



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

Tabla de Contenido

Objetivo

1. Descripción del oficio

- a. Talla
- b. Pintura

2. Materia prima

3. Herramientas y equipos

- 3.1 Para Aserrar y desbastar
- 3.2 Con hoja de corte guiada
- 3.3 Con hoja de corte libre
 - 3.3.1 Para medir, señalar, trazar y comprobar
 - 3.3.2 Para golpear y extraer
 - 3.3.3 Para afilar
 - 3.3.4 Para pulir

4. Producto documentado

- 4.1 Extracción y preparación de la materia prima
 - 4.1.1 Escogencia del árbol
 - 4.1.2 Corte de la madera
 - 4.1.3 Recepción de la materia prima
 - 4.1.4 Almacenamiento y proceso de secado natural
 - 4.1.5 Selección y clasificación
- 4.2 Proceso de elaboración de las piezas artesanales
 - 4.2.1 Descortezado
 - 4.2.2 Diseño
 - 4.2.3 Cortes de pieza
 - 4.2.4 Tallado
 - 4.2.5 Vaciado o cavado
 - 4.2.6 Secado
 - 4.2.7 Verificación
- 4.3 Acabados de la pieza artesanal
 - 4.3.1 Lijado
 - 4.3.2 Inmuneizado
 - 4.3.3 Resame o curación
 - 4.3.4 Ensamblados de las piezas
 - 4.3.5 Aplicación de base
 - 4.3.6 Pintura
 - 4.3.7 Acabados



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

4.3.8 Accesorios y terminación

5. Esquema productivo

6. Inspección

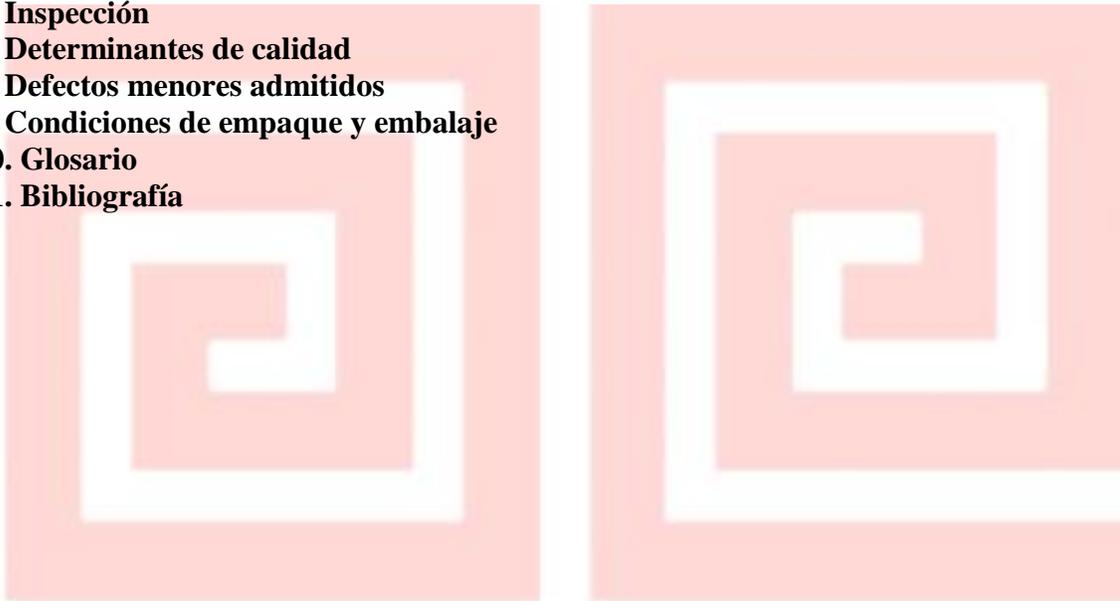
7. Determinantes de calidad

8. Defectos menores admitidos

9. Condiciones de empaque y embalaje

10. Glosario

11. Bibliografía



artesanías de colombia

DOCUMENTO EN ESTUDIO
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Objetivo

El presente documento tiene por objeto establecer el proceso de producción en la elaboración de objetos utilitarios y decorativos tallados en madera y pintados a mano y los aspectos establecidos de calidad de estos productos.

1. Descripción del oficio

El oficio artesanal característico de la comunidad de Galapa encierra dos grandes técnicas artesanales que serán definidas a continuación.

a. Talla

Trabajo en maderas duras y blandas, materiales de frutos vegetales y en elementos líticos como piedra, mármol, obsidiana, pedernal y otras, materiales a los cuales se extraen bocados por percusión o cincelado, fricción, pulimento hasta ir diseñando la figura o cuerpo del objeto deseado.

En general, se trata de una actividad especializada en la producción de objetos cuyos diseños corresponden a la representación de figuras antropomorfas, zoomorfas, fitoformas o geométricas, basadas en el manejo de superficies y volúmenes mediante alto y bajo relieve.

Dentro de esta actividad, se cuenta la escultura¹, que representa la talla artística por excelencia en cualquier material que sea (maderas o líticos). Otras técnicas basadas en la talla es el grabado para planchas de prensa y litografías y para estampado, en alto y bajo relieve.

Las herramientas principales de esta especialidad son los formones, las gubias, las azuelas, los mazos. En la adaptación de las maderas, se utiliza la mayoría de los equipos aplicados en la carpintería, incluyendo las máquinas. El equipo de trabajo de talla en materiales líticos está representado por macetas, mazos, cinceles, perforadoras, buriles, pulidoras, fresas, motores eléctricos.

Gran parte de la producción es trabajo artístico y de réplicas, como las esculturas, y otra de aplicación arquitectónica. Otros objetos consisten en esculturas tipo réplica, figuras, objetos útiles como ceniceros, lapidas en alto y bajo relieve, placas, enchapados de superficies, marmolejos.

¹ Este tipo de escultura es diferente de la que se elabora mediante el modelado de arcilla para el vaciado posterior del yeso, cemento, granito, metales y otros materiales.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Los bienes producidos en esta especialidad pueden ser objetos acabados o partes de otros a los cuales sirven de elemento decorativo, como columnas, marcos, barandas, puertas, ventanas, esculturas, imágenes.

Tallador es la denominación que se da a los trabajadores en esta especialidad, generalmente se especifica completándolo con el nombre del material que trabaja. También aparecen otras denominaciones como la de tallista, aplicada al tallador de piedras preciosas. Marmolero, que trabaja el mármol y especialmente en la especialidad de las lapidas de mármol.

b. Pintura

El género de la pintura se considera clasificable en el campo artesanal de producción es el llamado primitivista, cuya temática es preponderante de inspiración popular y expresión costumbrista, sin ninguna influencia académica o muy escasa; ejecuta sus composiciones sobre latón, madera, tela o lienzo.

La producción de mayor proporción son los cuadros costumbristas, la decoración y pintura de los carros llamados “chivas”.

2. Materia prima

La madera más utilizada por la comunidad talladora de Galapa es la Ceiba, en especial la ceiba roja. También son utilizados el roble o cañahuate, la teca, el Carreto, entre otras.

La ceiba es el nombre común de un nutrido género de Árboles que alcanza una altura de 40m o más. Tiene hojas palmadas, grandes flores acampanadas y pueden tener tronco espinado.

Clasificación científica:

- Las ceibas pertenece a la familia de las Bombacáceas (Bombacácea)
- El roble puede referirse a muchas especies de Árboles del género Quercus, nativo del hemisferio norte, y ocasionalmente también a especies de otros géneros de la misma familia (Fagaceae), o incluso de otras familias, como en el caso de algunas especies sudamericanas de Nothofagus (fam. Nothofagaceae).
- La teca (Tectona grandis), especie frondosa nativa de la India



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- El carrito *Aspidosperma dugandii* Standl

La materia prima es obtenida principalmente en la región. El grupo o artesano compra una mata completa para la elaboración de las piezas; ocasionalmente es adquirida en aserraderos de la zona. La Ceiba, por su densidad se deja tallar fácilmente, el roble lo utilizan especialmente para el torno o cuando las piezas tienen poca talla. El carrito se utiliza en piezas pequeñas que necesitan mayor resistencia y dureza como abrecartas, acuña libros entre otros.

3. Herramientas y equipos

En el proceso productivo se utilizan un sinnúmero de herramientas y equipos que se describirán de acuerdo al uso en las diferentes fases del proceso productivo.

3.1. Para Aserrar y desbastar:

- Sierra circular
- Sierra radial
- Sinfín
- Torno
- Serruchos
- Machete
- Hacha
- Cuchillo

3.2. Con hoja de corte guiada:

- Cepillo
- Garlopín

3.3. Con hoja de corte libre:

- Formones de diferentes anchos
- Gubias
 - a. Gubias planas
 - b. Gubias curvas, cañoncitos o con forma de U
 - c. Gubias en vértice, tricantos o con forma de V
 - d. Gubias en forma de cuchara



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

3.3.1. Para medir, señalar, trazar y comprobar

- Metro
- Lápices
- Punta de trazar
- Escuadras
- Falsa escuadra
- Compás

3.3.2. Para golpear y extraer

- Martillo
- Mazo de madera
- Tenazas
- Cíncel

3.3.3. Para afilar

- Limas
- Piedra de esmeril
- Esmeril eléctrico

3.3.4. Para pulir

- Papel de lija
- Pulidora o lijadora eléctrica

4. Producto documentado

4.1. Extracción y preparación de la materia prima

4.1.1. Escogencia del árbol

Se toma en cuenta la fase de la luna, para realizar el corte preferiblemente se debe realizar en cuarto menguante o creciente con el fin de que la madera no se dañe o le “caiga plaga” (gorgoma y gusanos). Para el corte se toma en cuenta que el árbol tenga entre 18 y 24 años con grosores de tallo que están entre 30 y 60 cm, Para realizar el aprovechamiento de las



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

maderas se deben tener los permisos correspondientes, regulados por la Ley 99/93 Decreto 2811/84 y Decreto 1791/96.

4.1.2. Corte de la madera

Se corta el tronco. Se quitan los brazos (remajea) y se cortan en diferentes tamaños que van desde los 100 a los 150 cm. Después se segmenta el tronco en piezas que sean fáciles de transportar (la dimensión varía de acuerdo al producto a desarrollar y facilidad de transporte). Se limpia, quitando las hojas y espinas. Se transporta al taller en camión.

El corte se puede realizar en:

- **Mata:** trozos del árbol
- **Bloque:** fragmento rectangular y grueso
- **Lamina:** planchas de poco grosor

Los procesos de escogencia del árbol y corte de la madera los puede realizar el artesano o bien un campesino proveedor de materia prima.

La madera también puede ser adquirida en aserraderos de la zona.

4.1.3. Recepción de la materia prima

La madera se traslada al lugar donde va a ser procesada y se almacena temporalmente. Se descarga por medio manual.

4.1.4. Almacenamiento y proceso de secado natural

Se coloca las piezas de madera en forma vertical u horizontal apoyadas sobre una superficie para que se acelere el proceso de secado natural y disminuya los porcentajes de agua de la madera. El almacenamiento debe estar cubierto del sol directo y la humedad, se debe permitir la ventilación.

4.1.5. Selección y clasificación

Los segmentos de madera son seleccionados y clasificados de acuerdo al largo y grosor. Después son almacenados para ser utilizados de acuerdo a características de las piezas artesanales.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

4.2. Proceso de elaboración de las piezas artesanales

4.2.1. Descortezado

Remoción de la corteza de la madera en rollo. Este proceso puede hacerse previo al corte o posterior al corte de acuerdo al producto a desarrollar. Consiste en retirar la corteza del bloque de madera. Se puede hacer con la madera seca o verde. Se retira la corteza con machete o con golpes con la ayuda de un mazo.

4.2.2. Diseño

Proceso previo de configuración mental "pre-figuración" en la búsqueda de una solución. Con base en un plano, diseño, dibujo o ficha técnica se inicia el proceso productivo. En algunos casos, cuando se trata de nuevas creaciones los artesanos inician la actividad haciendo un proceso de experimentación.

4.2.3. Corte de pieza

Se dibuja un boceto general a mano o con la ayuda de una plantilla. Se corta en medidas generales de la pieza que se va a procesar con la ayuda de una cierra sin fin, circular o machete.

4.2.4. Tallado

Proceso de desbaste y pulido, con el propósito de darle una forma determinada, que puede ser un objeto concreto o abstracto. Se preparan las herramientas a utilizar asegurándose que estas se encuentren afiladas realizando las siguientes actividades:

- **Dibujo:** Se realiza un bosquejo general de la figura a tallar. Los artesanos expertos no realizan este paso.
- **Picar:** Con buriles, gubias, machete o cuchillos se define las partes de la talla que van en alto relieve (Forma general de la figura).
- **Modelar el alto relieve:** Se modelan las figuras cóncavas y convexas que se presenten en el alto relieve o sea las figuras que el observador percibe que están adelante con relación a las que están atrás o en el fondo del dibujo. Se definen formas como ojos, nariz, orejas, extremidades, hojas, flores, etc. En



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

esta etapa se define la figura.

- **Recortar o delinear:** En este procedimiento se limpia la pieza delineando mas la figura y cuidando los detalles en las uniones e integración de figuras o formas entre si. En esta etapa se realizan los detalles finales de la talla.

4.2.5. Vaciado o cavado

Este procedimiento se realiza por lo general en el proceso de talla, posterior al proceso de modelar en alto relieve.

En el cavado se retira de la pieza parte del material con el fin de hacerla mas liviana, o bien permitir la función de contener, por lo general se realiza en la cara reversa. Este procedimiento se hace a las piezas que las requiere de acuerdo al diseño.

Se realiza un delineado de la piezas por donde se va a cavar dejando un margen entre 1 y 1.5 cm aproximadamente.

En piezas grandes (50 cm aproximadamente) se perfora con taladro (manual o eléctrico) con brocas de espada o paleta y se termina a mano con la ayuda de gubias. En piezas pequeñas y medianas (inferiores a los 50 cm) se hace a mano totalmente utilizando gubias.

Una vez la pieza esta totalmente seca se procede a pulir (Lijado ordinario) la parte interna donde se ha cavado utilizando lija esmeril # 60.

4.2.6. Secado

Una de las condiciones esenciales para que la madera pueda utilizarse es que su contenido de humedad esté ajustado a las condiciones de uso y sitio a que va a ser destinada.

Durante el proceso de remoción del agua, la madera puede sufrir cambios no deseados en su forma y color o ser atacada por hongos e insectos. Si estos defectos no pueden ser controlados, es posible que la madera se convierta en un material no apropiado para los diversos usos a que podría destinarse, ya que la aparición de defectos tales como grietas, rajaduras y deformaciones limitan considerablemente sus aplicaciones.

El secado de la madera puede lograrse a base de aire natural (secado al aire libre) o por métodos especiales que estimulan la salida del agua en forma

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

más o menos rápida. Sea cual fuere el método de secado empleado, debe tenerse siempre presente los principios que lo regulan, que son:

- Secar la madera en el menor tiempo posible
- Producción mínima de defectos
- Costos de secado que hagan rentable la operación.

En la comunidad de Galapa el secado de la madera se puede hacer de dos formas en horno o de forma natural. El secado de la madera se hace siempre después de terminado el proceso de talla.

- a. En horno:** Cuarto cerrado que tiene un elemento bien sea resistencia eléctrica o bombillos que aportan calor. Un abanico o ventilador que ayuda a la circulación de aire y un orificio o extractor que permite la salida del aire húmedo. Se introduce piezas de acuerdo a la capacidad del horno. La temperatura promedio aproximada del horno es de 40 grados (Puede tener variaciones de acuerdo a las características del horno).

El tiempo de horneado depende del tamaño de las piezas en piezas grandes (50 cm) puede ser de 5 días y en piezas medianas o pequeñas (menos de 50 cm) será de 2 días aproximadamente.

- b. Secado natural:** Para el secado natural se utilizan diferentes técnicas:
- **Bolsa plástica:** Las piezas de madera tallada se meten en bolsas plásticas negras que se sellan perfectamente se ponen al sol, procurando que no le de la lluvia. El tiempo de secado es de aproximadamente 5 días.
 - **Exposición directa:** Se ponen las piezas al sol sobre una superficie aislada de la humedad por un tiempo de 1 hora, se retiran y se ponen a la sombra por 30 minutos, este procedimiento se repite de forma continua y alternada por 10 días hasta que la pieza esta totalmente seca.

En todos los casos de secado, la exposición prolongada a la temperatura puede causar grietas y rajaduras en el producto.

4.2.7. Verificación

Se examina la pieza revisando que este completamente seca y libre de grietas. Se estima que la madera esta seca por la disminución de su peso y por el aclaramiento



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

del color de la madera.

4.3. Acabados de la pieza artesanal

4.3.1. Lijado

El lijado se puede hacer a mano (para objetos con formas intrincadas) o con ayuda de maquinas eléctricas (lijadoras y taladros con acoples, principalmente) para objetos con formas mas sencillas. Como norma general, la madera debe lijarse siempre que se pueda en el sentido de la veta, primero con lija basta o media y acabando con lija muy fina. Se debe cambiar de lija (a más fina) en cuanto desaparezcan los arañazos dejados por la lija anterior.

El lijado se realiza de acuerdo al tipo de producto. En piezas pequeñas los pasos del proceso de lijado disminuyen, por lo general no se utilizan lijas de grano grueso en este tipo de producto.

Para el inicio del lijado se utiliza la lija esmeril (grano grueso). Se pasa la lija por toda la superficie hasta desbistar las ondulaciones y las marcas que deja el tallado. Posteriormente se procede a utilizar la lija de agua # 80 con el fin de disminuir las marcas de la lija esmeril. Después se pasa por diferentes clases de lija de la # 150 a la 240 (de acuerdo al tipo de producto) hasta lograr una superficie totalmente lisa y suave al tacto, sin marcas de herramientas. Se limpia el polvillo de la superficie.

4.3.2. Inmunizado

Es el procedimiento mediante el cual se aplica a la madera inmunizantes utilizando brocha o pincel a fin de evitar ataques de insectos u hongos. Este procedimiento puede hacerse previo al proceso de lijado, durante el proceso de lijado y posterior al proceso de lijado.

- **Previo al proceso de lijado:** Se aplica el inmunizante con brocha y se deja secar de una y media a dos horas antes de iniciar el proceso de lijado.
- **Inmunizado durante el proceso de lijado:** se realiza después de pasara la lija # 150, se aplica con brocha y se deja secar 30 minutos aproximadamente.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- **Inmunizado posterior al lijado:** después de terminado el pulimiento, se aplica con brocha el inmunizador y se deja secar por 10 a 15 minutos.

4.3.3. Resane o curación

Procedimiento en el cual se restauran o reparan los daños o defectos de la superficie del objeto; particularmente, rellenar con masilla. En este proceso se revisa toda la pieza y se procede a tapar todas las grietas e imperfecciones de la madera. La masilla utilizada en el resane o curación se puede realizar de tres formas diferentes y todas ellas pueden ser empleadas durante el proceso:

- Masilla tipo industrial con aserrín fino (polvillo) y sellador
- Pegante sintético blanco para maderas a base de PVA (Colbón) con aserrín fino (polvillo)
- Sellador, aserrín fino (polvillo) y talco industrial

Se aplica con espátulas y cuchillos de punta fina, rellenado toda la superficie, se deja secar de un día para otro. Por lo general el material se reduce y el relleno se realiza nuevamente hasta emparejar la superficie. Una vez seco el relleno se procede a lijar, logrando piezas con superficies parejas.

También se puede tapar una grieta, si esta es grande con una cuña en madera que es unida con “cascamite” (resina más endurecedor)

4.3.4. Ensamblajes de las piezas

Este procedimiento se realiza siempre y cuando el producto lo requiera. Generalmente se trata de piezas en las cuales algunas de sus partes sobresalen como orejas, cachos, dientes, narices, etc.

Se disponen las piezas a ensamblar de acuerdo a las especificaciones técnicas del producto o de acuerdo a las fichas técnicas si estas existen.

El ensamble utilizado es tipo tarugo o acople.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

Se unen las piezas utilizando cascamite (Resina mas endurecedor), este material se aplica en los orificios y después se introduce la pieza a ensamblar se deja secar 2 horas aproximadamente algunas piezas requieren la utilización de prensa. Las uniones se emparejan tallando con un cuchillo logrando una superficie uniforme, para quitar las marcas de las herramientas se lija esta zona nuevamente con lijas # 80, 150 y 240.

Se revisan las uniones analizando que no tengan orificios o grietas, si la piezas esta correcta pasa al proceso de aplicación de base, de no ser así, se realiza un proceso de resane o curación como se explico anteriormente.

4.3.5. Aplicación de base

La base es el recubrimiento que se le da a la pieza para que reciba de forma adecuada la pintura.

Este procedimiento puede desarrollarse de diferentes maneras de acuerdo a la técnica personal de cada artesano.

Para iniciar el proceso se aplica sellador con brocha se trabaja aplicando varias capas, dejando secar completamente entre capas y lijando bien con lija de agua # 400 después de cada aplicación. Se recomienda aplicar dos capas para un buen acabado. Este proceso se realiza para dejar una superficie mucho más suave. Algunas personas solo realizan este procedimiento en caso de que la madera este con velloidad.

Se prepara la base que esta constituida de vinilo blanco y agua, se limpia la pieza con un pincel o brocha (tamaño de acuerdo a la pieza) se aplica una capa de base y se deja secar por un periodo aproximado de 10 a 20 minutos repitiendo el procedimiento con una segunda capa. Una vez la pieza este completamente seca se pule con lija # 240 para que salgan las vellosidades ocultas, dejando la superficie suave y lisa lista para el proceso de pintura.

La base también puede ser realizada con masilla gris o blanca (de tipo industrial epoxi), utilizando el mismo procedimiento.

4.3.6. Pintura

Antes de iniciar el proceso de pintura la pieza es sometida a un proceso de revisión vigilando que el producto no presente ninguna deformidad ni poro y que este lisa al tacto.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

Cada taller artesanal tiene su propia característica al pintar o decorar, elemento que identifica y diferencia cada pieza desarrollada.

La pintura es la capa de color de la pieza. Para pintar se puede utilizar elementos como vinilos, esmaltes, betún y/o laca catalizada entre otros.

Se escogen las pinturas teniendo en cuenta los colores de la pieza de acuerdo a ficha técnica, características culturales o expresión de cada artesano, se verifica que la pintura no contenga grumos y posea una consistencia adecuada, se mezcla con una cantidad menor de thinner o agua dependiendo del tipo de pintura a utilizar. Los pinceles se escogen dependiendo del tamaño de la pieza.

- a. **Aplicación de fondo:** el fondo es el color predominante del producto. Se aplica una capa de pintura semi gruesa, se deja secar por un tiempo de 5 minutos y luego se agrega una semi diluida dejando una textura uniforme.
- b. **Decoración:** en la decoración se hace el detallado del producto. No se utilizan plantillas para el diseño, la decoración se realiza totalmente a mano. Se escoge la pintura teniendo en cuenta el diseño de la pieza, cuando los diseños de las piezas requieran colores no existentes estos son preparados. Los pinceles se escogen de acuerdo a la figura y la pieza a decorar.

La decoración de la pieza es uno de los elementos primordiales del producto que da la caracterización, su inspiración son los motivos del carnaval, animales, imitación de la naturaleza, motivos afro colombianos o de raíz indígena. Generalmente se utilizan figuras tradicionales de animales como el torito, cebrá, burro, tigre, etc. o bien personajes como la marimonda o el Congo. Las figuras pueden ser representativas o tomar elementos de inspiración como el caso de la utilización de decoración de pintas animales. También es usual encontrar representaciones florales, entre otros elementos.

La decoración se caracteriza por su gran colorido.

DOCUMENTO EN ESTUDIO
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

<p>Decoración animal “El torito”</p>	<p>Decoración animal “lagarto”</p>
<p>Decoración con motivos florales</p>	<p>Decoración de motivos festivos alusivos al carnaval</p>
<p>Decoración con pintas animales “cebra”</p>	<p>Decoración con pintas animales “tigre”</p>

4.3.7. Acabados

Existen diferentes técnicas de acabados de acuerdo al producto a desarrollar.

a. **Acabado con esmaltes:** Si la pieza es pintada con esmaltes el proceso de

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

acabado termina con la etapa de pintura.

- b. **Acabado con laca:** si la pieza es terminada con vinilos es recubierta con una capa de laca catalizada (transparentes NA – que no amarillea) esparcida con pincel suave o compresor, proporcionando el brillo y colorido característico del producto.
- c. **Acabado con betún:** Este acabado se realiza en piezas que no estén decoradas con pintura. Se aplica con cepillos o pincel y posteriormente se le da brillo. Este acabado se realiza previo aplicación de sellador.
- d. **Acabado con cera de abejas:** Este terminado se utiliza en productos que estarán en contacto con alimentos, generalmente en productos de línea de mesa y cocina. Se aplica la cera con paño suave, procurando cubrir todos los poros, se deja 5 minutos al sol y después se pule con paño. La idea es impermeabilizar el producto, sin químicos que sean dañinos para el consumo humano.
- e. **Acabado con brea:** Se utiliza la brea en pasta y se diluye esta en varsol. Se aplica sobre la superficie con trapo de franela blanco o cepillos pequeños. Lo deja secar. El procedimiento se realiza varias veces de acuerdo a la tonalidad que se quiera dar. Si se va a trabajar acabado en brea sobre una superficie de vinilo se requiere aplicar previamente una capa de sellador.
- f. **Acabado con tintillas:** Se realiza una mezcla de tintilla industrial y sellador aplicándola con brocha sobre la pieza, se deja secar y se pule con lija, para finalizar se aplica una segunda capa de la mezcla de tintilla.
- g. **Acabado con tintillas naturales:** Se extraen tintes naturales de flores, semillas, tallos o cortezas como la cayena, marañonas, Sangregadas, dividivi entre otros. Se sumerge el elemento natural en alcohol industrial o en agua de acuerdo al material para extraer el pigmento, y posteriormente se aplica con brocha sobre el producto.

Una vez terminado el proceso de pintura se realiza un proceso de control de calidad.

4.3.8. Accesorios y terminación

Los accesorios son elementos diferentes a la madera que se utilizan en el desarrollo de productos, por lo general se trata de cachos, lápices, esteros, cintas, hueso, cascabeles, pañoletas, cola de ratón, fique, espinas y elementos de resina, que imita y/o complementan los productos.

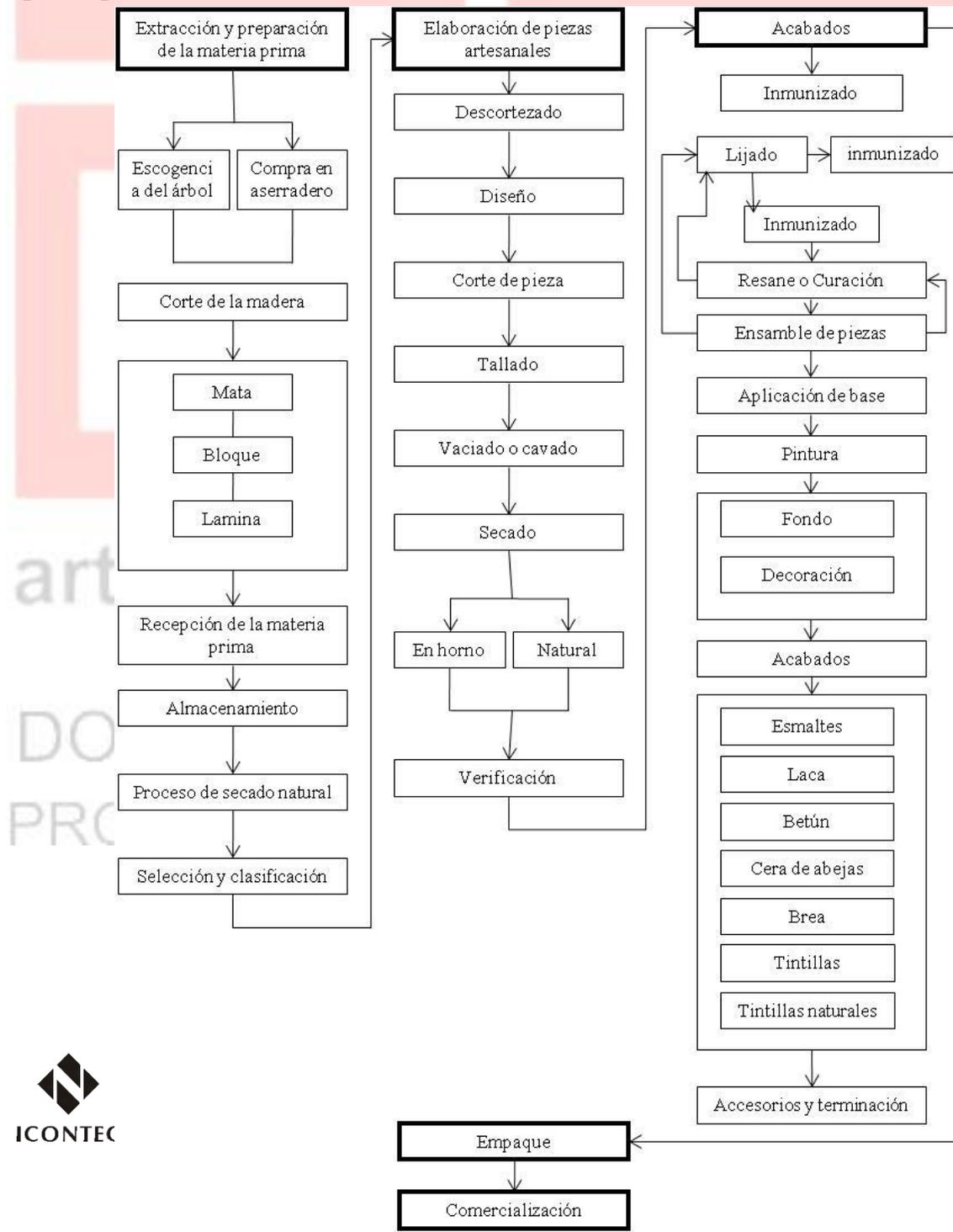
Hay algunos que tienen transformación y adecuación como los cachos y hueso, que son limpiados y pulidos para su aplicación.

Otros elementos no necesitan transformación y se aplican como decoración final del producto.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- a. **Aplicación de herrajes:** algunas mascararas tienen herrajes para facilitar que sean colgadas y otros productos tienen argollas para elementos como llaveros.

5. Esquema productivo





MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

6. Inspección

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

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

Se recomienda inspeccionar los siguientes aspectos:

- No se deben emplear materiales naturales que se encuentren en vía de extinción.
- Ausencia de perforaciones por la acción de insectos.
- No utilizar madera contaminada con hongos.
- La madera debe mostrar homogeneidad en color y textura de la fibra.
- Seguir los pasos del proceso productivo de forma adecuada de acuerdo a las características de la pieza (ficha técnica si esta existe y/o características culturales).
- Las piezas deben ser verificadas en las siguientes fases del proceso: Al terminar el proceso de talla, al terminar el proceso de secado, al terminar el proceso de lijado, al terminar el proceso de resane o curación, en el ensamble de piezas y en la aplicación de la pintura.
- Verificar que antes de enmasillar o pintar cualquier pieza esta se encuentre totalmente seca.
- Cuando se realice el recubrimiento de la base hay que dejar secar la pieza completamente.
- Uniformidad en los diseños, dimensión y proporciones. (de acuerdo a ficha técnica si existe, y/o características culturales)
- Productos libre de tierra, polvo, presencia de humedad u hongos.
- Los productos no deben presentar señales como: marcas de lápiz, ralladuras de lijado, quemaduras por fricción, ni rayones por contacto de herramientas de corte.
- Deben ofrecer adecuada resistencia estructural de acuerdo a su función.
- Buenos acabados en todas sus partes.
- No se debe presentar movimiento en las uniones.
- Ausencia total de grietas. Se permite la presencia de fisuras que no afecten la apariencia y funcionalidad del producto.
- La madera que quede a la vista debe tener buen pulido, el cual se hace evidente si al pasar la mano por la superficie esta suave y no se siente ni se ve peluda.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

- La madera que quede a la vista debe tener una protección adecuada, sea inmunizado o sellado (natural o químico).
- No se debe presentar presencia de hongos.
- La pintura debe estar aplicada de forma adecuada sin repasar una capa sobre otra.
- Se debe tener un cumplimiento estricto en fechas de entrega y contenidos de pedidos.

7. Determinantes de calidad

El producto tallado en madera y pintado de la comunidad de Galapa debe tener las siguientes características

- Uniformidad en los diseños, dimensión y proporciones. (de acuerdo a ficha técnica si existe, y/o características culturales)
- Productos libre de tierra, polvo, presencia de humedad u hongos.
- Los productos no deben presentar señales como: marcas de lápiz, ralladuras de lijado, quemaduras por fricción, ni rayones por contacto de herramientas de corte.
- Deben ofrecer adecuada resistencia estructural de acuerdo a su función.
- Buenos acabados en todas sus partes.
- No se debe presentar movimiento en las uniones.
- Ausencia total de grietas. Se permite la presencia de fisuras que no afecten la apariencia y funcionalidad del producto.
- La madera que quede a la vista debe tener buen pulido, el cual se hace evidente si al pasar la mano por la superficie esta suave y no se siente ni se ve peluda.
- La madera que quede a la vista debe tener una protección adecuada, sea inmunizado o sellado (natural o químico).
- No se debe presentar presencia de hongos.
- La pintura debe estar aplicada de forma adecuada sin repasar una capa sobre otra.
- Se debe tener un cumplimiento estricto en fechas de entrega y contenidos de pedidos.

8. Defectos menores admitidos

La madera puede abrirse o agrietarse durante el proceso de secado, se admitirán defectos menores por este problema siempre y cuando:

- La pieza se haya resanado o curado de acuerdo a las especificaciones



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

establecidas en este documento verificando que la superficie no presente irregularidades.

Pueden darse faltantes de talla, en este caso, se admitirán defectos menores siempre y cuando:

- El faltante no perjudique la forma general del producto y no sea notoria visual ni táctilmente.

En algunas ocasiones el terminado de pintura puede ser un poco opaco o irregular, se admitirán defectos menores siempre y cuando

- No existan faltantes en la capa de pintura
- No existan marcas (por herramientas o huellas) en la capa de pintura

Se rechazara una pieza si:

- Existen faltantes de talla que afecten la estructura o apariencia.
- Si la pieza esta rota o presenta algún tipo de rajadura
- Si la pintura esta deteriorada o rayada.

9. Condiciones de empaque y embalaje

Para el empaque y transporte de producto se recomienda que los productos estén envueltos en papel kraft, papel bond, papel celofán, papel cebolla y/o plástico burbuja, todos los materiales pueden ser utilizados de acuerdo a las características del producto o requerimientos del cliente.

También puede ser envuelto en papel Finl (VINIPEL) y/o Poliéstileno Expandido (ICOPOR).

Una vez envueltas cada pieza se introduce en cajas de cartón corrugado bien sea de forma individual o por capas de acuerdo al tamaño del producto.

En piezas grandes y talla únicas se realiza un empaque especial en cartón.

El empaque y embalaje debe ser de acuerdo a las características del producto, peso y lugar



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

de envío.

El producto terminado debe dejarse secar antes de su empaque y envío.

En lo referente al rotulado del producto, este debe contener como mínimo la siguiente información:

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

10. Glosario

Remajea: Cortar las ramas del árbol

Cascamite: pegante elaborado de la mezcla entre resina y endurecedor.

11. Bibliografía

- ANTHONY DENNING. **Enciclopedia de Técnicas de la Madera.** 1997, Editorial Acanto, S.A. Barcelona
- NEVE ENRIQUE HERRERA. **Listado general de oficios artesanales,** 1996, Artesanías de Colombia, SENA
- Diseño e innovación tecnológica aplicados en el proceso de desarrollo del Sector artesanal y la ejecución del plan de transferencia aprobados por el SENA, 2005, Artesanías de Colombia
- www.galapa-atlantico.gov.co
- <http://es.wikipedia.org>

Agradecimientos artesanos de Galapa:

- Miguel Pertuz
- Manuel Pertuz



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

- Luis Alberto Pertuz
- Edgardo Pertuz
- Auriel Guette Hernández
- Abraham Berdugo
- Rubiel Badillo
- Jaime de la Cruz
- Nelda Borrero
- Nini Carvajal
- Lucas Hernández
- Francisco Padilla

artesanías de colombia

DOCUMENTO EN ESTUDIO
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN