



UNODC
Oficina de las Naciones Unidas
contra la Droga y el Delito



Libertad y Orden
Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
República de Colombia

Convenio de Cooperación CV295 de 2010 suscrito entre la Oficina de las Naciones Unidas
contra la Droga y el Delito – UNODC y Artesanías de Colombia S.A.

**FORTALECIMIENTO AMBIENTAL, TÉCNICO Y TECNOLÓGICO PARA LA
PRODUCCIÓN EN LOS OFICIOS ARTESANALES CON COCO, PAPEL MACHE,
CALCETA DE PLÁTANO Y WILDPINE EN LA ISLA DE SAN ANDRÉS**

Informe Final

Presentado por
María Gabriela Corradine Mora
Profesional
Subgerencia de Desarrollo

Bogotá, D.C. Marzo 2011

PRY157 “FORTALECIMIENTO AMBIENTAL, TÉCNICO Y TECNOLÓGICO PARA LA PRODUCCIÓN EN LOS OFICIOS ARTESANALES CON COCO, PAPEL MACHE, CALCETA DE PLÁTANO Y WILDPINE EN LA ISLA DE SAN ANDRÉS”

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

1. Componente Ambiental

- 1.1. Investigación Ecológica de la especie (wildpine)
- 1.2. Identificación de la oferta y demanda del recurso natural (wildpine)
- 1.3. Asistencia técnica para el aprovechamiento sostenible de las especies

2. Componente tecnológico para el Wildpine

- 2.1. Implementación de equipamiento para taller de tinturado del wildpine
- 2.2. Asistencia Técnica en tinturado del Wildpine para establecer gama de color, identificar manejo de aguas residuales y experimentar con la fibra del Wildpine

3. Componente de Propiedad

- 3.1. Asesoría para la protección legal de las marcas colectivas para Wildpine, papel artesanal, calceta de plátano y concha de coco

4. Componente tecnológico y productivo para los tres oficios de trabajo en coco, calceta de plátano y papel artesanal.

- 4.1. Implementación de equipamiento talleres de trabajo en concha de coco, calceta de plátano y papel maché.
- 4.2. Asistencia Técnica para transferencia de Tecnología para el trabajo con calceta de plátano.
- 4.3. Asistencia Técnica para la organización de la producción y fortalecimiento en la aplicación de las técnicas artesanales enseñadas para el trabajo con concha de coco
- 4.4. Asistencia Técnica para la organización de la producción y fortalecimiento en la aplicación de las técnicas artesanales con papel mache.

5. Actividades adicionales.

- 5.1. Talleres para la socialización y retroalimentación de resultados de la participación en Expoartesanías 2010.
- 5.2. Propuesta gráfica para Handy Kraft
- 5.3. Taller inicial de tinturado de fibra de coco

Bibliografía

PRY157 “FORTALECIMIENTO AMBIENTAL, TÉCNICO Y TECNOLÓGICO PARA LA PRODUCCIÓN EN LOS OFICIOS ARTESANALES CON COCO, PAPEL MACHE, CALCETA DE PLÁTANO Y WILDPINE EN LA ISLA DE SAN ANDRÉS”

INTRODUCCION

El presente informe compila la totalidad de la ejecución operativa y financiera realizada por Artesanías de Colombia entre finales de 2010 y principios de 2011, correspondiente al proyecto “Fortalecimiento ambiental, técnico y tecnológico para la producción en los oficios artesanales con coco, papel mache, calceta de plátano y wildpine en la isla de San Andrés”, en cumplimiento de los compromisos pactados con la UNODC, para contribuir a fortalecer el desarrollo de las actividades artesanales iniciadas y propias en la Isla de San Andrés con la cofinanciación de Cámara de Comercio de San Andrés, FOMIPYME y Artesanías de Colombia S.A.

El proyecto involucró dos componentes nuevos como son el ambiental, a través de la investigación ecológica del recurso natural utilizado en la cestería tradicional de la Isla, el componente de protección de propiedad intelectual, para la solicitud de protección de marcas de las empresas organizadas, y finalmente el componente productivo con asistencias técnicas para acompañar la producción de los cuatro oficios artesanales atendidos.

Conjuntamente con Naciones Unidas se acordó la ejecución de una actividad adicional para realizar la socialización y evaluación de la experiencia de los beneficiarios con la participación en la feria Expoartesanías 2010. Se aprovechó esta contratación para plantear propuestas de imagen gráfica para el grupo Handy Kraft, que si bien no era directo beneficiario del proyecto, si agremia a beneficiarias del mismo.

La ejecución de las actividades correspondientes a la adquisición de equipamiento para los talleres productivos estuvo a cargo de las empresas organizadas mediante memorandos de acuerdo suscritos con UNODC, y para ello Artesanías de Colombia únicamente les orientó acerca del tipo de equipos y herramientas que se debían adquirir.

1. Componente Ambiental

El componente estuvo a cargo de la Ingeniera Forestal María Claudia Torres Romero, Orden de Servicios SAF2010-182 de Septiembre 2 de 2010, con el objeto de realizar el diagnóstico biológico, ecológico y de las prácticas de cosecha y manejo de la especie wildpine, teniendo en cuenta información secundaria, observación y medición directa en campo y el conocimiento tradicional de las artesanas y la comunidad local y a partir de esta investigación capacitar a las artesanas vinculadas al proyecto en temas de sostenibilidad y legalidad ambiental directamente relacionados con su actividad productiva.

1.1. Investigación Ecológica de la especie (wildpine)

El estudio de la especie wildpine y la identificación de las prácticas de manejo se basó en cuatro fuentes de información:

- Información secundaria: búsqueda en colecciones en línea y bases de datos como Science Direct, Jstor y Scielo y revisión de información de especímenes botánicos depositados en el herbario de la Universidad Nacional de Colombia (COL).
- Observación participante: recopilación de información participando en las jornadas de recolección y preparación de la materia prima para el tejido. Se hicieron dos jornadas, una para cosecha de wildpine y grassbone y otra solo para wildpine.
- Entrevistas: A través de encuestas aplicadas a doce artesanas y entrevistas personales con las artesanas con mayor experiencia en este trabajo. Se buscó información relacionada con el diagnóstico de la especie y las prácticas de cosecha y manejo.
- Mediciones en campo: Parte cuantitativa del diagnóstico, desarrollada para dar respuesta a tres variables: a. abundancia de la especie, b. capacidad de producción de la planta y c. crecimiento, para determinar la oferta del recurso.

Socialización: Para hacer la investigación de forma participativa se realizó una presentación y discusión de la metodología de trabajo el día 13 de septiembre, reforzada el día 15 de septiembre, y se hizo la planeación para su ejecución con la participación de 8 artesanas. Para la segunda salida a finales de noviembre también se efectuó una jornada de presentación, socialización y discusión de los resultados, cuyos aportes fueron incorporados al protocolo y a la cartilla.

Se marcaron 10 plantas seleccionadas teniendo en cuenta diferentes tamaños, con y sin cosecha, a la sombra y al sol. La ubicación fue definida considerando que las plantas estuvieran en lugares de acceso controlado para que las hojas que se marcaron en cada planta no fueran cortadas o retiradas las placas. Para cada hoja marcada solo se tomó la longitud y el ancho, con el objeto de hacer seguimiento posterior.

Se efectuó la caracterización biológica y ecológica del wildpine, que pertenece a la familia Pandanaceae, género *Pandanus*, estableciendo que no es una planta nativa; Se realizó la descripción de la planta así como sus condiciones y formas de crecimiento, se estableció su biología reproductiva, sus relaciones ecológicas con flora y fauna, se estableció su bajo potencial invasor, sus diferentes usos y las amenazas a las cuales se ve sometida. Se estableció el aprovechamiento y cosecha

Para el wildpine así mismo se realizó la constatación del proceso de extracción y procesamiento para su aprovechamiento a nivel de la producción artesanal, incluyendo el deshoje, la hilatura, el tinturado y el tejido. Se plantearon buenas prácticas de manejo para su uso sostenible, incluida la cosecha sostenible y la poda.

De manera adicional se efectuó la caracterización ecológica del grassbone

1.2. Identificación de la oferta y demanda del recurso natural (wildpine)

Se hizo la identificación de los lugares de recolección en toda la isla y se tomaron las coordenadas para ubicarlos en un mapa. En cada sitio se hizo el conteo de plantas y en los casos de difícil conteo individual se hizo la medición del área que ocupan. Se tomó la información de altura, área de cobertura, número de ramas por tamaños y ramas aprovechables. Para las plantas cosechadas se hizo el conteo de hojas totales y aprovechables por rama (por calidad y tamaño) y se midió la hoja más larga en cada una.

Las áreas de recolección se distribuyen por toda la Isla de San Andrés, especialmente en las tierras más bajas y en los sectores o barrios de San Luis, Loma Barack y por la Circunvalar.

Se identificaron los lugares de ubicación y abundancia de las plantas, teniendo en cuenta el número de ramas por planta y el número promedio de hojas cosechables por rama, identificando que todas las áreas de recolección son propiedad privada, pero no de las artesanas. Solo 4 artesanas tienen plantas en los patios de sus viviendas, pero estas aun son improductivas o con una producción muy baja.

En la primera visita de investigación, habían aproximadamente 148 ramas disponibles para cosecha, con un promedio de 32 hojas por rama, que equivale a 4736 hojas. Para la segunda visita se encontraron 110 ramas disponibles para cosecha, con un promedio de 30 hojas por rama (min=12/max=85), esto equivale a 3300 hojas/cosecha.

Para poder determinar la oferta total se deberá establecer la capacidad de renovación de las ramas cosechadas, de acuerdo al estado de madurez de las diferentes plantas.

Para determinar la demanda, se partió del cálculo hecho previamente en el marco de la asesoría en costos y producción de Artesanías de Colombia - Fomipyme; Se tiene que de 21 hojas se obtienen 400 hilos, con los cuales se puede tejer un canasto. Teniendo en cuenta una capacidad de producción de 10 piezas/mes/artesana y el trabajo continuo de 15 artesanas, se tiene una demanda aproximada de 3150 hojas/mes. De mantenerse el volumen de producción actual la oferta de materia prima resultaría insuficiente para abastecer la demanda. Este problema de déficit de materia prima se acentúa teniendo en cuenta que más del 90% de plantas productivas esta en predios de propiedad privada de personas que no tienen ninguna relación con el trabajo artesanal.

1.3. Asistencia técnica para el aprovechamiento sostenible de las especies

Como resultado de la investigación hecha sobre el Wildpine, la Ingeniera Forestal elaboró el protocolo para el aprovechamiento sostenible del wildpine y de este extractó el material que consideró importante que las beneficiarias conozcan y manejen con frecuencia, el cual compiló en una cartilla, que queda lista para su diagramación y edición para posteriores publicaciones que puedan ser de interés de alguna entidad.

Copias de las cartillas se entregaron a las beneficiarias de “Island Basket” en cabeza de su representante legal Rosalee Watson de Pomare (Se anexan protocolo y cartilla).

2. Componente tecnológico para el Wildpine

Este componente incluyó, de una parte, el afianzamiento de la técnica de tinturado del wildpine, aplicando los resultados obtenidos con el taller experimental de tinturado realizado en el proyecto MPAF017-8, de manera que las beneficiarias quedaran en capacidad de obtener los títulos de color ya desarrollados y realizar la obtención de nuevos títulos de color, aplicando segundas aguas y haciendo un uso racional y un manejo apropiado de las mismas.

Se incluyó la implementación de tecnología para el tinturado, específicamente en la dotación del taller, la cual se realizó directamente entre la UNODC y la Asociación Island basket.

Así mismo, se afianzaron y enseñaron las técnicas de tejido creadas durante el taller experimental inicial, en esta oportunidad, aplicadas a los productos y se acompañó la elaboración con calidad y apropiado manejo del color, de la producción para la participación en Expoartesanías 2010.

2.1. Implementación de equipamiento para taller de tinturado del wildpine

La actividad relacionada con la adquisición de herramientas, equipos y elementos para la dotación del taller de tinturado, quedó a cargo de la Asociación de artesanas "Island Basket" a través de una Memorando de Acuerdo suscrito entre esa agremiación y la UNODC. A través de la asesora Margarita Spanger se les orientó en el tipo de equipamiento requerido en cuanto a marcas y calidades. Desafortunadamente durante la permanencia de la asesora en la isla no fue posible contar con la dotación completa.

2.2. Asistencia Técnica en tinturado del Wildpine para establecer gama de color, identificar manejo de aguas residuales y experimentar con la fibra del Wildpine

Esta actividad estuvo a cargo de la Maestra textil y artesana **María Margarita Cecilia Spanger, Contrato de Prestación de Servicios No GER2010-185** con el objeto proporcionar una Asistencia Técnica en tinturado del Wildpine para establecer gama de color, identificar manejo de aguas residuales y experimentar con la fibra del Wildpine con el grupo de beneficiarias de Island Basket y las que participan en el proyecto MPAF017-8 – Fomipyme

En desarrollo de esta actividad se dictaron capacitaciones en tintes de la fibra, a nivel personalizada debido a que la asesora encontró falencias en el manejo del proceso que se les había enseñado de manera grupal, en la dosificación del tinte y la cantidad de la fibra que es pertinente utilizar para lograr una buena fijación del color.

Tuvo en cuenta los siguientes aspectos:

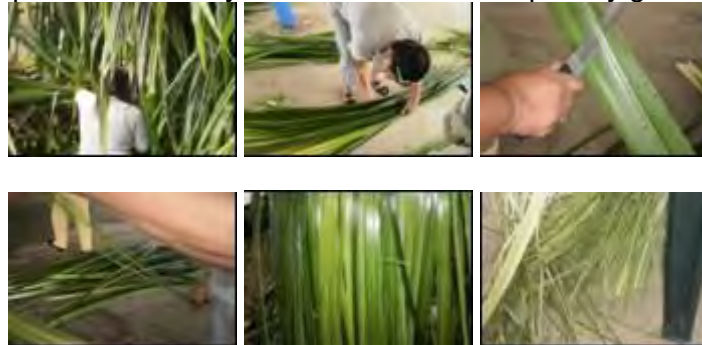
- *La recolección y selección de la fibra
- * Secado y almacenamiento después de la recolección

Se elaboró un resumen pedagógico del proceso estructurado y explicado previamente, con las beneficiarias, con base en el cual se había editado y publicado la memoria de oficio en el marco del proyecto de Artesanías de Colombia - Fomipyme, la cual, junto con las otras tres

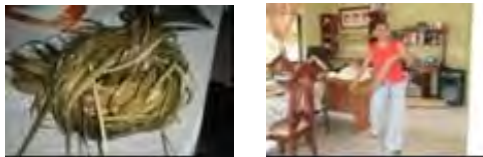
memorias de oficio fueron entregadas a todos los beneficiarios del proyecto. El resumen hecho por la asesora y trabajado con las beneficiarias se incluye a continuación.

Selección y Pesaje del Wildpine

Se recolecta la hoja de la planta de wildpine, seleccionando las de buena calidad. No deben ser partidas ni comidas por los insectos y deben estar libres de polvo y grasa



Se retiran la vena central y los bordes espinosos con un cuchillo largo. Se ripia con aguja o con la punta de un cuchillo, según cada Artesana, con ancho desde 0,5cm a 1,0cm. Se pone a secar en la sombra durante dos días. Después de estar seca, se selecciona en grupos de 100 gramos, para iniciar el proceso de tinturado. Luego se pesa y se deja en remojo una noche, para iniciar el proceso de lavado o descruce de la fibra.



Proceso de Lavado o Descruce de la Fibra

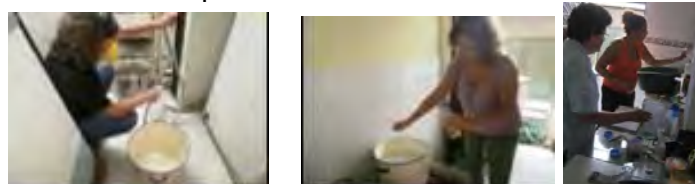
Después de dejar la fibra en remojo se introduce en la olla con el detergente ULTRVON JU al 1% por litro de agua. A partir del momento en que comience a hervir a 90°C se contabilizan 40 minutos.



Después se saca del baño de lavado se deja en reposo y se lava con abundante agua. Se deja en remojo para el siguiente paso: baño de tinte.

Baño de Tinte con Colorantes Dispersos TERASIL

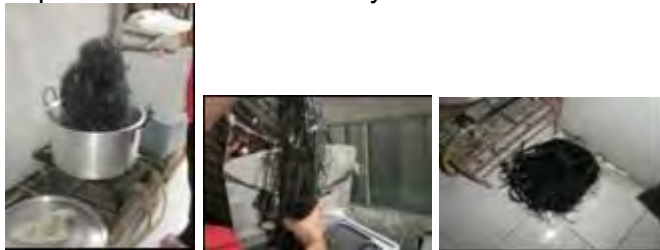
Se mide el agua según la cantidad de wildpine a tinturar



Se mide el igualador UNIVADINA DIF al 0,5%, según la cantidad de litros de agua a utilizar y se mezcla. Se mide el vinagre necesario para lograr un PH 4,5 a 5,0, con un grado de acidez para un baño de tinte de calidad y se mezcla con los litros de agua



Se pesa el colorante, según la cantidad de fibra a tinturar. El colorante se diluye previamente en agua tibia, para mezclarse con los litros de agua, con la UNIVADINA y el vinagre. Se introduce la fibra previamente descrudada y humedecida.



Se deja en ebullición durante 60 minutos a una temperatura de 90°C. Se debe menear constantemente durante todo el proceso de ebullición para que el color a obtener sea uniforme. Después de tinturada la fibra se retira del fogón. Se deja en reposo unos minutos. Se lava con abundante agua, para someterla a el post baño de tinturado

Baño Post Tinturado

Se miden los litros agua de acuerdo a la cantidad de fibra tinturada y se le mezcla el ALBATEX AD AL 0,5% . Al mismo baño se le mezcla un enjuague de ERIOPON OS, para quitar de la fibra el residual de color, que no permite una buena solidez en el frote



Se coloca en el fogón la fibra ya tinturada en esta mezcla y se deja desde el punto de ebullición por 10 minutos a 80°C. Se retira y deja en reposo durante unos minutos, para no tener cambios bruscos que afecten la resistencia de la fibra. Se lava con abundante agua hasta sacar el excedente de color y se prepara para el proceso de suavizado.

Proceso de Suavizado

Se miden 10 litros de agua y se pre diluye la cantidad de suavizante SAPAMINA OC al 3% en agua tibia. Se coloca en el fogón a 40°C durante 20 minutos, al cabo de los cuales se retira, se saca la fibra, sin exprimir y sin lavar con agua.



Enseguida se extiende y se pone a secar preferiblemente en la sombra

Dificultades y Soluciones en la Asistencia Técnica en Tintorería

- Las herramientas de trabajo no se tuvieron oportunamente para hacer la implementación tecnológica, en razón a la demora en la firma del Memorando de Acuerdo entre Naciones Unidas y la Asociación Island Basket, razón por la cual hubo limitación en la cantidad de tinturado. Se tinturó en proporciones pequeñas por el tamaño de las ollas.
- La estufa de gas y el tanque fueron prestados por Miss Rosalee Watson con el fin de poder tinturar y sacar adelante la producción para Expoartesanías 2010.
- Para solucionar las dificultades de solidez del color se planteó en el lavado post tinturado utilizar ALBATEX en combinación con ERIOPON, el primero, ayuda a la fijación y el segundo realiza un lavado, para sacar el colorante residual.
- Se Obtuvieron gamas de color teniendo en cuenta el entorno de la Isla, como verdes, violetas, azules, rojos, naranjas y amarillo. Como resultado final 23 tonalidades de color.
- El proceso de tinturado implica bastante tiempo por lo cual se tinturó con grupos pequeños de personas, para tener una mayor comprensión en dicho proceso y por las capacidades de las viviendas en donde se realizaron las asesorías.
- Se logro precisión en todo el proceso, mencionando a manera de ejemplo la obtención de azul aguamarina del segundo baño de tinte, en una segunda tinturada para terminar un producto innovado.
- El segundo baño de tinte dio como resultado el aprovechamiento de color y manejo de aguas residuales.
- No toda la fibra es de buena calidad y depende de la forma en que cada Artesana recolecta y proceso la materia prima, razón por la cual la calidad en el tinturado puede no ser buena y puede perder resistencia.
- Se dieron instrucciones para el mejoramiento del proceso, para que sea almacenada en lugares frescos y aireados y lo menos posible libres de humedad (explicado en la parte inicial).

Se asesoró a las beneficiarias en el manejo de aguas residuales del tinte y sus demás componentes, dado que en esta isla existen diversidad de especies fauna y flora; en razón a

ello, se utilizaron productos para el proceso de tinturado que fueran biodegradables en el lodo y que no afectaran las aguas marinas. Todas las casas de Habitación de la Isla, poseen pozos sépticos, donde van las aguas residuales o bien al alcantarillado de la Isla, donde las aguas tienen un proceso de limpieza, para que finalmente lleguen al mar, para no hacer daño en las Especies Acuáticas.

En este proceso de tinturado se aprovecharon las aguas residuales al máximo, en los diferentes procesos y después se eliminaron en el lodo o en el pozo séptico de la casa donde se realizaron las prácticas.

Se recomienda realizar pozos de manejo de aguas residuales que se puedan reutilizar, rescatando el tinte y con él se pueda tinturar fibra que sea exclusiva para piezas únicas. Esta propuesta fue sugerida a los Funcionarios de CORALINA

El grupo fue concientizado de la importancia de tener un espacio más apropiado para el taller de tinturado, sin contacto con alimentos. Donde puedan tener las aguas residuales y procesarlas para su reutilización en otros procesos de tinturado. Para ello se requiere del apoyo de otras Entidades que manejen los aspectos ambientales con sostenibilidad del recurso y cuidado de la Isla.

Se dieron instrucciones sobre seguridad industrial como el uso de botas de caucho y guantes para manipular los productos y la fibra con los diferentes productos; uso de tapabocas, preferiblemente industrial; mantener marcados los diferentes productos de tinturar y alejado de los niños, porque se reutilizan recipientes de alimentos, jabones y otros que se aprovechan como reciclaje, para evitar la contaminación ambiental pero que pueden ser confundidos y ocasionar un accidente.

Tanto colorantes como auxiliares son biodegradables, con lo cual no se afecta el ecosistema. Se anexan las Cartas de Seguridad de los productos utilizados para el proceso de tinturado

Se hizo contacto CORALINA a través de los profesionales EDER RODRÍGUEZ de Mercados Verdes; celular 3183191464, WILLIAM MARTINEZ, Administrador e IRINA MACHACÓN de Gestión Ambiental, a quienes se les presentó el proyecto y las dificultades relacionadas con aguas y el espacio de trabajo. Es importante aclarar que la continuidad de los procesos de tinturado con cualquier tipo de colorantes, bien sea de origen natural como sintética requiere de seguimiento y acompañamiento. Ellos contactaron con la Presidenta de la Asociación ISLAND BASKET, Miss Rosalee Watson, quien a su regreso a San Andrés, formulará un proyecto como apoyo para el mejoramiento de los procesos de tinturado con sostenibilidad.

En cuanto a la organización para la producción, el trabajo se desarrollo en grupo todas las tardes en la Casa de la Cultura, donde mostraban el producto y llevaban material para ser realizando los diferentes productos. Cuando no podían ir a la Casa de la Cultura se quedaban en su Casa elaborando el producto y una vez terminado socializaban con el resto del grupo.

Asistieron a la asesoría un promedio de 15 Artesanas y algunas. Se tuvo en cuenta que muchas Artesanas no podían desplazarse diariamente al lugar de reunión, para el tejido, por razones económicas y familiares.

La asesora tejó con las beneficiarias para demostrar destreza y conocimiento sobre las nuevas técnicas y lograr credibilidad por parte de las artesanas para las nuevas puntadas y el desarrollo de nuevos productos.

Se elaboró un tejido con la lazada tradicional, con la cual no se logró la transparencia deseada del tejido cerebro. Se descartó para el desarrollo de un nuevo prototipo. Esta nueva prueba de tejido cerebro, tampoco fue apropiada el desarrollo de un nuevo producto, a pesar que fue elaborada con la técnica de rollo en ocho.



Esta fue la prueba que reunió todas las condiciones para el desarrollo de un nuevo producto, la combinación utilizada fue en la base el tejido tradicional, aunque esta base se ajustó después de lograr el tejido cerebro, se vio con la Comunidad que era mejor comenzar desde el inicio con un tejido continuo. Le da a la pieza más uniformidad y estética a cada producto.



El Tejido Boa, con rollo tradicional y en ocho, el cual le dio consistencia. De este prototipo, el grupo desarrollo más ideas.

Se trabajó con el color crudo de la fibra, que posee un degrade natural. Este degrade también se logró en la tintorería, característica que la diferencia de otros productos tradicionales de las demás Comunidades Artesanales. Se sugirió que siempre se debe manejar un solo color tinturado combinado con el color crudo. Hasta dos colores en gama siempre combinado con el color crudo. También en forma de manchas en combinación con el color crudo.



En el resultado de color se tuvo en cuenta el hábitat de la Comunidad, como la gama de verdes que representan la vegetación, los azules que representan los colores del mar, los amarillos, naranjas, rojos, violetas, las flores y los cafés, troncos, piedras y peces. Círculos con degradé en color crudo y tonos de azul y violeta. Centro de color verde con tejido tradicional y transparencia de color crudo y finalizar el producto con color verde. El centro del producto con color verde y el resto del producto con color crudo.



La base con figura geométrica de color azul y color crudo y los bordes combinados con color crudo y color oscuro. Se aplicó la combinación de color en piezas elaborada con tejido tradicional.

Se trabajaron aproximadamente 250 productos por parte de las beneficiarias, algunos de ellos con tejidos tradicionales, con inserción de color y con innovación de producto en tejido cerebro y Boa. Estos últimos fueron pocos por ser introducción de técnicas nuevas y con limitación en el tiempo y destreza en el manejo de la nueva técnica. Se elaboraron paneras, porta refractarias, fruteros, floreros, dulceras, individuales, papeleras, revisteros, individuales, caminos de mesa, porta vasos.

La ejecución de toda asesoría se realizó durante 45 sesiones, en tintorería se trabajó todo el día, inclusive en horas de la noche con el apoyo de Miss Carrie May Jay y en cestería se reunían en las tardes en la Casa de la Cultura con apoyo de Miss Rosalee Watson y trabajo en casa.

- Se obtuvo muy buen resultado en tintorería capacitando en grupos pequeños y de forma personalizada. A pesar de las dificultades por la falta de las herramientas de trabajo para el tinturado se logró profundizar, disipar las dudas y practicar muchos más el tinturado y obtener 23 tonalidades de color con gamas, con calidad y solidez en los diferentes tonos de color. Quedaron Artesanas especializadas en tintorería sintética.

- Se sacó adelante la producción para la feria Expoartesanías 2010
- Se lograron nuevas puntadas que enriquecen el tejido tradicional como el **Tejido Cerebro y el Boa**, con el desarrollo de prototipos que fueron vendidos en la Feria, con lo cual se abren nuevas posibilidades con el desarrollo de nuevas técnicas y diseño de productos.

A las beneficiarias se les instruyó en los siguientes aspectos a tener en cuenta referidos a seguridad industrial:

- Un taller de tinturado debe tener disponibles herramientas de trabajo apropiadas, lo cual agiliza y reduce los costos de producción de las piezas artesanales, porque se puede tinturar una mayor cantidad de fibra. El proceso de tinturado requiere de mayor tiempo cuando el grupo no tiene conocimientos mínimos.
- Todos los insumos de tintorería deben estar marcados y fuera del alcance de los niños.
- Mientras se tintura no deben manipular alimentos y deben usar guantes de seguridad.
- Se sugiere una segunda fase de tinturado con especies tintóreas existentes en la zona, en razón al interés de los compradores durante la Feria, que además, puede darle un valor agregado a la pieza y es apropiada para mercado verde.
- Importante que la Comunidad tenga mayor capacitación en **RELACIONES HUMANAS**, en razón a los roces y problemas de racismo que existe entre Artesanas Raizales y Artesanas Continentales. Esta situación afecta en parte el desarrollo de las diferentes actividades.

3. Componente de Propiedad

Este componente buscó apoyar el proceso de sensibilización que se había iniciado con los beneficiarios para que entendieran la importancia de proteger su propiedad intelectual y sus derechos de autor, mediante la protección de las marcas desarrolladas a lo largo del proyecto MPAF017-8 para cada una de las empresas conformadas y legalizadas, de manera que tengan la exclusividad de su manejo comercial y puedan llegar a ser reconocidas a nivel nacional e internacional sin sufrir plagios.

3.1. Asesoría para la protección legal de las marcas colectivas para Wildpine, papel artesanal, calceta de plátano y concha de coco

Para esta actividad se desplazó a la comunidad el profesional de la Subgerencia de Desarrollo de Artesanías de Colombia, Alexander Parra Peña, experto en el tema de propiedad intelectual, habiéndose reunido con los beneficiarios asociados a Island Basket, Blue Lizard Art e Island Art, para efectos de concertar el tipo de solicitud de protección de marca que se aplicaría para cada organización.

Durante esta reunión efectuó la validación de los reglamentos de uso y recopilación de documentos que eran requisitos para las solicitudes de dos (2) marcas colectivas, casos de “Island Basket” para Cestería en Wildpine y grassbone y “Blue Lizard Art” para productos en papel Maché. Para cada una de las organizaciones elaboró el reglamento de uso de la marca, el cual fue aprobado por los beneficiarios.

Para la Cooperativa “Island´art” se acordó realizar la solicitud de protección de Marca Comercial para productos en bisutería (trademark). Para este tipo de marca no existe reglamento de uso por lo cual no fue necesario elaborar un reglamento especial.

El proceso para tramitar la solicitud de protección de la marca colectiva “Island Basket” sufrió una larga demora en razón a que no se encontraba actualizada la lista de asociadas y quienes firmaron la aprobación del reglamento de uso no se encontraban en los registros de la Cámara de Comercio, de una parte y varias de las que aparecían como asociadas a la fecha ya no lo son.

Por tanto, se debía proceder a la actualización de miembros de la Empresa asociativa “Island basket” mediante una asamblea en que se aclarara este tema, registrando en la Cámara de Comercio el Acta correspondiente y procediendo al envío del nuevo certificado a Artesanías de Colombia S.A. junto con la aprobación del reglamento de uso debidamente firmada por todos los miembros, listado de los miembros con sus cédulas y copia auténtica de los estatutos de la forma organizativa.

Ante la imposibilidad de que esta empresa cumpliera con su compromiso de actualizarse, se acordó por vía telefónica, entre la Representante Legal de “Island Basket”, señora Rosalee Watson de Pomare, la asociada Dayane Pomare, la interventora del convenio CV295 por UNODC, Dra. Camila Zambrano y por Artesanías de Colombia, los profesionales de la Subgerencia de Desarrollo Alexander Parra y María Gabriela Corradine, que se efectuaría la solicitud de protección de Marca Comercial para la cestería en Wildpine, desistiendo por tanto de la protección de Marca Colectiva.

Una vez superada esta dificultad y contando con los documentos necesarios de las tres organizaciones, así como con el recurso económico, se procedió a efectuar el pago de las tasas establecidas en la Superintendencia de Industria y Comercio, así como a la radicación de la documentación exigida, quedando pendiente la respuesta de esta entidad a las tres solicitudes radicadas.

De acuerdo a lo expuesto se solicitó protección de marca así:

- Marca Colectiva para la Asociación “Blue Lizard Art”, en la producción de productos en papel.
- Marca Comercial para la Cooperativa de Artesanos “Island Art” para la producción de artesanías en coco.
- Marca Comercial para la Asociación “Island basket” para la cestería en Wildpine.

Artesanías de Colombia preparó un comunicado de prensa sobre este tema.

4. Componente tecnológico y productivo para los tres oficios de trabajo en coco, calceta de plátano y papel artesanal.

Este componente pretendió lograr la implementación y puesta en marcha de talleres productivos por oficio artesanal, dividiéndose en dos aspectos. El primero en la dotación técnica del equipamiento requerido, el cual se ejecutó en forma directa entre UNODC y las organizaciones de Artesanos mediante Memorandos de Acuerdo. El segundo a través del acompañamiento técnico por parte de un asesor experto en cada oficio, para lograr implementar y organizar la producción en cada empresa, inicialmente de cara a la participación exitosa en Expoartesanías, fortaleciendo la división de trabajo, la producción semiseriada y el control de calidad, entre otros aspectos.

4.1. Implementación de equipamiento talleres de trabajo en concha de coco, calceta de plátano y papel maché.

Esta actividad se delegó en la Cooperativa de Artesanos Isld Art y en la Asociación Artesanal Blue Lizard Art, con quienes la UNODC suscribió memorandos de acuerdo para la adquisición y compra de equipamiento, maquinaria y herramientas necesarios para dotar los talleres productivos.

Las organizaciones recibieron de Artesanías de Colombia el listado de equipos y herramientas con las especificaciones técnicas para realizar la implementación correspondiente, parte de la cual se realizó en el transcurso de las asesorías con la presencia de los asesores contratados para apoyar la producción, caso del secadero para la calceta y de los mesones para el trabajo con papel maché.

Ante la problemática del secamiento de la materia prima Calceta de plátano, se diseñó un “cuarto de secado” de emergencia de 4m x 4m x 1.60 de alto, el cual consistía de 4 vigas en madera, 5 travesaños para soportar las láminas de zinc y un techo –de zinc o de plástico-; se acordó colocar plástico alrededor de la estructura que se mantenga izado cuando el clima esté óptimo y que se pueda bajar para cubrirla cuando esté lloviendo; El Gerente de la Cooperativa recibió el requerimiento pero no obstante no siguió las recomendaciones de la estructura, sino que armó una estructura en tubo galvanizado y otra en tubo de pvc delgado, material que no proporciona suficiente resistencia para soportar las láminas de zinc y el peso de la calceta en proceso de secado.

A continuación se presenta una foto de la estructura para secado implementada en la Mezquita, centro de trabajo de la Cooperativa.



4.2. Asistencia Técnica para transferencia de Tecnología para el trabajo con calceta de plátano.

La ejecución de esta actividad estuvo a cargo de la Diseñadora Textil Martha Liliana Álvarez Ayala, mediante Orden de Prestación de Servicios No SAF2010- de Octubre 4 de 2010 con el objeto de proporcionar una Asistencia Técnica para la organización de la producción y fortalecimiento en la aplicación de las técnicas artesanales enseñadas para la cestería en calceta de plátano al grupo de beneficiarias, a quienes asesoró para lograr una producción organizada y efectiva de nuevos productos para participar en Expoartesanías y la comercialización en la Isla, orientando la división de trabajo, la optimización del uso de herramientas del taller y la calidad del producto. Se realizaron 23 sesiones, para un total de 175 horas.

La meta de producción propuesta por artesana no fue posible alcanzar en razón a la carencia de materia prima de óptima calidad, la cual que consistía en:

CANT.	ITEM	TOTAL
X 6	Posavasos cuadrado	3
X 6	Posavasos redondo	3
X 6	Individual rectangular	2
X 6	Individual ovalado	2
X 1	Portalápices	4
X 2	Contenedor – línea	2

En trabajo conjunto con el Diseñado Industrial Omar Darío Martínez- Coordinador del Proyecto, contratado en el Convenio suscrito entre Cámara de Comercio y Artesanías de Colombia S.A. – Fomipyme, se desarrollaron prototipos de portalápices, siguiendo el diseño de onda planteado en la línea de productos grandes inicialmente desarrollada con Fomipyme, línea de contenedor X 2 y se dejaron planteados un porta-tarjetas y un porta-posavasos.

Los primeros productos desarrollados del juego de posavasos e individuales se elaboraron con respaldo en tejido de calceta de plátano, pero ante la falta de material seco se planteó aprovechar materiales del entorno de fácil disposición, caso de la tela de coco, en color natural, blanqueada ó tinturada en vinotinto.

Para los productos portalápices y contenedor se dispuso elaborar la parte interna en tela de coco.

En el tejido se involucró el diseño del rombo, combinando color natural de la calceta con tiras de calceta oscura y también se emplearon tiras de wildpine y carato, para tejer la figura en color y dar una mejor estética al producto.

En alianza con el grupo de talla en coco, se incorporaron esquineras de coco para los contenedores y piezas para el proyectado porta –posavasos, no obstante no se encontró factibilidad de aplicación en el producto por el costo de adquisición (la unidad vendida por Island Art a \$1.500 pesos).

Desde el inicio de la asesoría se planteó al grupo la opción de establecer una cadena productiva para optimizar recursos, tiempo y mano de obra, para lo cual se hizo un sondeo

sobre la especialidad de cada artesana. Solo hasta mediados de la tercera semana se logró empezar el trabajo en cadena productiva.

La asistencia del grupo de la tarde fue bastante baja, por actividades de trabajo en el caso de Socorro Jay y de Cecilia Jiménez por pertenecer al grupo de Wildpine. Como estrategia para que asistieran con mayor constancia, se estableció lunes-martes-miércoles obligatorio y martes-jueves, asesoría de 45 minutos por persona por turno. En el caso de festivo se repuso el martes. La estrategia no dió resultado.

Para la actividad se avisó con antelación a las artesanas para preparar la producción para Expoartesanías 2010. En el primer encuentro manifestaron que carecían de materia prima suficiente para desarrollar la producción, porque la mayoría del material que estaban secando se había dañado por las constantes lluvias del último mes. Se presentaron los nuevos productos propuestos para paliar la escasez de materia prima, así:

- Posavasos cuadrado (juego x 6 unidades)
- Posavasos redondo (juego x 6 unidades)
- Individual rectangular (juego x 6 unidades)
- Individual ovalado (juego x 6 unidades)
- Portalápices
- Contenedor (Se dejó a las artesanas plantear el diseño de este producto)

Se dieron directrices en torno a cambios a introducir en el tejido, así:

- Tiras de calceta de 1cm ó de ½ cm para algunos productos, en sustitución de las tiras de 2 cm de ancho.
- Tejido en sarga o diagonal de 2/1 cm, a cambio del 2/2.
- Tejido de rombo, para el centro de los posavasos y como detalle en los individuales para proporcionar un toque decorativo.
- Reducción del filete en onda para lograr proporcionalidad estética.
- Calceta en colores naturales para dar el diseño al rombo.

Se entregaron moldes de los 4 primeros productos, para que cada artesana los copiara y empezara a trabajarlos.



Para afianzar el tejido en rombo se hizo un ejercicio con hoja de plátano, sin desperdiciar calceta de plátano. Algunas lo hicieron con papel de color.



La producción se inició con el desarrollo del posavasos cuadrado. Se plantearon dos opciones para el diseño central, rombo solo o como cenefa de extremo a extremo de la pieza.

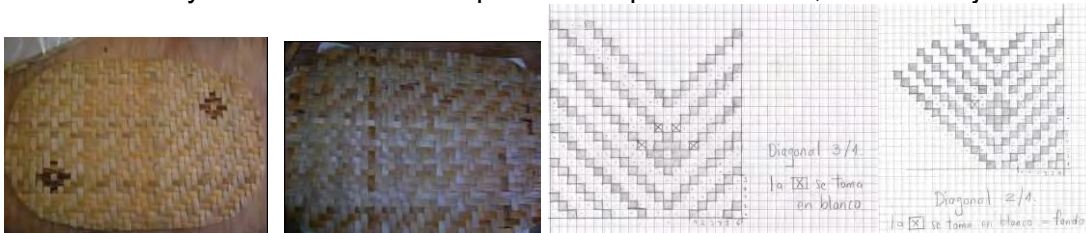


Dado que la artesana Judith González no lograba entender el tejido de rombo, se le explicó en inglés como estrategia pedagógica, con lo que el aprendizaje fue inmediato.

Luego del tejido se hizo corte, pegado con bóxer (usando del normal porque fue imposible conseguir el ecológico), golpeado, postura de carnaza y fileteado. Para evitar dejar huecos muy grandes en el tejido, se trabajó con aguja de punta roma, en reemplazo de la aguja capotera para hacer el fileteado.

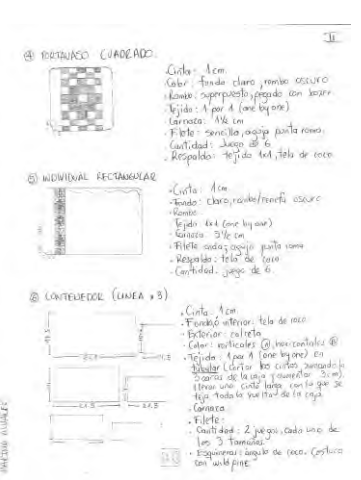
El Coordinador Omar Martínez sugirió una línea de contenedores de 3 tamaños, en la que se empleen cajas de zapatos como estructura.

El segundo producto trabajado fue el individual ovalado. Inicialmente se planteó para trabajarse en diagonal 2/1 pero ante la dificultad del tejido se dejó en tafetán 1/1. La artesana Socorro de Jay si lo elaboró con las primeras especificaciones, con unos ajustes al tejido.



La meta planteada para la primera semana era 1 juego de posavasos de 6 unidades. Varias de artesanas la iniciaron pero ninguna la entregó terminada.

Durante la segunda semana se propuso hacer recolección de materia prima y a cada artesana se le entregó una orden de producción, en la que se especifica cada producto a realizarse para Expoartesanías.



Se empieza a trabajar el posavasos redondo con rombo en el centro.

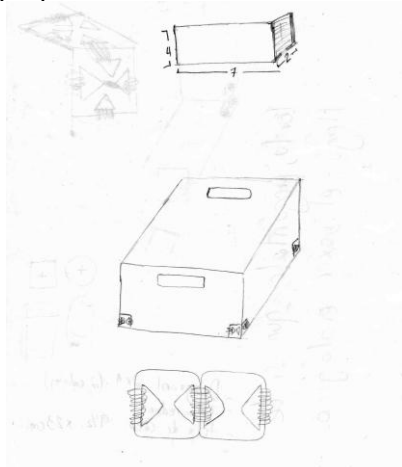


Las artesanas organizaban material para elaborar un posavasos cada vez. Se organizó el tejido para sacar varios, en serie o de a tres, para que las tiras de urdimbre fueran iguales y el producto uniforme. Se recaló porcentajes de encogimiento y desperdicio del material en los extremos, sobre lo cual se hizo el ejercicio.

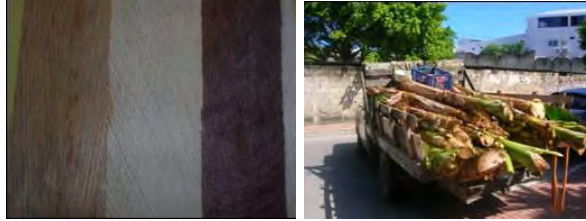


La artesana Judith González fue la primera en hacer producto en serie y con ella se empezó el individual rectangular. Para el desarrollo del prototipo del portalápices se encarga a las artesanas conseguir cartón que sirva de estructura.

Proceso de prototipo para la línea de contenedores, con esquineras en coco.



En la tercera semana ante la poca materia prima disponible, con el aval del Diseñador Omar Martínez, se trabajaron respaldos de los productos en tela de coco en color natural, blanqueado o vinotinto, este último porque algunas beneficiarias disponen de tela teñida.



Realizaron una segunda salida de campo para recolectar material asistiendo únicamente 2 artesanas, con el apoyo logístico del Gerente de la Cooperativa. Se recolectaron 40 vástagos de plátano, para ser distribuidos entre las artesanas.

En la Mezquita se utilizó el secadero fabricado para procesar 5 tallos, para lo que requeriría de 2 personas que le colaboraran con el pelado y voltear la calceta diariamente. Al momento de hacer la distribución de tallos, no hubo acuerdo, en parte porque Cipriana Chico se encaprichó en decir que ese material era solo para las de la Cooperativa, cuando ya se había acordado que quienes lo necesitaran y dieran cuota para pagar el transporte del acarreo, podían disponer del material. El otro motivo es que Cipriana, Socorro y Judith dicen tener material secando. En conclusión, solo Cenit y Liney llevaron material para arreglar, en el taller de Cenit, donde se dispuso el otro secador.

Desarrollo del portalápices. Este producto se realizó en varios pasos.

- Inicialmente se hace el corte de las tiras con los porcentajes incluidos (encogimiento y desperdicio).
- Se organizan las tiras de base o urdimbre. Se puede trabajar de dos formas, por el lado que abarca el ancho del portalápices o por el que hace el alto.
- Se hace el tramado.
- Se monta el tejido sobre el cilindro de cartón.



- Se doblan las puntas de uno de los extremos y se organiza el tejido.
- Se aplica bóxer en la parte interna y se pega el extremo doblado. Si la calceta está muy gruesa es conveniente desgastarla por detrás suprimiendo la carnaza.
- Se corta una tira de ½ cm del mismo cartón de la estructura, para pegarlo dentro, como soporte de la base en coco.



- Se alista el forro de tela de coco y se le pega dentro en tres tiempos, para permitir su correcta ubicación.
- Se pega el fondo, compuesto por capa de tela de coco, capa de cartón y otra capa de tela de coco.
- Se procede a filetear la pieza. Para ello se delinea la onda en el borde, luego se perfora y se bordea. Para perforarla se hizo el ensayo con un taladro y con una aguja gruesa.

Durante la cuarta semana se dedica el grupo a sacar la producción, gracias a que se cuenta con materia prima seca y de buena calidad, por el clima favorable.

Tras enfatizar la importancia del trabajo en cadena productiva, el grupo de la mañana establece puestos de trabajo, aspecto en el que fue fundamental la colaboración y liderazgo de Valentina Fernández, quien aporta un sistema de corte, consistente en prensar una parte de la calceta e ir desplazando el corte, sacándole filo al cuchillo con lija para mantener bien el corte.

Se distribuyen el trabajo así:

- CORTE: Valentina Fernández y Liney Ramírez.
- PLANCHADO: Liney Ramírez
- TEJIDO: Judith González, Cenit Mendoza, Cipriana Chico, Gloria Jay y Liney Ramírez.
- ENSAMBLES: Valentina Fernández.
- FILETEAR: Cenit Mendoza.
- ACABADO (flameado y betún): Cenit Mendoza y Judith González.

Miss Judith ofrece al grupo toda la materia prima de que dispone para que el trabajo colaborativo y Miss Gloria ofrece el cartón para los portalápices.

En la tarde solo asisten Cecilia Jiménez y Socorro de Jay. Cecilia no tiene materia prima y Socorro trabaja sola todo el proceso.

Se elaboraron posavasos, individual rectangular y portalápices.



Desarrollo de prototipo del contenedor grande. Este producto se realizará en una sola pieza.

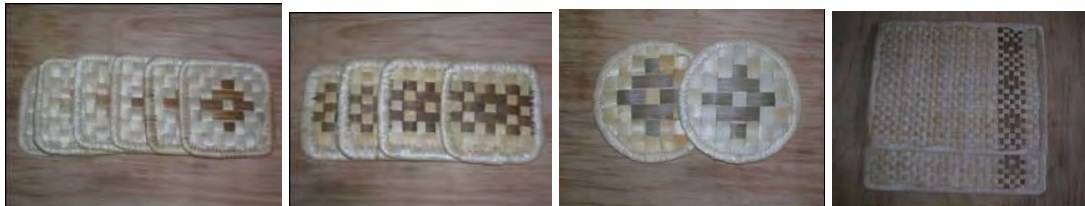
- Se hace el corte de las tiras con porcentajes incluidos (encogimiento y desperdicio).
- Se organizan las tiras de urdimbre; se ubica la zona central que corresponde a la base y se tejen las tiras de trama.



- El tejido base se monta sobre la caja de cartón, previamente forrada en papel kraft. La caja quedará como alma del producto para darle estructura.
- Se dobla el sobrante de las tiras, para formar el cuerpo ó parte alta del contenedor y se empieza a tejer con una tira que dé todo el contorno.
- Se ubican las piezas esquineras en coco, se bocetean sobre el tejido, se perfora el curso o línea de la forma y se cosen. Inicialmente se usó hilo de wildpine, con mayor estética, pero resultó muy quebradizo por lo que se ensayó con hilo de calceta, con mejor por resistencia.
- Se ubica el forro en tela de coco. Se cortó todo el interior en una sola pieza, que al ser rígida no lograba buenos ángulos; se optó por cortarlo en 4 piezas. Para el borde se trabajó un sesgo que abarcó 1cm externo como acabado y un 1 cm interno, que reemplazó el filete. Este primer ensayo se hizo con tela de coco roja que era la que se había adquirido, pero para el definitivo se dejó con tela blanqueada.



Quinta semana: Revisión de productos terminados. Acabado de las piezas con flameado y betún.



El producto terminado que entregó cada artesana es el siguiente:

ARTESANA	PRODUCTO
Chico Mendoza Cipriana	4 posavasos redondo; 1 portalápices
Fernández Fernández Valentina	1 posavasos cuadrado; 2 portalápices
González Leticia Judith	6 posavasos cuadrado; 4 individuales rectangulares; 1 portalápices; 4 posavasos cuadrado con tela de coco
Jay Michell Gloria	2 posavasos redondo, 1 portalápices
Jiménez Parra Cecilia	4 posavasos cuadrado; 1 portalápices
Mendoza Cenit	6 posavasos cuadrado; 2 portalápices
Ramírez Liney	5 posavasos cuadrado; 4 posavasos redondo, 2 portalápices
Rueda de Jay Socorro	6 posavasos cuadrado; 2 individual ovalado; 1 portalápices; 1 portatarjetas en prototipo*

*Este producto no se aprobó por forma y tamaño.

Valentina, Cenith, Gloria y Cecilia manifestaron que van a colaborar con la producción en la medida de sus ocupaciones, pues no pertenecen a la Cooperativa. El grupo va a entregarle materia prima a Janeth Durán, por considerar que elabora un producto de alta calidad.

Consolidado de Asistencia:

Artesana	N° de horas
Chico Mendoza Cipriana	76
Cortés Uribe Gladis	24
Fernández Fernández Valentina	52
González Leticia Judith	83
Jay Michell Gloria	65
Jay Webster Angie Luz	21
Mendoza Cenit	92
Jiménez Parra Cecilia	35
Rueda de Jay Socorro	52
Ramirez Liney	114
Durán Janeth	8

En total se trabajaron 16 jornadas diarias dividiendo el grupo en mañanas y tardes. La razón por la cual algunas de las beneficiarias presentan una intensidad horaria tan elevada obedece a su asistencia en ambas jornadas.

4.3. Asistencia Técnica para la organización de la producción y fortalecimiento en la aplicación de las técnicas artesanales enseñadas para el trabajo con concha de coco.

Esta actividad estuvo a cargo del Artesano Instructor Juan Guillermo Peláez Rodríguez mediante Orden de Prestación de Servicios No SAF2010-206 de Septiembre 27 de 2010 con el objeto de proporcionar una Asistencia Técnica para la organización de la producción y fortalecimiento en la aplicación de las técnicas artesanales enseñadas para el trabajo con concha de coco con el grupo de beneficiarios

En desarrollo de la actividad se dividió en dos grupos a los beneficiarios para efectos de que cada uno trabaje en un taller (Adelaida Bolaños y Andrés Díaz) que le quede cercano y se le disminuya costos de desplazamiento y optimizar la producción.

El grupo que se asesoró en la Casa de Adelaida asumió una actitud pasiva de capacitación, en tanto que el otro grupo es más proactivo y tienen proyección comercial. Es importante anotar que trabajó la producción de cerca de 3 docenas de portavelas a las cuales se les realizó un cambio de diseño mediante la inclusión de la técnica de burilado.

El trabajo se vio limitado por la carencia de materia prima (cocha de coco), pues a pesar de tener buena provisión, no toda es óptima para desarrollar productos y alcanzar la calidad que se requiere, lo cual limitó la capacidad de producción. Surge la necesidad de proporcionar a las piezas mejor acabado en bases y laterales que no van recubiertos en coco, para proporcionarles mayor valor, por lo cual se propuso recubrir el MDF con lámina de corcho.

En el taller del beneficiario Andrés Díaz, con participación de María Elena López, Alfredo Ospina y Eloisa Powel trabajaron en la línea de accesorio, especialmente pulseras en sus

diferentes presentaciones con fusión con tela de coco, incrustaciones y calado, teniendo como referente de identidad, el diseño arquitectónico de los balcones de las casas isleñas se estableció como meta de producción una docena de pulseras en 15 días.

Para el Taller de la Cooperativa compuesto por Adelaida Bolaños, María Piedad Villa, Hortencia Rueda, Nidia Aguas, Sonia Ramírez y Areliz Morales, se estableció la producción de la línea de accesorios compuesta por aretes, dijes y pulseras en la técnica de fusión, teniendo como referente la arquitectura isleña. Las metas de producción a corto plazo se establecieron en 15 días para la preparación de materia prima, es decir pulido con acabados naturales para posteriormente realizar cortes y montajes.

Para el trabajo individual en talleres personales de las beneficiarias Cristina Restrepo y Carolyn Jay se asignó la producción de juegos de portavasos en la línea de mesa, aplicando la técnica de enchape, con una meta de 4 juegos de 4 y 6 unidades cada uno, en un periodo de 15 días.

Se efectuó la adecuación e implementación de los equipos en sus correspondientes lugares, como son el banco de uso múltiple para 4 motores, se adecuó espacios para bodega de materias primas e insumos y productos en proceso, mesón de trabajo para motortool, calado y acabados de pegado de tela de coco, y adicionalmente fogón para tinturados de la tela de coco, quedando el taller de la sede de la Cooperativa adecuado para las jornadas de trabajo y listo para el trabajo de producción a futuro. El trabajo práctico por parte de los beneficiarios contó con presencia y apoyo constante del asesor para fortalecer métodos y técnicas, pues a pesar de que los beneficiarios tienen interés, el tiempo dedicado a la práctica de las técnicas no es suficiente para alcanzar la destreza necesaria y se observan vacíos que hicieron necesario retomar algunos procesos, causando retrasos en los tiempos para las metas propuestas.

Existió por parte de los beneficiarios una actitud positiva y disposición al trabajo. Cabe anotar que estos beneficiarios son los que asimilaron y apropiaron lo transmitido en las capacitaciones técnicas previas en cuanto a técnicas y desarrollo de producto.

Como actividades complementarias, se realizaron jornadas de trabajo de campo para la recolección de materias primas e insumos como tela de coco y semillas, trasladándose el grupo al sector de San Luis y recorriendo playa y fincas costeras, cada uno procedió a buscar, seleccionar y acopiar materiales. Además de la tela de coco, usada en la fusión, se obtuvo la semilla de una palma para incrustar en los productos. Se identificaron otros elementos que a futuro pueden utilizar, como vidrio de reciclaje y materiales marinos.

El grupo participó como expositor invitado a la actividad realizada por NACIONES UNIDAS en la Isla, aprovechando la oportunidad para realizar un estudio de impacto del producto en la población isleña y turística y como ejercicio pedagógico en cuanto a ventas y atención al cliente. También se logró un contacto interesante con una Fundación que trabaja con menores infractores para la posible proveeduría de materia prima (triples) a precios muy accesibles similares a los de Bogotá con lo cual se lograría mayor competitividad para el costo del producto con incidencia en el precio.

Como logros a resaltar se destacan:

- Implementación del taller en un espacio físico apropiado con la instalación de motores, mesón de trabajo, bodega para materias primas e insumos, en la sede de la Cooperativa.
- Consolidación del grupo de beneficiarios en equipo de trabajos según sus fortalezas y especialidades con figurando una estructura con capacidad productiva y autonomía.
- Entre todos los talleres se obtuvo una producción total de 148 piezas con la calidad requerida para Expoartesanías, cumpliendo con los estándares de diseño, acabados y calidad, clasificados en dos líneas específicas: Accesorios y bisutería, productos para mesa (utilitarios).

La producción fue la siguiente, en cuanto a producto acabado y listo para la venta:

- Pulsera fusión con plata y tela de coco 12 unidades
- Aretes fusión con plata 24 unidades
- Dijes individuales 12 unidades
- Pulseras enteras con tela 49 unidades
- Aretes varios motivos 7 pares
- Juego de Aretes y Dijes 4 juegos
- Servilleteros 7 unidades
- Tablas porta calientes 16 unidades
- Portavasos 62 unidades
- Salseras 2 unidades
- Recipiente con tenedor 1 unidad
- Porta velas 24 unidades
- Cajitas fosforeras 4 unidades

Importante mencionar que no se cuantificaron los otros productos que quedan en proceso, que incrementarán la producción alcanzada con la asesoría.

Consolidado de asistencia de los beneficiarios a la actividad

Nombre Beneficiario	No de Asistencias
Aguas García Nidia Esther	26
Dawkins Fox Susy	1
Jay De Archbold Elva María	1
Jay Rueda Carolyn	16
Ospina Palacio Alfredo Antonio	29
Powell Biscaino Eloisa	19
Restrepo Rios Miriam Cristina	18
Villa Ramírez María Piedad	27
López María Elena	32
Bolaños Adelaida	34
Rueda Hortencia	24
Díaz Andrés	24
Ramírez Sonia	23
Arnaldo Guerrero	1
Morales Lidueñas Arelis	5



4.4. Asistencia Técnica para la organización de la producción y fortalecimiento en la aplicación de las técnicas artesanales con papel mache.

Esta actividad estuvo a cargo de la Artesana Instructora Paloma Rojas Estupiñán, quien previamente había tenido a su cargo la formación técnica en oficio del grupo beneficiario, mediante la Orden de Servicios SAF2010-177 de Agosto 30 de 2010.

La asesora trabajó con dos grupos diferentes pertenecientes a las organizaciones Asociación Blue Lizard y Cooperativa Island Art, ambas constituidas como resultado del proceso adelantado con el proyecto MPAF017-8, con un total de 24 beneficiarios, algunos de los cuales se integraron al oficio por primera vez.

La actividad la ejecutó presencialmente durante 14 días completos con dobles jornadas, muchas de las cuales fueron intensivas y excedieron la intensidad prevista, alternando la atención a cada grupo y trabajando incluso hasta altas horas de la noche y sin recesos.

Entre los logros alcanzados se incluyen los siguientes:

- Se realizó un ejercicio de costos con ambas organizaciones, para la participación en un evento ferial bajo el supuesto de que los gastos correrían a su costa, lo cual les llevó a concientizarse de la necesidad de lograr una producción acorde con los gastos de participación, por cuanto sus metas previstas eran muy bajas.
- Se les concientizó de que la presente asesoría consistía en un acompañamiento para su producción como empresa y a asumir compromisos productivos y no en una capacitación más como fue su actitud inicial.
- Se logró establecer el nivel de compromiso de la mayoría de beneficiarias reflejado en su asistencia y deseos de proyectarse más allá de la próxima participación ferial.

- Se logró la depuración de los integrantes de los grupos (personas nocivas que los mismos grupos determinaron expulsar o cuestionar)
- Se enriquecieron las propuestas de diseño de color y de figura con respeto a las iniciales, con mayor variedad en figura, modelos y decoración.
- Identificación de potencialidades de cada integrante de ambas empresas e implementación de la división de trabajo (pintura, moldeado, pulido, acabados, preparación de material) en la Cooperativa.
- En la Asociación se designó un supervisor de calidad por proceso para controlar los resultados. No fue posible hacer efectuar la división de trabajo por su deseo manifiesto de compartir cargas por igual todas.
- Se logró una producción organizada y semi seriada de algunos de los diseños propuestos por Artesanías de Colombia incluyendo algunos ajustes a los productos, que implicó la elaboración previa de moldes (desde Bogotá) que garantiza la efectiva participación en Expoartesanías y la comercialización en la Isla. En total se produjeron 700 piezas por grupo correspondientes principalmente a la serie de imanes y figuras de pared. Con la Asociación se trabajaron alrededor de 50 peces de botella reciclada y 50 portalápices, que quedaron en proceso. Con la Cooperativa se trabajaron alrededor de 50 peces de botella reciclada a nivel de algunas beneficiarias en forma individual. Se hizo una revisión del costeo de la producción que ambos grupos deben continuar implementando de acuerdo con los tiempos de producción.
- A ambas organizaciones se les enseñó una receta natural para inmunizar y evitar el hongo y descomposición de las masas, para su aplicación en la Isla.
- El total de jornadas trabajadas entre ambos grupos fueron 28, con una intensidad horaria total de 145,5 horas de asesoría.

La actividad también tuvo algunos aspectos negativos:

- Dificultad para que las beneficiarias lograran asimilar la idea de producción como empresa autónoma independiente de apoyos y financiación de terceros, como beneficiarias pasivas.
- Se identificaron integrantes de la Cooperativa que durante el proceso sabotearon la producción lo cual implicó una pérdida del 80% de la producción alcanzada durante las primeras 8 jornadas, que implicó replantear la ubicación del taller y la distribución de tareas y el reinicio de producción con óptimos resultados en ocasión a su ausencia durante las últimas 5 jornadas.

No obstante lo anterior, se puede concluir que la actividad culminó satisfactoriamente con resultados muy positivos.

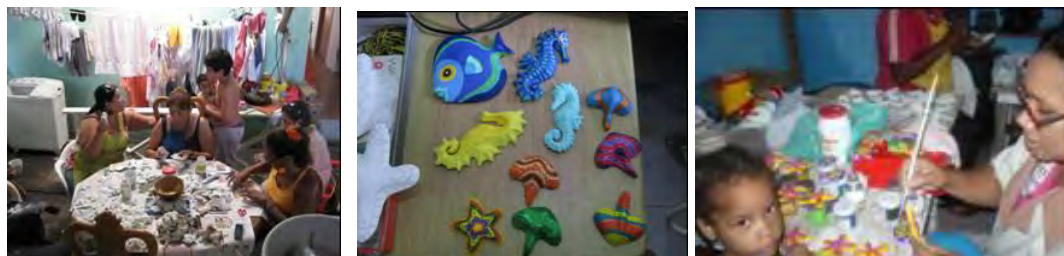
A continuación se presenta un cuadro con el consolidado de la asistencia de los beneficiarios a la actividad

Asociación Blue Lizard

Nombre	Número de Asistencias	Horas trabajadas
Antonia Montaña	9	52
Ana Elena López	11	61
Beatriz Vargas	13	74
Ana Karina Moreno Ruiz	3	18,5
Chelita Newball Cabarcas	13	74
Raquel Judith Donado Celin	10	58
Amira Jimenez Paez	1	6
Maria de la Cruz Brujes Nieto	10	58
Shirley Moreno Ruiz	1	6
Edita Mclean	10	55
Margarita Wright	12	74
Elodia Xiomara Brock	12	68
Luis Sanchez	6	38
Oneida Torres	1	7

Cooperativa Island Art

NOMBRE	Número de Asistencias	Horas trabajadas
Yarak Hudgson Olivera	14	64,5
Navija Ismael Elnesser	13	62,5
Lesvia Maria Turizo Herrera	15	71,5
Nohemi Reyes	11	52,5
Luz Marina Navas	10	52,5
Monica Thyme Reyes	13	62,5
Aurea Oliveira Santos	9	38
Angelina Lever MCGowan	14	62,5
Alfredo Antonio Ospina Palacio	4	19
Adriana Lucia Chavarro Barragán	10	48,5



5. Actividades adicionales.

En acuerdo entre Naciones Unidas y Artesanías de Colombia, tras revisar los saldos del proyecto y la ejecución lograda, se proyectó la realización de una actividad adicional que permitiera efectuar una retroalimentación con los beneficiarios acerca de los resultados alcanzados en Expoartesanías y en general de la experiencia de participar en eventos de esta índole.

5.1. Talleres para la socialización y retroalimentación de resultados de la participación en Expoartesanías 2010.

La actividad estuvo a cargo del Diseñador Industrial Omar Darío Martínez Guerrero, quien realizó tres talleres en la Isla orientados a cada una de las organizaciones conformadas, enfatizando con cada una los temas de su interés.

Taller 1: Cooperativa Island'art.

Se abordaron temas de producción, diversificación, precio y calidad del producto artesanal con relación a los competidores directos de la feria.

Se determinó que una de las mayores falencias en la feria fueron los precios, teniendo en cuenta que su participación en Expoartesanías 2010 fue costeadada en su totalidad por las entidades cofinanciadora: stand, transporte, insumos para producción; aunque el nivel de calidad fue muy bueno en la mayoría de los oficios artesanales, hubo casos como las bandejas enchapadas en coco, cuyos precios no podían competir con otros tipos de enchape en cacho y diversidad de maderas, que en calidad los superaban al ser producidas por artesanos con mayor experiencia en su oficio artesanal.

Se determinó la importancia de sacar costos aterrizados en la fase de producción para ser mas competitivos a nivel de comercialización, y tener en cuenta los precios de la competencia.



Se aprovechó para socializar las nuevas propuestas de diseño desarrolladas en el marco del proyecto MPAF017-8 para cada uno de los oficios artesanales, para determinar la viabilidad de los diseños y su desarrollo

Aprovechando la coyuntura de los proyectos se hizo entrega del material didáctico a cada uno de los beneficiarios asistentes, que consistía en las memorias de oficio de las diferentes técnicas artesanales que se enseñaron y fortalecieron dentro del marco de los proyectos, se entregaron 4 cartillas por artesano, las restantes se dejaron en manos del representante legal de la cooperativa.

Taller 2: Asociación Blue Lizard.

Se analizó la producción, diversificación, precio y calidad del producto artesanal, se tuvieron en cuenta los productos que elabora la competencia y en que se puede mejorar, llegando a la conclusión de que es necesario planificar más la producción, a nivel de cantidad, calidad, desarrollo y elaboración de nuevas propuestas que permitan tener una mayor cobertura de mercado.

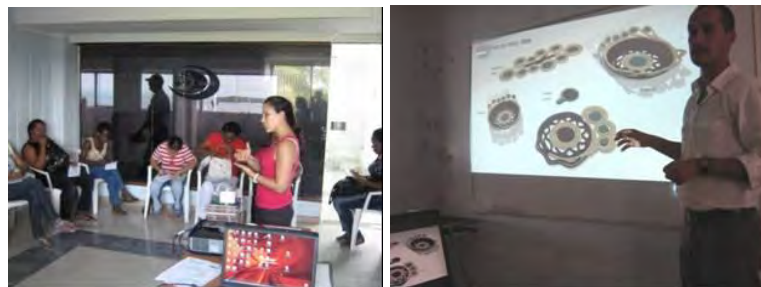
Se abordó el tema de presentación de los productos en una feria, como hacerlo, como llevar el inventario de los mismos, la correcta forma de empacarlos para evitar deterioros en el transporte de los productos; se tuvieron en cuenta aspectos de atención al público presentación y disposición.



En la socialización de las propuestas se determinó como elaborar cada producto, con la técnica pertinente, bien sea carta pesta o masa de papel; se hizo énfasis en el secado de las piezas que se elaboren con base de cartón para que este no se doble por efectos de la humedad; se resaltó de nuevo la parte de referentes en el diseño de nuevas propuestas para generar identidad y sentido de pertenencia.

Taller 3: Cooperativa Island Basket.

Con este grupo de beneficiarias se hizo énfasis en la parte productiva y en la estandarización de medidas, con la finalidad de que todas las beneficiarias desarrollen patrones de productos similares; uno de los mayores fuertes que tuvo el producto desarrollado en wildpine fue el uso del color en la fibra vegetal, esto según las beneficiarias que participaron en la feria constituyó una novedad para los compradores, en el taller se recalcó la parte de teoría del color, para que ellas puedan sacar productos con mayor contraste y gamas.

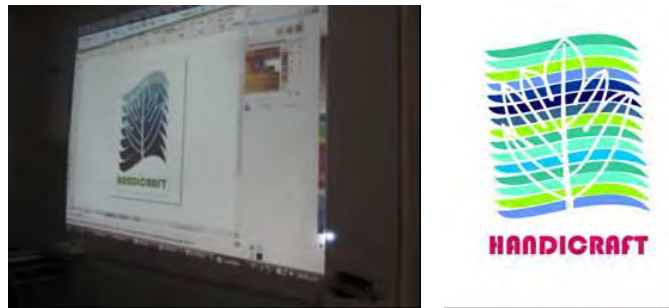


Se socializaron las propuestas de diseño planteadas desde Bogotá, se analizó la forma constructiva para su desarrollo y elaboración, las beneficiarias quedaron muy contentas con las propuestas presentadas, ya que son de fácil elaboración, tienen colorido e identidad

caribeña. Se entregó a la Señora Rosalee Watson las cartillas para el manejo sostenible del Wildpine.

4.2. Desarrollo de propuesta de Imagen gráfica

Dentro del desarrollo del taller se presentaron 7 propuestas desarrolladas para la imagen gráfica del grupo Handicraft, se socializaron y se hicieron observaciones para su mejoramiento (anexo Imagen grafica).



Además de la socialización de las actividades mencionadas, se habló con las beneficiarias del grupo Island Basket para poder realizar el registro de protección de marca y denominación de origen con la fibra vegetal de wildpine, haciendo las observaciones para que el grupo de asociadas puedan acceder a este beneficio.

Esta fase del taller contó con la participación y colaboración de la Delegada de Naciones Unidas, Dra. Camila Zambrano; las beneficiarias tuvieron más adelante una reunión con ella en la que aclararon los puntos de discordancia, para seguir adelante con este punto del proyecto.

5.3. Taller inicial de tinturado de fibra de coco

En razón a la solicitud hecha por la Profesional de Artesanías de Colombia María Gabriela Corradine y con el aval de la funcionaria de Naciones Unidas, se realizaron tres sesiones con los artesanos que trabajan en el oficio de coco, en casa de Adelaida Bolaños.

Cabe anotar que se consideró importante que se asesorara el tinturado de la tela de la palma de coco, por cuanto está siendo aplicada por este grupo para complementar estéticamente los productos que elaboran y tiene falencias que pueden afectar su comercialización a futuro, por la falta de fijación del color en la misma, y de otra parte aprovechando la permanencia de la asesora experta en el tema de tinturados en la Isla.

En la primera sesión se hizo un diagnóstico del proceso de tinturado que han venido desarrollando con colorantes Iris, observando que tinturaban en frío y no utilizaban fijadores por lo cual el color no tenía solidez. Se les recomendó y realizó el proceso, en aras de aprovechar la tela tinturada, para fijar mejor el tinte en caliente con alumbre y vinagre para terminar los productos que ya estaban elaborados.

En las dos sesiones siguientes se procedió a utilizar los colorantes dispersos Terasil (parcial de los entregados a Island Basket).

Se aplicó el tinte de la misma forma que para el Wildpine, con variación en la cantidad de agua. No es necesario que utilicen el ERIOPON OS. Todo lo demás se aplica de igual manera que para el Wildpine.

Se logro obtener un solo tono de color un azul turquesa.

Se hacen las siguientes recomendaciones:

Es muy importante realizar buena selección de la fibra a utilizar.

Se requiere un taller con mayor profundidad, para unificar conocimientos, porque el grupo que asistió fue minoritario y para hacerlo con el equipamiento apropiado para tintorería.

BIBLIOGRAFIA¹

Cox, P. 1990. Pollination and the evolution of breeding systems in pandanaceae. Ann. Missouri Bot. Gard. 77: 816-840.

FACENA. Facultad de ciencias exactas y naturales y agrimensura. Universidad Nacional del Nordeste. S.f. Guía de Consultas Diversidad Vegetal. MONOCOTILEDONEAS – Pandanales: Pandanaceae. En: exa.unne.edu.ar/biologia/diversidadv/documentos/.../5.../2-Pandanaceae.pdf

González, F., J. N. Diaz & P. Lowy. 1995. Flora ilustrada – An Illustrated Flora de San Andrés y Providencia. Convenio SENA – Universidad Nacional.

Hyndman, D. 1984. Ethnobotany of Wopkaimin Pandanus: Significant Papua New Guinea Plant Resource. [Economic Botany](#) 38 (3): 287-303.

Olesen, J.M. & A. Valido. 2003. Lizards as pollinators and seed dispersers: an island phenomenon. Trends in Ecology and Evolution 18 (4): 177-181.

Randall, R. 2007. Global Compendium of Weed. Department of Agriculture, Western Australia. En: www.hear.org/gcw.

Restrepo, J. R. 2004. La luna: El sol nocturno en los trópicos y su influencia en la agricultura. Servicio de Información Mesoamericano sobre Agricultura Sostenible, Colección saberes y hacer del mundo rural. 214p. Managua.

Spanger, M. 2010. Taller Experimental con la Fibra de Wildpine. Informe de Asesoría Artesanías de Colombia. Bogotá.

Stone, B.C. 1983. A guide to collecting Pandanaceae (Pandanus, Freycinetia, and Saranga). Ann. Missouri Bot. Gard 70: 137-145

Stone, B.C.; Huynh, K.L. & H.H., Poppendieck.1998. Pandanaceae. En Kubitzki, K. (ed.). The Families and Genera of Vascular Plants. Springer. New York 3: 397-404.

Thomson, L.A.J., L. Englberger, L. Guarino, R.R. Thaman, and C. Elevitch. 2006. *Pandanus tectorius* (pandanus). In: C.R. Elevitch (ed.). Species Profiles for Pacific Island Agroforestry. Permanent Agriculture Resources (PAR), Hōlualoa, Hawai,i. En: www.traditionaltree.org. Consultado en septiembre de 2010.

Wardah, F. M. 2009. Ethnobotanical study on the Genus *Pandanus* L. f. in certain areas in Java, Indonesia. Biodiversitas 10 (3): 146-150

Whitton, J.; Sears, C.J.; Baack, E.J.; Otto, S.P. 2008. The Dynamic Nature of Apomixis in the Angiosperms. International Journal of Plant Sciences 169 (1): 169-182

Webgrafía

www.arbolesornamentales.es/Pandanusuti.jpg

www.itis.gov

¹ Corresponde a la bibliografía utilizada en la investigación del Wildpine



HANDICRAFT



HANDICRAFT



HANDICRAFT



HANDICRAFT



HANDICRAFT



HANDICRAFT



handicraft