



Convenio Interadministrativo No. 263 de 2017 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 de Colombia”

Diagnóstico de calidad del oficio de cestería en la comunidad de Chivaraquí, etnia U'wa del Resguardo Valles del Sol, Saravena (Arauca)

Asesor

Iván Camilo Rodríguez

Técnico

William Mejía

Diciembre 15 De 2017

Comunidad: Chivaraquia
Resguardo Valles del Sol, Saravena
Departamento: Arauca
Etnia: U'was
Oficio: Cestería
Técnica: Tejido de tafetán.

1. Materia Prima

La comunidad de Chivaraquia tiene la característica de realizar un trabajo de cestería en el cual utilizan diversas clases de bejucos y diversas plantas de tipo herbácea similares al chocolatillo o al guarumo. No se conoce el nombre en español de dichas plantas ya que la comunidad solo las conoce bajo el nombre en lengua tradicional, sin embargo trataremos de diferenciarlas según sus características físicas y el nombre en lengua.

Se recomienda la intervención de un experto en botánica que permita la identificación de las diferentes especies con las que trabaja la comunidad. Estas fibras son obtenidas dentro del resguardo y son de fácil adquisición por parte de la comunidad. De acuerdo con la descripción de los artesanos, no parecen estar limitados en cuanto a su abastecimiento y el grupo no evidencia dinámicas de cultivo o repoblamiento de estas fibras.

A continuación se presenta una breve caracterización de las fibras que se pudieron identificar en la comunidad:

“Tomokua”:

Esta planta se consigue a 20 minutos de la escuela. Tiene un diámetro promedio de 2 cm y suele ser de 1,8 a 2 metros de alto. Crece cerca de los caños y es de color verde. Se obtiene cortando con un machete desde la base del tallo.



“Lukateva”:

Esta planta se consigue a 15 minutos de la escuela, crece cerca de los caños. Es de 2,5 a 3 cm de diámetro y mide de 3,20 a 3,5 metros de altura. Su color es verde. Se obtiene cortando con un machete desde la base del tallo.



“Bejuco Esara”:

Este bejuco se consigue en abundancia a 25 minutos de la escuela de la comunidad. Tiene un grosor de 6 a 7 milímetros y es de 5 a 10 metros de largo. Se distinguen tonos verdes y cafés en su corteza. Se obtiene jalando o cortando desde lo alto del árbol del que cuelgan.

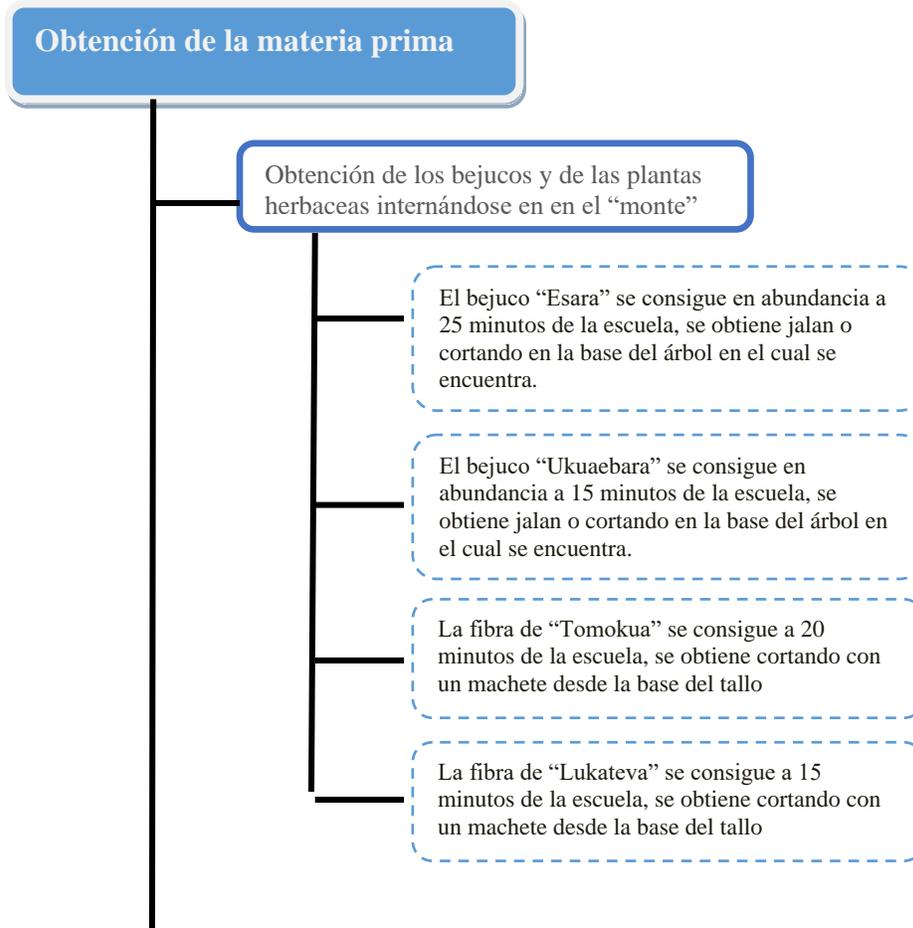


“Bejuco Ukuaebara” o “Bejuco de ratón”:

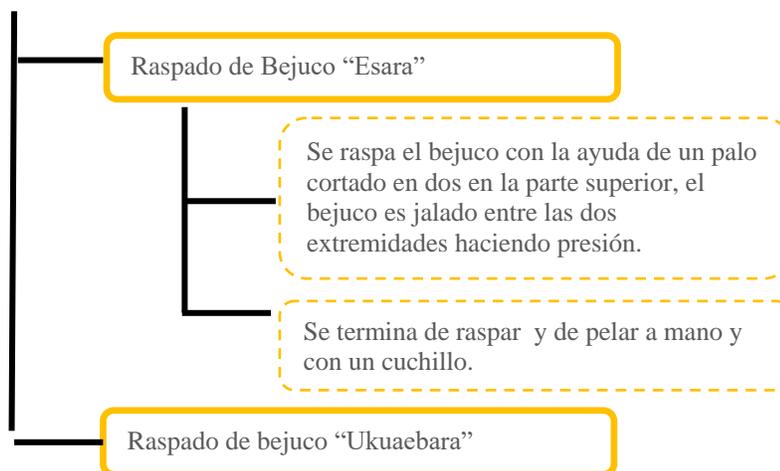
Este bejuco se encuentra a 15 minutos de la escuela, tiene un grosor de cerca de 8 milímetros y un largo de 10 a 15 metros. Se caracteriza por sus tonos verdes en su corteza. Lo llaman “Bejuco Ratón” ya que aparentemente a sus pies suelen anidar ratones pequeños.

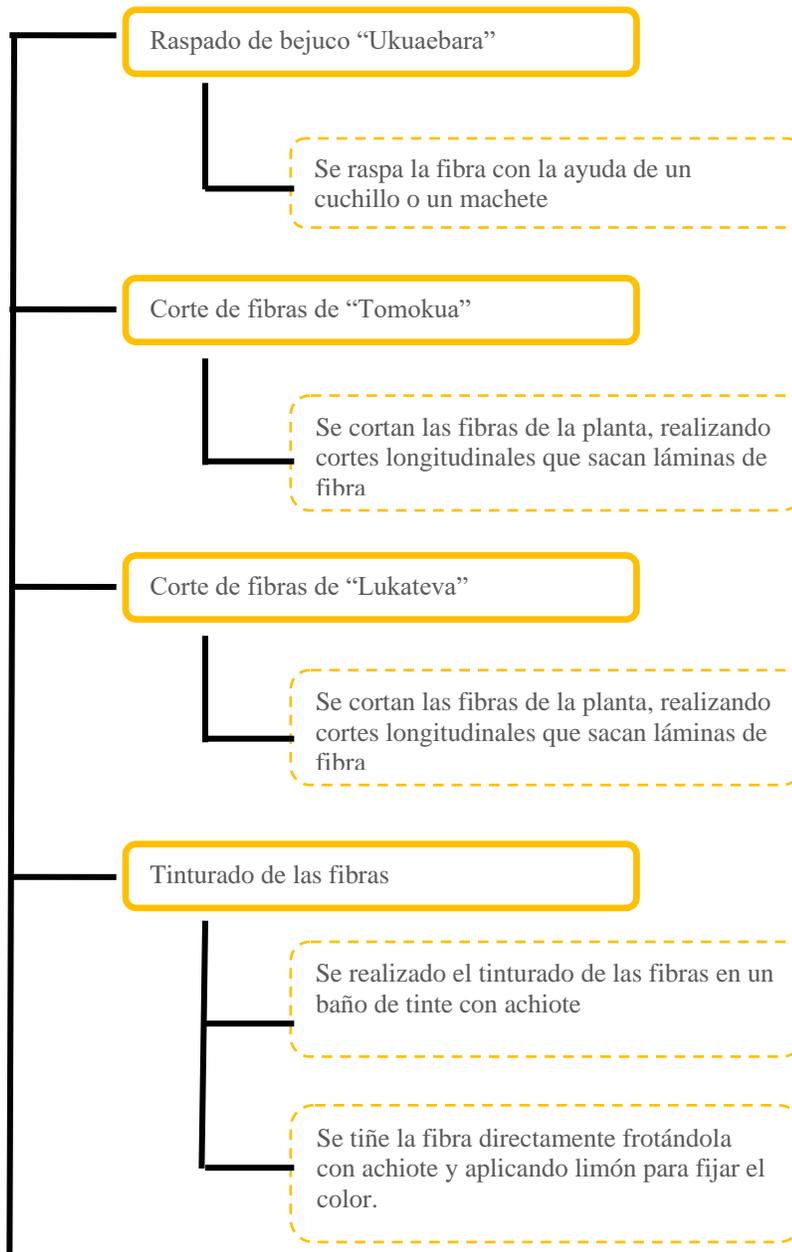


Proceso productivo:



Alistamiento de la materia prima





Elaboración del producto

Se elaboran los productos en cestería tejiendo las fibras en un tejido de tafetán.



Se humedece constantemente la fibra para que se mantenga maleable.

Se validan las dimensiones del producto con la ayuda de un metro.

Se dejan secar los productos al sol por algunos minutos y luego en la sombra.



Empaque del producto



2. Acabados:

Los acabados de los productos desarrollados por la comunidad de Chivaraquia, se evalúan según tres aspectos principales. En primer lugar los productos deben respetar las dimensiones de los diseños definidos por la comunidad, esto teniendo en cuenta que varias líneas de canastos se basan en principios de apilabilidad de estos a la hora de empacarlos y para esto es importante respetar las dimensiones definidas en los diseños.

Por otro lado el proceso de tinturado de la fibra es importante y se puede considerar como un criterio de calidad a la hora de evaluar los acabados del producto. Los colores deben ser parejos sobre la fibra y no se deben encontrar manchas o cambios de tono no deseados en el producto.

El último criterio de evaluación de los acabados se encuentra en el tejido y particularmente en el remate del borde de los productos y en la elaboración de las manijas cuando las hay. El remate se realiza en los canastos trabajados en bejuco haciendo un retorno de la fibra y metiéndola dentro de la estructura base, por lo cual es importante verificar que no se quiere la fibra en este proceso.

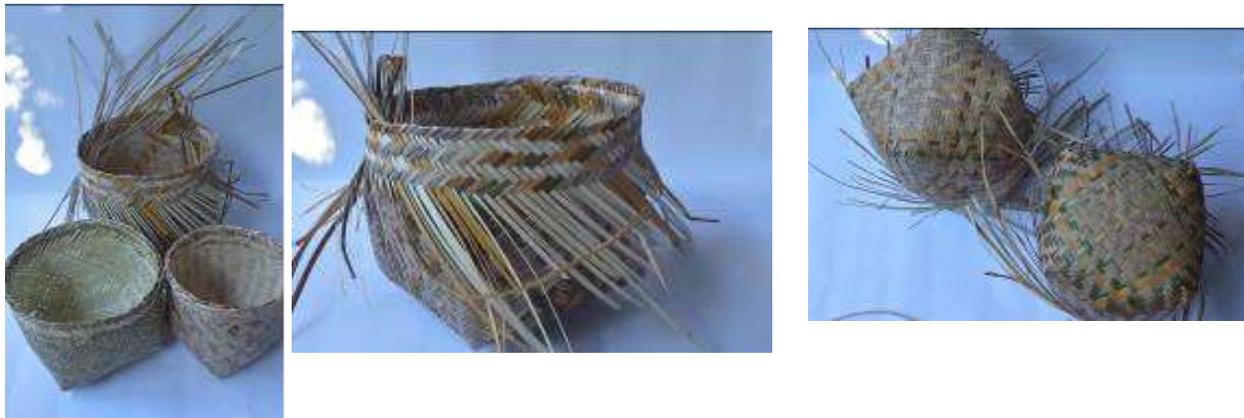
Finalmente para los canastos en bejuco se debe eliminar las hebras o pequeños cabellos que puedan estar sueltas del bejuco, para esto se utiliza un encendedor y quemando los pelitos sueltos.

- Falta de manejo técnico entre los artesanos para el inicio y el Final del tejido lo cual demora el proceso de elaboración de los Productos
- Falta de conocimientos técnicos en la elaboración y aplicación de tintes naturales en las fibras.

3. Producto terminado:



Producto	Dimensiones	Materia prima
Canasto en bejuco grande	21cm alto x 25cm diámetro de boca y base	Bejuco "Esara" y bejuco "Ukuaebara"
Canasto en bejuco mediano	19 cm alto x 22cm diámetro de boca y 25cm base	Bejuco "Esara" y bejuco "Ukuaebara"
Canasto en bejuco pequeño	15 cm alto x 16cm diámetro de boca y 12cm base	Bejuco "Esara" y bejuco "Ukuaebara"



Producto	Dimensiones	Materia prima
Canasto grande	20 x 20 x 20 cm; boca 29 cm diámetro	"Tomokua" y "Lukateva"
Canasto mediano	18 x 18 x 18 cm; boca 25 cm diámetro	"Tomokua" y "Lukateva"
Canasto pequeño	15 x 15 x 16 cm; boca 19 cm diámetro	"Tomokua" y "Lukateva"

4. Almacenamiento y empaque:

Una vez terminados los productos se debe elaborar un inventario de los productos que se van a almacenar especificando las características del producto, el costo que debe estar estandarizado con el resto de productos y por supuesto debe llevar el nombre del producto. Cada producto debe estar marcado por debajo con el nombre del artesano y el precio de venta. Los productos deben ser apilados por tamaños y guardados según la línea de producto a la que pertenecen en costales o cajas. Deben ser almacenados en espacios elevados de manera a evitar la humedad del suelo.

5. Actividades realizadas:

-Se realizó con el grupo de artesanos de la comunidad de Chivaraquia un ejercicio de exploración técnica en donde se generaron procesos de transmisión de saberes entre las dos maestras de la comunidad y el resto de artesanos que aún son aprendices de manera a buscar estandarizar el inicio y el remate de los productos, en donde se fortalezca la transmisión de saberes y se aceleren los procesos de elaboración de los productos.



-Igualmente se realizó un taller de tintes de manera a darle color a los productos, se exploraron varias técnicas de tinturado de manera a que los artesanos pudieran escoger la que mejor les conviene y de manera a explorar aquella que les ofrezca los mejores acabados.

Se le pidió a los artesanos que recogieran y alistaran materia prima para tinturar. Se trabajó con con bejuco “Esara”, bejuco “Ukuaebara”, fibra de “Tommokua” y fibra de “Lukateva”



Se pidió recogerá material tintóreo, en este caso se utilizó achiote. El grupo recolecto una cantidad abundante la cual se les solicitud el primer día de talleres que machacaran y pusieran a hervir durante media hora, para luego dejarlo reposar toda la noche.



El segundo día se colocó a hervir de nuevo el achiote por algunos minutos agregando sal para premordentar. Luego de hervir el achiote se dejó enfriar y se coló el tinte de manera a retirar el material físico y dejar solo el tinte.



Luego de lavar muy bien la fibra ya alistada se puso a hervir en el baño de tintes por una hora. Al cabo de media hora de estar hirviendo se agregó sal, ceniza y alumbre como mordientes. Al cabo de una hora se retiró del fuego y se dejó reposar el baño de tinte el resto del día y toda la noche. Al tercer día se retiró la fibra del baño de tinte y se lavó con abundante agua, para luego colocarlo a secar por algunos minutos. La fibra se mantuvo húmeda para que pudiera ser trabajada fácilmente.

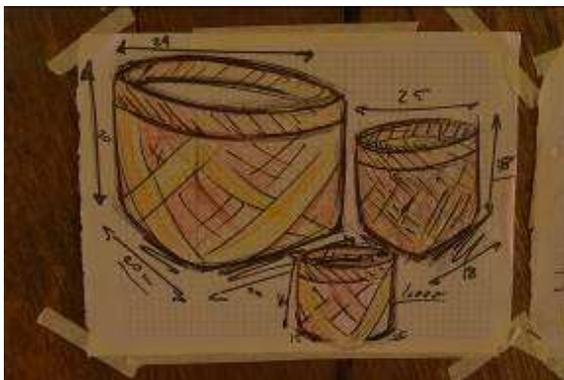
Esta actividad fue realizada con todos los artesanos del grupo de manera a que todos manejen desde un principio las mismas etapas de tinturado. Se invitó a que se siguiera trabajando en grupo en este proceso de manera a poder optimizar el tinte.



Se organizó la elaboración de productos dividiendo el grupo de trabajo en dos. Cada grupo liderado por una de las dos artesanas expertas. Cada artesana líder ayudo a los artesanos de su grupo a iniciar el producto en un ejercicio de transmisión de saberes y enseñando la técnica.



Una vez iniciado el producto se buscó que cada artesano elaborara su producto observando y siguiendo la manera como el artesano líder de su grupo lo realizaba.



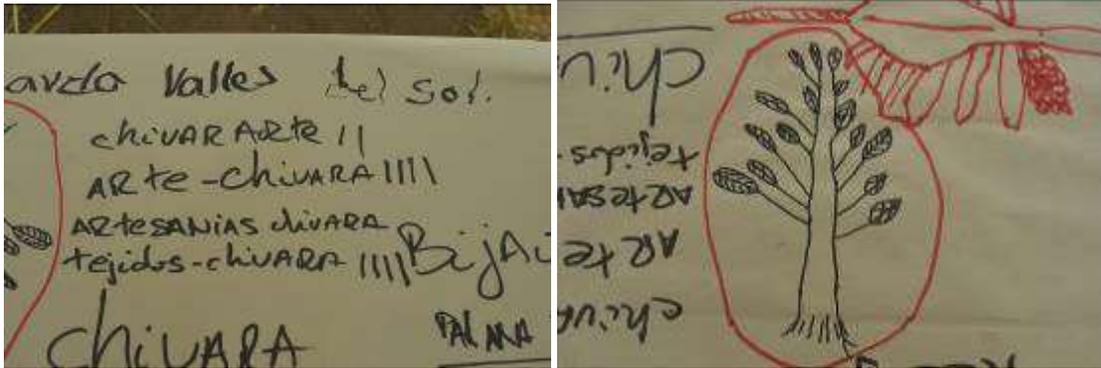
-Se realizó un ejercicio de co-diseño en el cual se estableció con los artesanos y principalmente con el técnico del grupo las dimensiones de los productos sobre los

cuales se va a trabajar. El técnico se encargó de realizar la traducción a los artesanos de manera a poder homogeneizar esta información.



-Se realizó una actividad de identidad y marca en la cual se explicó al grupo la importancia de definir un nombre y una imagen gráfica que los identifique como grupo de artesanos. Se realizó un ejercicio en el cual el grupo busco un nombre que los identificara y elaboro unos dibujos de las plantas con las que trabajan como exploración de identidad gráfica.





-Se evaluó con el grupo el avance de la producción, tanto en calidad de producto, pero también en capacidad productiva. El grupo evidencio una fuerte mejora y un fuerte compromiso frente al proyecto, los procesos de trabajo en grupo y de transmisión de saberes permitieron agrandar la capacidad productiva. En cuanto en diseño se evidencio una clara mejora en el manejo técnico, así como en la definición de los productos y de los formatos y dimensiones de estos. El grupo logro mejorar en la estandarización de sus líneas de producto.



-Por otro lado se realizó un taller de costos y definición de precios de venta de los productos. Para esto se realizó un ejercicio en el cual se buscó establecer el costo en mano

de obra según el tamaño y el tiempo de elaboración, así como según la cantidad de materia prima utilizada en los diferentes productos.



-Se trabajó con los artesanos y especialmente con el técnico el levantamiento de un inventario de productos con miras a Expoartesánias, generando una práctica y un protocolo para los representantes del grupo que participan en la feria.



-Uno de los ejercicios principales desarrollados con el grupo para el segundo viaje, consistió en realizar un acompañamiento en el proceso de elaboración de la producción, de manera a establecer elementos de terminados y acabados de los productos y validando las dimensiones y formatos de estos.





-Con la ayuda del grupo se realizó el levantamiento de un registro fotográfico que permitió el desarrollo de un catálogo de productos (ver anexo), el cual les sirve como herramienta comercial.





6. Recomendaciones:

Si bien el avance del grupo en la definición de sus diseños ha sido bastante fuerte, este es un grupo en el que hay que seguir trabajando en la calidad de acabados. Se recomienda fortalecer al grupo en sus procesos de tinturado, al igual que realizar actividades de encadenamiento con la escuela ya que hay interés en generar mayores procesos de transmisión de saberes. Especialmente en torno al desarrollo de la mochila tradicional.

