



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 la comunidad de Macedonia, 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 y productos	6
2.1.4 Criterios de calidad	7

**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

El oficio artesanal más representativo de la comunidad de Macedonia es la talla en madera de Palosangre, representa una de las actividades económicas más importantes, fuente de ingresos de muchas familias, dada la alta afluencia de turismo en la zona. La descripción del proceso se encuentra consignada en el documento Caracterización de procesos productivos de la comunidad de Macedonia, entregado luego del primer viaje.

2 OFICIOS ARTESANALES Y PROCESOS PRODUCTIVOS.

A continuación se definen los aspectos 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

Los lugares de trabajo están por lo general al aire libre, a la sombra de un árbol en una enramada en el patio de la casa; no cuentan con paredes, el piso es de tierra,

trabajan con luz natural, cuando requieren energía eléctrica para las herramientas, se toma de la instalación de la vivienda mediante cables de extensión, generalmente por contacto, pues en la mayoría de los casos no se cuenta con tomacorrientes.

La mayor parte del trabajo se realiza en la posición sentado, las piezas de madera se apoyan en medio de las piernas, o en troncos que hacen las veces de bancos de trabajo, las superficies de trabajo, generalmente no cuentan con prensas o medios de fijación adecuados para las piezas de madera, cabe resaltar que en la mayoría de los casos, la altura de estos bancos hace que los artesanos adopten malas posturas durante la jornada de trabajo. No usan protección personal en ninguno de los procesos, exponiendo los ojos y las vías respiratorias a los residuos propios de la producción.

En cuanto a la herramienta, no se consigue herramienta con la calidad acorde al trabajo realizado, razón por la cual muchos fabrican o adaptan su propia herramienta, fuera de estándares de calidad y ergonómicos, representando un riesgo para los artesanos.

En conclusión, se requiere mejoramiento de puestos de trabajo, señalización, dotación de extintores, herramienta; sensibilización en temas de seguridad industrial y dotación de estos elementos; se recomienda considerar estos aspectos para la 2ª fase del proyecto.

La Gobernación de Amazonas, que en principio se comprometió en la dotación de herramientas para los talleres, no cumplió.

Las condiciones de los talleres siguen siendo las mismas.



Foto 1
Asociación El Delfín Rosado, taller de Luis Enrique Suárez, puesto de trabajo,
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Leticia, Barrio Nuevo – Amazonas – 15/08/2014, Fundación Etnollano



Foto 2
Asociación Palosangre, taller de José Arimuya, Puesto de trabajo
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Barrio Internacional – Amazonas – 16/08/2014, Fundación Etnollano



Foto 3
Asociación El Munane, taller Alexander Peña, puesto de trabajo



Foto 4
Asociación El Delfín Rosado, taller Wagner Arirama, puesto de trabajo

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Barrio Centro – Amazonas –
20/08/2014, Fundación Etnollano

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Barrio Internacional – Amazonas –
18/08/2014, Fundación Etnollano

2.1.2 Materia prima

Los artesanos de Macedonia trabajan principalmente Palosangre, la asesoría se enfocó en la diversificación de materias primas, dado que el acceso al palosangre cada vez más limitado, los palos caídos se encuentran cada vez más lejos de la comunidad, razón por la cual compran la madera a los peruanos.

Se realizaron ejercicios de experimentación técnica de ensamble, incrustación y exploración del color dentro del mismo set de productos. Se trabajaron maderas tales como la Incira, la Macacauba, el Tawarí (Palo de Arco), el Acapú, la Pona y el Chontaduro, con muy buenos resultados, que tuvieron buena aceptación en la feria de Leticia y en Expoartesánías 2014.



Foto 5
Juego de contenedores Huito tallados en Incira, Tawarí, Macacauba, Palosangre y Chontaduro por Gustavo Suárez de Asociación El Wone
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Maloca Munane – Amazonas –
23/11/2014, Fundación Etnollano



Foto 6
Juego de contenedores Huito tallados en Incira, Tawarí y Palosangre por Gustavo Suárez de Asociación El Wone
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Maloca Munane – Amazonas –
23/11/2014, Fundación Etnollano



Foto 7

Contenedores tallados en Palosangre, Incira y Macacauba por Adrián Ferreira de Taller El Escorpión

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Bogotá, Expoartesanías – Amazonas –
13/12/2014, Fundación Etnollano



Foto 8

Hormigueros tallados en Acapú, Incira y Palosangre por Orlando Arimuya de la Asociación Palosangre

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Casa Germán Peña – Amazonas –
25/11/2014, Fundación Etnollano



Foto 9

Hoja tallada y ensamblada en maderas de palosangre, Tawarí e Incira por Alirio Liberato de Asociación El Delfín Rosado

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Casa Germán Peña – Amazonas –
23/10/2014, Fundación Etnollano



Foto 10

Pájaros (Arrendajos) tallados en Palosangre, Incira con ensamble en tawarí y Tawarí por Juan Manuel Pineda, artesano independiente

Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia, Casa Germán Peña – Amazonas –
25/11/2014, Fundación Etnollano

2.1.3 Proceso productivo y productos

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

- 1) Extracción de la materia prima: No se recomienda el corte con hacha porque se desperdicia mucha madera, pero no siempre se cuenta con dinero para contratar un motosierrista, algunos de ellos se niegan a cortar palosangre porque se recalienta la cadena por la dureza de la madera.

Por otro lado, la madera se debe transportar por espacio de 2 horas, desde el rastrojo hasta el taller, es una labor ardua y riesgosa para el artesano, por lo anterior, en algunos casos se compran las piezas de madera a los peruanos que llegan a vender la madera al puerto.

- 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 que algunas piezas se “abren” con el cambio de temperatura.
- 3) Tallado: Se recomienda tallar la pieza y dejar secar a la sombra unas 3 semanas antes de pulir para asegurar un buen secado. La madera seca es muy dura para tallar, aunque algunos artesanos tallan la madera seca.
- 4) Pulido: Especialmente en estas 2 últimas actividades se requieren elementos de seguridad industrial para proteger ojos, nariz, manos y brazos.
- 5) Acabados: Hay quienes brillan la pieza en la pulidora con lija fina, quienes usan cera de abejas o betún; también usan un cepillo y brillan mediante frotación con un pedazo de tela.

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

En cuanto al mejoramiento de productos como contenedores de mesa y cocina, es necesario adelgazar las paredes de las piezas a fin de reducir peso, obtener objetos más proporcionados y de mayor valor percibido.

Se realizó taller de costos y precios a fin de sensibilizar a los artesanos sobre la necesidad de valorar su trabajo, tener una retribución justa por su trabajo y mejorar su calidad de vida, con miras a la unificación de precios dentro de la comunidad, pues existe una fuerte competencia de precios que está perjudicando a los artesanos.



Foto 11



Foto 12

Línea de contenedores en Palosangre, Incira y Tawarí, tallados por Gustavo Suárez, Asociación El Wone.
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia – Amazonas – 23/10/2014, Fundación Etnollano

Contenedor en Palosangre, paredes más finas, objetos más ligeros, tallado por Adrián Ferreira, taller El Escorpión
Tomada por: DI. Adriana Sáenz F.
Macedonia – Amazonas – 23/10/2014, Fundación Etnollano

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, no obstante se requiere asistencia técnica para evitar que las piezas se “rajen” cuando salen de la comunidad, pues se han perdido oportunidades comerciales debido a esto.
- 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 deben pulir hasta alcanzar 3mm de pared máximo, estas medidas varían de acuerdo a la forma y función de la pieza, 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 (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 en temas de diseño y productividad.