



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 Coco Viejo
Inírida, Departamento del Guainía**

Artesanías de Colombia S.A., Bogotá, D.C. Mayo 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

Iván Camilo Rodríguez Pedraza, Diseñador

Cesar Rene López Meneses, Asesor Desarrollo Humano

Técnico de Comunidad

Gloria Acosta Acosta – Comunidad Coco Viejo - Inírida

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. Oficio artesanal
 - 2.3.1. Procesamiento de la materia prima
 - 2.3.2. Elaboración del producto
 - 2.3.3. Aspectos de Calidad
 - 2.3.4. Almacenamiento y empaque
 - 2.4. Diagnóstico administrativo y comercial
 - 2.4.1. Componente Administrativo
 - 2.4.2. Componente Contable
 - 2.4.3. Componente Comercial
3. Asesorías y talleres
 - 3.1. Implementación técnica
 - 3.2. Taller de transmisión de saberes
 - 3.3. Diseño y desarrollo de producto
 - 3.4. Taller de simbología
 - 3.5. Taller de creatividad
 - 3.6. Acompañamiento en la elaboración de prototipos
 - 3.7. Fortalecimiento de procesos organizativos
 - 3.7.1. Taller de roles organizativos
 - 3.7.2. Taller de liderazgo
 - 3.7.3. Taller de asociatividad
 - 3.7.4. Taller de motivación y autoestima
 - 3.8. Fortalecimiento Comercial
4. Conclusiones
5. Recomendaciones



INTRODUCCION

El presente documento compila información de la Comunidad de Coco Viejo, del municipio de Inírida en el Departamento del Guainía, 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, las fichas de bocetos, matriz de diseño y diseño de productos así como fotografías de la comunidad.

1. Contexto



Mapa de localización de Inírida – Guainía. Tomado de:
<http://hugosalamancaparra.net/KMapa%20039%20Actual%2094%20Guainia.gif>

La comunidad de Coco Viejo se encuentra ubicada en el municipio de Inírida, departamento de Guainía y pertenece al Resguardo indígena Coayare - El Coco. Este resguardo se encuentra a 10 minutos, en vehículo motorizado, del casco urbano. La comunidad pertenece a la familia lingüística Arawak y corresponde a la etnia de los Curripacos.

Este grupo indígena tiene su asentamiento en la ribera del río Inírida, zona considerada museo vivo por la presencia de petroglifos ancestrales. Estos símbolos grabados en las rocas que se encuentran en la zona, hacen parte de la cultura material de la comunidad y

generan un punto de referencia cultural y geográfica. Se encuentra así mismo cerca al río Guaviare y a una serie de caños que nacen del río Inírida.



Comunidad de Coco Viejo. 2015

La comunidad es liderada por el Capitán David Torcuato, quien es heredero del título por ser miembro de la familia fundadora y es quien representa la autoridad mayor.

Si bien los miembros de este grupo indígena manejan el castellano de manera general, aún conservan el manejo idiomático de la lengua curripaco. Se trata de una comunidad evangelizada, que participa de manera activa en eventos religiosos, aspecto importante a tener en cuenta a la hora de agendar actividades con el grupo, a fin de no interferir con su cronograma religioso.

Buena parte de la comunidad centra su actividad económica y productiva entorno a la producción agrícola, particularmente de plátano, piña, ají y yuca brava, con la que se elabora aun, de manera bastante tradicional, el casabe y el mañoco.



Elaboración del mañocó y tamizado. Comunidad de Coco Viejo. 2015

El casabe y el mañoco hacen parte de su cotidianidad, no solo por la actividad productiva que implican, sino por su consumo diario. Si bien algunas de las herramientas para la elaboración de este producto se han ido modernizando con el tiempo, aún se utilizan herramientas tradicionales que implican un saber ancestral y el manejo de un oficio artesanal, que en la mayoría de los casos es el de la cestería.

Otras actividades económicas y productivas de la comunidad giran en torno de la pesca y la extracción de gravilla. Actualmente el Capitán se encuentra desarrollando un proyecto personal en la comunidad, consistente en la construcción de malocas hoteleras que buscan dinamizar la actividad turística de la comunidad.

A pocos minutos en dirección al casco urbano de Inírida se encuentra un batallón del ejército y otro de la marina. En la zona no se presenta dificultades de orden público.

Entre las entidades institucionales que están presentes en la región y que interactúan con la comunidad a través de proyectos o intervenciones puntuales se encuentran el Sena, el DPS, la Gobernación de Guainía y la Alcaldía. Actualmente se viene desarrollando el proyecto IRACA con la comunidad. La comunidad de Coco Viejo hace parte de Asocrigua - asociación de comunidades del resguardo indígena de Guainía.

En la clasificación realizada en el compendio metodológico de Orígenes por Artesanías de Colombia, en donde se proponen cuatro niveles de desarrollo de las comunidades artesanales la comunidad de Coco Viejo fue ubicada en el nivel 3, aunque no cumpliera



con la totalidad de las características para pertenecer a él. La comunidad corresponde a aquellas que han tenido experiencia en la actividad artesanal pero aún requieren acompañamiento en uno o varios temas de la cadena de valor; participan en 1 o 2 eventos a nivel regional o nacional anualmente; pueden manejar políticas de precio aunque requieren reforzar estrategias para negociar e impulsar la venta de sus productos; manejan pocos clientes y no cuentan con espacios permanentes para la promoción y venta de productos. Los artesanos tiene interés en fortalecer algunos temas como la transmisión de saberes; diversificación de productos; acceso a las materias primas; manejo de algunas técnicas específicas (alternativas o complementarias a las tradicionales) para realizar nuevos productos o mejorar productos existentes y adecuar herramientas o espacios, entre otros. Para esta comunidad se propuso realizar un análisis que le permitiese la apertura de nuevos mercados, apoyarla en la organización y seguimiento a la producción, promover el posicionamiento y fortalecimiento de la marca y hacer la revisión de costos y precios.

2. Cadena de valor de la actividad artesanal

2.1. Aspecto social

El grupo artesanal de la comunidad de Coco Viejo centra su actividad económica en torno al oficio de la alfarería y al trabajo de tejeduría en fibra de “chiqui-chiqui” y “cumare” aplicado a las piezas desarrolladas en alfarería. Esta es una de las actividades productivas y económicas de la comunidad de mayor importancia, no tanto por la generación de ingresos, ya que no logra ser fuerte económicamente, sino por su impacto y valor social y cultural, ya que ha logrado generar un reconocimiento local y regional.

El proceso productivo se organiza a través de una asociación denominada ATUMA Curripaco, que agrupa cerca de 38 artesanos en su mayoría mujeres (cerca de 32), con los cuales se pudo identificar y desarrollar actividades y un trabajo de diagnóstico.

La mayor parte de las mujeres que conforman esta asociación son mayores y aprendieron el oficio por transmisión de generación en generación, aunque hoy en día son pocos los jóvenes que se interesan en este y se teme que este se pierda con el tiempo. La comunidad manifestó durante la fase de diagnóstico, querer recibir apoyo para fortalecer la transmisión de saberes. Se considera que ancestralmente los pueblos presentes en la zona trabajaban la alfarería ya que hace algunos años se encontraron algunos restos de piezas de alfarería en “guacas”, lo cual refuerza la importancia de preservar el oficio en la región como una herencia de estos pueblos.

Los objetos desarrollados por la comunidad son de tipo decorativo y utilitario, entre los cuales algunos que hacen parte de la cotidianidad de la comunidad, como por ejemplo los fogones, que aún son utilizados para cocinar y que hacen parte de la preservación social y cultural de las tradiciones y los referentes ancestrales. La comunidad ha hecho recuperación, en sus productos de alfarería, de las representaciones pictográficas que se encuentran en los petroglifos de la región.

No obstante las artesanas han retomado los símbolos en sus productos, en muchos casos no conocen su significado.

Cada una de las mujeres artesanas es una unidad productiva de la asociación ATUMA, maneja su propio taller y espacio de trabajo, lo cual ha transformado el mismo espacio de la comunidad ya que al caminar de una casa a otra se encuentran dispersos, al aire libre, los hornos en ladrillo en los que se queman las piezas, lo cual genera un factor diferenciador con otras comunidades.



Horno para alfarería, comunidad de Coco Viejo. 2015

Desde diciembre del 2012 esta asociación cuenta con Marca Colectiva. Tanto la Alcaldía como la Gobernación vienen implementando políticas de fortalecimiento al sector turístico, por lo cual estas dos instituciones pueden ser de gran apoyo para el proceso productivo, que se enmarca en un espacio de museo vivo. La Gobernación manifestó gran interés en el proyecto y disposición para apoyar el fortalecimiento de la comunidad y el grupo de artesanos.

Frecuentemente llegan hasta la comunidad turistas que vienen a visitar los petroglifos y que aprovechan para descubrir el proceso productivo, o que vienen directamente en busca de productos.

En el municipio de Inírida existen otras dos asociaciones de artesanos indígenas, con las cuales se podrían generar dinámicas que fortalezcan al sector artesanal de la región mediante acciones conjuntas de las tres organizaciones. Estas dos Asociaciones son “Primavera” en donde al parecer hay un trabajo de talla en madera y cestería, y la

asociación Ñacape, en donde también hay talla en madera, tejido con chiqui chiqui y tejido en cumare.

En la comercialización de productos se identificó a través de los artesanos, que la compañía Aerosucre no suele cobrarles los envíos de producto; adicionalmente se identificó que en múltiples ocasiones tanto Alcaldía como Gobernación han apoyado al proceso comercial con tiquetes aéreos y en algunas ocasiones con pagos de stands para participar en ferias, especialmente Expoartesánías.

Según las artesanas, el oficio se inició con los abuelos Jesús Torcuato y Barcelista Garrido, fundadores de la comunidad. No es claro de dónde lo aprendieron, pero hallazgos de piezas de alfarería antiguas en la zona suponen que las culturas ancestrales ya manejaban el oficio. La señora Barcelista quien aún vive y tiene más de 100 años de edad, fue quien transmitió el conocimiento y el oficio a las demás artesanas.

Anteriormente la señora Barcelista solía elaborar las piezas con una técnica de rollito y quemarlas en un círculo de fuego. Hoy en día la técnica de modelado ha evolucionado y la quema se realiza en hornos. Hay preocupación en la comunidad porque las nuevas generaciones no manifiestan interés por el oficio y se corre el riesgo de que se pierda el saber. Algunos de los conocimientos de la señora Barcelista particularmente en cestería corren el riesgo de perderse si no se transmiten.

La comunidad ha recibido apoyo institucional en varias ocasiones, explorando nuevas posibilidades que les ha hecho fortalecerse. Con Artesanías de Colombia en convenio con la fundación Arturo Calle se les implementaron tornos manuales para el proceso de modelado de las piezas, además de otras intervenciones como la del 2012 y 2013, en que se vinculó a la comunidad al proyecto de fortalecimiento artesanal a comunidades indígenas "Orígenes" de Artesanías de Colombia y Ecopetrol. En 2014 participó en el Programa de Fortalecimiento Productivo y Empresarial para Pueblos Indígenas del Ministerio de Industria, Comercio y Turismo, operado por FUPAD. Recientemente recibió apoyo para un proyecto enfocado a "Mujeres Rurales". También recibieron apoyo por parte del SENA, particularmente con la implementación de hornos en ladrillo, capacitaciones y talleres.

Es una comunidad que aún no ha logrado establecer una estructura empresarial que les permita ser independiente. La comunidad reconoce que no aprovecha al máximo los apoyos recibidos y tiene claro que estas ayudas han bajado por falta de calidad en los productos, que han desmejorado con el tiempo.

Durante la fase de diagnóstico el presidente de la asociación manifestó su deseo de recibir capacitaciones y apoyo para la formulación de proyectos que les permitan volverse autónomos en la gestión de los recursos y en el desarrollo de dinámicas en torno a la actividad artesanal a fin de reducir la dependencia de los apoyos institucionales.

2.2. Diseño e innovación

El proceso productivo de Coco Viejo maneja diferentes recursos que le permiten diferenciar sus productos y darles valor agregado. En primer lugar el manejo de la arcilla y los acabados de los productos, se constituyen en el primer factor diferenciador de diseño. Elaboran piezas en cinco tipos de arcillas diferentes: roja, amarilla, blanca, negra y gris.

No utilizan engobes por lo que la pieza suele tener un acabado mate.

Se podría explorar la combinación de los diferentes tipos de arcilla para tener acabados que jueguen con la mezcla de colores o explorar un poco más el tema los engobes naturales con minerales de la región y con las mismas arcillas de colores.

La técnica de modelado por bandas sobre tornos de levante, define en cierta medida elementos de diseño, planteando formas de base circular o cilíndrica en la construcción.

Otro elemento de diseño propio de la comunidad son los símbolos ancestrales de los petroglifos de la región, grabados en las piezas de alfarería. Si el grabado se realiza antes o después de la quema en el horno, el acabado es diferente. El grabado antes de la quema permite desarrollar figuras más grandes y profundas, mientras que el grabado post-quema es más fino.

En algunas piezas, antes de la quema, se realizan cortes o perforaciones por lo general circulares.

La utilización de los símbolos presentes en los petroglifos genera sin duda identidad al producto y diferenciación, sin embargo las artesanas no conocen el significado de los símbolos, lo cual se podría trabajar o fortalecer con un experto, de manera que la

comunidad rescate significados y se puedan desarrollar productos cuya función o forma respondan, en términos de concepto, a la simbología aplicada. Algunos productos desarrollados son de tipo tradicional como fogones, tinajas, olletas o tiestos.



Tinaja, fogón y olleta artesanal, comunidad de Coco Viejo. 2015

Luego del proceso de quema viene otro elemento importante en la fase de diseño e innovación de la comunidad, que la integración del trabajo de cestería en chiqui-chiqui y moriche en algunas de las piezas de alfarería, desarrollo realizado por Artesanías de Colombia a finales de los 90 y principios del 2000.

La combinación de ambos oficios permite intervenir el producto tanto en su forma como en su función, y definitivamente en su estética, mediante el uso de una amplia gama de colores y tonos vivos, a lo que se suma el manejo de patrones y figuras geométricas y en algunos casos figuras tradicionales que diferencian sus productos en términos de diseño.



Productos artesanales, Comunidad de Coco Viejo. 2015.

Se identificaron productos para mesa y decoración, con gran diversidad, buen desarrollo, con buen manejo evidente de la técnica, en donde la función del producto y su estética están bien definidas. No hay líneas de producto definidas por concepto, que conformen una colección de productos.

2.3. Oficio artesanal

El proceso productivo de Coco Viejo hace parte integral de la comunidad y de la cotidianidad de esta. La mayoría de las mujeres mayores son artesanas y hacen parte de este proceso. Las actividades del día a día de estas mujeres cohabitan con el trabajo artesanal y en sus actividades hogareñas y sus espacios de vida se ven mezclados con su trabajo. Cada artesana tiene en su hogar un espacio en el cual puede trabajar la arcilla. Este espacio se caracteriza por la presencia de un mesón de trabajo.



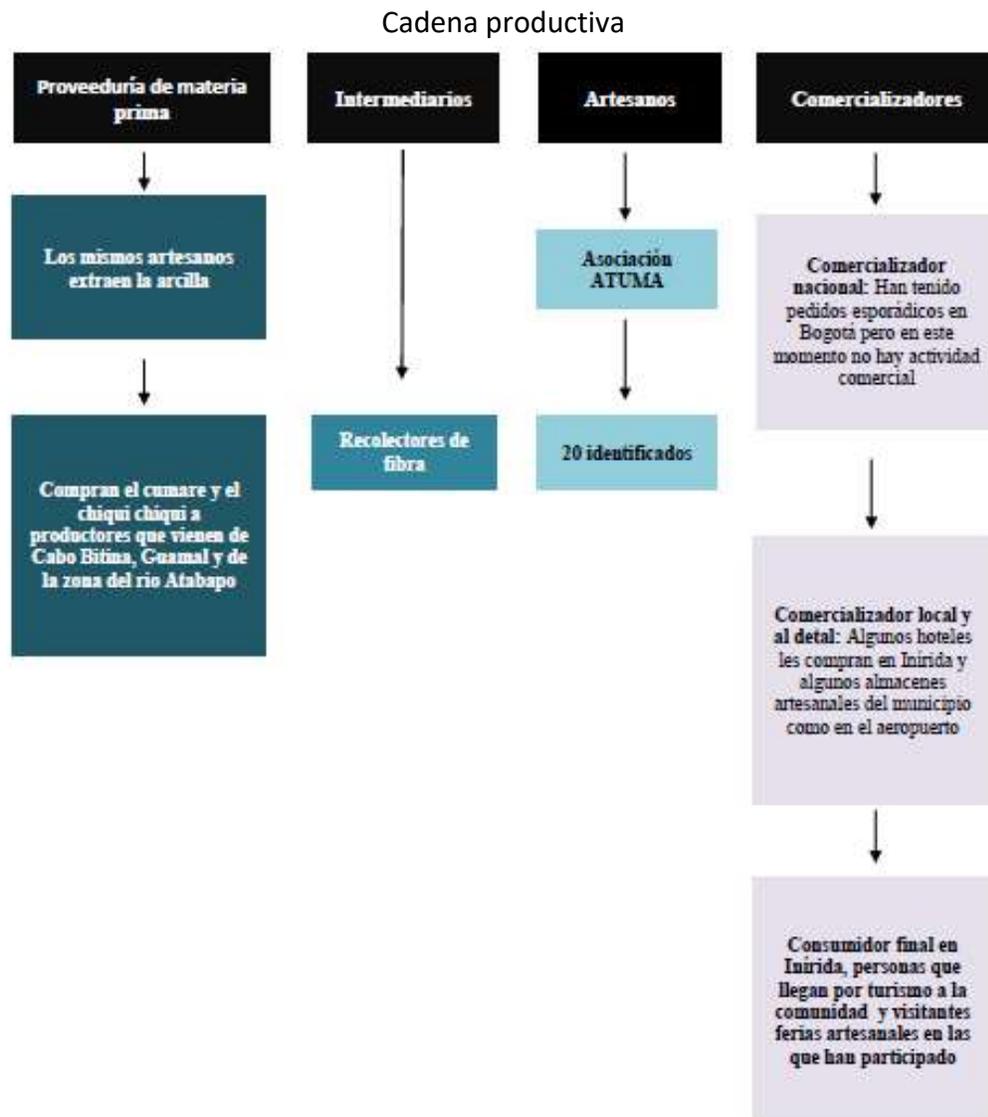
Espacio de trabajo en la casa de Gabriela Yépez. Mesón de trabajo, Casa Hermila Moreno

Si bien pueden trabajar individualmente suelen darse dinámicas de trabajo en donde las artesanas se reúnen a trabajar en conjunto, desarrollando cada una sus propias piezas. Cada artesana cuenta con su propio horno, lo cual hace que el paisaje de la comunidad se vea diferenciado del de cualquier otra comunidad por hornos que van apareciendo en ella. Estos hornos de ladrillo definen la actividad artesanal y aparecen como símbolos.

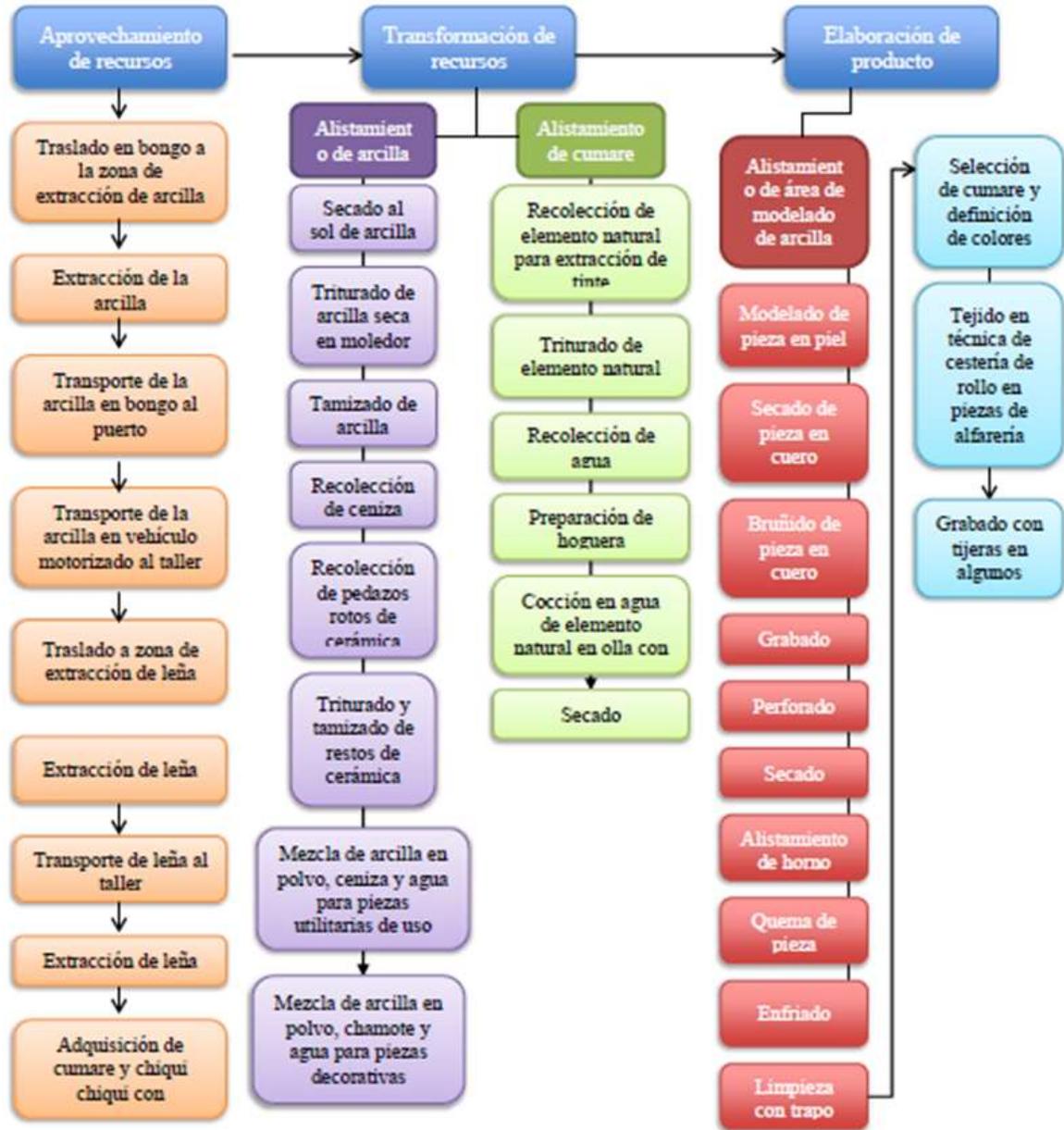
El proceso productivo de Coco Viejo mezcla la alfarería con la cestería en chiqui chiqui para la producción de piezas propias de esta comunidad, por lo que debe ser visto en dos etapas principales que intervienen en la elaboración de un mismo producto. De una parte está la alfarería, con el modelado de la pieza elaborada con la pasta de arcilla en crudo, hasta obtener un objeto bruñido y seco, que luego es quemado u horneado. Y de otra

parte está el tejido con fibras de “Chiqui-chiqui” y “Cumare” sobre las piezas de alfarería, mediante una técnica de cestería de rollo.

Las artesanas de la comunidad desarrollan productos como jarrones, floreros, tinajas o fogones entre otros. En algunos productos se destaca la aplicación de símbolos de los petroglifos, aplicados mediante la técnica de grabado en la arcilla o en las piezas terminadas.



Mapa de proceso



Alfarería:

Oficio artesanal consistente en el trabajo de la arcilla en masa, la cual es transformada manualmente con técnicas básicas y sin necesidad de equipos e infraestructura compleja, para el alfarero basta solo el material, un torno de levante y herramientas como espátulas, cordones y guías y obviamente un horno para la cocción de las piezas

resultantes, que normalmente es de combustión a gas o leña. El alfarero amasa la arcilla para su homogenización, eliminación de burbujas de aire y grumos del mismo material, la arcilla debe ser muy plástica; de modo que se mantenga una vez se haya modelado o torneado. En la alfarería se requiere una mono-cocción o única quema temperaturas aproximadas de 600 °C y los 900°C; cabe anotar que a mayor temperatura se garantiza mayor resistencia mecánica (aunque esto depende del tipo de pasta que se utiliza)¹.

Cestería:

De acuerdo al listado general de oficios artesanales (Herrera, 1996), la cestería consiste en la elaboración de cestos a partir de materiales duros y semiduros, mediante el uso de herramientas como agujas, cuchillos, entre otros. Aunque en dicho listado no hay una caracterización detallada de la cestería en rollo, en otros contextos, se le conoce también como Cestería en espiral cosida, data de tiempos egipcios y culturas lacustres suizas (Kuoni, 1981) y consiste en la construcción de objetos en el que se emplean dos elementos, uno pasivo que en nuestra jerga se llamaría “alma” y un elemento activo con el cual se cose”.²

2.3.1. Alistamiento de la materia prima

Se manejan varios tipos de materia prima y de insumos que se pueden separar en dos familias. Por un lado están los que hacen parte del oficio de la alfarería, para el armado y la construcción de las piezas, tales como diferentes tipos de arcillas, ceniza o chamote y agua; por otro lado los que hacen parte del oficio de cestería en rollo aplicado a las piezas de alfarería como el chiqui chiqui y el cumare.

a. Arcilla: Es obtenida a la orilla de los caños y los de ríos. Es necesario realizarlo en verano ya que en invierno las zonas de extracción están cubiertas con agua del río. Algunos de estos puntos de extracción se encuentran a dos horas de distancia y otros a 5 minutos de la comunidad o inclusive en su misma periferia. Manejan 5 tipos de arcilla de colores amarillo, rojo, blanco, negro y gris. Según el tipo de arcilla que se utiliza al elaborar la pieza se obtendrá un color y un acabado diferente.

¹ Artesanías de Colombia S.A. 2001. Referencial del oficio de la Cerámica en Colombia

² Artesanías de Colombia S.A. Referencial Nacional de Cestería

- **Extracción:** En el sitio de extracción de la arcilla, con la pala se realiza un agujero de aproximadamente 20 cm de profundidad, punto a partir del cual se extrae la arcilla, que se identifica porque está libre de raíces, piedras o hojas. Su textura es maleable como plastilina. Se utilizan pala, barrertón, baldes y lona. Por lo general se realiza en época de verano (primer semestre del año). Las mujeres artesanas son acompañadas por sus maridos, quienes ayudan a extraer y transportar la materia prima. En cada salida se logra extraer entre 4 y 6 bultos de arcilla, que se traslada en lonas a la comunidad y se pone a secar en la sombra.
- **Transporte:** Esta etapa gasta una mañana entera. Para los sitios alejados, se requieren una hora de transporte de ida y dos horas de regreso en bongo, cuyo costo de gasolina equivale a un “full”, cerca de \$55.000 pesos; en el puerto se debe pagar un vehículo motorizado para transportar el material al taller en 4 viajes, lo cual cuesta \$3.000 pesos. En cada salida que realizan para la extracción suelen ir de 4 artesanos por bongo y cada uno regresa con 5 bultos. Es decir que en cada salida se abastecen fácilmente de 20 bultos de arcilla y por lo general pagan a una persona \$30.000 pesos que les ayuda.
- **Molido:** Se realiza una vez está seca la arcilla. En un pilón o en un balde se pila para romper los grumos grandes. Luego se utiliza un molino eléctrico (actualmente dañado) o manual para moler la arcilla hasta obtener un material lo más fino posible. Si se utiliza molino eléctrico la arcilla debe estar completamente seca o se corre el riesgo de trabar la máquina. Se muele manualmente cuando se requiere poca cantidad. Esta actividad tarda aproximadamente 10 minutos para 1 kilo de arcilla o 1 kilo de ceniza.



Proceso de molido de la arcilla

Molienda de la arcilla y de la ceniza

- **Tamizado:** Se realiza para obtener un material fino, filtrando la materia para retirar impurezas.



Manare. Comunidad de Coco Viejo. 2015

- **Almacenamiento:** Una vez el material es molido suele ser guardado en costales. En algunos de los casos la arcilla seca es guardada sin moler y los artesanos utilizan solo la cantidad necesaria para las piezas que van a elaborar, pilando un poco y utilizando el molino manual para acelerar el proceso. En otras ocasiones cuando ya se ha hecho la transformación de este y se ha mezclado con la ceniza o el chamote y con el agua, estando la arcilla en estado plástico, suele ser almacenada en bolsas plásticas.



Almacenamiento de Arcilla

- **Alistamiento de la pasta de arcilla:** Se considera desde dos aspectos: a. Material para la elaboración de piezas de alfarería de orden utilitario como fogones, tiestos, ollas y tinajas, las cuales serán utilizadas en condiciones de calor o expuestas al

contacto con el agua. b. Material para la elaboración de piezas decorativas como floreros o jarrones, fruteros y bowls entre otros.

Pasta de arcilla para piezas utilitarias: Se utiliza la arcilla previamente seca y molida. Se mezcla con la ceniza finamente molida, en una proporción 50-50. Es decir que para 1 kilo de arcilla se agrega 1 kilo de ceniza. Las artesanas realizan la mezcla a ojo pero se recomienda el uso de una balanza para garantizar la proporción adecuada.

Una vez se han mezclado correctamente estos componentes, se agrega aproximadamente $\frac{1}{2}$ litro de agua por kilo de arcilla, con ayuda de una taza medidora, aunque al realizarse la mezcla las artesanas describen la consistencia como arenosa. Es importante sentir la textura de la pasta para determinar cuando está lista para armar la pieza.



Arcilla con ceniza. Preparación de la pasta.

Pasta de arcilla para piezas decorativas: Se realiza una mezcla de arcilla previamente secada y finamente molida, con ceniza finamente molida y agua. Las proporciones son: para 1 kilo de arcilla $\frac{1}{3}$ de kilo de ceniza (300 g), y $\frac{1}{2}$ litro de agua aproximadamente. Esta mezcla se amasa hasta obtener una pasta uniforme. Las artesanas miden al ojo las proporciones y al tacto saben si la mezcla ha sido correctamente realizada y si la pasta ha obtenido la plasticidad necesaria para la elaboración de la pieza. El agua se agrega de forma gradual para obtener la consistencia deseada.

b. Ceniza: Es utilizada en el alistamiento de la materia prima y se combina con la arcilla para la elaboración de productos que resistan el cambio de temperaturas, como por ejemplo, los fogones. La ceniza es comprada y debe ser de color gris. Por lo

general se compra el carbón entero y debe ser molido, proceso se puede realizar con el molino eléctrico o con los molinos de maíz manuales.

Para la preparación de la ceniza los hombres recogen corteza del árbol de “Cabe”, que es conseguida en el monte a 2 horas a pie o una hora en moto. El árbol es cortado y se arranca la corteza que es cargada en el catumare. Se desaprovecha la madera restante con el consiguiente impacto ambiental. La corteza es quemada en hoguera y las cenizas son tamizadas con un angeo metálico. También puede ser comprada, 12 kilos cuestan \$30.000 pesos. Estos 12 Kilos de ceniza alcanzan para ser mezclados con 2 bultos de arcilla.

c. Chamote: Son los restos de piezas rotas de cerámica ya cocida, que son molidos y pulverizados con el molino eléctrico o pilándolo en un balde plástico y tamizado con la ayuda de un manar para producir un material fino. El chamote sirve como aglutinante y es utilizado en lugar de la ceniza como desgrasante, para piezas decorativas o utilitarias que se expondrán a cambios fuertes de temperatura.



Arcilla cruda con chamote

d. Agua: Permite dar o quitar plasticidad a la arcilla.

e. Leña: Es utilizada en los hornos como combustible en el proceso de quema de los productos. Es recolectada en las cercanías de la comunidad y suele ser recogida por los hombres quienes la cargan en un Catumare, contenedor tejido en palma real. Para el proceso de quema se debe llenar el horno, inicialmente con pedazos pequeños y luego con palos grandes. Este material se consume progresivamente y según el tamaño del horno la cantidad utilizada cambia. No se tiene una medida

establecida sobre la cantidad de leña requerida para la quema; se estima que una quema en horno de alfarería puede costar \$20.000 pesos.



Catumare. Comunidad Coco Viejo. 2015

f. Wakama: Brea o sebo de árbol para curar algunas piezas utilitarias que deben contener líquidos.

g. Chiqui-chiqui: Se consigue en la zona, comprada a proveedores que la traen de Caño Bitina, Guamal que queda a 30 minutos en moto o de zonas cercanas al río Atabapo. Por lo general tienen una persona de contacto que pueden llamar para que les provea aproximadamente 3 veces al año; en cada aprovisionamiento suelen comprar de 4 a 6 bojotes de fibra, cada uno de los cuales cuesta \$12.000 pesos. Se recomienda utilizar para la elaboración de los productos, fibra que este recién cortada ya que con el tiempo se seca y se vuelve quebradiza. Preferiblemente de 1,30 m de largo. La fibra viene listas para elaborar el producto.



Bojotes de Chiqui chiqui

h. Cumare: Es comprado en la zona a diferentes proveedores, por lo general cogollos con las hebras uniformes. Los cogollos pueden costar \$5.000 pesos si miden alrededor de 60 cm y \$10.000 pesos si miden alrededor de 1,50m. La fibra viene ya preparada en un tono crudo, lista para ser tejida o para pasar a un etapa de tinturado.



Bojote Cumare

- Alistamiento del cumare: La fibra en estado óptimo para ser utilizada en el tejido, puede ser tinturada si se requieren variaciones de color, para lo cual se realiza una etapa de tinturado, generalmente con anilinas.

i. Tintes naturales: Para el tinturado del cumare con tintes naturales se utilizan diferentes materiales tintóreos vegetales de la zona, plantas que se recolectan en la zona. Según el tipo de material tintóreo las cantidades varían al momento de tinturar. Como referencia, para el tinturado de 2 bojotes de cumare con Taranta se necesitan 2 kilos de hojas.

- Lacre para el amarillo.
- Taranta (hoja) para verde claro
- Caruru (hoja) para verde
- Achiote para el naranja
- Palo rosado difícil de conseguir
- Hoja de limón para verde claro
- Dumatsi, corteza para el rojo o el café.

j. Anilinas: Para lograr colores más vivos en el tinturado del cumare, se utilizan anilinas cuyo sobre cuesta \$3.500 pesos y alcanza para tinturar cerca de 6 bojotes. Para la preparación del tinte se debe establecer el color y el tono que se quiere obtener. En un recipiente pequeño con agua se vierte la proporción de anilina que se requiere por color hasta obtener el tono deseado. Se debe utilizar cucharas medidoras pequeñas e ir agregando progresivamente los diferentes tonos.

Cuando se ha identificado la proporción de colores base para la mezcla, se ajusta la cantidad para el tinturado de 10 cogollos. Para una cucharada pequeña utilizada en la definición del tono del color se utiliza una cucharada de cucharón para 20 litros de agua.

Se sumergen 10 cogollos amarrados suavemente por sus extremos, en los 20 litros de tinte y se deja hervir durante 20 minutos. Una vez frío se enjuaga la fibra con abundante agua y se pone a secar colgada a la sombra.



Cumare tinturado de amarillo. Comunidad Coco Viejo. 2015

2.3.2. Elaboración del producto

Las artesanas tienen una serie de diseños establecidos que conocen en la práctica y no parece haber un proceso de diseño previo a la elaboración. Obedece a la inspiración o al pedido recibido.

El armado y modelado: Es la etapa del proceso productivo que permite la construcción del producto de alfarería. En esta etapa se moldea la pasta de arcilla a mano y por medio de una construcción de bandas de pasta de arcilla, se va levantando la pieza que por lo general suele ser de base circular. Para esta etapa del proceso se utiliza:

- Pasta de arcilla previamente alistada
- Una torneta. Permite ir construyendo la pieza de forma circular hacia lo alto.
- Una tabla pequeña que se coloca sobre la torneta y sobre la cual se construye la pieza permitiéndole ser transportada.
- Lona costeña. Se coloca entre la tabla de madera y la pieza en construcción. Permite que la pieza sea retirada de la tabla sin que se pegue.
- Un cuchillo o un pedazo segueta. Para cortar la pieza y retirar los excesos de pasta.
- Espátulas plásticas. Para pulir y emparejar la pieza.
- Gradinas. Para realizar grabados o texturas sobre las piezas en construcción.
- Balde con agua. Para humedecer las herramientas, si es necesario.
- Piedra de río. Para bruñir la pieza una vez ha sido terminada. El bruñido hace que la pieza quede lisa y brillante.



Torneta y espátulas.

El armado y modelo se desarrolla de manera progresiva. Una pieza no puede ser construida sin ser constantemente sacada al sol para que la arcilla vaya secando. Es fundamental en piezas de gran formato, ya que la pieza corre el riesgo de deformarse por su propio peso. A medida que se va levantando se debe ir dejando secar para que resista su propio peso.



Modelado y levantamiento de la pieza

Para piezas de tipo decorativo la comunidad define que el grosor de las paredes debe estar entre 4 y 8 mm, según el tamaño. Para objetos utilitarios, dependiendo del tipo de pieza se deben manejar mayores grosores en las paredes que para las piezas decorativas, particularmente en el caso de los fogones en donde se recomienda manejar paredes de mínimo 2 cm de grueso.

La comunidad no recomienda que se desarrollen piezas superiores a 90 cm de alto y 50 cm de ancho ya que no caben en los hornos.



Secado parcial de la pieza

Pulido: Esta etapa consiste en pulir las paredes de la pieza para tapar los poros y dejar la superficie lo más lisa posible. Se utilizan espátulas, cuchillos y una piedra lisa. Según las artesanas el pulido de 10 piezas de tamaño mediano puede tardar un día.



Piedra para pulir. Comunidad de Coco Viejo 2015

Perforado, grabado y texturizado: Esta etapa del proceso permite generar una diferenciación en diseño importante en donde mediante diferentes tipos de herramientas se van definiendo acabados en las piezas. Ya sea por la definición de los puntos en los cuales se aplicara el tejido o por un trabajo de formas grabados o con un juego de texturas. Se utilizan seguetas, cuchillos, puntas, elementos circulares y todo lo que pueda dar textura o forma a través del corte o perforación.



Perforado de la pieza cruda con linterna reutilizada. Comunidad de Coco Viejo. 2015.

Secado de la pieza: Una modelada la pieza, pasa a una etapa de secado al aire libre que depende del tamaño de la pieza y del clima. Si el ambiente es muy húmedo puede tardar más tiempo.

Quema: Esta etapa es la más importante del proceso productivo. Se debe tener:

- Las piezas modeladas y secas.
- Mínimo 4 viajes de madera seca.
- Un pirómetro para tomar las temperaturas del horno.



Hornos para alfarería de la comunidad de Coco Viejo. 2015.

Para esta etapa se debe comenzar por llenar el horno con las piezas a quemar sobre una rejilla ubicada en el interior del horno. Se pueden colocar entre 30-40 piezas pequeñas o 20-25 grandes o medianas o cerca de 6 fogones. Una vez el horno se ha llenado se tapa con ladrillos o con una lámina de zinc. Luego se prende un fuego pequeño en la boca del horno y se deja calentar lentamente el interior de manera progresiva para evitar que las piezas se rompan. El proceso de quema inicia por lo general a las 7:00 a.m. y finaliza a las 6:00 p.m.



Instalación de piezas en horno y fogata exterior

Al cabo de las primeras 3 horas de quema leve en la boca del horno se agrega un poco más de leña para que se intensifique el fuego, pero siempre en la boca del horno. Al cabo de las 6 horas de quema cuando la temperatura del horno este entre 300 – 350°C, se introduce la leña al horno. Cuando esté terminando de quemar y el horno este entre 550 y 600°C se introduce otro viaje de leña; cuando se termine de quemar, se introduce un nuevo viaje de leña. El objetivo es lograr que la temperatura se acerque lo más posible a los 900° centígrados, aunque el ideal sería alcanzar los 1000°C. Una vez obtenida la temperatura deseada, el horno se deja enfriar progresivamente y se puede retirar la brasa poco a poco. Se recomienda dejar enfriar el horno sin abrirlo en toda la noche.



Quema en la alfarería

Para obtener un producto de calidad y que los acabados sean los correctos es muy importante respetar las etapas de quemado descritas.

Ahumado: Si se desea generar un acabado de ahumado en las piezas, el cual permite cambiar el tono y el color, una vez alcanzada la temperatura máxima, tras enfriar un poco el horno, se retiran parte de las brasas y se introducen ramas y hojas verdes, que al quemarse generaran humo que penetra en las piezas, oscureciéndolas. Este proceso se puede realizar también al finalizar completamente la quema haciendo una hoguera con

ramas y hojas verdes sobre la cual se coloca la pieza. Se le puede ir dando vuelta a la pieza con la ayuda de una tela gruesa para no quemarse.

Limpieza: Con un trapo suave se limpian las piezas.

Resaltado del grabado: Si la pieza tiene grabado, una vez quemada y enfriada se puede repasar la zona del grabado para definirlo un poco más con la ayuda de una gradina.

Tejido en rollo: Esta etapa se realiza una vez la pieza de alfarería ha sido quemada. Se utiliza como alma la fibra de Chiqui-chiqui, tejida en rollo, que se va armando de manera circular generando puntos de amarre a lo largo de las paredes, que se van uniendo entre ellas con un amarre en ocho.

Para la elaboración de productos que llevan cestería de rollo se requiere:

- Aguja capotera.
- Cumare alistado y tinturado
- Fibra de Chiqui-chiqui



Tejido del rollo.

Acabados: El grosor del rollo debe ser parejo a lo largo de toda la pieza. Entre más cerrado y apretado sea el tejido, tendrá mayor estabilidad y será considerado de mejor calidad. El rollo debe tener mínimo 5 mm y máximo 1cm de grueso, según el tamaño de la pieza.

2.3.3. Aspectos de Calidad

Según la comunidad los productos deben cumplir los siguientes requisitos para ser considerados productos de calidad:

- La pieza debe estar pulida y lisa, eventualmente bruñida si se desea que tenga un acabado brillante.
- Debe ser secada preferiblemente a la sombra. Se reconoce cuando una pieza está seca por su aspecto opaco y el color de la arcilla, que es mucho más claro. Se recomienda dejar secar la pieza mínimo un día. Entre más días se deje menor es el riesgo de que se reviente durante la quema.
- El producto debe estar debidamente quemado lo cual se reconoce por el sonido al ser golpeado con el dedo. No debe dar un timbre bajo o hueco.
- No debe ser fácil de rayar.
- No debe presentar rajaduras, grietas o quiebres.
- Los bordes del producto deben ser del grosor adecuado para que no se incremente su peso y se desperdicie materia prima.
- Los productos que lleven tejido, deben ser tejidos apretados y con un grosor del rollo como ya se indicó.

Para la comunidad es importante tener en cuenta el registro del producto para controlar su calidad. Para esto determinan los siguientes criterios importantes para el registro del producto tanto en inventario como en caracterización del producto:

- Definición del producto con nombre.
- Definición de precio estándar para un mismo producto desarrollado por diferentes artesanas del proceso productivo.
- Nombre de Artesano que elabora el producto.
- Indicación de dimensiones generales del producto.

Como parte de su política de calidad los artesanos de Coco Viejo garantizan la devolución total del dinero o la restitución del producto si se presentan deficiencias en el producto relacionados con el proceso productivo como rajaduras o fallas en la resistencia frente al uso normal del producto.

2.3.4. Almacenamiento y empaque

La comunidad define dos tipos de empaques: a. el empaque de los productos en guacales para pedidos y envíos de alto volumen, y b. empaque de los productos para la entrega a clientes directos que compren en bajas cantidades.

Para el empaque de productos en guacal definen los siguientes criterios:

- Construcción de guacales rectangulares o cuadrados en tablilla de madera, cubriendo las seis caras del guacal y limitando al máximo los espacios vacíos entre cada tablilla.
- Paredes de cartón al interior del guacal.
- Productos empacados, envueltos en papel periódico.
- Papel periódico en bolas entre las diferentes piezas para evitar que se golpeen entre ellas.
- -Cada producto debe llevar etiquetas con los datos del registro del producto.

Para el empaque de productos al detal se definen los siguientes criterios:

- Producto etiquetado con datos de registro del producto.
- Entrega del producto en bolsas con el logotipo de la asociación ATUMA.

2.4. Diagnóstico administrativo y comercial

2.4.1. Componente Administrativo

Se trata de una comunidad organizada a nivel legal, cuenta con Rut que está desactualizado y Cámara de comercio vigente; tiene la misión y visión documentada pero no ha sido socializada entre los miembros. No han planteado objetivos concretos.

Poseen una mediana organización en cuanto a los deberes que tiene cada uno dentro de la comunidad, con división del trabajo básica en las funciones de cada área. No hay presencia de un responsable o representante comercial que juegue el rol de gestionar dinámicas comerciales. Es importante desarrollar una sensibilización en los miembros de la comunidad sobre roles y deberes de cada uno frente a la asociación que les permita mejorar y repartir las cargas de la gestión del proceso productivo.

La comunidad está preocupada por el estancamiento de su función empresarial, que infiere que no están cumpliendo con las funciones asignadas de manera efectiva. Tienen cuenta corriente propia y se destaca por tener registro de Marca colectiva.

Se evidenció la necesidad de capacitación y fortalecimiento en el tema de administración de la empresa orientada al presidente de la asociación para reorganizarla y dinamizar la estructura empresarial.

2.4.2. Componente Contable

Se refleja control sobre los dineros que entran y salen mediante el uso de registros contables pero no cumplen con los estados financieros propios del régimen al que pertenecen. El registro lo hace de manera individual cada artesano pero como asociación no efectúan el ejercicio contable.

La figura de asociación es desaprovechada y difícilmente pueden determinar su situación financiera. Si bien tienen definido con claridad el proceso de costeo y la fijación de precios de venta, no hacen el ejercicio con sus productos y tampoco a nivel de comunidad para no generar desigualdad y competencia dentro de la misma asociación.

No llevan ningún tipo de inventario a nivel personal y tampoco como comunidad lo cual refleja una tendencia de trabajo y de comercialización individual. Manejan algunos documentos de soporte contable.

2.4.3. Componente Comercial

En el área de distribución y comercialización se identificó que el principal punto de venta de los productos es la comunidad misma, a donde llegan turistas atraídos por los petroglifos de la región. Entre sus principales compradores están los miembros de los dos batallones que se encuentran a poca distancia de la comunidad.

Se identificó que los artesanos comercializan en algunas ocasiones con algunos hoteles y almacenes de Inírida, sin embargo expresan que por necesidad se ven obligados a vender sus productos a estos compradores a precios muy bajos, siendo revendidos a más del 50% del precio inicial, lo cual refleja una falta de comercio justo con la comunidad. Esto genera igualmente un desequilibrio en los precios de los productos. Se identifica la necesidad de una capacitación en técnicas de venta.

Son una comunidad con mediano conocimiento y desarrollo del proceso comercial. Presentan fortalezas como la participación en ferias y eventos en los ámbitos local, regional y nacional. Ofrecen al cliente alternativas de pago contra entrega y crédito, bien sea en efectivo o mediante consignación en su cuenta bancaria.

Con el tiempo la calidad de los productos ha disminuido particularmente por malas prácticas en la quema de las piezas, lo cual generó una falta de confianza por parte de los compradores y en consecuencia una baja de los pedidos o una pérdida total de contacto con los clientes. Entre los compradores perdidos se encuentran Artesanías de Colombia y Etnollano.

Por esta disminución en la calidad de los productos, han recibido devoluciones pero no han formulado una política de devoluciones que le responda al cliente. No implementan acciones promocionales para impulsar la venta de sus productos, ni han establecido un sistema básico de relacionamiento con sus clientes. Para promocionar sus productos lo hacen mediante las personas que los conocen pero no usan ningún otro medio de comunicación.

La asociación ha tenido en el pasado dinámicas de promoción del producto como el desarrollo de catálogos, impresión de tarjetas de presentación y promoción por parte de entidades e instituciones que han apoyado y fortalecido al proceso en el marco de programas de apoyo. Actualmente la asociación se encuentra inactiva y no adelanta acción de divulgación y promoción de sus productos. La asociación propone que se les capacite en formulación de proyectos para gestionar ellos mismos recursos y poderle dar mayor visibilidad a sus productos y a la comunidad.

Para la comercialización se identificó una problemática en torno al empaque de los productos para transporte, ya que de 10 piezas que envían entre 2 y 3 se rompen. La comunidad manifestó interés en recibir apoyo para la organización de un espacio de venta para los posibles turistas o compradores que llegan a la zona.

3. Asesorías y talleres

3.1. Implementación técnica

El proceso de implementación técnica desarrollado en la comunidad de Coco Viejo se dividió en tres aspectos: a. Taller de implementación de herramientas de medición de la materia prima; b. Taller de implementación de molinos manuales para mejorar tiempos en la molienda de arcilla y de ceniza. c. Implementación de un pirómetro digital para hacer seguimiento a las temperaturas de los hornos en la etapa de quema de las piezas.

Se implementaron 3 balanzas o pesos que le permite a las artesanas definir el peso de la arcilla y de la ceniza que van a utilizar y definir la cantidad de materia prima recolectada.



Balanzas y molinos implementados.

Se implementaron 5 molinos de maíz manuales para moler la arcilla y la ceniza ya secas dejándolas listas para ser utilizados en el proceso de alistamiento de la pasta de arcilla. Al medir el tiempo de molienda de 1 kilo de arcilla se pudo reducir el tiempo de molienda de 10 minutos con pilón a 5 minutos.

Se implementaron 5 balanzas mecánicas o grameras, que permiten a las artesanas realizar mediciones más precisas de la materia prima por pieza, particularmente para piezas de tamaño pequeño y mediano. Para la elaboración de un jarrón de tamaño mediano se utilizó 1 kg de arcilla, 350 g de ceniza y $\frac{1}{2}$ litro de agua, quedando la pieza con un peso

cercano 1,6 kg. Otra de las implementaciones para medición de insumos fueron 15 tazas medidoras para medir el volumen de agua necesaria para preparar la pasta de arcilla.



Grameras y tazas de medición

Para la quema se implementó un pirómetro digital que permite a las artesanas hacer seguimiento de la evolución de la temperatura en el horno durante el proceso de quema, con el cual se realizaron 3 quemas, a fin de capacitar a las artesanas en la utilización de la herramienta, tanto en la parte de lectura de los valores, como en la parte de instalación de la termocupla en el horno.



Quemas con Pirómetro y termocupla.

Las mediciones de temperatura se realizaron cada hora y en el momento final de la quema, durante el cual se incrementa sustancialmente la temperatura. En este ejercicio se midieron tres quemas diferentes que incluyeron el proceso de ahumado de las piezas: Dos quemas de control en dos hornos diferentes, una de las cuales arrojó una temperatura máxima de 906°C que corresponde a una quema bien realizada para este tipo de productos y la segunda alcanzó una temperatura de 529°C que evidenció fallas en el

proceso de quema. La tercera quema que fue para definir la temperatura estándar ideal alcanzó una temperatura entre 850°C y 900°C.



Se realizó la implementación de anilinas para el proceso de tinturado de la fibra y se implementaron gradinas para el proceso de grabado de las piezas.

3.2. Taller de transmisión de saberes

El taller estuvo liderado por las artesanas más experimentadas y participaron jóvenes de la comunidad, convocadas por las artesanas. Se compartieron conocimientos de tejeduría tradicional con fibra chiqui-chiqui y cumare, utilizada y mejorada por las artesanas. Se enfatizó en el repaso de la técnica de rollo, que es la más trabajada actualmente.

3.3. Diseño y desarrollo de producto

Se hizo desarrollo de productos con énfasis en rescate de simbología tradicional, trabajando con las artesanas en la definición y comprensión de los símbolos que manejan en sus productos de los petroglifos de la región, con ayuda de miembros de la comunidad

que conocen la simbología. Este ejercicio se articuló con los talleres de creatividad buscando valorizarlos.

Se logró desarrollar una línea de producto que exalta el trabajo de grabado y evidencia en grandes formatos los símbolos.



Bocetos línea permanencia comunidad de Coco Viejo.

Se buscó valorizar y fusionar el trabajo de simbología en productos tradicionales como los fogones.

Se trabajó en el rediseño de piezas tradicionales, generando una desestructuración de los productos por cortes y secciones de las mismas piezas, explorando nuevas formas y funciones a partir de lo existente. Técnicamente se exploraron nuevas composiciones entre la alfarería y la fibra tejida, logrando diversificar los productos de la comunidad.

Basándose en la técnica y en la combinación de materiales que maneja el proceso productivo, se exploró con algunas artesanas la aplicación de la fibra de cumare en diferentes composiciones y lugares de las piezas para volverlas más funcionales.





Innovación y creatividad en el producto. 2015

3.4. Taller de simbología

El taller fue liderado por el Melvino Izquierdo, quien realizó una exposición teórica con base en la cual los participantes hicieron una réplica de los símbolos y finalmente una presentación en lengua tradicional y en castellano, compartiendo sus conocimientos y preguntas; participó también Alirio Torcuato, presidente de la Asociación, quien aportó conocimientos en torno a los significados de algunos de estos símbolos.

Se logró definir la simbología a aplicar en los productos. De igual manera se logró establecer con la comunidad las intervenciones a realizar en los productos tradicionales como los fogones para hacer un trabajo de rescate, como la intervención en piezas más contemporáneas para rediseñar y proponer nuevas formas y funciones

3.5. Taller de creatividad

Se focalizó en trabajos prácticos experimentando con la materia prima y explorando nuevas formas partiendo de los productos tradicionales que ya se vienen desarrollando. Se logró establecer nuevas formas y tipos de producto, definiendo dos líneas de producto para la comunidad.



Se incentivó la exploración de diferentes símbolos tradicionales para generar una exaltación de la técnica de grabado sobre las piezas. Se buscó generar formatos de piezas en los cuales el grabado ocupara una parte importante, valorizando este trabajo.

Se exploró técnicamente la integración del tejido de cumare en el medio las piezas para que estas volverlas más funcionales.

Se exploró el trabajo con cortes seccionales de las piezas para darles un nuevo dinamismo a piezas ya existentes.





3.6. Acompañamiento en la elaboración de prototipos

Durante esta fase se revisó el avance de la elaboración de las piezas diseñadas para la comunidad, garantizando el desarrollo de las líneas de producto proyectadas.

Se realizó mediante visitas taller por taller en donde se asesoró a las artesanas en la elaboración de piezas de grabado con aplicación de simbología tradicional. Se acompañó en la definición de paleta de colores para los productos con fibra y se desarrolló un trabajo de formatos y dimensiones de los productos que serían desarrollados. Se definieron los acabados de los productos y las dimensiones.





Elaboración de prototipos

3.7. Fortalecimiento de procesos organizativos

3.7.1. Taller de roles organizativos

Se incentivó la creación de comités de trabajo y sensibilizando sobre los roles de cada actor de un proceso asociativo. Si bien la comunidad está organizada en torno a una asociación, presenta dificultades de liderazgo y de compromiso por parte de sus miembros.

Se desarrolló una actividad de grupo en la cual se dividieron los miembros en 4 equipos: "Liderazgo", "Materias primas e insumos", "Diseño y producción" y "Comercialización", generando reflexiones en torno a cada temática clave de la cadena de valor. Se buscó que la misma comunidad generara sus propias definiciones de cada término, mediante el uso de una cartelera en la que anotaron los puntos importantes y la forma en que interactuaba con las otras temáticas. Luego se socializaban los resultados con los demás equipos.

Se logró sensibilizar a los artesanos sobre la repartición de tareas en el seno de un grupo de trabajo así como sobre los puntos importantes a trabajar como proceso organizativo para su buen funcionamiento.



Se hizo apoyo logístico y sensibilización del tema de sello de calidad. Se realizó la construcción de la norma técnica para el oficio.

3.7.2. Taller de liderazgo

El taller tuvo como objetivo rescatar los conocimientos, habilidades y capacidades de las artesanas y motivar su participación en el proyecto, comprometiéndose con la calidad de su producción, agilizar tiempos de elaboración, estudiar simbología tradicional y mejorar de manera general en todos los aspectos de la producción.

Se realizó un ejercicio de comunicación en parejas compartiendo las actividades que realizaron ese día y proyectaban para el día siguiente, concluyendo con una reflexión sobre la comunicación verbal y corporal, así como la importancia de observar a las personas mientras se comunican.

Se hizo un ejercicio de perfiles personales de las artesanas, en el cual cada una realizó un dibujo de sí misma y describió sus principales habilidades, conocimientos y datos personales entre otros. Se realizó un intercambio de opiniones sobre los principales conocimientos y habilidades del grupo. Finalmente se realizó un ejercicio de Red donde cada una participante manifestó que quiere aportar y que quiere recibir en la asociación.

3.7.3. Taller de asociatividad

Las participantes identificaron el estado actual de su organización y las proyecciones a nivel local, regional y nacional. Se indagó sobre la participación como concepto relacionándolo con las diferentes funciones y actividades dentro de la asociación.

La estructura de la asociación está a cargo de una sola persona elegida en la última reunión de asamblea. La razón por la cual no se ha nombrado personas responsables en los demás roles de la asociación no se hizo evidente en el taller, pero posteriormente algunas artesanas manifestaron que es muy difícil participar porque persiste la desconfianza entre los asociados y que el presidente no fue elegido por la asamblea sino por el capitán, máxima autoridad tradicional en la comunidad.

3.7.4. Taller de motivación y autoestima

Taller gestionado con el ICBF Regional un taller de motivación para contribuir a fortalecer las habilidades sociales y comunicativas de las artesanas, mediante la valoración de su lugar social y comunitario y afirmar su participación y el logro de sus objetivos como artesanas y asociadas.

3.8. Fortalecimiento Comercial

Durante el evento ferial de Villavicencio, del 28 al 31 de Octubre 2015, se acompañó la participación de la comunidad de Coco Viejo logrando la venta total de la producción que llevó al evento por valor de \$ 1'392.000

Se logró la participación activa de la comunidad en el segundo encuentro de economías propias, acompañando y asesorando al proceso tanto en la exhibición como en la venta de los productos durante el evento ferial de Expoartesánías 2015 logrando una venta total de la producción por valor de \$7'831.000. La asociación participo a través de sus representantes, en la rueda de economías propias en Bogotá, ventas directas en Stand y contacto con diferentes clientes, adquiriendo compromisos con los compradores para la venta de sus productos.

4. Conclusiones

La extracción de la arcilla limitada a los meses de marzo y abril principalmente implica que puedan presentarse limitaciones en la producción durante el periodo de invierno si los artesanos no son organizados y manejan un stock de materia prima importante.

En el proceso de obtención de la ceniza, se tiene un impacto negativo en el ambiente ya que tumban los arboles de donde extraen la corteza y la madera no es aprovechada.

No hay iniciativas de reforestación de la fibra de moriche o de cumare en la zona aledaña a la comunidad ni en las zonas donde es explotada, lo cual puede convertirse en una problemática para la producción en el mediano y largo plazo.

Los participantes evidenciaron el desconocimiento general sobre su simbología tradicional y manifestaron necesitar más espacios como los logrados en el marco del programa

La comunidad requiere generar dinámicas de transmisión de saberes a las nuevas generaciones. Algunos de los saberes ancestrales o de las simbologías que se manejan en la comunidad y en el oficio, no son reconocidos por todos los miembros quienes no aceptan que sea importante para su cultura recordar o relacionarse con los conocimientos ancestrales por sus actuales creencias religiosas.

Hay pérdida de técnica y oficio en las artesanas frente a algunos productos de cestería que hoy en día solo son elaborados por la abuela de la comunidad. Se recomienda un taller de transmisión de saberes. Por otro lado en diseño se identificó una falta de definición de líneas de producto y de unidades de producto, lo cual se recomienda trabajar.

No hay un estándar en el proceso de quema y no todas las artesanas desarrollan esta etapa correctamente. Se debe realizar una implementación técnica que les permita medir y hacer seguimiento a la quema de manera controlada.

Las artesanas en muchas de las etapas de elaboración de los productos se limitan a calcular al ojo la materia prima que emplean en la elaboración de sus piezas; no manejan



herramientas de medición que les permitan determinar la cantidad exacta a emplear para la elaboración de las piezas, lo cual limita las posibilidades de estandarización y no siempre se logra el nivel de calidad esperado.

Los participantes en el taller de transmisión de saberes manifestaron agrado por los conocimientos adquiridos. Las artesanas más experimentadas consideran muy importante desarrollar estas actividades pero están desmotivadas con la asociación y quieren trabajar para sus familias.

Las artesanas más experimentadas no tenían muchos conocimientos sobre la simbología tradicional o los confundían. Se evidenció una dificultad para comunicar los significados, algunos de los cuales han sido prohibidos por su religión.

Las artesanas más jóvenes no conocían los símbolos pero tienen mejor retentiva para transmitir su significado en castellano; su habilidad no fue la misma en lengua, identificando que tienen gran limitación y desconocimiento de la lengua tradicional.

5. Recomendaciones

Se deben fortalecer las etapas de quemado de las piezas para evitar rajaduras o deficiencias en los productos.

Se recomienda mejorar los acabados del tejido de la fibra para evitar diferencias en grosor y resistencia.

Particularmente en la elaboración de la arcilla se podrían implementar tazas medidoras para medir la cantidad de materia prima que interviene. Se puede contemplar el desarrollo de un protocolo de medición.

La transmisión de saberes es un proceso que debe ser liderado por la misma comunidad y replicado constantemente; es un proceso educativo y cultural autónomo por lo cual se les hizo énfasis en que este fue un primer encuentro de muchos que deberán ser realizados por las artesanas en espacios familiares o comunitarios.

Las participantes manifestaron sentirse bien con los talleres de desarrollo humano, pero requieren tener más espacios para compartir limitaciones y necesidades.

Las artesanas manifestaron interés por capacitarse en diferentes aspectos del desarrollo humano para enriquecerse como personas y hacer valer su cultura y su artesanía.

Se requiere la formación de nuevas líderes que reemplacen los líderes actuales, donde se pueda valorar el aporte de la mujer a la comunidad.