido simbólico de la cultura Guahibo para que este producto se diferencie de otros en cuanto a su manufactura y Diseño.

II PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 IMPORTANCIA CULTURAL DEL OFICIO

Como pilar del trabajo realizado se han tomado los oficios de la tejeduría y cestería en cumare y la cestería en juajua, siendo estos los principales y más comunes dentro de las comunidades Guahibo en este momento.

Los oficios de cerámica y talla en madera han desaparecido casi en su totalidad, por ello esta propuesta se basa en lo encontrado en los grupos.

La tejeduría en cumare es el oficio más arraigado y mejor elaborado por todos los artesanos de la región por lo tanto en el presente trabajo se ha querido aplicar el conocimiento de cada uno de ellos a la realización de nuevos objetos que contengan las puntadas y nudos tradicionales básicos del oficio. Presenta en todas las comunidades un altísimo grado de calidad.

La cestería en cumare es un tanto menos arraigada en las comunidades. Esto se visualiza en la baja calidad de los productos realizados por ellos; la aculturación de estas comunidades ha forzado la introducción de tales elementos a su vida cotidiana y por ello aún no se ha perfeccionado su manufactura.

La cestería en Juajua está basada en el procesamiento del principal alimento de estas culturas, por ello, en este oficio encontramos un alto nivel de calidad, diversidad en tejidos y masificación de su manufactura, ya que la mayoría de hombres trabajan en la producción de estos objetos que se convierten en el principal y más característico producto de los Guahibo.

La utilización de tintes naturales en los productos es de reciente inquietud, ya que aunque las comunidades poseen el conocimiento desde hace muchos años, este no es aplicado a los oficios y tampoco ha sido socializado, por tanto está a punto de perderse todo ese conocimiento.

2.2. SUSTENTACION

Bajo los parámetros establecidos en el trabajo de diagnóstico realizado en las comunidades de Cumaribo y Puerto Carreño y sustrayendo de éste los

conceptos más importantes, se presenta la formulación de la propuesta de diseño en la cual se hizo un análisis de aspectos como la materia prima, la capacidad productiva de los grupos a asesorar, el comportamiento del mercado y los requerimientos y sugerencias de las diferentes áreas de la empresa, del cual surgieron las siguientes consideraciones:

- ❖ El lineamiento propuesto en la primera sesión de trabajo con las comunidades en el desarrollo de una línea de canastos en cumare ha de implementarse en la etapa productiva ya que fueron aprobados los diseños. Por tanto ha de socializarse tal propuesta en las otras comunidades.
- ❖ Ha de diversificarse en cuanto a producto para mejorar las alternativas de comercialización de los productos.
- ❖ Ha de implantarse el rescate de las puntadas tradicionales en los nuevos productos y la aplicación de tintes naturales.
- ❖ Las directrices planteadas por la Gerencia General para el desarrollo de productos en cumare y juajua se enfocaron hacia:
 - Enfoque de las asesorías hacia productos utilitarios de menor tamaño, para facilitar su transporte y comercialización.
 - Evaluación de la explotación y consecución de la materia prima.
 - Grupos con capacidad productiva.
 - Orientación de los diseños propuestos hacia un nicho de mercado determinado.
 - Aprovechar la habilidad y destreza de los artesanos en el manejo del material.
- ❖ Teniendo en cuenta el análisis de los productos tradicionales, elaborado en Expoartesanías 99 se han de mejorar aspectos como:
 - Productos que requieren más investigación, experimentación y desarrollo de la técnica porque aunque las piezas son interesantes presentan acabados deficientes.
 - Manejo técnico de la materia prima.
 - Baja productividad
- ❖ El cumare es un material considerado en vía de extinción por ello hay que hacer énfasis en su manejo y en programas de siembra que garanticen la obtención de la materia prima a futuro.

Basados en los antecedentes y en el análisis de mercado para los productos en cumare y juajua, así como en el proceso de producción tradicional, la capacidad productiva del grupo y las anteriores consideraciones, se enfoca esta asesoría a la realización de varias líneas de productos que estuvieran dentro de todas las recomendaciones dadas. Así se consideró diseñar:

- Línea de COJINES en cumare.
- Línea de INDIVIDUALES y BANDEJAS en cumare.
- Línea de FRUTEROS y CONFITERAS en cumare.
- Línea de CONTENEDORES en juajua.
- Línea de CANDELEROS Y FRUTEROS en palo balso.
- Línea de ABRECARTAS en cacho.
- Línea de PORTAFLORES en cumare y juajua

En esta fase del trabajo se continua con la segunda línea de trabajo en el área de investigación de tintes naturales, con la finalidad de implementar dentro de todas las comunidades el uso de este recurso que se tiene a la mano y que no es aprovechado adecuada y correctamente.

Se conserva la premisa fundamental de generar varias líneas de producto para dejar alternativas de diseño que los artesanos puedan producir y ampliar las posibilidades de comercialización para crear en ellos una conciencia permanente de innovación y desarrollo de productos con características de producto tradicional y alto valor cultural.

La selección de las líneas mencionadas estuvo enmarcada en la solicitud del área comercial y los parámetros de la Unidad de diseño para las nuevas propuestas. Cada una de las líneas consta de 6 diseños que junto con los artesanos se decidió elaborar prototipos de algunas debido a la falta de tiempo para desarrollar todos los diseños.

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

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 cumare, 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 las comunidades artesanales, tanto en la elaboración de las muestras finales como en la aceptación de los nuevos conceptos, materiales y tendencias.

Es importante aclarar que se trabajo con las comunidades de Cumaribo y Puerto Carreño bajo los mismos parámetros y que se pretendió unificar el lenguaje de diseño para todas las comunidades. Las asesorías se realizaron en dos etapas dentro de las cuales los resultados a nivel de prototipos mejoraron sustancialmente en la segunda sesión de trabajo tanto en cumare como en juajua.

El propósito de unificación de criterios en todas las comunidades busca generar que se conforme un núcleo de artesanos que manejen los mismos conceptos y que se genere una base realmente productiva en el caso de un eventual pedido y que se tenga una verdadera capacidad de respuesta ante una solicitud comercial.

2.3 FICHAS TECNICAS

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

III PRODUCCION

3.1 PROCESO DE PRODUCCION

El oficio de la cestería en cumare y moriche es desarrollado principalmente por las mujeres de las comunidades pero también existe un porcentaje considerable de hombres que se dedican al oficio de la cestería en juajua. En la mayoría de los casos este oficio es combinado con otras actividades propias de la jornada diaria de los integrantes de la comunidad indígena como la atención al campo y los animales y la atención del hogar y los niños. 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 **CUMARE**, **MORICHE** y **JUAJUA**

Descripción:

La palma de Cumare (*Astrocarium Chambira Burret*) es una palma que crece hasta 20 m de alto y 35 cm de diámetro, solitarias o cespitosas, fuertemente espinosas; Las espinas especialmente las del tallo son aplanadas y pueden medir hasta 15 cm de largo. El tallo es recto, cilíndrico, espinoso y a veces muy poco desarrollado. La corona esta formada por 16 a 20 hojas, usualmente en posición erecta en forma de plumero.

La inflorescencia es interfoliar, erecta entre las hojas, a veces colgante en fruto, de ramificación simple y con flores de ambos sexos. Las flores masculinas tienen un cáliz corto, 3 pétalos unidos en la base, 3 a 12 estambres y un pistilodio muy corto. Las flores femeninas son más grandes que las masculinas, con cáliz y corola muy semejantes entre sí y con estaminodios libres o unidos o completamente ausentes. Los frutos usualmente tienen una semilla, son ovoides casi subglobosos, prolongados en el ápice; son verde-amarillentos cuando maduros de hasta 6-7 cm de largo y 4 cm de diámetro

Esta palma crece en el interior de los bosques no disturbados. Esta ampliamente distribuido en toda la cuenca amazónica. Es una palma estrechamente asociada con las culturas indígenas del amazonas y la orinoquía

y su distribución esta íntimamente ligada a los asentamientos indígenas. Prefiere terrenos bien drenados de tierra firme y sembrada en las chagras y casa de los indígenas, encontrándose muy poco en estado silvestre. Su reproducción se hace por medio de frutos maduros que son esparcidos por los animales y el hombre.

Palmiche de juajua (*Ischnosiphon aruma*) es una caña lisa y continua que se encuentra en humedales y quebradas ubicadas en el monte. De la familia de las Monocotiledoneas, crece hasta tres metros de altura, provista de un tallito único y cilíndrico, rematado por un penacho foliar en forma de abanico. Las hojas adultas son elípticas de 20 x 30 cm; las hojas jóvenes son de envés morado. Los tallos crecen hasta 20 mm de diámetro. Para extraer las cañas se utiliza el machete y se cortan las varas de 2 o 3 metros según se requiera para el trabajo. Tiene la particularidad de reproducirse con mayor intensidad cuando se corta. En el humedal se encuentran diseminadas numerosas plantitas o semillas recién nacidas que surgen al lado de las más grandes, su crecimiento es acelerado, lo cual garantiza una fuente permanente de materia prima

Palma de moriche (*Mauritia minor burret*)

Palmera robusta de un solo tronco es una de las más grandes palmas de la amazonía. El tronco alcanza hasta 35 m de alto y 30 a 60 cm de diámetro. La capa exterior del tronco es extremadamente dura y por dentro una médula mucho más blanda de color blanco cremoso que se torna pardo al exponerlo a la luz.

Las hojas en promedio 20 en la copa. Crecen hasta 4 m de largo y son palmeadas, la base foliar envolvente y el peciolo acanalado; la lámina con una costilla de hasta 1 mt de largo y hasta 100 o más segmentos de 1 o 2 m de largo y 5 a 10 cm de ancho, son de color verde oscuro.

La inflorescencia: el macho y la hembra superficialmente similares, interfoliar hasta de 3 m de largo. El amento masculino de unos 6 cm de largo, con parejas de pequeñas flores dispuestas en espiral; el amento femenino muy corto de 1cm con una o dos flores. Las flores masculinas miden unos 10 x7 mm en la yema y las femeninas 2 mm.

Los frutos son grandes, ovoides en forma de barril, son de 3 a 5 cm de largo y 4 a 7 cm de grueso. El epicarpio está cubierto de hileras verticales de escamas de color pardo anaranjado o rojo oscuro. La fructificación se produce una vez a la año durante los meses húmedos, pero tienen frutos durante casi todo el año. Crece en humedales de la sabana cerca de los bosques de galería. Su reproducción es natural. Puede crecer en densidades de 50 a 100 plantas adultas y muchas más plantas jóvenes por hectárea y cubrir muchos millares de kilómetros.

3.1.2 Herramientas

Las herramientas básicas con las cuales cuentan los artesanos en la comunidades indígenas de Puerto Carreño y Cumaribo para la elaboración de sus productos son:

- Agujas metálicas largas (10 cms. de largo)
- Tijeras
- Machete
- Cuchillo
- Olla para tinturar y Lata para preparar el hollín

3.1.3 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.

No se tienen las condiciones adecuadas de iluminación y ventilación en el lugar de trabajo.

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

3.1.4 Proceso de fabricación

En esta parte del cuaderno se describe el proceso de producción de las líneas de producto en cumare y juajua.(Ver fotos Anexo).

Los pasos del proceso de producción para las piezas de **tejeduría** en Cumare y Moriche es el mismo y es el siguiente:

- ◆ Al obtener la materia prima, se desfibra y cocina lo mas pronto posible después de cortado el cogollo.
- ◆ Se deja secar a la sombra durante dos días para evitar que la fibra no se pudra.
- ◆ Luego que se tiene la fibra se hace el proceso de torsión que consiste en elaborar hilo con las fibras.

- ◆ Cuando se tiene el hilo torcido se empieza la labor de los chinchorros y mochilas especialmente.
- ◆ Cuando se quiere tinturar la fibra se hace este proceso antes de torcer para formar el hilo. Así se garantiza que el tinturado es parejo para toda la fibra.
- ◆ Se empieza la labor de acuerdo a los tejidos y productos que se quieran elaborar.

Los pasos del proceso de producción para las piezas de **Cestería** en Cumare y Moriche es el mismo y es el siguiente:

- ◆ Al obtener la materia prima, se desfibra y cocina lo más pronto posible después de cortado el cogollo.
- ◆ Se deja secar a la sombra durante dos días para evitar que la fibra no se pudra.
- ◆ Cuando se quiere tinturar la fibra se hace este proceso con tintes naturales.
- ◆ Se empieza la labor de acuerdo a los tejidos y productos que se quieran elaborar.
- ◆ Para la elaboración de los canastos en cumare y moriche se puede utilizar la fibra sin torcer o como hilo. En este caso se ha utilizado la fibra sin torcer.
- ◆ Se aplica la técnica de rollo o cosido sencillo para elaborar los canastos y la medida varía de acuerdo a la función que se le quiera dar.
- ◆ Se comienza la labor tomando fibra de acuerdo al grueso que se quiera el objeto. Se va enrollando fibra alrededor de este para ir formando un rollo y con este a su vez se va dando forma al canasto ya sea cuadrado, redondo o rectangular.
- ◆ Luego se va enrollando más fibra en la medida en que se necesite y cuando se vaya agotando el material para tejer. Se debe tener en consideración que el calibre del rollo que se este elaborando debe ser muy parejo dentro de todo el trabajo.
- ◆ Cuando se acaba la labor de tejido, se remata muy bien evitando que queden fibras sueltas que le dan mala apariencia al objeto.
- ◆ Se debe recortar los hilos sobrantes de toda la pieza.

Los pasos del proceso de producción para las piezas de **Cestería** en juajua es el mismo y es el siguiente:

- ◆ Se cortan las varas de juajua. Se parten en 4 partes y se raspan por fuera y se les quita el corazón dejando las latas del grueso que se quiera trabajar.

- ◆ Se aplica la tintura a la corteza.
- ◆ Se secciona cada una de las 4 partes para dejar fibras de juajua de 2mm de ancho y en color natural o tinturado.
- ◆ Cuando se tienen las fibras se comienza la labor del producto intercalando las fibras y desde el centro de la pieza a realizar.
- ◆ Se continúa el tejido dando forma a las figuras que se quieran lograr con la combinación de las fibras. Por lo general son dibujos característicos de las comunidades indígenas que han hecho por tradición desde hace muchos años.
- ◆ Se hace el tejido hasta el tamaño que se requiera para elaborar el canasto.
- ◆ Se toma la tela hecha y se empieza a rebordear con una cinta del mismo material elaborada previamente. Se ajusta a los bordes con hilo de cumare y se remata muy bien.
- ◆ Se retira todo el hilo que queda salido y las fibras que hayan quedado con pelusa.

3.1.4.1 Proceso de elaboración LINEA DE INDIVIDUALES Y FRUTEROS en cumare

FRUTERO RECTANGULAR

Dimensiones: Largo 33 cm x ancho 26 cm x alto 5 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto (1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso y 14 cm de largo.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un rectángulo de 16 cm x 23 cm.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 5 cm de alto. Tejer 2 cm de color crudo, luego 1 cm de color café, 2 cm de color crudo y por último 1 cm de color café. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.

FRUTERO CUADRADO

Dimensiones: Largo 25 cm x ancho 25 cm x alto 6 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso y 5 cm de largo.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un cuadrado de 20 cm x 20 cm.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 6 cm de alto. Tejer 5 cm de color crudo y luego 1 cm de color café.(Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.

FRUTERO CÚPULA

Dimensiones: Diámetro 30 cm x alto 7 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 8 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 23 cm de diámetro.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 7 cm de alto. Tejer 6 cm de color crudo y luego 1 cm de color café. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas y las paredes rectas verticalmente.

INDIVIDUALES REDONDOS

Dimensiones: Diámetro 35 cm x alto 1 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).

- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 1 cm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 35 cm bien parejo.
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el producto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.
- Se anexó una serie de diagramas con diferentes posibilidades de diseño para estos individuales.

INDIVIDUAL OVALADO

Dimensiones: Largo 35 cm x Ancho 25 x alto 1 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 1 cm de grueso y 14 cm de largo.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un ovalo de 35 cm bien parejo.
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el producto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.

INDIVIDUAL RECTANGULAR

Dimensiones: Largo 35 cm x Ancho 25 x alto 1 cm

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 1 cm de grueso y 14 cm de largo. Luego se van formando alrededor de este las esquinas que forman el rectángulo
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un rectángulo de 35 cm x 25 cm bien parejo.
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.

- Se peluquea el producto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.

CONFITERAS

Dimensiones: 10 cm diámetro superior y 7 cm diámetro base x 5 cm alto

Materia prima: Fibra de Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el canasto(1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar el rollo de cumare de 6 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 5 cm de diámetro.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes de 5 cm de alto en sentido diagonal. Tejer 4.5 cm de color crudo y luego 1.5 cm de color café. (Ver plano)
- Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano.
- El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- Se peluquea el canasto para que se vea mejor acabado.
- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.
- La fibra de cumare se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.
- Las posibles combinaciones de color y figuras se dieron por iniciativa de cada artesana de acuerdo con los esquemas propuestos.

3.1.4.2 Proceso de elaboración LINEA DE COJINES

COJÍN RED DOBLE

Dimensiones: 40 cm de largo x 40 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar el cojín (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo.
- Se elabora una cadeneta de 40 cm de largo.
- Se empieza el tejido de red sencillo para elaborar la base del cojín.
- Se tejen 10 cm del cojín continuamente de un solo color.
- Se teje 2 cm de otro color de fibra de cumare. Esta fibra se va torciendo a medida que se va agotando el hilo ya torcido.

- Se cambia de color de acuerdo al plano o se puede elaborar el cojín de un solo color.
- Se teje 40 cm de largo del cojín continuamente.
- Se alternan los colores de acuerdo al diseño que se quiera elaborar.
- Se elabora el forro del cojín en lona muy delgada y se rellena con algodón sintético.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se peluquea el cojín para dar un mejor acabado.
- La base debe ser recta para que el cojín sea cuadrado.
- La fibra debe tinturarse antes de elaborar el hilo.

COJÍN FLECO

Dimensiones: 40 cm de largo x 40 cm de ancho

Materia prima: Fibra de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar el cojín (2 ó 3 colores). La fibra debe tinturarse antes de elaborar el cojín.
- Se elabora una tira de hilo de 180 cm de largo. Se amarra de dos varas de madera, dejando entre sí un metro de distancia. Se debe cuidar que quede bien fija y recta.
- De este hilo se empiezan a amarrar fibras de cumare bien unidas. Se puede alternar franjas de color cada una con la misma cantidad de fibra. Más o menos por 90 cm de longitud, se amarran las fibras.
- Se empieza el tejido intercalando diagonalmente las fibras y haciendo figuras con los nudos tradicionales.
- Se debe elaborar un rectángulo de 80 cm de ancho por 40 cm de largo. Se debe cuidar que los extremos queden bien rectos.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se desmonta el tejido y se dobla por la mitad, se cose en el extremo inferior y lateral para formar el cojín.
- Se elabora el forro del cojín en lona cruda muy delgada y se rellena con algodón sintético.
- Se coloca el relleno y se cierra el cojín con hilo bien cosido.
- Se peluquea el cojín para dar un mejor acabado.

COJÍN MACRAMÉ

Dimensiones: 40 cm de largo x 40 cm de ancho

Materia prima: Hilo de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar el cojín (2 ó 3 colores).
- Se elabora una tira de hilo de 180 cm de largo. Se amarra de dos varas de madera, dejando entre sí un metro de distancia. Se debe cuidar que quede bien fija y recta.
- Se cortan hilos de cumare de 2 mts de largo aproximadamente. Se doblan por la mitad para amarrar a la base previamente tensionada.
- De este hilo se empiezan a amarrar hilos de cumare de 1 mt de largos. Se puede alternar franjas de color cada una con la misma cantidad de hilos múltiplos de 4. Más o menos por 82 cm de longitud, se amarran los hilos.
- Se empieza el tejido amarando las fibras y haciendo figuras con los nudos tradicionales de macramé.
- Se debe elaborar un rectángulo de 80 cm de ancho por 40 cm de largo. Se debe cuidar que los extremos queden bien rectos.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se desmonta el tejido y se dobla por la mitad, se cose en el extremo inferior y lateral para formar el cojín.
- Se elabora el forro del cojín en lona cruda muy delgada y se rellena con algodón sintético.
- Se coloca el relleno y se cierra el cojín con hilo bien cosido.
- Se peluquea el cojín para dar un mejor acabado.
- La base debe ser recta para que el cojín sea cuadrado.
- La fibra debe tinturarse antes de elaborar el cojín.

COJÍN ZIG - ZAG

Dimensiones: 40 cm de largo x 40 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar la mochila (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo. Se enhebra la aguja.
- Se empieza el tejido anudado sobre una tabla de 40 cm de ancho
- Se teje la primera vuelta haciendo nudos separados 3 cm cada uno.
- La segunda vuelta se va anudando desfasando solo la distancia del nudo
- Se tejen 6 vueltas de la misma forma descrita. Luego se cambia de lado el desplazamiento de los nudos en cada vuelta igualmente por 6 vueltas y así sucesivamente.
- Se cambia de color de fibra de acuerdo con el diseño que se quiera dar al cojín. Ver foto.
- Se tejen franjas de diferente color combinando máximo 3 colores.

- Se cambia de color de acuerdo al plano o se puede elaborar el cojín de un solo color.
- Se teje 40 cm de largo del cojín continuamente.
- Se elabora el forro del cojín en lona muy delgada y se rellena con algodón sintético.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se peluquea el cojín para dar un mejor acabado.
- La base debe ser recta para que el cojín sea cuadrado.
- La fibra debe tinturarse antes de elaborar el hilo.

COJÍN CILÍNDRICO

Dimensiones: 60 cm de largo x 30 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar la mochila (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo.
- Se elabora una cadeneta de 65 cm de largo.
- Se empieza el tejido de red sencillo para elaborar la base de la mochila en forma circular.
- Se tejen 7 cm de la mochila continuamente de un solo color, elaborando un círculo, se sigue tejiendo el cojín en forma tubular hasta que mida 60 cm de largo.
- La fibra se va torciendo a medida que se va agotando el hilo ya torcido.
- Se cambia de color de acuerdo al plano o se puede elaborar el cojín de un solo color.
- Se tejen 60cm de largo del cojín continuamente.
- En la última vuelta se remata muy bien el tejido
- Se elabora un par de cordones que se enhebran en los extremos del cojín.
- Se elabora el forro del cojín en lona muy delgada y se rellena con algodón sintético.
- Se peluquea el cojín para dar un mejor acabado.
- Se coloca el relleno y se amarran los dos extremos.
- La fibra debe tinturarse antes de elaborar el hilo.

3.1.4.3 Proceso de elaboración LINEA DE CANASTAS EN JUAJUA

CONTENEDOR CUADRADO GRANDE

Dimensiones: 40 cm de largo x 40 cm de ancho x 35 de alto

Materia prima: Fibra de juajua

- La fibra de juajua se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.
- Se cortan fibras de 150 cm y 50 cm de largo x 2mm de ancho
- Se empieza a intercalar las fibras de color claro y oscuro desde el centro del tejido. Ahí se empieza a formar la figura.
- Se va tejiendo intercalando las fibras horizontales y verticales hasta obtener la dimensión de la base cuadrada.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes. Se tejen 35 cm s alto.
- Se rematan los bordes escondiendo las puntas dentro del tejido mismo.
- Se recortan las fibras sobrantes.
- Se empieza a rebordear con una cinta del mismo material elaborada previamente. Se ajusta a los bordes con hilo de cumare y se remata muy bien.
- Se tiene el mismo proceso para la tapa pero se hace más bajita, 8 cms.
- Se retira todo el hilo que queda salido y las fibras que hayan quedado con pelusa.
- Se puede hacer cualquier figura de la simbología propia de la cultura indígena Guahibo.

CONTENEDOR CUADRADO MEDIANO

Dimensiones: 30 cm de largo x 30 cm de ancho x 30 de alto

Materia prima: Fibra de juajua

- Se repite el mismo proceso que en el numeral anterior pero cambiando las dimensiones de las fibras de acuerdo al tamaño de la tela.

CONTENEDOR CUADRADO PEQUEÑO

Dimensiones: 20 cm de largo x 20 cm de ancho x 25 de alto

Materia prima: Fibra de juajua

- Se repite el mismo proceso que en el numeral anterior pero cambiando las dimensiones de las fibras de acuerdo al tamaño del tejido.

CONTENEDOR REDONDO GRANDE

Dimensiones: 20 cm de diámetro x 30 de alto

Materia prima: Fibra de juajua

- La fibra de juajua se obtiene con el proceso descrito anteriormente.
- Se cortan fibras de 100 cm y 50 cm de largo x 2mm de ancho
- Se empieza a intercalar las fibras de color claro y oscuro desde el centro del tejido. Ahí se empieza a formar la figura.
- Se va tejiendo intercalando las fibras horizontales y verticales hasta obtener la dimensión de la base cuadrada.
- Se cambia de sentido el tejido para formar las paredes. Se tejen 30 cms de alto.
- Se rematan los bordes escondiendo las puntas dentro del tejido mismo.
- Se recortan las fibras sobrantes.
- Se elabora una tela de 12 cms x 12 cms para la tapa. Se empieza a rebordear con una cinta del mismo material elaborada previamente. Se ajusta a los bordes con hilo de cumare y se remata muy bien.
- Se retira todo el hilo que queda salido y las fibras que hayan quedado con pelusa.
- Se puede hacer cualquier figura de la simbología propia de la cultura indígena Guahibo.

CONTENEDOR REDONDO MEDIANO

Dimensiones: 15 cm de diámetro x 30 de alto

Materia prima: Fibra de juajua

- Se repite el mismo proceso que en el numeral anterior pero cambiando las dimensiones de las fibras de acuerdo al tamaño del tejido.

CONTENEDOR REDONDO PEQUEÑO

Dimensiones: 10 cm de diámetro x 30 de alto

Materia prima: Fibra de juajua

- Se repite el mismo proceso que en el numeral anterior pero cambiando las dimensiones de las fibras de acuerdo al tamaño del tejido.

3.1.4.4 Proceso de elaboración LINEA DE CANDELEROS Y FRUTEROS EN PALO DE BOYA

CANDELERO PILÓN

Dimensiones: 8 cm de diámetro x 12 cm de alto

Materia prima: Palo de boya

- Cortar 1 sección de madera circular de 12 cm x 8cm
- Tallar la forma del pilón proporcional a la madera. Ver plano.
- Pulir muy bien todos los lados.
- Lijar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Perforar una cavidad de 2 cm de diámetro para la vela. Pegar el ojalete metálico para aislar la madera.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar tinte natural y dibujar cualquier figura de la cultura Guahibo.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

CANDELERO TRIÁNGULO

Dimensiones: 7 cm de ancho x 7 cm largo x 12 cm de alto

Materia prima: Palo de boya

- Cortar 1 sección de madera triangular de 12 cm x 8cm
- Tallar la forma piramidal proporcional a la madera. Ver plano.
- Pulir muy bien todos los lados.
- Lijar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Perforar una cavidad de 2 cm de diámetro para la vela. Pegar el ojalete metálico para aislar la madera.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar tinte natural y dibujar cualquier figura de la cultura Guahibo.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

3.1.4.5 Proceso de elaboración LINEA DE VARIOS

SOMBRERO REDONDO

Dimensiones: 15 cm de largo x 20 cm de ancho

Materia prima: Hilo torcido de cumare o moriche

- Alistar el cumare del color que se quiera trabajar la mochila (2 ó 3 colores).
- Se tuerce la fibra de cumare para obtener el hilo.

- Se elabora un centro redondo y se va tejiendo aumentando el tamaño progresivamente.
- Tejer con la puntada de red diagonal muy pareja.
- Cuando el tejido ya tenga la medida solicitada, se dobla 1.5 cm y se remata y se cose muy bien.
- Se peluquea el sombrero para dar un mejor acabado.
- La fibra debe tinturarse antes de elaborar el hilo.

ABRECARTAS (4 Diseños)

Dimensiones: alto 2 cm x largo 22 cm

Materia prima: Cacho

- Cortar una sección de cacho lo más plana posible.
- Tomar una sección de cacho de 22 cm x 3 cm x 0.4 cm y marcar con la plantilla la figura a formar.
- Cortar la figura con segueta y pulir muy bien con lija.
- Pulir muy bien por todos los lados especialmente el filo del abrecartas.
- Aplicar brillo para dar un buen acabado.

PORTA FLORES EN CUMARE

Dimensiones: Diámetro 8 cm x largo 20 cm

Materia prima: Cumare

- Alistar la fibra de cumare del color que se quiera trabajar el cilindro (1 ó 2 colores Crudo y café).
- Se empieza a elaborar un rollo de cumare de 6 mm de grueso.
- El rollo debe rellenarse con la fibra interna de la hoja de cumare.
- Se elabora un círculo de 8 cm de diámetro.
- Se empieza a elaborar el tejido en forma tubular. Se va combinando el color de la fibra de acuerdo al plano y se van formando las figuras que se quiera para adornar el tejido.
- Se teje el tubo hasta 20 cms de largo observando que quede completamente derecho. El rollo de todo el producto debe conservar el mismo calibre.
- En la última vuelta se remata, disminuyendo progresivamente el grueso del rollo para que este quede parejo al final.
- Se peluquea el cilindro para que se vea mejor acabado.

- Se debe cuidar que las superficies generadas sean completamente lisas.
- La fibra de cumare se obtiene de acuerdo al proceso descrito anteriormente.
- Las posibles combinaciones de color y figuras se dieron por iniciativa de cada artesana de acuerdo con los esquemas propuestos, pero es factible de repetir todos y cada uno de los diseños.

PORTA FLORES EN JUAJUA

Dimensiones: Diámetro 8 cm x largo 20 cm

Materia prima: Juajua

- La fibra de juajua se obtiene con el proceso descrito anteriormente.
- Se cortan fibras de 30cm de largo x 2mm de ancho
- Se empieza a intercalar las fibras de color claro y oscuro desde el centro del tejido. Ahí se empieza a formar la figura.
- Se va tejiendo intercalando las fibras horizontales y verticales pero con una inclinación en forma diagonal hasta obtener la dimensión de la tela que al curvarla dé el diámetro deseado.
- Se tejen 20 cms de alto. Luego se cierra el tejido, intercalando las fibras de dos extremos para cerrar el cilindro.
- Se rematan los bordes escondiendo las puntas dentro del tejido mismo.
- Se recortan las fibras sobrantes.
- Se puede hacer cualquier figura de la simbología propia de la cultura indígena Guahibo.

PORTA FLORES FLECHA EN JUAJUA

Dimensiones: Diámetro 6 cm x largo 20 cm

Materia prima: Juajua

- La fibra de juajua se obtiene con el proceso descrito anteriormente.
- Se cortan fibras de 50cm de largo x 2mm de ancho
- Se empieza a intercalar las fibras de color claro y oscuro desde el centro del tejido. Ahí se empieza a formar la figura. Luego se doblan para empezar a tejer en forma tubular.
- Se va tejiendo intercalando las fibras horizontales y verticales pero con una inclinación en forma diagonal hasta obtener la dimensión del tubo deseada (15 cm x 5 cm de diam.).
- Se tejen 15 cms de alto. Luego se tejen 5 cms. Más pero en forma cónica para finalizar el estuche.
- Se rematan los bordes escondiendo las puntas dentro del tejido mismo.

- Se recortan las fibras sobrantes.
- Se puede hacer cualquier figura de la simbología propia de la cultura indígena Guahibo.

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 dada; 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 y apliquen las recomendaciones dadas para mejorar dichos tiempos de producción y procesos de la materia prima y manufactura de cada objeto.

Los prototipos fueron elaborados por algunos artesanos de las comunidades de los municipios de Cumaribo y Puerto Carreño que hace muchos años trabajan en dicha labor, por consiguiente son conocedores del oficio pero les hace falta calidad en acabados.

Se hace el planteamiento para que en cada comunidad los artesano aprendan a elaborar todos los diseños planteados para poder contar así con una base productiva mayor, es decir que se puedan producir más número de productos por comunidad.

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

LINEA DE INDIVIDUALES Y FRUTEROS EN CUMARE

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Frutero cuadrado	4 a 5 días	5 Unidades
Frutero ovalado	3 días	10 unidades
Frutero redondo cúpula	2 días	10 unidades
Individual redondo	2 días	12 unidades
Individual ovalado	2 días	12 unidades
Individual rectangular	2 días	12 unidades
Bandeja Ovalada	2 ½ días	12 unidades
Confiteras	1/2 día	60 unidades
	Total	133 unidades

LINEA DE COJINES EN CUMARE

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAP. DE PROD. MES
Cojín Red Doble	4 días	5 unidades
Cojín Fleco	8 días	4 unidades
Cojín zig zag	6 días	4 unidades
Cojín Macramé	4 días	4 unidades
Cojín Cilíndro	6 días	4 unidades
	TOTAL	21 unidades

LINEA DE CONTENEDORES EN JUAJUA

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAP. DE PROD. MES
Con. cuadrado grande	2 días	4 unidades
Con. cuadrado mediano	2 días	4 unidades
Con. cuadrado pequeño	2 días	4 unidades
Con. redondo grande	4 días	4 unidades
Con. redondo mediano	4 días	4 unidades
Con. redondo pequeño	4 días	4 unidades
	TOTAL	24 unidades

LINEA DE CANDELEROS Y FRUTEROS EN PALO DE BOYA

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAP. DE PROD. MES
Candelero Pilón	½ día	20 Unidades
Candelero Triángulo	½ día	20 unidades
Frutero Balsa I	½ día	20 unidades
Frutero Balsa II	½ día	20 unidades
	Total	110 unidades

LINEA DE VARIOS

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAP. DE PROD. MES
Abrecartas Cacho	6 horas	20 Unidades
Sombrero en cumare	3 días	10 unidades
Hebillas en cumare	½ día	30 unidades
Porta flores en cumare	3 días	10 unidades
Porta flores (flecha) en juajua	½ día	100 unidades
Porta flores en juajua	½ día	100 unidades
	Total	60 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 del Jornal diario:	\$ 10.000
Valor hora /diario	\$ 1.250

3.3.1 Costos por producto

LINEA CANASTAS EN CUMARE

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Frutero cuadrado	990	10	7.500	6	8.000	8.000
Frutero ovalado	990	10	7.500	6	8.000	8.000
Frutero redondo cúpula	990	10	7.500	6	8.000	8.000
Individual redondo	490	10	5.000	4	5.500	5.500
Individual ovalado	490	10	5.000	4	5.500	5.500
Individual rectangular	490	10	5.000	4	5.500	5.500
Bandeja Ovalada	990	10	5.000	4	6.000	6.000
Confitera	190	10	800	40 min	1.000	1.000

LINEA DE COJINES EN CUMARE

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO DETAL UNIDAD
Cojín Red Doble	1.990	3.510	12.500	10	12.000	18.000
Cojín Fleco	1.490	3.510	15.000	12	12.000	20.000
Cojín zig zag	1.490	3.510	15.000	12	12.000	20.000
Cojín Macramé	1.490	3.510	10.000	8	12.000	15.000
Cojín Cilindro	1.490	3.510	15.000	12	12.000	20.000

* Los insumos incluyen el forro y el relleno para cada cojín.

LINEA DE CONTENEDORES EN JUAJUA

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO DETAL UNIDAD
Con. cuadrado grande	400	100	7.500	5.5	8.000	8.000
Con. cuadrado mediano	400	100	6.500	5.2	7.000	7.000
Con. cuadrado pequeño	400	100	5.500	4.4	6.000	6.000
Con. redondo grande	400	100	2.500	2	3.000	3.000
Con. Redondo mediano	400	100	2.000	1.6	2.500	2.500
Con. Redondo pequeño	400	100	1.500	1.2	2.000	2.000

LINEA DE FRUTEROS Y CANDELEROS EN PALO BALSÓ

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO DETAL UNIDAD
----------	---------------	---------	--------------	---------------	-------	---------------------

Candeleros Pílon	400	100	2.000	1.6	2.500	2.500
Candeleros Triángulo	400	100	2.000	1.6	2.500	2.500
Fruteros Balsa I	800	200	2.500	2	3.500	3.500
Fruteros Balsa II	800	200	2.500	2	3.500	3.500

LÍNEA DE VARIOS

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO DETAL UNIDAD
Abrecartas Cacho	240	10	3.750	3	4.000	4.000
Sombrero en cumare	740	10	4.250	3.5	12.000	5.000
Hebillas en cumare	740	10	1.250	1	12.000	1.500
Porta flores en cumare	400	100	2.000	1.6	2.500	2.500
Porta flores (flecha) en juajua	400	100	1.500	1.2	2.000	2.000
Porta flores en juajua	400	100	2.000	1.6	2.500	2.500

3.4 CONTROL DE CALIDAD

3.4.1 PRODUCTOS EN CUMARE Y JUAJUA

3.4.1.1 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.

3.4.1.1.1 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 cumare y juajua.

3.4.1.1.2 Requisitos Generales

- La fibra escogida para la elaboración de los productos debe tener y mantener siempre la misma medida de ancho (juajua) y calibre del rollo (cumare).
- La materia prima debe estar libre de impurezas y muy bien lavada.
- Debe tener un tinturado parejo ojalá con tinte natural.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico.
- Las piezas deben tener el tejido y el color muy parejo.
- Las piezas no deben presentar impurezas o suciedad.
- Los bordes deben estar bien acabados.

3.4.1.1.3 Requisitos Específicos

- La fibra de cumare y juajua 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 empacarlos.

3.4.1.1.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.1.1.4.1 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.

3.4.1.1.4.2 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.

3.4.1.1.5 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 de los productos.

3.4.1.2 Para el Comprador

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

3.4.1.2.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante el momento de recibir los productos en cumare y juajua.

3.4.1.2.2 Requisitos Generales

- El producto debe presentar unas medidas muy uniformes.
- El producto debe estar libre de impurezas y muy bien lavado.
- 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.
- El producto debe venir bien empacado.

3.4.1.2.3 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”.
- Los productos en juajua deben tener figuras bien definidas en el tejido

3.4.1.2.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.1.2.4.1 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.

3.4.1.2.4.2 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.

3.4.1.2.5 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.

3.4.1.2.6 Formación de grupos de control de calidad interno

Dentro de los grupos artesanales de Cumaribo, se destacan por su calidad y dedicación a los trabajos, los siguientes artesanos:

- Ana Graciela Ponare – Comunidades de Caño Cavasi
- Elsa Rodríguez – Comunidad de Raya
- Marta Galindo – Comunidad de 15 de Agosto

- Lucila García Bonilla – Comunidad de La Luna
- Luis García Bonilla - Comunidad de La Luna
- Luis Fermín Estrada – Comunidad de Pucama

Por lo tanto ellos pueden ser los líderes en control de calidad al trabajo que se realice en cada comunidad.

3.4.2 PRODUCTOS EN MADERA Y CACHO

3.4.2.1 Para el artesano

El proceso de control de calidad debe iniciarse desde la selección de 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.

3.4.2.1.1 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 Palo de boya y cacho.

3.4.2.1.2 Requisitos Generales

- La madera debe estar bien seca para elaborar cualquier trabajo.
- Debe estar libre de hongos y fisuras.
- El cacho debe estar libre de fisuras.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico.
- Las piezas deben estar muy bien lijadas.
- Las piezas no deben presentar gotas de tinte o rayones fuertes del lijado.
- Las piezas encacho deben estar bien brillantes.

3.4.2.1.3 Requisitos Específicos

- El calibre de las piezas debe de ser uniforme en todo el producto.
- Las piezas deben ser elaboradas en una sola pieza de madera o de cacho.
- Los productos deben estar muy bien lijados y sin restos de cortes o rayones.
- Los cortes deben ser rectos y a 90 grados.
- Los productos no deben presentar astillas o rupturas.

- Se deben lijar muy bien cada una de las piezas antes de pintar el producto.
- Tanto la madera como el cacho deben estar bien secos para elaborar los productos.

3.4.2.1.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.2.1.4.1 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.

3.4.2.1.4.2 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.

3.4.2.1.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (con metro flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 1 mm 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.

3.4.2.2 Para el Comprador

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

3.4.2.2.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante el momento de recibir los productos en madera o cacho.

3.4.2.2.2 Requisitos Generales

- El producto debe presentar unas medidas muy uniformes y en lo posible exactas al plano.
- El producto debe estar libre de hongos, insectos o manchas.
- El producto NO debe presentar fisuras o alabeos.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico o por lo menos muy aproximadas.
- Las piezas deben tener acabados mate (Aceite de linaza o cera de abejas)

- El producto debe venir bien empacado.

3.4.2.2.3 Requisitos Específicos

- El calibre de las piezas debe ser uniforme en todo el producto.
- El producto debe estar lijado uniformemente.
- Los productos deben estar elaborados en una sola pieza.
- No deben presentar astillas o rupturas.
- Los acabados para los productos en madera deben ser mate (Aceite de linaza o cera de abejas).
- Los productos deben verse bien acabados y suaves al tacto.
- Deben venir empacados.

3.4.2.2.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.2.2.4.1 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.

3.4.2.2.4.2 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.

3.4.2.2.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 1mm 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

3.5.1 PROVEEDORES CUMARIBO

Actualmente existen en el Municipio de Cumaribo, tres comunidades que han recibido la capacitación en diseño y que están en capacidad de proveer pedidos, estos son:

- **COMUNIDAD DE RAYA**

Capitán: Sr. Ignacio Fonseca
Dirección: Cumaribo - Vichada
Teléfono: 098 6 63 31 29 / 6 71 84 29 Radio F-10 (Villavicencio)
Cumaribo - Vichada

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

▪ **COMUNIDADES DE SANTAFE Y LA LUNA**

Capitán: Sr. Ignacio Fonseca
Dirección: Cumaribo - Vichada
Teléfono: 098 6 63 31 29 / 6 71 84 29 Radio F-10 (Villavicencio)
Cumaribo - Vichada

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

▪ **COMUNIDADES DE CAÑO CAVASI**

Capitán: Sr. Marcelino Sánchez
Dirección: Alcaldía de Cumaribo - Vichada
Teléfono: 098 6 63 31 29 / 6 71 84 29 Radio F-10 (Villavicencio)
Cumaribo - Vichada

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

3.5.2 PROVEEDORES PUERTO CARREÑO

En el Municipio de Puerto Carreño, actualmente hay un grupo de artesanos conformado:

▪ **ORGANIZACIÓN OCIMA**

Capitán: Jairo Gaitán
Dirección: Barrio Mateo No. 26 – 56 – Puerto Carreño, Vichada
Teléfono: 033 2 81 70 27 (Fondo Mixto del Vichada)
Puerto Carreño – Vichada

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

Actualmente existen en el casco urbano de Puerto Carreño, un grupo familiar de artesanos que tallan la madera que están en capacidad de proveer pedidos en pequeña cantidad y con precios razonables y un artesano independiente que trabaja el cacho bajo las mismas condiciones, ellos son:

- Tallador de madera: **Ramón Alfredo Chipiaje**
Dirección: Barrio Mateo – Puerto Carreño, Vichada
Teléfono: 033 2 81 70 27 (Fondo Mixto del Vichada)
Puerto Carreño – Vichada

- Tallador de Cacho: Luis Elver Velasco
Dirección: Barrio Mateo – Puerto Carreño, Vichada
Teléfono: 033 2 81 70 27 (Fondo Mixto del Vichada)
Puerto Carreño – Vichada

IV COMERCIALIZACION

La distribución y comercialización de los productos artesanales en cumare y juajua en los Municipios de Cumaribo y Puerto Carreño, 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 directa del artesano al consumidor por encargos de trabajos específicos.

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 cumare y juajua.

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 y los almacenes de la empresa. Con esta actividad se puede contribuir al desarrollo y promoción de los productos en cumare y juajua de las comunidades indígenas del Departamento del Vichada que tienen muy baja promoción.

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 para los productos de cestería y tejeduría en cumare y juajua, 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 empacar los productos en la caja se sugiere que sea empacados 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

Se hace una propuesta específica de empaque para los chinchorros tradicionales que sea una bolsa tejida en cumare como una mochila, la cual guarde todo el chinchorro. Este tipo de empaque es posible de realizar por la misma comunidad.

Se hace el planteamiento de cajas de cartón y bolsas porque es posible acceder a estos materiales en la Ciudad de Puerto Carreño y en Villavicencio. De pronto las comunidades se pueden organizar y contratar este servicio desde estas ciudades para que sea más económico.

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 Cumaribo se cuenta con una vía terrestre de transporte y de pasajeros; se cuenta con servicio de envío de mercancía por parte de dos empresas INTER-RAPIDISIMO y SERVIENTREGA lo cual facilita la comercialización.

La mayoría de las veces para el envío de mercancía se hace por medio de las empresas de transporte aéreo ALIANSA y ADES que son aerolíneas locales que vuelan dos veces por semana desde Villavicencio hasta Cumaribo. Luego se ha de contratar transporte especial que lleve la mercancía al destinatario final.

En el municipio de Puerto Carreño se cuenta con una vía terrestre de transporte y de pasajeros; se cuenta también con servicio de envío de mercancía por parte de dos empresas INTER-RAPIDISIMO y SERVIENTREGA lo cual facilita la comercialización.

La mayoría de las veces para el envío de mercancía se hace por medio de las empresas de transporte aéreo SATENA, que vuela desde Bogotá, ALIANSA y ADES que son aerolíneas locales que vuelan dos veces por semana desde Villavicencio hasta Puerto Carreño.

CONCLUSIONES

- Es muy difícil trabajar en una zona tan aislada sin el apoyo de una entidad local que ofrezca el respaldo necesario para realizar una gestión y obtener buenos resultados. La dificultad de movilización en la zona y el alto costo que tiene el desplazamiento hace que se complique el trabajo con las comunidades, además del problema de orden público.
- El cambio de actitud por parte de las comunidades localizadas en el Municipio de Cumaribo es altamente gratificante, ya que en esta ocasión fueron los representantes de estas las que recurrieron a solicitar el apoyo de Artesanías de Colombia y no al contrario como al inicio del trabajo en esta región.
- Se reafirma que el municipio de Cumaribo cuenta con más de 200 artesanos que alternan sus labores diarias con el trabajo artesanal, lo cual permite catalogar a esta localidad como un potencial foco productivo de artesanía.
- Las asesorías de diseño y producción realizadas con los grupos artesanales de Cumaribo permitió el desarrollo de varias líneas de productos que contribuyeron a la innovación en el manejo de color y de oferta para el mercado local.
- Es necesario crear mecanismos de comercialización que permitan a la comunidad del municipio de Cumaribo a 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 se ha mejorado en altísimo grado, lo cual permite visualizar que a través de las intervenciones en diseño se ha concientizado a los artesanos de la importancia de este factor a la hora de comercializar los productos.

- Es esta ocasión los grupos solicitaron más apoyo para establecer un canal de comercialización más eficaz ya que no existe una organización que canalice los esfuerzos de algunos artesanos por mejorar y conservar la tradición artesanal.
- La obtención de la materia prima no representa mucha dificultad puesto que el municipio todavía no ha agotado las existencias de materia que hay aledañas a la región, aún así se recalca de nuevo que el Departamento del Vichada no tiene ningún programa de recultivo de especies nativas que contribuya al aprovisionamiento de las comunidades artesanales y que extremadamente urgente que se considere una labor de esta categoría para el desarrollo artesanal de la región.
- Se debe tener presente que algunas comunidades indígenas todavía son nómadas y por tanto se deben programar las comisiones en la época de invierno ya que en verano estas no se encuentran en sus sitios de asentamiento.
- 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 Cumaribo posee un alto potencial productivo que debe aprovecharse para impulsar y lograr un incremento en el desarrollo del sector artesanal.
- Se debe seguir con el proceso de mejoramiento de la técnica, desarrollo de producto, comercialización y organización de los grupos en esta zona.

OBSERVACIONES Y RECOMEDACIONES

- Es importante que se siga prestando asesoría en el campo del diseño de nuevos productos a las comunidad de Municipio de Cumaribo con el fin de fortalecer y concientizar a los artesanos de la alternativa que ofrece el sector artesanal.
- Se debe aprovechar la organización administrativa del Municipio de Cumaribo para facilitar un poco la labor que se pueda ejecutar allí, ya que todo su manejo se centra en el casco urbano y de allí se puede obtener un buen canal tanto de comunicación con los artesanos como de comercialización para los productos.
- 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.
- La Comunidad Organización OCIMA del Municipio de Puerto Carreño solo recibió una la primera parte de asesoría en diseño, ya que su baja productividad no permitió lograr buenos resultados con ellos. Se

recomienda que en un futuro de involucre de nuevo este grupo que requiere mucho apoyo a nivel gremial y de capacitación técnica.

- La comunidad de Raya es la más organizada y la que tiene mejores resultados en cuanto a calidad, acabados y manejo del color y la técnica. Se recomienda que con este grupo principalmente se continúe la labor de producción y comercialización.
- La comunidad de Santafé ha mejorado mucho en cuanto a calidad pero aún falta un refuerzo muy grande en este concepto. Se recomienda hacer una asesoría en elaboración de prototipos para producción con respecto al oficio de cestería en cumare.
- Se recomienda que para poder trabajar con las comunidades de Cumaribo se logre concretar el apoyo de la Alcaldía Municipal de Cumaribo, ya que el Fondo Mixto de Cultura del Vichada ubicado en Puerto Carreño limita el trabajo para este municipio y se torna muy difícil la comunicación con Cumaribo.
- Es muy importante que se continúe una investigación más profunda acerca de los tintes naturales que manejan las comunidades de Cumaribo, ya que a nivel muy somero en las actividades realizadas con ellos, se detectó un potencial muy grande en este tema y que está a punto de perderse por falta de transmisión y difusión de conocimiento.

BIBLIOGRAFIA

- Notas sobre la Magia de los Guahibo
Manuel Lucena Salmoral
Revista Colombiana de Antropología
Vol. XV Año 1970 - 1971
- Cuaderno de Diseño Asesorías 1998 - 1999
D. I. Olga Quintana Alarcón
Artesanías de Colombia S.A.
Bogotá 1999.
- Fortalecimiento de la actividad artesanal de las comunidades Indígenas de
Puerto carreño – Vichada
Ecoambiental Ltda.
1995
- Plantas útiles de Colombia
E. Pérez – Arbelaez
Bogotá 1978