



PROYECTO: FORTALECIMIENTO DE LA COMPETITIVIDAD Y EL
DESARROLLO DE LA ACTIVIDAD ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DE
AMAZONAS

Artesanías de Colombia - Fundación Etnollano

Convenio de Prestación de Servicios ADC-2014-231

Memoria del proceso productivo y criterios de calidad de las comunidades de
Leticia, Amazonas

ELABORADO POR:
DI Adriana Sáenz Forero
Asesor de diseño

BOGOTÁ D.C. FEBRERO DE 2015

TABLA DE CONTENIDO

1. Introducción	
2. Oficios artesanales y procesos productivos.....	3
2.1 Talla en madera	3
2.1.1 Espacio de trabajo	
2.1.2 Materia prima.....	5
2.1.3 Proceso Productivo.....	6
2.1.4 Criterios de calidad.....	7
2.2 Tejeduría	
Afintrel.....	8
Muttevi.....	9
2.2.1 Herramientas de trabajo.....	11

**Según recomendación, los documentos fueron complementados con información de prácticas ideales y recomendaciones educativas para hacer más eficientes las cadenas productivas de cada grupo. Aun así, se aclara nuevamente que la información que no se recoge obedece a que aún se requeriría mayor trabajo para profundizar en este sentido. En esta fase del proyecto no se cuenta con más información que la ya documentada, por lo tanto se considera que estos documentos de Memoria de procesos productivos aún no son un material final que deba entregarse a los artesanos a manera de cartillas. Se requiere un trabajo a profundidad en el tema productivo que genere como resultado final la construcción conjunta del equipo y los artesanos de cada grupo, de unas cartillas de oficio.*

1 INTRODUCCION

Los oficios artesanales más representativos de los grupos beneficiarios de Leticia son la talla en madera de Palosangre principalmente, cestería tradicional Ocaina en guarumá o bacaba y chambira, y las manillas Muinane tejidas en chambira. La descripción de dichos procesos se encuentra consignada en el documento Caracterización de procesos productivos de las comunidades de Leticia., entregado luego del primer viaje.

2 OFICIOS ARTESANALES Y PROCESOS PRODUCTIVOS.

A continuación se definen los aspectos técnicos a tener en cuenta en futuras asesorías para la implementación de asistencias técnicas, que por falta de tiempo y recursos no pudieron realizarse en esta fase del proyecto; además los criterios de calidad acordados para cada oficio artesanal identificado. Dadas las limitantes de tiempo solo se tienen fotografías que evidencian algunas mejoras en la técnica, no se cuenta con muestras físicas.

2.1 Talla en madera

2.1.1 Espacio de trabajo

El espacio de trabajo es reducido, semi cerrado, en tiempo de lluvia el agua entra al taller; el piso está cubierto de aserrín, basuras y otros elementos que representan riesgo en caso de caída, no se tiene un manejo adecuado de los residuos.

La mayor parte del trabajo se realiza en la posición sentado, los puestos de trabajo consisten en tablas o troncos de madera que no responden a medidas antropométricas, haciendo que los artesanos adopten malas posturas. Generalmente no cuentan con prensas o medios de fijación adecuados para las piezas de madera, las manos o los pies sostienen la madera mientras se trabaja. No usan protección personal en ninguno de los procesos, exponiendo los ojos y las vías respiratorias a los residuos de la producción.

En cuanto a la herramienta, la mayoría es “hechiza”, por tanto no cumplen con estándares de calidad, no son ergonómicas, representando un riesgo para los artesanos.

En conclusión, las condiciones de trabajo no son adecuadas, se requiere mejoramiento de puestos de trabajo, dotación de herramienta, así como sensibilización en temas de seguridad industrial y dotación de estos elementos; se recomienda considerar estos aspectos para la 2ª fase del proyecto.

El convenio con la Gobernación de Amazonas, mediante el cual se dotarían los talleres con la herramienta necesaria para mejorar las condiciones de trabajo nunca se firmó, así que las condiciones de los talleres siguen siendo las mismas.



Foto 1
Herramientas de corte – Taller Homacha.
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 29/08/2014,
Fundación Etnollano



Foto 2
Puesto de trabajo – Taller Homacha.
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 13/10/2014,
Fundación Etnollano



Foto 3
Bancos de corte – Taller Yakuruna.
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 28/08/2014,
Fundación Etnollano



Foto 4
Banco de trabajo – Taller Javier Tapayuri
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 29/08/2014,
Fundación Etnollano



Foto 5
Condiciones de trabajo – Taller Homacha
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 13/10/2014,
Fundación Etnollano



Foto 6
Protección personal para el proceso de pulido.
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Puerto Nariño, Comunidad 20 de Julio –
Amazonas – 11/08/2014, Fundación Etnollano

2.1.2 Materia prima

Para la producción de sus piezas, los artesanos del casco urbano de Leticia emplean principalmente Palosangre, durante la asesoría se insistió sobre el uso de otras maderas con potencial para el desarrollo de producto y para el mercado, tales como la Incira, la Macacauba y el Tawarí (Palo de Arco), se desarrollaron 3 líneas de producto combinando estas maderas con muy buenos resultados, los resultados tuvieron buena aceptación en la feria de Leticia y en Expoartesánías 2014.



Foto 7

Línea de peces (Pirarucú) en Macacauba, Incira y Palosangre – Taller Yakuruna
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 13/10/2014, Fundación Etnollano

Foto 8

Línea de contenedores en Incira, Macacauba y Palosangre – Taller Yakuruna
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 13/10/2014, Fundación Etnollano

2.1.3 Proceso Productivo

En el proceso productivo de la talla es necesario considerar los siguientes aspectos:

- 1) Extracción de la materia prima: se realiza en la selva, identificando árboles caídos, se utiliza el “corazón” del palo. En el sitio los troncos son cortados con hacha o motosierra en piezas que faciliten su transporte al lugar de trabajo, la pieza de madera se carga a la espalda por espacio de 2 horas aproximadamente, es una labor ardua y riesgosa para el artesano, razón por la cual, muchos prefieren comprar la madera a comerciantes peruanos. No se recomienda el corte con hacha porque se desperdicia mucha madera, pero no siempre se cuenta con dinero para contratar un motosierrista, tampoco se dispone de la herramienta.
- 2) Almacenamiento; se debe almacenar la madera a la sombra, en la enramada del taller para facilitar el proceso de secado. Es necesario apoyo técnico para mejorar procesos de secado, debido a que algunas piezas se “abren” con el cambio de temperatura, cuando se trasladan a otras ciudades como Bogotá y Medellín.
- 3) Desbaste: sustracción de material con machete o formón según la pieza.
- 4) Tallado: se detalla la pieza con formones de diferentes tamaños. Se recomienda tallar la pieza y dejar secar a la sombra unas 3 semanas antes de pulir para mejorar el secado.
- 5) Pulido: se realiza con lijas de grano que van del grueso al fino (36 a 400),

Especialmente en estas 3 últimas actividades se requieren elementos de seguridad industrial para proteger ojos, nariz, manos y brazos.

- 6) Acabados: Hay quienes brillan la pieza en la pulidora con lija fina, quienes usan cera de abejas o betún; también usan un cepillo y frotan la pieza con un pedazo de tela.

Se ha recomendado el uso de cera de abejas para utensilios de mesa y cocina, sin embargo no se ha implementado debido a la falta de disponibilidad de cera en la zona.

Además se realizó un taller de costos y precios con miras a participar en la feria de Leticia y con una muestra de productos en el stand institucional del proyecto.

2.1.4. Criterios de calidad

- La madera se corta del corazón de árboles caídos en la selva, el corte debe hacerse con motosierra para evitar el desperdicio.
- Una vez se lleva la madera al taller, se debe dejar secar a la sombra por espacio de un mes para evitar grietas o fisuras en las piezas terminadas (se requiere solicitar asistencia técnica para mejorar el proceso)
- La madera se selecciona de acuerdo con el trabajo a realizar, se prefiere la madera de fibra paralela para tallar miniatura y la madera trenzada para objetos más grandes.
- Cuando la madera está fresca es de color claro, la madera seca tiene apariencia más oscura y el timbre es más fino.
- Para obtener objetos más ligeros, se debe pulir la pieza hasta tener paredes de 3mm, estas medidas varían de acuerdo con la forma y la función, pero sirve de referente en la producción.
- Cuando se realizan ensambles, los espigos deben tener como mínimo 5 mm de longitud y deben asegurarse con pasador y pegante instantáneo (Infinita), luego se debe pulir la unión con lija 320 y 400.
- Se debe sustituir el uso de betunes por cera de abejas para objetos de mesa y cocina.
- Las piezas se deben empacar individualmente en papel periódico, plástico vinilpel o burbuja cuidando las zonas más delicadas de la pieza, reforzando con papel o icopor.
- El embalaje debe ser en caja de cartón reforzada o guacal de madera con paredes internas de icopor.

Lo más importante para lograr resultados en temas de calidad es apoyar a los artesanos para mejorar sus condiciones de trabajo, dado que en la mayoría de los casos se trabaja “con las uñas”, poniéndolos en desventaja frente a otros grupos, en temas de diseño y productividad.

2.2 Tejeduría

AFINTREL

Se seleccionaron 2 productos tradicionales para fortalecer y mejorar:

Canasto Metigi, tradicional Ocaina, elaborado en técnica mixta (sarga con diseño, tafetán y técnicas diversas en chambira), en bacaba o guarumá y cumare

(chambira). Se evaluaron los productos y se acordaron requerimientos básicos de calidad:

- Fortalecer el uso de tintes naturales: cocción del material tintóreo por lo menos 20 minutos; explorar el color natural de las fibras, como la bacaba
- Cortar las fibras de guarumá y bacaba del mismo ancho (4 mm) para obtener tejidos uniformes.
- Contar las fibras durante el proceso de tejido de figuras para obtener composiciones más equilibradas y uniformes.
- Aplicar la misma tensión sobre la fibra para obtener mayor uniformidad.
- Uniones, remates y terminados invisibles
- Usar contrastes de color, fortaleciendo la paleta de color tradicional
- Estandarización de medidas, atendiendo a la técnica para generar formatos apilables y teniendo en cuenta usos comerciales (35 x 50 cm, 30 x 45 cm, 25 x 40 cm, 20 x 35 cm... etc) .

Manillas

- Fortalecimiento de técnica y colores tradicionales
- Estandarización de medidas 15 x 4,5 cm

Además se realizó un taller de costos y precios con miras a participar en feria de Leticia y, por primera vez, con una muestra de productos en el stand institucional del proyecto.



Foto 9



Foto 10

ANTES: Canasto "Metigi" detalle fibras tinturadas con tintes artificiales (Afintrel)
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Maloca Capiul – Amazonas – 27/08/2014, Fundación Etnollano



Foto 11
DESPUES: Canasto "Metigi" detalle técnica mixta en guarumá y cumare, fortalecimiento en el uso de tintes naturales (Afintrel)
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, maloca Capiul – Amazonas – 27/08/2014, Fundación Etnollano

ANTES: Canasto "Metigi" tejido en un solo tono (Afintrel)
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Casa María Ivanechi – Amazonas – 30/10/2014, Fundación Etnollano



Foto 12
DESPUES: Canasto "Metigi" tejido en bacaba, utilizando contraste del color natural de la fibra, derecho y revés, fortalecimiento uso de simbología tradicional aplicada a la cestería (Afintrel)
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Casa María Ivanechi – Amazonas – 30/10/2014, Fundación Etnollano

MUTTEVI "Mujeres triunfadoras tejiendo vida", se acordaron algunos parámetros para mejorar la calidad de las manillas en cumare:

- Mejorar la hilatura, tanto los hilos "sostenedores" (trama), como los tejedores deben ser de 1mm de grueso para mejorar el tejido de la figura, los bordes y los terminados
- Es necesario fortalecer el conocimiento de los símbolos y sus significados, esto le da un valor agregado al producto, dado que el producto tiene mucha competencia.
- Incentivar el uso de colores tradicionales, explorar nuevas opciones que se puedan cultivar en el patio de la casa.
- Manejo del color: contraste fondo y figura
- Estandarización de medidas: longitud 15 cm x 4,5 cm de ancho.

- Propiciar espacio de transmisión de saberes, solo 2 artesanas conocen la técnica.

Además se realizó un taller de costos y precios con miras a participar en la feria de Leticia y, por primera vez, con una muestra de productos en el stand institucional del proyecto.

Se requiere hacer talleres de tintes naturales para asesorar en la selección del material tintóreo, cocción y secado; así como experimentar con nuevas especies. Es importante incentivar el cultivo de las especies tintóreas y artesanales, para esto los grupos se encuentran en proceso de adquisición de terrenos, dado que se trata de grupos en desplazamiento.



Foto 13

MUTTEVI, artesana Tráncito Rodríguez tejiendo manilla tradicional Muinane en fibra de cumare (chambira)

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Maloca Capiul – Amazonas – 18/11/2014, Fundación Etnollano



Foto 14

MUTTEVI, artesana Tráncito Rodríguez, los hilos deben ser más finos (1mm), como se muestra en la fotografía, para mejorar la calidad del tejido.

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Maloca Capiul – Amazonas – 18/11/2014, Fundación Etnollano



Foto 15



Foto 16

ANTES: Manillas chambira etnia Miraña (Grupo Mujeres tejedoras)
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, maloca Capiul – Amazonas –
27/08/2014, Fundación Etnollano

DESPUES: Mejoramiento del color, tejido y figura de la manilla tradicional
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, detrás de Inravisión – Amazonas –
20/10/2014, Fundación Etnollano

En general, se requieren talleres de asistencia técnica y fortalecimiento de estos procesos, dado que, por falta de tiempo, se dieron recomendaciones a nivel teórico, es necesario dar acompañamiento y seguimiento.

2.2.1 Herramientas de trabajo

Las herramientas empleadas por las artesanas son principalmente el machete para la extracción de la materia prima, se usa también el garabato para bajar el cogollo de cumare, pero no todos cuentan con la herramienta. En la preparación de la materia prima se utiliza básicamente cuchillo o tijeras; para los procesos de tinturado, se requieren ralladores, maceradores, ollas de aluminio y baldes medidores.

Para tejer las manillas utilizan un pequeño telar de madera y puntillas, que las mismas artesanas elaboran, agujas capoterias y tijeras.

Se requiere implementación de herramienta para asegurar el fortalecimiento del oficio, mejoras en la productividad y asegurar la calidad de los productos en términos de estandarización y acabados..



Foto 17

Preparación de la fibra de guarumo

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.

Leticia, Maloca Capiul – Amazonas –
27/08/2014, Fundación Etnollano

Foto 18

Raspado con cuchillo

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.

Leticia, Maloca Capiul – Amazonas – 27/08/2014,
Fundación Etnollano