



Convenio Interadministrativo No. 271 de 2015 suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A.

Programa de fortalecimiento productivo y empresarial para los pueblos indígenas en Colombia

**Comunidad de La Chorrera
(Leticia – Amazonas)**

Artesanías de Colombia S.A., Bogotá, D.C. Abril 2017



Artesanías de Colombia S.A.

Ana María Frías Martínez

Gerente General

Diana Pombo Holguín

Subgerente de Desarrollo y Fortalecimiento del Sector Artesanal

Diana Marisol Pérez Rozo

Profesional

Coordinadora de Proyecto

Compiló y editó

María Gabriela Corradine Mora

Profesional de Gestión - CENDAR

Equipo ejecutor

Adriana Sáenz Forero - Diseñadora

Nydia Alejandra Jiménez Moreno – Asesora Desarrollo Humano

Técnico de Comunidad

Ana Leidy Farekade Guaman – AAUBOM Comunidad Uitoto de la Chorrera

Tabla de Contenido

Introducción

1. Contexto
2. Cadena de valor de la actividad artesanal
 - 2.1. Aspecto social
 - 2.2. Diseño e innovación
 - 2.3. Materias primas e insumos
 - 2.4. Proceso de producción en cestería
 - 2.4.1. Herramientas
 - 2.4.2. Procesamiento de la materia prima
 - 2.4.3. Elaboración del producto
 - 2.4.4. Calidad
 - 2.5. Proceso de producción de la talla en madera
 - 2.5.1. Herramientas
 - 2.5.2. Procesamiento de la materia prima
 - 2.5.3. Elaboración del producto
 - 2.5.4. Calidad
 - 2.6. Proceso de producción de la tejeduría
 - 2.6.1. Procesamiento de la materia prima
 - 2.6.2. Elaboración del producto
 - 2.7. Diagnóstico administrativo y comercial
3. Asesorías y talleres
 - 3.1. Taller de cultura material

Implementación tecnológica

- 3.2. Implementación técnica
- 3.3. Taller de Logo
- 3.4. Diseño y desarrollo de producto
- 3.5. Taller de diseño básico
- 3.6. Taller de tendencias
- 3.7. Plan de producción
- 3.8. Fortalecimiento organizacional
 - 3.8.1. Taller de Liderazgo



- 3.8.2. Taller de trabajo en equipo
- 3.8.3. Taller de expresión corporal y comunicación
- 3.8.4. Taller de Resolución de conflictos
- 3.9. Fortalecimiento Comercial
4. Conclusiones
5. Recomendaciones

Anexos:

Actores sociales Resguardo indígena Chorrera

Mapa de actores



INTRODUCCION

El presente documento compila información de la Comunidad indígena del corregimiento de la Chorrera, que pertenece a la ciudad de Leticia, departamento del Amazonas, relacionada con la ejecución del “Programa de Fortalecimiento Productivo y Empresarial para los Pueblos Indígenas de Colombia”, ejecutado mediante convenio 271 entre el Ministerio de Comercio Industria y Turismo y Artesanías de Colombia S.A.

Se incluye información general de la comunidad, el estado del oficio artesanal, la implementación de los planes de mejora en los módulos de diseño y desarrollo del producto, asistencia técnica y tecnológica y comercialización mediante la participación en eventos regionales, en el encuentro nacional y en Expoartesanías 2015.

Se anexan el cuadro de compendio de cultura material, fichas referentes de diseño, bocetos, matriz de diseño y productos así como fotografías de la comunidad y del oficio.

1. Contexto



Comunidad La Chorrera- Imagen tomada de Shadowxfox - Trabajo propio, CC BY-SA 3.0,
<https://commons.wikimedia.org/w/index.php?curid=12425859/>

El corregimiento La Chorrera, ubicado sobre la ribera del río Igará Paraná, es considerado la Cuna de los pueblos Murui y Muina, hace parte del Resguardo Predio Putumayo que comprende una extensión total de 6.877.000 Ha.

Para los artesanos de la Chorrera – Amazonas la organización social, es muy importante, pues esta les permite contar con ejercicios de participación y reconocimiento de su labor, en pro del desarrollo de su territorio. La organización de la Chorrera, está basada en la asamblea comunitaria que tiene como representante legal al Gobernador. AZICATCH Asociación Zonal indígena de cabildos y Autoridades Tradicionales de La Chorrera reúne 22 cabildos ubicados sobre el río Igará Paraná y cobija a las cuatro etnias de la región (Okaina, Bora, Uitoto y Muinane). A nivel regional están agremiados en la Organización de Pueblos Indígenas de la Amazonia Colombiana –OPIAC y a nivel nacional están representadas por la Organización Nacional Indígena de Colombia –ONIC.

La Asociación AAUBOM está compuesta por 98 artesanos de los pueblos Uitoto, Bora, Okaina y Muinane, pertenecientes a 13 comunidades: Centro Chorrera (casco urbano), Vegsam, Sabana, Santa María (estas 3 últimas, comunidades aledañas al casco urbano), Asociación Nativa, San Francisco, Capitanía, Vista Hermosa, Milán, Cair, Okaina, Cordillera y Mue (comunidades ubicadas en la ribera del río Igará Paraná), pueblos que comparten su origen y sus tradiciones, autodenominándose “Gente de centro”, hijos del Tabaco, la Coca y la Yuca dulce.

Los pueblos indígenas de La Chorrera siguen conservando la chagra como modo tradicional de agricultura. La chagra conserva y resume el principio de abundancia, el cual es el sustento de un buen vivir acorde a sus prácticas ancestrales como también base política de sus Planes de vida. Complementan la base de su subsistencia y soberanía alimentaria con la caza y la pesca.



Mapa artesanal. Centro Chorrera. 2015

El principal cultivo de la región amazónica es la yuca brava, la cual requiere un procesamiento especializado (exprimir el jugo venenoso) para su consumo, del cual se prepara el casabe y la fariña, alimentos que hacen parte de la dieta alimentaria del lugar. En la mayoría de los casos; las familias tienen 2 viviendas, una en Centro Chorrera y otra en las comunidades del río donde tienen sus chagras, razón por la cual no siempre se encuentran en el casco urbano, lugar donde se desarrollaron las actividades del programa.

Los oficios artesanales identificados son la cestería en guarumo, bacaba y cumare, la tejeduría en cumare y la talla en maderas nativas, palosangre principalmente.

Esta comunidad reconoce con claridad su espacio geográfico, las instituciones y las relaciones que se construyen allí y que impactan los escenarios de educación, salud, productividad, artesanías, organización comunitaria y tecnología. Según refieren los artesanos, el territorio es un escenario que se construye, que cambia, que hace la vida de sus habitantes y así mismo sus habitantes son responsables de la vida del territorio.

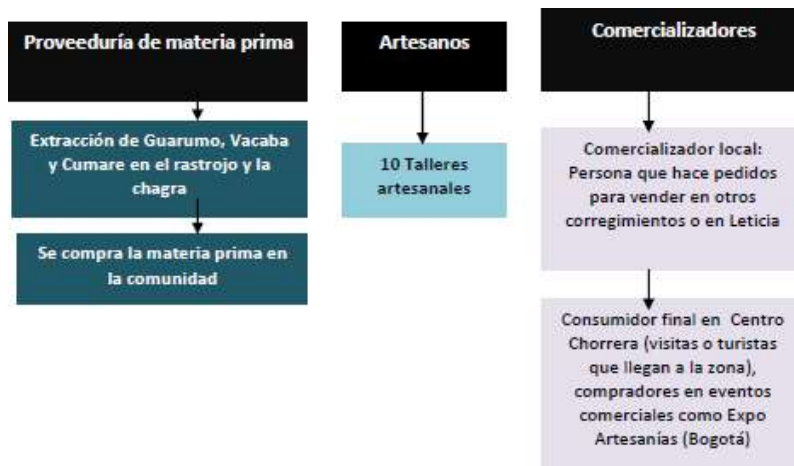


Taller de cartografía social. Resguardo indígena en Chorrera – Amazonas.

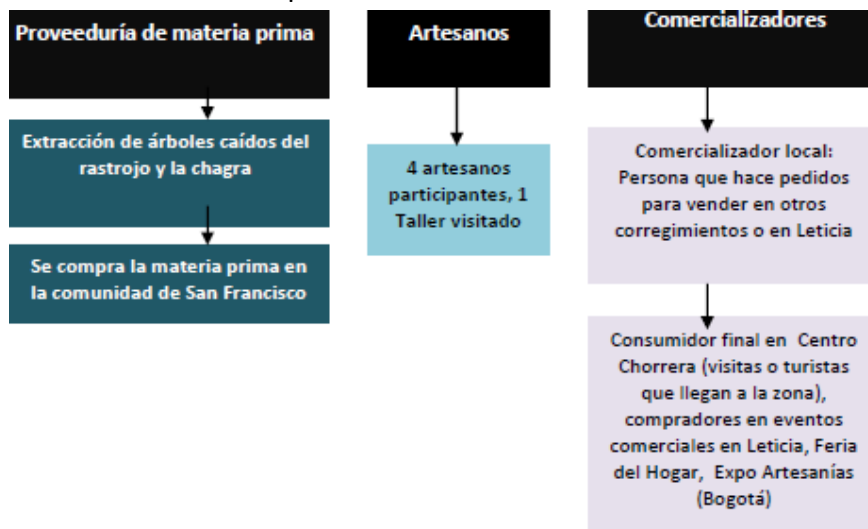
2. Cadena de valor de la actividad artesanal

Los oficios artesanales identificados son la cestería en Guarumo, Bacaba y Cumare, la tejeduría en Cumare y la talla en maderas nativas, Palosangre principalmente; la actividad artesanal genera ingresos a las familias y es una forma de fortalecer la cultura propia.

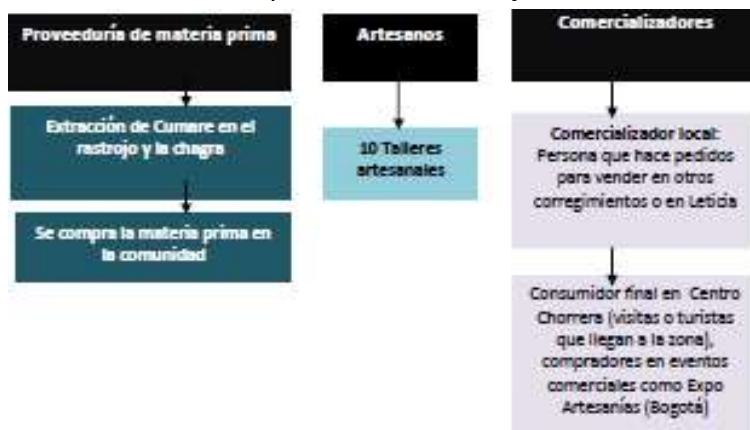
Cadena productiva de la cestería



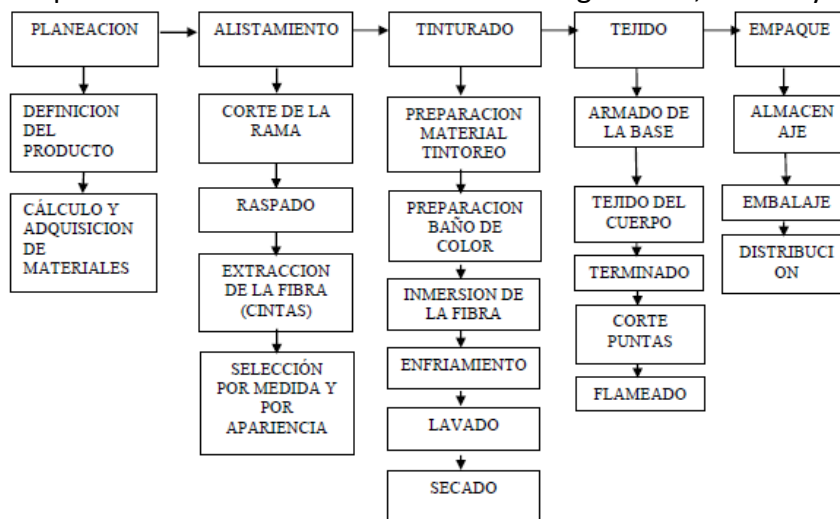
Cadena productiva de la talla en madera



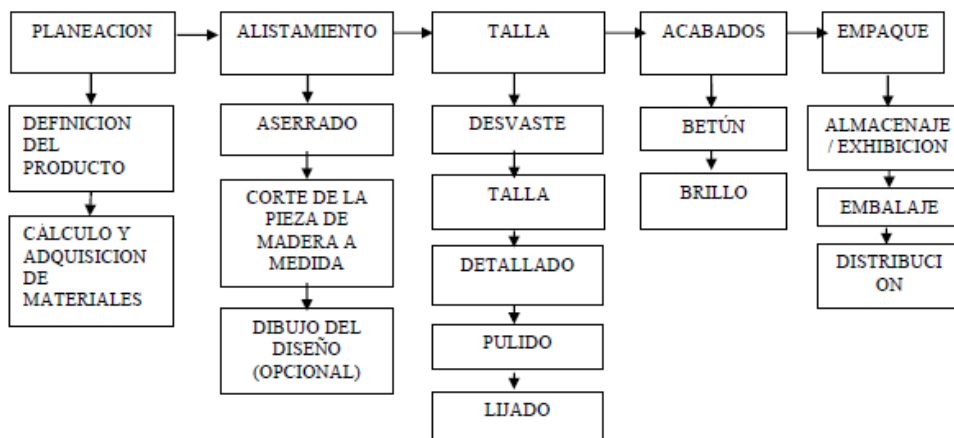
Cadena productiva de la tejeduría



Mapa de proceso: Oficio artesanal de Cestería en guarumo, bacaba y cumare



Mapa de proceso: Oficio artesanal de Talla en Palosangre



Mapa del oficio artesanal de Tejeduría en Cumare



2.1. Aspecto social

Dentro de la comprensión de la organización política y comunitaria, los artesanos se reconocen como parte fundamental de la economía, del turismo y por ende del desarrollo económico y social del territorio; ellos refieren que han aprendido a darle valor económico a su saber y a la transformación de elementos de la naturaleza.



Artesana con sus productos. Centro Chorrera. 2015

Se reconoce entonces la artesanía como una posibilidad para favorecer la conservación de la cultura, para generar ingresos, para el intercambio comercial y de esta manera mejorar las condiciones de vida de los indígenas.

En Centro Chorrera se identificaron 10 artesanas activas que combinan el trabajo de cestería y tejeduría en fibras naturales. La casa es el lugar de trabajo de las mujeres, combinan la agricultura, las labores de la casa con la actividad artesanal. Dedican un promedio de 4 horas diarias a la labor, tejen sentadas en el piso o en la hamaca, siempre tienen a la mano una bolsa con sus materias primas procesadas, el cuchillo, las tijeras y el metro. Los materiales y productos terminados se guardan separadamente en bolsas y se almacenan en canastos o refrigeradores en desuso.

La producción es permanente, por lo general las mujeres mantienen un stock de productos en su casa, pues de esta actividad obtienen ingresos para sus familias; las mujeres tienen clientes locales, especialmente los militares, turistas o visitas de entidades que llegan al corregimiento; también tienen familia o conocidos en otros corregimientos y otras ciudades como Leticia, Bogotá, Cali, desde donde les hacen pedidos.



Tejiendo base de canasto, artesana con sus productos. Centro Chorrera. 2015

Se trabajó con la asociación AAUBOM conformada por más de 90 artesanos del casco urbano y las comunidades del río Igará Paraná, contando con la participación de los artesanos del casco urbano, para un total de 20 participantes en los oficios de talla en madera, tejeduría en cumare y cestería en guarumá, cumare y bacaba.

2.2. Diseño e innovación

Una artesana Bora, Ana María Paad, cuenta que el canasto tradicional de estos pueblos se tejía en guarumo y fibras de cumare en color natural; luego se inició el uso de tintes naturales en el cumare y se comenzaron a tejer figuras en el cuerpo del canasto; en 1997

llegó una compañera del Caquetá y empezó a tejer canasto aplicando las figuras del balay y fue entonces cuando comenzaron a combinar la bacaba con el guarumo para tejer diseños geométricos. En la actualidad se ha generalizado el uso de tintes artificiales (iris), dado que los clientes, especialmente de la base militar, piden colores vivos.

Los productos más comerciales en la comunidad son los canastos de diferentes formatos, desde portalápices hasta canastas para la ropa.

Los talladores recibieron asesoría en diseño a través del Laboratorio de Innovación y Diseño de Amazonas; se desarrollaron productos enfocados al mercado regional en Leticia y al mercado nacional (Bogotá). Cada artesano realiza por su propia cuenta, procesos de diseño para dar respuesta a la demanda del mercado local. Los productos más comerciales en la comunidad son los de pequeño formato como figuras decorativas (zoomorfas), pensadores y contenedores.



En cuanto a tejeduría, se encontraron varias técnicas de tejido con fibra de cumare: crochet, tejido con aguja capotera y telar, estos 2 últimas se reconocen como tradicionales, Uitoto y Bora respectivamente.

Aunque el año pasado con el Laboratorio de Diseño de Amazonas, se inició un proceso de fortalecimiento de las técnicas tradicionales y estandarización, no se ven resultados en los productos.

Se tejen mochilas y bolsos rectangulares de formato mediano y pequeño, tinturando la fibra con Iris. Los productos más comerciales en la comunidad son: mochilas y bolsos en diversos colores y formatos.



2.3. Materias primas e insumos

Las materias primas utilizadas en cestería son la fibra de guarumo, bacaba y cumare de los cuales se provechan las varas. Según las mujeres hay suficiente materia prima en los rastrojos y las chagras; las plantas se rotan y se cosechan cada 6 meses. En ocasiones se compra dentro de la comunidad aunque no hay precios estandarizados y depende del tamaño, la calidad y si está tinturada.

La época de mayor consumo de las materias primas es entre septiembre y noviembre.

Las mujeres experimentan con materiales del monte para obtener colores pero de algunos de ellos no se conocen los nombres en español, solo en uitoto. Desafortunadamente han ido siendo sustituidos por el uso de tintes artificiales:

- Achiote, Azafrán y Rosela de los cuales se aprovecha el fruto
- Daukú, Jogorai, Uña de gato de los cuales se aprovechan las hojas
- Barro



Materias primas. Centro Chorrera. 2015

En la tejeduría, la materia prima utilizadas es la fibra del cogollo de la palma de Cumare. El insumo utilizado para tinturar la fibra es artificial, generalmente aplican Iris.

En cuanto a la talla en madera, la madera más utilizada en la producción de objetos es el Palosangre, no obstante, existen otras especies en la zona que se pueden explorar: Amarillo, Cabuchi, Polvillo, Lechero de vega, Itahuva, Acapú, Hígado del diablo, Canela, Pona, Macana y Comino.

El recurso es abundante y se saca del rastrojo, aprovechando los palos caídos dado que está prohibido tumbar árboles; la madera se saca con sierra o con hacha; hay mucho desperdicio cuando se utiliza el hacha.

Los troncos de madera aprovechable tienen diámetro entre 20 cm a un metro. En ocasiones se compra en la comunidad de San Francisco; un tronco de diámetro 25 cm x 1 m de longitud cuesta \$ 20.000.



Tronco de Palosangre. Centro Chorrera. 2015

2.4. Proceso de producción en cestería

Cestería

La cestería es un oficio artesanal clasificado dentro de la tejeduría: Se distingue de las demás especialidades por la aplicación de fibras duras. Es un trabajo que consiste en la elaboración de objetos mediante la disposición ordenada y estructurada de materiales vegetales duros y/o semiduros como bejucos, cañas, hojas, tallos cortezas. Todos estos materiales son sometidos previamente a procesos de adecuación, especialmente para su conversión en tiras y/o varillas que se aplican según la clase de objeto a elaborar. El entrecruzamiento sigue un determinado ordenamiento. Desde la disposición más elemental en cruz hasta cubrir una gran gama de combinaciones mediante la que se obtienen figuras de movimiento continuo o discontinuo, que se pueden resaltar aplicando colorantes a las fibras naturales. Este ordenamiento y combinación se reparten entre urdimbre y trama, o de solo urdimbre, que componen la estructura del objeto. (Artesanías de Colombia, 2001).

2.4.1. Herramientas

Las herramientas básicas para cestería, son cuchillos, tijeras, machetes y metros, habiendo verificado que las herramientas de corte no se encuentran en buen estado. En 2014 a través de FUPAD recibieron alguna herramienta que no resultó de buena calidad.



Se entregó a los artesanos participantes un kit de herramientas para cestería, acordes con las especificaciones y marcas solicitadas por los artesanos, que son las adecuadas para su trabajo, así:

- Machete Rula marca Beyota o Incolma,
- Palín de jardinería,
- Lima triangular para afilado

- Ponchera metálica con agarraderas diámetro 65 cm altura 18 cm marca Imusa (para tinturado)
- Marco de segueta y hoja roja marca Nicholson,
- Tijeras metálicas,
- Cuchillo metálico 21 cm

2.4.2. Procesamiento de la materia prima

Las materias primas utilizadas en la producción artesanal son el guarumo, la bacaba y el cumare; los canastos tradicionales se tejen combinando las 3 fibras.

Recolección de materia prima: La fibra se extrae de los tallos de las plantas de bacaba y guarumo con ayuda de machete, botas pantaneras, garabato y un bote. La actividad la realizan tanto hombres como mujeres para lo cual dedican un día.



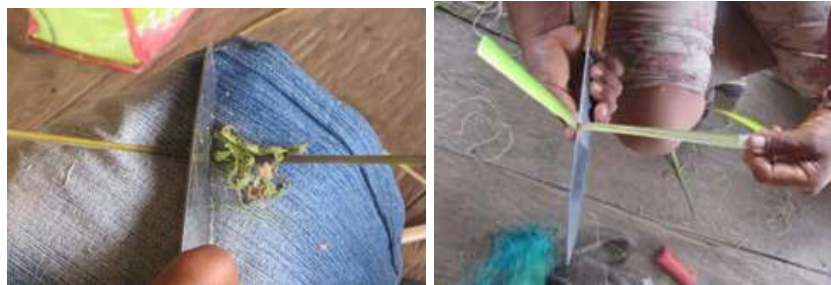
La bacaba está lista cuando las hojas están amarillas o jechas y los palos de color negro y largos. Las hojas del guarumo jecho son de color morado. El corte de los tallos se hace con machete desde la raíz de la planta. Se deben transportar al hombro sin arrastrar porque se deterioran.

Antes de sacar la fibra del guarumo y de la bacaba, se deben lavar las varas con agua y limpiar con trapo para sacar las manchas superficiales del monte. Si la bacaba no se va usar inmediatamente, se recomienda dejarla en agua para evitar que se seque.

Extracción de la fibra: Con ayuda de un cuchillo se cortan las hojas del tallo del guarumo y de la bacaba, obteniendo tallos entre 1,50 y 3 m. que se raspan antes de sacar la fibra sin dejar áreas verdes. Se extrae la fibra antes de 2 días porque después se puede partir. La bacaba se utiliza para tejer figuras geométricas en el canasto.



Se sacan cintas con un ancho no mayor a 5mm, con ayuda de un corte hecho en la punta del tallo, que luego se separan manualmente. Para el raspado del tallo el cuchillo debe estar a medio afilar. A continuación se raspa la cinta por ambos lados para adelgazarla, suavizarla y hacerla más flexible. Se utilizan las 2 caras de la fibra para dar un alto contraste, por eso es tan importante seleccionar el material más oscuro. El guarumo y la bacaba conservan su color natural en el producto.



2.4.3. Elaboración del producto-



Para producto grande se deben seleccionar las fibras más anchas, de máximo 5 mm, y para producto pequeño fibra de 3 mm. Las puntadas de cumare ayudan a dar firmeza al

tejido; es muy importante tener en cuenta su distribución en el producto para obtener buenos resultados estéticos y estructurales.

Tejido: Se inicia la base con dos fibras de guarumo que se aseguran con una hebra de cumare; se teje hasta alcanzar la medida deseada, asegurando con el Cumare. Cuando se va a comenzar a tejer el cuerpo del canasto se pasa la hebra de cumare por todo el perímetro.



El tejido en cruz le da estructura al tejido y a la vez hace parte del diseño. Cuando se añade una fibra para continuar el tejido, esta se debe ocultar en las 5 fibras anteriores para que la unión sea resistente y no quede visible. Es muy importante aplicar una tensión constante al tejido para obtener piezas simétricas.



El tiempo de producción depende de la habilidad de la artesana, del tamaño del canasto y la complejidad del tejido. La producción total de un canasto pequeño base 10 x 10, altura 13 cm dura 1 día. Se tejen canastos de diferentes tamaños, diseños y colores.

Remate: Se recomienda dejar algunas fibras sin raspar para reforzar el tejido de la “boca” del canasto. Para rematar el tejido se pone una fibra doble de guarumo para dar

estructura a la pieza y se enrolla con el cumare, el remate debe ser invisible. • Para reforzar la “boca” del canasto se ponen 3 fibras en el perímetro interno y se aseguran con tejido en cumare. Es importante moldear con las manos la boca del contenedor para darle uniformidad y resistencia. Los remates deben ser invisibles.



Se cortan con cuchillo las fibras excedentes, dejando un pequeño margen para ocultar las puntas. El proceso demora 30 min aprox.

Acabados: El producto se flamea con un briquet para eliminar “los pelos” de las fibras, lo cual tarda aproximadamente 20 minutos.

2.4.4. Calidad

Se debe mejorar la selección de la materia prima, cuidar que la fibra no esté pelada y seleccionar el ancho adecuado al tamaño del producto.

El producto debe cumplir los siguientes requisitos:

En cestería:

- **Proporción:** El tamaño de la fibra debe ser proporcional al tamaño del producto para que el tejido y el diseño tengan mejor apariencia. 3mm para producto pequeño, 5mm para producto mediano y 6mm para producto grande. Se deben fortalecer las proporciones tradicionales que relacionan la diagonal de la base con la altura del canasto, que dan una estabilidad adecuada al producto.
- **Uniformidad:** Se debe ejercer la misma tensión sobre el tejido para lograr mayor uniformidad y simetría, usando el mismo ancho en la fibra en todo el producto, prestando

especial atención en las figuras tejidas con bacaba, manejando el mismo tamaño y la misma distancia entre costuras; el color debe ser homogéneo en todo el producto.

- *Pulcritud:* Las uniones y los remates deben ser invisibles, se debe tener especial cuidado en los extremos de la base, que la fibra no se quiebre o se rompa. Evitar la manipulación del producto con las manos sucias o húmedas porque pueden deteriorar su apariencia.
- Trabajar formatos apilables para favorecer el almacenamiento y el embalaje.

En la mochila:

- Aplicar las medidas sugeridas para lograr la estandarización del producto orientada a la participación en nuevos mercados (15 x 20 / 20 x 25 / 30 x 35 cm; sogá de 5 cm de ancho x 105 cm de largo)
- Tejer con hilo fino, en un calibre de 1mm, para mejorar la apariencia de los tejidos.
- Aplicar la misma tensión en el tejido para que el producto luzca homogéneo y simétrico, evitando recogimientos.
- Manejar colores intensos, homogéneos, mezclas armónicas y evitar improvisar.

Los productos terminados se empaican en bolsa individual y se almacenan en lugar fresco, a la sombra.

Las puntas de los canastos se deben proteger con cinta; se recomienda empaicar cada producto en bolsa transparente y se propuso embalar los canastos con “guacal” de bejuco para protegerlos mejor durante el transporte.

Los residuos en estos procesos son mínimos, la materia prima se utiliza 100%, los desechos que no se utilizan en la actividad artesanal se utilizan como abono orgánico.

2.5. Proceso de producción de la talla en madera

Talla:

Trabajo en maderas duras y blandas, materiales de frutos vegetales y en elementos líticos como piedra, mármol, y otros, materiales a los cuales se extraen bocados por percusión o cincelado, fricción, pulimento hasta ir diseñando la figura o cuerpo del objeto deseado. Se trata de una actividad especializada en la producción de objetos cuyos diseños

corresponden a la representación de figuras antropomorfas, zoomorfas, fitoformes o geométricas, basada en el manejo de superficies y volúmenes mediante alto y bajo relieve. (Artesanías de Colombia, 2001).

El grupo de talladores es de apenas 4 artesanos, que participaron en las actividades. Muchos han abandonado el oficio ante las pocas oportunidades comerciales y las limitaciones en el transporte de los productos fuera de la comunidad. La casa es casi siempre el lugar de trabajo; combinan la agricultura con la actividad artesanal.

Dedican un promedio de 4 horas diarias a la labor y cuando hay pedidos la dedicación es total.

Las condiciones en las que trabajan los talladores en La Chorrera son muy precarias, no cuentan con superficies de trabajo adecuadas y la herramienta para la producción es muy básica y consiste principalmente en machete, segueta y formón. El taller de Bartolomé Attama, por ejemplo, está dotado con 2 mesas de trabajo, cuyas medidas no corresponden a la antropometría de los artesanos; carecen de puestos de trabajo adecuados para el desarrollo del oficio, así como de la herramienta suficiente. Cuenta con machete, segueta, algunos formones y cepillos de vuelta en regulares condiciones; No tiene prensas para sujetar las piezas de madera de forma segura mientras se realiza el trabajo, todo lo cual dificulta y retrasa la producción.



Puestos de trabajo. Centro Chorrera. 2015

Los artesanos no disponen de implementos de protección personal como máscara, guantes o delantales que los protejan de los riesgos propios de la actividad.

La información que se expone a continuación fue resultante de un ejercicio de evaluación colectiva de producto en el cual se definieron y concertaron los aspectos más relevantes a tener en cuenta para mejorar la calidad de los productos. La producción en contados casos es permanente y se incrementa por pedidos. De esta actividad obtienen ingresos para sus familias. Bartolomé Attama, artesano tallador y presidente de la Asociación tiene contactos fuera de la comunidad que ocasionalmente le hacen pedidos. Sus clientes locales son los militares, turistas o visitas de entidades que llegan al corregimiento; también tienen familia o conocidos en otros corregimientos y otras ciudades como Leticia, Bogotá, Cali, desde donde les hacen pedidos.

2.5.1. Herramientas

Las herramientas básicas para la talla en madera son cuchillos, machete, segueta, formones y limas; las herramientas de corte no se encuentran en buen estado.

- Motosierra 70 cm marca Husqvarna
- Machete Rula marca Beyota o Incolma,
- Lima triangular para afilado,
- Marco de segueta y hoja roja marca Nicholson,
- Cepillo de vuelta curvo y plano,
- Machete carnicero
- Formones planos ½ pulgada
- Formones curvos de ½ y 1 pulgada
- Escofina redonda, plana y media caña
- Pulidora Black & Decker
- Lijas de tela 80, 100, 200
- Motortool y fresas
- Taladro Black & Decker
- Pirógrafo
- Discos pulidores diente fino diámetro 11 cm
- Disco de goma pulidora diámetro 11 cm
- Ruteadora
- Multitoma
- Prensas de mesa mediana y grande



Herramientas. Centro Chorrera. 2015

2.5.2. Procesamiento de la materia prima

Aserrado: Las trozas se cortan, con sierra o con hacha, de árboles caídos y se llevan cargadas a la espalda hasta el taller. En ocasiones se compra. No todos los artesanos tienen sierra. En esta actividad se demoran aproximadamente 1 día



Para el alistamiento de la madera se recomienda dejarla secar de 15 a 30 días a la sombra antes de iniciar el trabajo. La madera se almacena en un lugar fresco.

Los insumos utilizados en la producción son lijas, pegantes (cola blanca) y betún principalmente.

Corte de la pieza de madera: Se mide y se corta la pieza de madera según el tamaño del producto. Algunos artesanos dibujan previamente el diseño sobre la madera, otros más expertos no lo hacen. Se utiliza 1 metro mensual de palo sangre, cuando no hay pedido y aproximadamente 5 metros o más cuando hay pedidos.



2.5.3. Elaboración del producto

Desbaste: Se sustrae material grueso con machete hasta acercarse a la forma deseada. El tiempo de producción depende de la habilidad del artesano y la complejidad de la pieza y en promedio se establece que es de 1 hora.



Talla: Con los formones planos se afina la forma de la pieza. La falta de herramienta adecuada hace que los tiempos de producción se amplíen. El tiempo depende de la complejidad de la pieza.



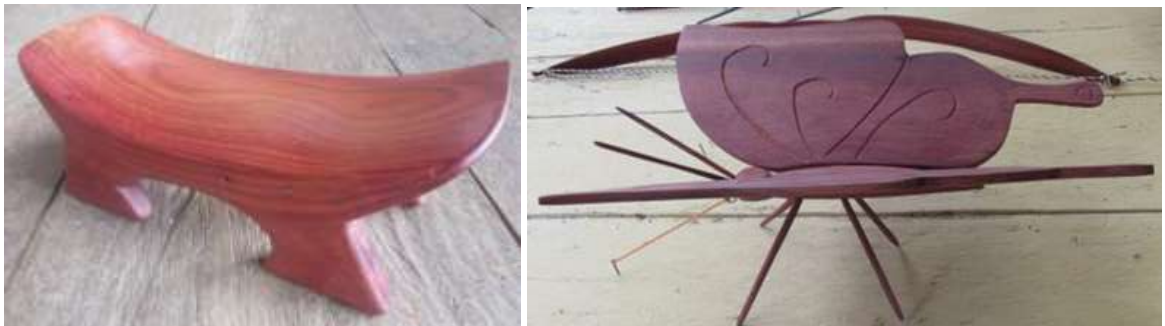
Detallado: Con formones finos, gubias o limas se detalla la forma de la pieza. El tiempo depende de la complejidad de la pieza



Pulido y lijado: La forma se refina con la pulidora y con lija.



Acabados: A los productos terminados se les pone una capa de betún para cerrar el poro de la madera y acentuar el color. Esta actividad lleva cerca de 15 minutos.



Por lo general no se almacena el producto, se produce por encargo, o se exhibe en tiendas locales. Los productos terminados se marcan con cinta de enmascarar y se empacan en bolsas plásticas individuales. Se almacenan en cajas o canastos.

En cuanto a empaque se recomendó empacar los productos tallados en madera de manera individual, aislándolos con papel para evitar que se choquen y se rallen entre ellos.

Se utilizan los canastos de guarumo o cajas de cartón para embalar los productos, aislándolos con “trapos”

2.5.4. Calidad

El producto tallado en madera debe cumplir los siguientes requisitos:

- Antropometría: Se deben ajustar las medidas para pensadores y bastones.
- Mantener las proporciones en figuras zoomorfas y antropomorfas.
- Tener en cuenta las medidas y proporciones sugeridas para los productos de acuerdo con su función.
- Acentuar el brillo natural de la madera con lija, evitando el uso de betunes que alteran el color, el contacto y opacan el producto.

La materia prima se utiliza 100%, los residuos se queman y se utilizan como abono en la chagra.

2.6. Proceso de producción de la tejeduría

Tejeduría:

Es el entrecruzamiento o anudado de uno o más hilos o fibras realizando directamente a mano o con agujas, en telares pequeños de marco o de cintura. Los materiales utilizados cubren una gran variedad. Dentro de este oficio aparecen numerosas líneas especializadas como el crochet, el punto, el macramé, bolillo, trenzado, y la tapicería de colgadura. (Artesanías de Colombia, 2001).

En Centro Chorrera se identificaron 10 artesanas activas que combinan el trabajo de cestería y tejeduría en fibras naturales. La casa es el lugar de trabajo de las mujeres, combinan la agricultura y las labores de la casa con la actividad artesanal. Dedican un promedio de 4 horas diarias a la labor, tejen sentadas en el piso o en la hamaca, siempre

tienen a la mano una bolsa con sus materias primas procesadas, el cuchillo, las tijeras y el metro.

Los materiales y productos terminados se guardan separadamente en bolsas y se almacenan en canastos.



2.6.1. Procesamiento de la materia prima

La mochila se teje en cumare únicamente utilizando diferentes técnicas (aguja capotera, crochet y telar Bora).

Recolección de materia prima: Del cumare se selecciona el cogollo que ya está para reventar, que no esté muy “jecho”, a mitad de crecimiento. No se debe tumbar la palma. Se arma un garabato con un palo y un machete en el monte. Se arma un garabato con un palo y un machete en el monte y se corta el cogollo. La extracción de la materia prima la realizan hombres y mujeres.

Desvenado de la hoja: Se desvena la hoja del cogollo fresco con cuchillo y se separa la fibra de ambos lados de la hoja a mano o con cuchillo. Si se deja secar es imposible extraerla o se rompe. La fibra de cumare se debe lavar muy bien con jabón azul, se recomienda dejar en remojo no más de 12 horas y lavar con abundante agua 5 o 6 veces hasta que el agua salga limpia.

Los tiempos de extracción y preparación de la fibra dependen del tamaño y complejidad de las piezas; generalmente se alista una buena cantidad de material para luego iniciar a

tejer, en promedio 3 días. Se recomienda secar la fibra al sol por 2 días y exponerla al sereno por 2 noches para obtener mayor blancura.



Extracción de la fibra: La fibra se extrae de ambos lados de la hoja manualmente o con cuchillo. Se obtienen cogollos entre 1 y 2 m. En promedio tardan 1 día.



Tinturado: Solo se tintura el cumare y se selecciona la fibra menos blanca. Es importante tener en cuenta la siguiente tabla de proporciones fibra vs material tintóreo, para obtener colores más intensos y homogéneos:

Para 1 libra (500 gr) de fibra	1 libra de raíces
	3 libras de hojas
	6 libras de flores
	2 libras de frutos
	2 libras de cortezas

Se deben cortar las partes de la planta que se requieren para obtener el tinte (hojas, frutos, etc.), no cortar las ramas completas de la planta. Las hojas se deben usar frescas para obtener colores más vivos, no se deben utilizar las partes dañadas. Se limpia o se lava el material si es necesario y se corta finamente, tritura o ralla el material tintóreo,

según sea el caso, para luego cocinarlo con agua que lo cubra para que suelte el tinte y cernirlo antes de agregar la fibra para que no queden “parches” de color.

Cuando el agua está tibia se pone la fibra de cumare y se mezcla constantemente por 15 o 20 minutos. Luego se baja del fogón, se deja reposar y se lava la fibra con abundante agua. Se deja secar a la sombra.

Se recomienda tener en cuenta la siguiente tabla de relación Agua – Fibra para el proceso de tinturado.

AGUA EN LITROS	FIBRA EN GRAMOS
5	250 (1/2 lb)
10	500 (1 lb)
15	750 (1 ½ lb)
20	1000 (2 lb)

*Importante: se recomienda usar agua lluvia.

La fibra debe lavarse previamente al proceso de tinturado para facilitar la absorción del color. El tiempo de cocción de la fibra con el tinte es entre 15 y 20 minutos; durante el proceso debe mezclarse continuamente la fibra para obtener un color homogéneo. Se recomienda el uso de mordientes, sustancias que ayudan a fijar el color a la fibra:

SAL (para fijar el color a la fibra)	FIBRA	AGUA
1 cucharadita (5 gr)	1 libra	10 lt
2 cucharaditas (10 gr)	2 libras	20 lt
4 cucharaditas (20 gr)	4 libras	40 lt

Al bajar la fibra del fogón, se debe dejar reposar: Cuando se enfríe se enjuaga con abundante agua, hasta que esta salga clara. La fibra debe secarse a la sombra.

Hilado: Se debe escoger cuidadosamente la fibra de cumare, que sea de color homogéneo y libre de “piojo” (pelos que salen en los bordes de la fibra durante la extracción). La fibra se entorcha sobre la pierna formando un hilo de 1mm de espesor, medida usada para tejer la mochila. Según las mediciones en un minuto se hilan 50 cm

La torsión del hilo de cumare debe ser homogénea y su calibre uniforme de 1mm para obtener tejidos finos y uniformes. Al agregar fibra en la torsión del hilo, debe

superponerse por lo menos 4 cm a la otra para que la unión sea firme. Las uniones tanto en el hilado como en el tejido deben ser invisibles.



2.6.2. Elaboración del producto

Inicio: Se enhebra la aguja capotera punta roma y se inicia el tejido de la base. También se teje en crochet. Se arma el telar según el tamaño de la mochila y se monta la urdimbre. El tiempo de producción depende de la habilidad de la artesana.



Tejido del cuerpo: Se teje el cuerpo de la mochila tradicional, con la ayuda de una cinta de guarumo como guía para mantener la uniformidad del tejido. Se teje la trama, separando la urdimbre con la ayuda de una tablilla de madera. Se usa un marco de madera, tijeras, cinta métrica y agujas de crochet No. 2 y 4.



Es necesario hacer control de medidas permanentemente, usar los marcos de madera para tejer sobre ellos y asegurar la uniformidad de la pieza. El tiempo de producción varía según el tamaño de la mochila, aproximadamente 2 días para una mochila mediana.

Tejido de la sogá: Se utiliza un telar para tejer la sogá. se teje hasta alcanzar 1 m de longitud, se une a la mochila con aguja con puntada invisible. 1 hora aprox.



Acabados: Se deben retirar “los pelos” de la fibra con tijera o flameando la pieza cuidadosamente evitando que se ahúme. Se tarda alrededor de 20 minutos.



Los productos terminados se marcan con cinta de enmascarar y se empacan en bolsas plásticas individuales. Se almacenan en cajas o canastos. Las mochilas se deben empacar en bolsa individual transparente preferiblemente.

2.7. Diagnóstico administrativo y comercial

En el componente administrativo, no son una comunidad organizada en su parte legal ni cuentan con Rut ni Cámara de comercio aunque poseen una mediana organización en cuanto a los deberes que tiene cada uno dentro de la comunidad; tienen la misión y visión documentada y socializada entre los miembros de la comunidad con objetivos concretos. Tienen división del trabajo básica con funciones relacionadas en cada área, un organigrama establecido y un manual de funciones y procedimientos documentados aunque de manera muy general. La comunidad se reúne para establecer ajustes de mejoramiento del negocio.

En cuanto al componente contable, se refleja cierto control sobre los dineros que entran y salen a pesar de manifestar no llevar ninguna clase de registro contable. Cabe anotar que este registro se hace de manera individual ya que como comunidad no efectúan el ejercicio contable. Tienen definido con claridad el proceso de costeo y fijación de precios de venta de sus productos, llevan inventario sobre lo que poseen en maquinaria, materia prima y suministros, a excepción de los productos terminados. No manejan ninguna clase de documentos como soporte contable.

Si bien esta comunidad en 2014 tuvo apoyo de Fupad, habiendo recibido Kits contables, se evidenció que no se están utilizando.

La asociación no tiene una estrategia definida para promocionar sus productos; existe una exhibición permanente de productos de los socios que lo deseen, en la casa de Bartolomé Attama, presidente de AAUBOM. La promoción se realiza en el marco de los eventos comerciales: ferias y ruedas de negocios en los que han participado. Comentaron que, sin embargo, no han logrado concretar negocios importantes y/o permanentes.

Son una comunidad con bajo conocimiento y desarrollo del proceso comercial. Presentan fortalezas en cuanto a la participación en ferias y eventos en los ámbitos local, regional y nacional. Ofrecen al cliente alternativas de pago contra entrega y a crédito, bien sea en efectivo o mediante consignación en una cuenta bancaria que les presta un tercero o mediante giros. Tiene establecida una política de devoluciones. Como acciones promocionales para impulsar la venta de sus productos ofrecen combos a sus clientes y dan por la compra un pequeño suvenir. No han establecido un sistema básico de relación

con sus clientes y para promocionar sus productos lo hacen mediante las personas que los conocen y mediante las redes sociales.

Las artesanas venden sus productos en Centro Chorrera, los clientes locales son los militares de la Base Militar en la zona. Eventualmente llegan turistas o visitas de entidades, quienes compran sus productos pero no existe un mercado local seguro. También han participado en ferias en Leticia, Bogotá.

Tienen limitaciones con la distribución de los productos, dado que solo hay un vuelo semanal Chorrera - Leticia con peso restringido. Actualmente se están haciendo acuerdos con la Base Militar para lograr vuelos de apoyo para el transporte de los artesanos y de los productos fuera de la comunidad.

A través del proyecto Orígenes de Artesanías de Colombia y Fupad, han recibido apoyo para promoción y venta de sus productos en eventos en Leticia y Bogotá.



Exhibición de productos artesanales. Centro Chorrera. 2015

3. Asesorías y talleres

Se realizó la reunión de apertura despertando el interés de la comunidad por hacer parte del proceso y se comprometió a replicar la información a los artesanos del río. Se realizó la presentación del proyecto, se hizo la evaluación de productos para orientarlos a la participación en eventos comerciales y se aprobó el Plan de Acción.

Se trabajó bajo una metodología que buscó el reconocimiento y el protagonismo de los participantes, la acción participativa, la identificación de sus saberes y habilidades propiciando el diálogo y el intercambio, el encuentro con las experiencias vividas, los conocimientos, la reflexión, la identificación de fortalezas y de aspectos a mejorar con relación al desarrollo de sus capacidades humanas, ocupacionales, productivas y artesanales en el marco del rescate cultural y las proyecciones comerciales. Elementos lúdicos y el círculo de la palabra fueron fundamentales para el trabajo con la comunidad.

3.1. Taller de cultura material

Se realizó la documentación de la información mediante entrevistas a los artesanos y el registro fotográfico y se realizó el diagnóstico de oficios. Se desarrolló un ejercicio cartográfico que permitió hacer un reconocimiento del territorio, establecer las relaciones y los actores sociales que hacen de este lugar un espacio de construcción y desarrollo social.



Cada uno de los artesanos asistentes, compartió el conocimiento que tenía frente a los símbolos, signos, interpretaciones, historias y saberes que se tienen y se construyen alrededor de la cestería. Se generó un espacio de encuentro intergeneracional.

La riqueza frente a los saberes de todos los participantes fue muy importante, puesto que se nutrió y se dio claridad al conocimiento de signos y símbolos representados en sus canastos y maderas, también compartieron conocimientos de objetos de uso tradicional para la cocina, la pesca, la caza y la actividad de la chagra. Este ejercicio de memoria y tradición oral generó el reconocimiento de la riqueza que poseen los artesanos frente a las historias, cosmovisión, interpretación y comprensión del mundo.

El grupo de artesanos mostró un alto interés por rescatar, reconocer y hacer memoria de los relatos, de las historias, del conocimiento ancestral, de los signos y significados que representan sus artesanías, como elementos fundamentales para la conservación de la cultura y para la participación de los escenarios comerciales. Llevaron objetos tradicionales e instrumentos, de los que contaron historias, tradiciones de uso, cambios que han surgido. Se realizó un ejercicio oral y también se dibujaron y pintaron signos y símbolos propios de la cultura.

Los resultados de este taller fueron insumo para el proceso de diseño.

3.2. Implementación técnica

Situación identificada:

- Tejeduría en hilo de cumare: Existen debilidades en el proceso de hilado y tinturado, haciendo necesario fortalecer el uso de tintes naturales sobre los artificiales.
- Cestería en fibras de guarumo, bacaba y cumare: Se identificaron debilidades en el alistamiento y la selección de la materia prima acorde al tamaño del producto.
- Talla en madera: La mayor debilidad es la falta de puestos de trabajo y de la herramienta adecuada para lograr mejores resultados en términos de la calidad y la productividad. En cuanto a los acabados, es necesario reemplazar el uso de betún rojo teniendo en cuenta que se elaboran productos para mesa y cocina, y que se trabajarán otras maderas como el granadillo, el amarillo y el acapú (de colores diversos)



Se propone capacitar y especializar mujeres en el proceso de hilado para que las tejedoras expertas, que son apenas 6, se dediquen a la confección de los bolsos cada una según su especialidad, y así aumentar la productividad.

Uno de los compromisos importantes fue la entrega de herramienta para mejorar la producción en los tres oficios, para lo cual se había realizado una cartelera con todas las especificaciones dadas por los artesanos.

Se realizó un taller de acabados naturales (Cera de abejas + Carnauba + Parafina + trementina) con el fin de reemplazar el betún como acabado para las piezas de madera. La mezcla no es tóxica y acentúa el color natural de la madera.



Se logró diversificar el uso de las maderas, se definió dar acabados con lijas finas 500 y 600, y usar la cera de abejas como acabado natural para las diferentes clases de madera, y reemplazar el betún, que opaca la pieza con la manipulación, distorsiona el color natural de la madera y es poco adecuado para productos de mesa y cocina.



Diversificación: uso de nuevas maderas (Amarillo)

En cuanto a las mochilas se trabajó en la estandarización del hilo para obtener tejidos más finos y uniformes.

3.3. Taller de Logo

Durante el proceso con FUPAD en 2014 se inició la construcción del logo para el grupo artesano. Se realizaron los ajustes necesarios para desarrollar el material promocional para eventos comerciales (tarjetas, etiquetas y catálogos digitales).

3.4. Diseño y desarrollo de producto

Se enfocó en la exaltación de la técnica, texturas y materias primas, el mejoramiento en la calidad de los productos en los diferentes oficios, estandarización, definición de paletas de color acorde a las tendencias y direccionamientos dados en comités de diseño para canastos y mochilas, diversificación de maderas, orientación de productos al mercado de hoteles y restaurantes.

Se socializaron los lineamientos de diseño para la definición líneas de producto por oficio. Se definió como elemento de identidad para el desarrollo de productos, la simbología Uitoto teniendo en cuenta sus significados y las técnicas más representativas, aplicadas en los canastos tradicionales. Diseño y producción de un canasto en gran formato (1 x 1 m), en técnica tradicional (aplicando algunos de los símbolos trabajados durante los ejercicios de recuperación), como pieza emblemática para la Galería del proyecto.



Productos artesanales. Centro Chorrera. 201

Se trabajó con base en el juego de texturas con las puntadas en cumare, limitando la paleta de color a colores naturales con acentos artificiales (morado, fucsia y negro).



En las mochilas se establecieron formatos para ofrecer productos más funcionales y se trabajó con los tonos naturales del cumare.

En la talla en madera se definieron contenedores de medio y pequeño formato, pensadores y mezcladores, con base en la poca herramienta con la que se cuenta.

3.5. Taller de diseño básico

Se dieron insumos a los artesanos para iniciar el proceso creativo con conceptos clave de diseño como objeto artesanal, características, producto, línea de producto. Se definió el hilo conductor de la colección: Recuperación y Fortalecimiento, exaltación técnica y de materiales naturales, acentos de color en cestería.

Se presentó información sobre tendencias: decoración, color, formas, gráfica,... a fin de suministrar al grupo elementos para innovar.

3.6. Taller de creatividad

El taller se enfocó en fortalecer la simbología de los 4 pueblos (Uitoto, Bora, Okaina y Muinane) para aplicarla en el canasto tradicional, se propusieron además nuevas paletas de color conforme al direccionamiento dado en los comités de diseño de la empresa

Se hizo una propuesta de línea de producto por oficio:

- Cestería, línea de canastos apilables combinando diferentes puntadas y símbolos tradicionales en color natural, tonos tierra, y colores fuertes; en colores naturales con acentos de color combinando diferentes texturas a través de tejidos en bacaba y puntadas en fibras de cumare. Propuesta orientada a hoteles y restaurantes (porta toallas, bandejas amenities y porta jabones).
- Tejeduría, línea de mochilas en tejido de aguja y telar Bora utilizando los tonos naturales del cumare y trabajando formatos más grandes.
- Talla: Contenedores de mediano formato, canoa y mezcladores con palosangre y amarillo.



Mochila tono sobre tono

3.7. Plan de producción

Se entregó un auxilio económico de \$ 1.700.000 para la adquisición de materias primas.

Se hizo seguimiento a la producción adelantada por los artesanos en los 3 oficios con recomendaciones para su mejoramiento logrando avances en tejeduría y cestería; los talladores estuvieron desmotivados por la falta de herramienta, la cual se entregó 15 días antes de Expoartesanías.

Se acompañó la producción de las piezas emblemáticas.

3.8. Fortalecimiento organizacional

Otro aspecto desarrollado fue el relacionado con las habilidades sociales, la capacidad de organización comunitaria, la gestión, la comunicación asertiva y la corporalidad, en el marco del desarrollo de la actividad artesanal con proyección comercial.

Se llevaron a cabo talleres y experiencias que permitieron generar reflexiones y nuevos aprendizajes; el grupo de artesanos se mostró altamente participativo, con aportes que enriquecieron la discusión, la toma de decisiones, la solución frente a diferentes situaciones, el trabajo en equipo, hallando puntos de encuentro desde diversas posiciones.

Con la comunidad de Chorrera - Amazonas, se generaron actividades (juegos y dinámicas) de trabajo colaborativo y colectivo, para que de esta manera se alcanzaran metas o propósitos propuestos. Se buscó dinamizar la discusión, la toma de decisiones, la concertación, el compartir diferentes formas de pensar, actuar, sentir frente a una situación presentada.

3.8.1. Taller de Liderazgo

Con la comunidad de Chorrera, se generaron actividades (juegos y dinámicas) de trabajo en grupo, de asunción de liderazgos y toma de decisiones frente a situaciones particulares. Se buscó identificar líderes, habilidades necesarias para el trabajo en equipo, para desarrollar la orientación al éxito, la paciencia, el compromiso y el respeto. Luego de generadas las dinámicas se socializaron percepciones, reflexiones alrededor del tema trabajado. Se buscó identificar líderes, personas conciliadoras, creativas, optimistas, con una comunicación asertiva, perseverantes, actitudes necesarias para el trabajo en equipo. Se presentaron casos hipotéticos con relación a la organización, a la responsabilidad, al respeto, al trabajo colectivo, para ser discutidos por el grupo y generar reflexiones y actitudes de escucha y transformación al interior del grupo de artesanas.

3.8.2. Taller de trabajo en equipo

Los artesanos buscaron formas de solucionar situaciones presentadas, donde la lúdica y el juego fueron recursos para motivar la participación, el sentido colectivo, la cooperación, las dinámicas organizativas, la toma de decisiones, la concertación, la diferencia de opinión.

3.8.3. Taller de expresión corporal y comunicación

Para el grupo de artesanos fue una experiencia novedosa el trabajo de expresión corporal y los ejercicios favorecieron la capacidad espontánea de comunicación corporal, de cercanía y de reconocimiento de unos a otros, de asumir nuevas formas de abordar un posible cliente.

Los artesanos generaron formas de expresión, medios y canales de comunicación asertiva, elementos claves de la expresión corporal para ser adoptados en espacios comerciales.



Resguardo Indígena. Chorrera – Amazonas Taller de corporalidad y comunicación

3.8.4. Taller de Resolución de conflictos

Se desarrollaron actividades (juegos y dinámicas) por grupos, para la búsqueda y solución de diversas situaciones, donde se movilizó la discusión, la toma de decisiones, la concertación, el compartir diferentes formas de pensar, actuar, sentir frente a una situación presentada. Se presentaron también, casos hipotéticos con relación a la organización, a la responsabilidad, al respeto, al trabajo colectivo, a la escucha, a las posibilidades de compartir y de encontrar diferentes formas o caminos para la solución de una situación conflictiva y de esta forma generar acuerdos entre el grupo.

3.9. Fortalecimiento Comercial

Se asesoró a la comunidad y a las personas seleccionadas para participar en los eventos en la selección de los productos a llevar al encuentro, con indicaciones técnicas en cuanto calidad, terminados del producto, precios, descuentos, conceptos básicos de atención y presentación de los productos.

Mediante gestión con el SENA se realizaron capacitaciones a la comunidad en Leticia, a 61 artesanos de la zona urbana de la Chorrera, en temas puntuales como Contabilidad de Costos y gastos en la empresa, Mercados (producto, precio, distribución y comercialización).

Se construyeron los planes de producción para Expo Artesanías y para el Encuentro Regional de Villavicencio, en el cual no fue posible participar debido a las dificultades para la movilización de los artesanos.

Los artesanos de A.A.U.B.O.M, participaron en el segundo Encuentro Nacional de Economías Propias de los pueblos indígenas y participaron en los procesos de formación y fortalecimiento en atención al cliente, prácticas de atención al cliente supervisadas por los profesionales del Sena y el Equipo Comercial del Convenio, técnicas comerciales, clínicas de ventas, técnicas de negociación y preparación para la negociación en Ruedas de Negocios.

De igual forma y para las citas de negocios y rueda de economías propias, se realizó una presentación en el catálogo general con las características básicas y con la información de los productos más representativos, que fue utilizada como herramienta de soporte para las negociaciones.

Tuvieron ventas totales por valor de \$7'628.000.

4. Conclusiones

Como logro importante se destaca el reconocimiento que hacen los artesanos de las redes sociales que se tejen y que aportan en la construcción del territorio y que podrían ayudar al fortalecimiento de la actividad artesanal. Reconocen la incidencia que tiene cada artesano frente a la movilización de ideas y proyectos alrededor de la artesanía.

La calidad es un factor relevante dentro del proceso productivo de estos oficios. En general los productos muestran la habilidad de los artesanos, sin embargo se requiere adquirir la herramienta adecuada para facilitar la labor y mejorar los tiempos de producción.

Se generó el reconocimiento de habilidades, destrezas y nuevos liderazgos, aspectos que repercuten de manera positiva en el desarrollo de actividades comunitarias y artesanales.

Se percibió la motivación a nuevos propósitos como grupo de artesanos, tales como fortalecer el reconocimiento y la proyección de la actividad artesanal.

El intercambio cultural ha generado la pérdida de ciertas tradiciones, conocimientos y saberes en los pueblos indígenas, sin embargo, han buscado reconocer y rescatar el conocimiento ancestral como esencia de su vida, indagando a las personas mayores para tener los conocimientos más antiguos y también generado en sus familias prácticas con los niños y jóvenes, para transmitir los conocimientos y saberes que poseen, para conservar la cultura y la tradición.

Los artesanos más jóvenes identificaron signos, símbolos y objetos con su significado y tradición. El encuentro intergeneracional permitió el intercambio de saberes, el reconocimiento de la riqueza que poseen culturalmente y la potencialidad que poseen frente a la protección de la cultura material e inmaterial.

Reconocen que a través de la artesanía se promueve la conservación de la cultura y la tradición ancestral.



Los artesanos reconocen e identifican que es necesario mejorar los niveles de comunicación, la capacidad de escucha y las habilidades de expresión corporal, frente a un escenario comercial.

El grupo de artesanos reconoce con claridad sus líderes y las personas que representan los intereses del colectivo, todos los artesanos poseen habilidades, pero se identifica con claridad que los líderes se identifican por tomar vocerías, riesgos, por buscar soluciones, por escuchar a todo el grupo, por concertar y dar su opinión de manera asertiva, por motivar al grupo frente a un objetivo propuesto.

A través de los juegos, los artesanos reconocieron que la resolución de conflictos y la concertación son aspectos y condiciones de las actividades colectivas, es necesario buscar soluciones conjuntas, que se enriquezcan desde diferentes puntos de vista, desde la creatividad y la capacidad de conciliar.

La capacidad de escucha y la comunicación asertiva son elementos fundamentales para la construcción y desarrollo de un grupo, el grupo de artesanos reconoce que esto algo que se debe potenciar y proponen trabajar en ello manera permanente.

El desarrollo de actividades con propósitos de desarrollo humano y comunitario, son fundamentales para favorecer el nivel de organización, confianza, toma de decisiones y liderazgo entre los artesanos.

5. Recomendaciones

Es importante fortalecer la transmisión del conocimiento a las nuevas generaciones.

Los procesos de acompañamiento y fortalecimiento requieren mayor tiempo para lograr los resultados que se esperan (interés y compromiso por parte de las comunidades, apropiación, mejoramiento, etc.).

Para garantizar calidad en los productos tallados en madera, se recomendó producir piezas de pequeño y mediano formato, con paredes finas para que la madera seque bien y se eviten rajaduras ya que a la fecha no han encontrado una solución.

Se recomienda diversificar el uso del recurso para evitar la extinción del palosangre, explorando otras maderas con potencial disponibles en la zona como: Amarillo, Cabuchi, Polvillo, Lechero de vega, Itahuva, Acapú, Hígado del diablo, Canela, Pona, Macana y Comino.

Se recomienda sacar la madera con sierra ya que con hacha el desperdicio es muy alto.

Se recomienda sustituir el uso del betún por la cera de abejas como acabado natural para los productos en madera.

Se deben buscar alternativas para mejorar el secado de la madera a fin de evitar grietas en las piezas terminadas, especialmente cuando salen de la comunidad.

Se recomienda el uso de tintes naturales en el proceso, pues el uso de iris le resta valor al producto tradicional; y por otro, la recuperación de símbolos tradicionales y sus significados aplicados a la cestería.

Es importante fortalecer la técnica pues no todas las artesanas tienen la misma experticia.

Es necesario hacer control de medidas durante el proceso productivo.

Los artesanos consideran importante fortalecer el proceso de estandarización de medidas y colores de los productos; solicitaron revisar y actualizar la lista de precios de los productos y enfocar la asesoría en diseño a los requerimientos de los mercados.

Establecer una paleta de color propia.

Incentivar el cultivo de especies tintóreas.

En general los productos tienen buena apariencia pero es importante fortalecer el uso de tintes naturales y revisar la aplicación de determinantes de calidad que se definieron con Etnollano en 2014.

Es importante descubrir y acompañar nuevos liderazgos, crear comités en la organización del grupo, de esta manera se potencian habilidades y se comparten responsabilidades. Los artesanos mayores se mostraron interesados en compartir conocimientos y experiencias con los líderes más jóvenes.

Es importante afianzar aspectos relacionados con la organización y la proyección del grupo de artesanos, establecer con mayor frecuencia encuentros para la producción para la participación en ferias, así como para llegar a acuerdos frente a roles y responsabilidades.

El grupo de artesanos de Chorrera es altamente participativo, con un alto nivel de receptividad y crítica, con un capital humano que requiere seguir fortaleciéndose para alcanzar con mayor éxito propósitos comunitarios.

ANEXOS

ACTORES SOCIALES RESGUARDO INDÍGENA CHORRERA

Entidades Nacionales Gubernamentales
Artesanías de Colombia
Departamento Nacional para la Prosperidad Social
Instituto Colombiano de Bienestar Familiar
Ministerio de Industria Comercio y Turismo
Ministerio del Interior
Ministerio de Cultura
EPS (Caprecom, Nueva EPS, Mallos)
Entidades Nacionales no gubernamentales
Defensa Civil Colombiana
Fundación Panamericana para el desarrollo. FUPAD
Iglesia Católica (Internado)
Profamilia
Entidades Locales Gubernamentales
Secretaría de Educación
Hospital de Chorrera
Comisaría de Familia
Entidades Locales no gubernamentales
Cabildo Mayor
Asociación zonal de autoridades tradicionales de la Chorrera
Fundación Fucai
Instituto Sinchi
Policía Comunitaria de la Chorrera

**ANEXOS
MAPA DE ACTORES**

