



MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

CUADERNO DE DISEÑO DE LAS ASESORIAS EN EL OFICIO DE

Cestería en Esparto de Cerinza, Boyacá

DISEÑADORA

CAROL VALENCIA

Servicio Nacional de Aprendizaje, SENA
Corporación para el Desarrollo de las Microempresas

Septiembre de 1999

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO

**ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
*OFICINA DE DISEÑO***

CUADERNO DE DISEÑO●

Gerente General
Cecilia Duque Duque

Subgerente de Desarrollo
Jairo Carrillo Reina

Subgerente Administrativo y Financiero
Orlando Ernesto Benavides

Coordinadora Unidad de Diseño
Lyda del Carmen Díaz

Asesora en Desarrollo de productos
Ligia de Wiesner

Coordinadores Regionales Milena Torres, Aser Vega
María Gabriela Corradine

Asesor de Diseño
Carol Valencia

Septiembre de 1999

TABLA DE CONTENIDO

- 1. ASESORÍA EN DISEÑO
 - CESTERÍA EN *ESPARTO* EN CERINZA BOYACÁ.
 - 1.1. ANTECEDENTES
 - 1.1.1. Asesorías prestadas por artesanías de Colombia
 - 1.1.2. Análisis de mercado
 - 1.2. PROPUESTA DE DISEÑO
 - 1.2.1. Sustentación
 - 1.2.2. Fichas técnicas
 - 1.3. PRODUCCIÓN
 - 1.3.1. Proceso de producción
 - 1.3.2. Producción prototipos
 - 1.3.3. Capacidad de producción
 - 1.3.4. Costos de producción
 - 1.3.5. Control de calidad
 - 1.3.5.1. Para el artesano
 - 1.3.5.2. Para el comprador
 - 1.3.6. Proveedores
 - 1.4. COMERCIALIZACIÓN
 - 1.4.1. Mercados sugeridos
 - 1.4.2. Propuesta de marca, etiqueta, y sello de identidad
 - 1.4.3. Propuesta de empaque
 - 1.4.4. Propuesta de embalaje
 - 1.4.5. Propuesta de transporte

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

CRÉDITOS

ASESORIA EN DISEÑO

CESTERÍA EN *ESPARTO* EN CERINZA *BOYACÁ*

1.1 ANTECEDENTES

1.1.1 Asesorías Prestadas por Artesanías de Colombia

1974, el escritor Pablo Solano con el apoyo de Artesanías de Colombia S. A. Escribe el libro Artesanía Boyacense, dedicando uno de sus capítulos a la tradición de cestería en esparto.

1985 La Diseñadora Industrial María Gabriela Corradine M. Realiza una asesoría en diseño en la cual plantea la realización de nuevos productos en esparto como bases para refractarias y otros contenedores, buscando alternativas dentro del tejido como la utilización de colados y buenos remates.

A raíz de la asesoría la Diseñadora presentó una memoria de oficio muy completa donde recopila todo lo referente al oficio, esta información se encuentra en el Cendar como CESTERIA EN ESPARTO CERINZA BOYACA. 1989-1995 de María Gabriela Corradine Mora.

1995 El ICBA en convenio con Artesanías de Colombia contrata al Diseñador Jorge Iván Quintero con el objeto de adelantar una nueva asesoría en Cerinza, no hay una información muy clara referente al resultado, aún así los grupos artesanales recuerdan la asesoría por el reto en la búsqueda de nuevas formas en los contenedores diseñados. La información completa se encuentra en la oficina de diseño como Cerámica en Belén y Cestería en Esparto en Cerinza Boyacá 1995 de Jorge Iván Quintero.

1996 La antropóloga María Mercedes Ortiz realiza un diagnóstico en diferentes sitios en Boyacá donde actualiza datos sobre el sector artesanal en Cerinza. La información se encuentra en Subgerencia de Desarrollo.(1)

1997 La diseñadora textil Diana Espitia asume una asesoría para mejorar procesos productivos de los diseños desarrollados en las asesorías anteriores, como resultado se obtuvo un Cuaderno de Producción 1998, el cual se encuentra en el Cendar.

1998 La Diseñadora Industrial Olga Quintana A. Asume una nueva etapa de producción con el objeto de estandarizar medidas en bases y caperuzas, adicionalmente desarrolla una línea de portarefractarias, como resultado de esta asesoría se obtuvo un cuaderno de producción

Con el objeto de continuar y fortalecer los procesos llevados a cabo en esta comunidad en 1998 y 1999 la Diseñadora Carol E. Valencia continua el proceso con una nueva asesoría para el rediseño de productos tradicionales y mejoramiento de procesos productivos como en tintorería , tejidos y acabados. ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Tomado del informe de diseño sobre cestería en esparto de Carol Valencia C.

1.1.2 Análisis de Mercado

Teniendo como antecedente el proceso técnico y de diseño que se ha llevado a cabo en esta localidad, se han identificado fortalezas comerciales, tanto en los nuevos diseños, (lámparas) como en los productos tradicionales, (individuales y portacazuelas)

El artesano del Valle de Cerinza, mantiene una alta comercialización del producto tradicional en todo el país, en diferentes estratos sociales, este se comercializa en almacenes artesanales de diferentes categorías como el de Artesanías de Colombia, el Museo de Artes, El Balay, y en mercados muy populares como el Pasaje Rivas o plazas de mercado como la del siete de agosto, es claro que el producto es apetecible en cualquier mercado, la causa principal el precio y la utilidad que presta; casi se puede asegurar que es el más barato del mercado en su tipo, sin embargo, en el proceso de la comercialización la realizan los intermediarios quienes resultan los más beneficiados en este proceso, estos llegan semanalmente a un sector de la entrada del pueblo donde los artesanos del área urbana y rural llevan toda la producción semanal para venderla a precios irrisorios, es así como en los últimos 3 años los precios se han estancado; (una docena portacazuelas puede costar entre 2.500 0 3200 pesos); ya que el comerciante impone el precio, como ocurre en muchas comunidades artesanales.

Esta situación ha llevado a las siguientes reflexiones:

- ✓ Existe un amplio mercado que compra el producto en su estado actual
- ✓ El mayor beneficiado en este proceso es el intermediario
- ✓ Se pueden manejar precios igualmente atractivos, donde el artesano se beneficie más
- ✓ Se debe aprovechar el hecho de que exista una alta producción

Sin embargo, es claro que si el producto se vende en su estado actual de diseño y calidad el precio se mantendrá y el artesano continuará regalando su producto. Esto justifica el rediseño este, mejorando aspectos formales y de diseño Teniendo en cuenta aspectos generales del mercado en cuanto al gusto de la mayoría de las personas por

adquirir artículos artesanales, tendencias por el uso de objetos en colores naturales.

Como resultado de resultado se obtuvieron productos que han sido evaluados positivamente a nivel de diseño, el área comercial ya comenzó a venderlos en sus almacenes, con buena rotación lo que genera buenas expectativas en para la incursión en otros mercados; en este proceso el precio se pudo mejorar, aun así es accesible a casi todos los estratos socioeconómicos.

1.2 PROPUESTA DE DISEÑO

1. 2.1 Sustentación

A partir de los procesos de diseño llevados a cabo en esta comunidad durante los últimos años se han identificado fortalezas y debilidades tanto de los grupos artesanales como de los productos tradicionales y nuevos, lo cual se analizo para el desarrollo de esta propuesta de la siguiente manera.

Productos Nuevos

Fortalezas:

- ✓ Poseen buena calidad técnica tanto en elaboración como en acabados.
- ✓ Son una alternativa diferente para el mercado en cuanto a calidad, diseño y precio.
- ✓ Generan especialización dentro de la comunidad en la realización de diferentes objetos.
- ✓ Estos productos (lmparas) tenido aceptación en el mercado que maneja la empresa tanto en el almacén de las aguas como en Expoartesanías y esto genera buenas expectativas sobre el mismo en otros mercados.

Debilidades

- ✓ El grupo productor es reducido debido a las exigencias de calidad.
- ✓ No se genera un interés generalizado por realizar cosas nuevas al interior del grupo artesanal.

Productos Tradicionales

Fortalezas

- ✓ El 100% de la población artesanal esta en condiciones de elaborar el producto por tal razón e debe continuar el proceso de mejoramiento de calidad acorde con la productividad.
- ✓ El precio del producto es muy competitivo “podría asegurarse que es el más barato en el mercado comparado con productos similares”.
- ✓ Es un producto que es bien recibido en los diferentes mercados desde tiendas artesanales hasta almacenes populares.

Debilidades:

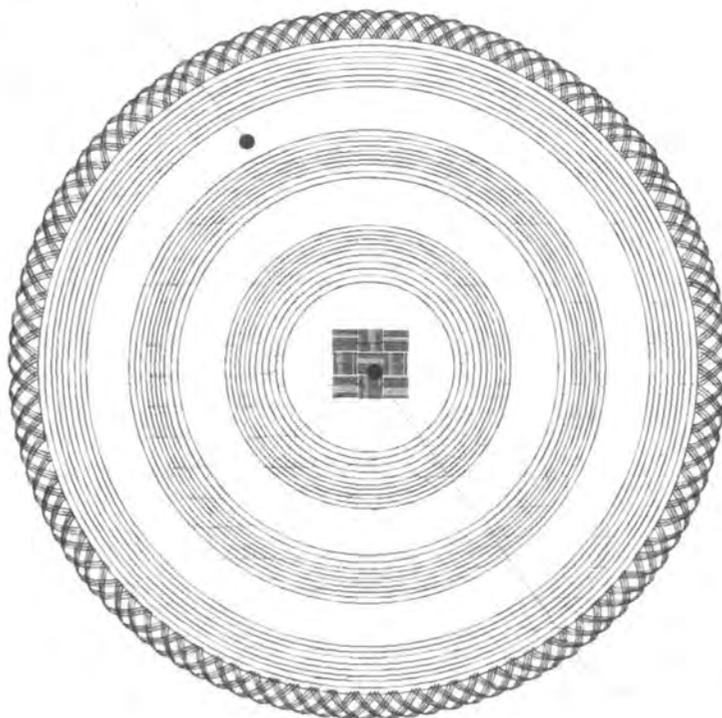
- ✓ La calidad del producto en un 70% es mala en cuanto a calidad de elaboración y acabados lo que se refleja en los bajos precios a que el artesano se ve obligado a vender .
- ✓ Solo un bajo porcentaje de la población artesana se interesa por mejorar la calidad de su artesanía.

A partir de este análisis se concluye que el nuevo producto está en proceso de fortalecimiento tanto al interior de la comunidad como en el mercado y que los productos tradicionales se deben rediseñar, para aprovechar todas sus fortalezas, fortaleciendo los siguientes aspectos:

- Manejo de diferentes alternativas de color: Afianzando los talleres de tintes para que las artesanas se apropien de este proceso, buscando una comunicación directa entre el producto y las tendencias del mercado.
- Textura: Involucrar diferentes muestras de tejido que enriquezcan el producto a nivel visual y táctil.

- Dimensiones: Estandarización de tamaños que se adecuen a las demandas del mercado tanto nacional como internacional.

Aplicando los anteriores aspectos al interior de la comunidad, se consolida la propuesta de diseño compuesta por una línea de 7 individuales redondos, 2 ovalados con sus respectivas portacazuelas y 2 canastos roperos.



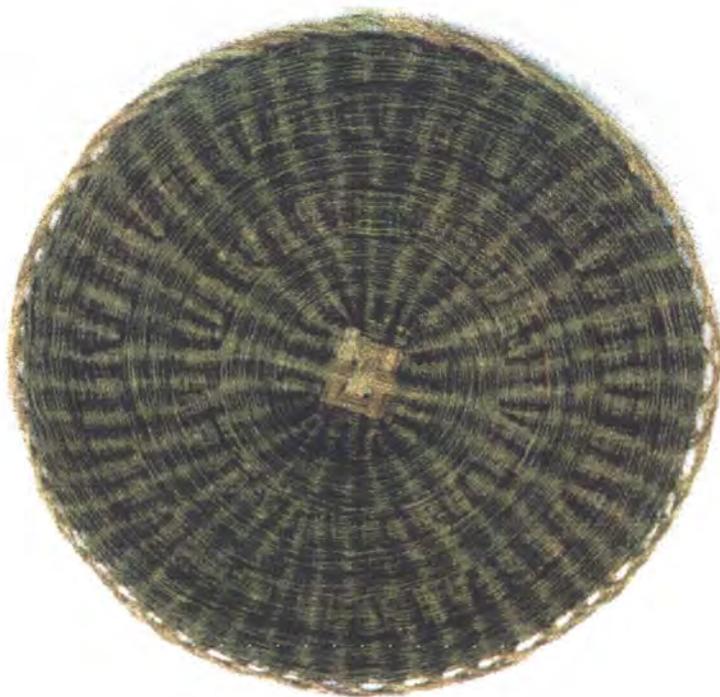
38 cm

TEMA: INDIVIDUAL	REFERENCIA: ESC.(cm): 1:4 PL. 1/1
NOMBRE: TEXTURAS	LÍNEA: MESA
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: ESPARTO
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE,
 EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
 TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL INDIVIDUAL.
 LOS ARMANTES DEBEN TENER 8 HOJAS DE ESPARTO Y SE ARMA 3x3.
 HUMEDECER EL ESPARTO Y COMENZAR A TEJER HASTA UN DIAMETRO
 DE 35 CMS, SEGUN LAS VARIACIONES DE TEJIDO INDICADAS.
 ENMALLAR HASTA LOGRAR DIAMETRO DE 38 CMS.

OBSERVACIONES:
 ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO
 CON UN COLOR HOMOGENEO PARA
 QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE
 BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999



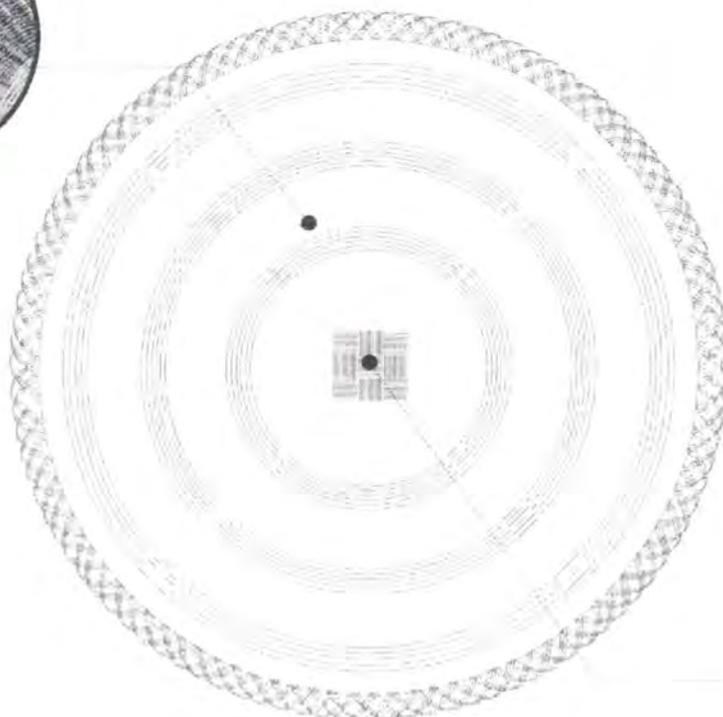
TIPO: INDIVIDUAL	LINEA: MESA	ARTESANO: EMILIA DEL CARMEN MORENO
NOMBRE: TEXTURA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
PROCESO: CESTERIA	LARGO ANCHO ALTO	CIUDAD/MUNICIPIO: CERINZA
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(cm): 38 PESO(gr): 167	LOCALIDAD/VEREDA/ TOBA
CURSO NATURAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 1.000	UNITARIO: \$ 1.500	UNITARIO: \$ 2.500
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 1.210	P. MAYOR: \$ 2.300
DISTRIBUCIÓN: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE: \$

REMARKS: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO,
 TRENZADO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO
 DEBE REALIZARSE DE ACORDO CON LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 0 4 1 5 2 7 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LINEA EMPAQUE



38 cm

REALIZADO POR: INDIVIDUAL	REFERENCIA:	ESC.(cm): 1:4	PL. 1/1
NOMBRE: MATICES	LÍNEA: MESA		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: ESPARTO		
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE,
 EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
 TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL INDIVIDUAL.
 LOS ARMANTES DEBEN TENER 8 HOJAS DE ESPARTO Y SE ARMA 3X3.
 HUMEDECER EL ESPARTO Y COMENZAR A TEJER HASTA UN DIAMETRO
 DE 35 CMS, SEGUN LAS VARIACIONES DE TEJIDO INDICADAS.
 ENMALLAR HASTA LOGRAR DIAMETRO DE 38 CMS.

OBSERVACIONES:
 ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO
 CON UN COLOR HOMOGENEO PARA
 QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE
 BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999

TEMA REF. 4 1 5 2 7 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 4 2 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



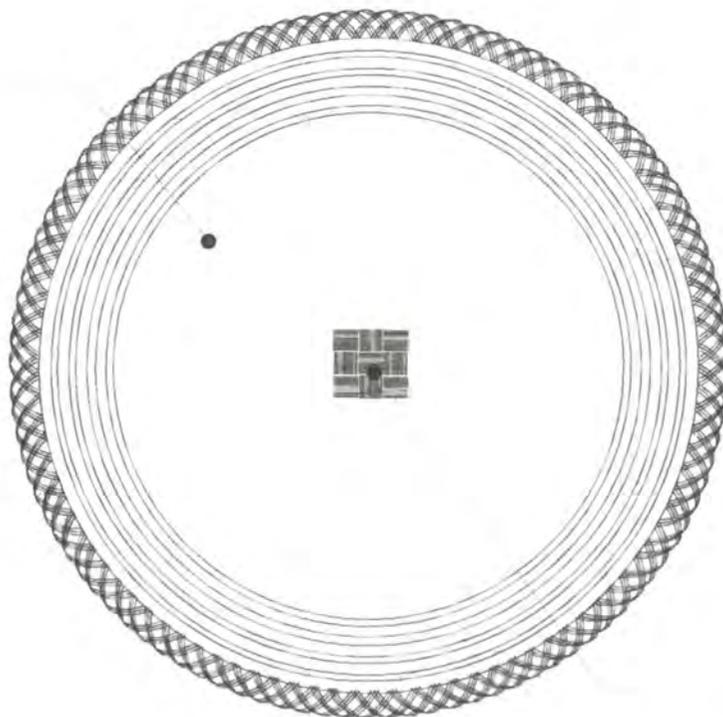
ELABORACIÓN: INDIVIDUAL	LÍNEA: MESA	ARTESANO: BENILDA GONZALEZ
NOMBRE: MATICES	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TIPO DE CESTERÍA: CESTERÍA	LARGO ANCHO ALTO	CIUDAD/MUNICIPIO: DERINZA
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(CM): 38 PESO(GR): 167	LOCALIDAD/VEREDA/ AREA URBANA
CURSO NATURAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 1.000	UNITARIO: \$ 1.500	UNITARIO: \$ 2.500
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 1.210	P. MAYOR: \$ 2.300
ALMACENAJE: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE: \$

OBSERVACIONES: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO,
 EL LARGO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO
 DEBE REALIZARSE SEGUN LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 0 4 1 5 2 7 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



38 cm

TELA: INDIVIDUAL	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:4	PL. 1/1
NOMBRE: SOL	LÍNEA: MESA		
TÉCNICA: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: ESPARTO		
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE,
 EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
 TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL INDIVIDUAL.
 LOS ARMANTES DEBEN TENER 8 HOJAS DE ESPARTO Y SE ARMA 3x3.
 HUMEDECER EL ESPARTO Y COMENZAR A TEJER HASTA UN DIAMETRO
 DE 35 CMS, SEGUN LAS VARIACIONES DE TEJIDO INDICADAS.
 ENMALLAR HASTA LOGRAR DIAMETRO DE 38 CMS.

OBSERVACIONES:
 ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO
 CON UN COLOR HOMOGENEO PARA
 QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE
 BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999

ESTADO: PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

REF. 0 4 1 5 2 7 2 4 CÓDIGO DE REGION 0 4 2 5 1 6 2 REFERENTE(S)



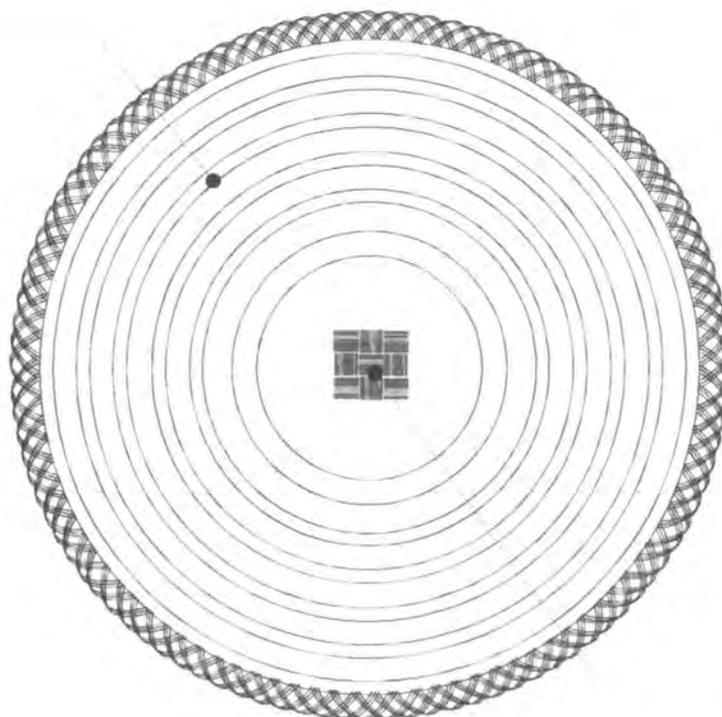
UNIDAD: INDIVIDUAL	LÍNEA: MESA	ARTESANO: AMANDA CASTRO
NOMBRE: SOL	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
ORIGEN: CESTERIA	LARGO ANCHO ALTO	CIUDAD/MUNICIPIO: DERINZA
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(CM): 38 PESO(GR): 167	LOCALIDAD/VEREDA/ AREA URBANA
MATERIAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 1.000	UNITARIO: \$ 1.500	UNITARIO: \$ 2.500
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 1.210	P. MAYOR: \$ 2.300
MATERIALES: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE: \$

OBSERVACIONES: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO, EL TALLADO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO TIENE QUE REALIZAR SEGUN LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 0 4 1 5 2 7 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



38 cm

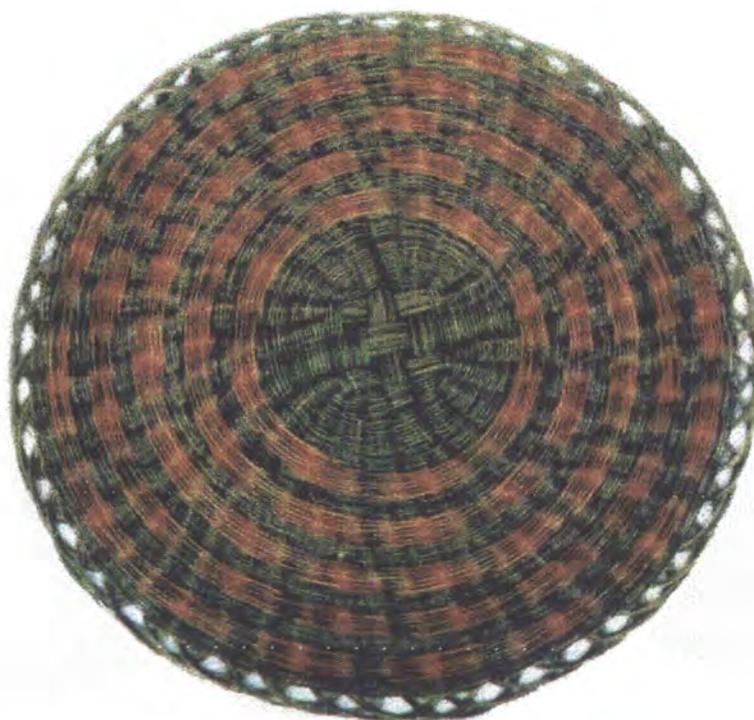
TEJEDORA: INDIVIDUAL	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:4	PL. 1/1
NOMBRE: CINCO GORDONES	LÍNEA: MESA		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: ESPARTO		
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE,
 EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
 TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL INDIVIDUAL.
 LOS ARMANTES DEBEN TENER 8 HOJAS DE ESPARTO Y SE ARMA 3x3.
 HUMEDECER EL ESPARTO Y COMENZAR A TEJER HASTA UN DIAMETRO
 DE 35 CMS, SEGUN LAS VARIACIONES DE TEJIDO INDICADAS.
 ENMALLAR HASTA LOGRAR DIAMETRO DE 38 CMS.

OBSERVACIONES:
 ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO
 CON UN COLOR HOMOGENEO PARA
 QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE
 BUENOS RESULTADOS.



RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999



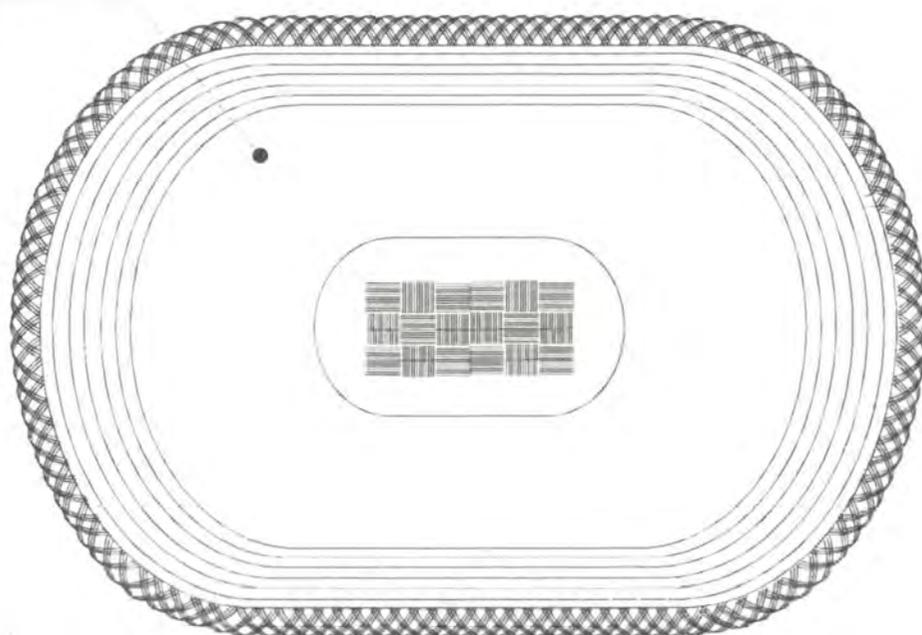
UNIDAD: INDIVIDUAL	LÍNEA: MESA	ARTESANO: ERMENCIA BALAGUERA
NOMBRE: CINCO GORDONES	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
ORIGEN: CESTERIA	LARGO ANCHO ALTO	CIUDAD/MUNICIPIO: CERINZA
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(CM): 38 PESO(BR): 167	LOCALIDAD/VEREDA/ TOBA
CURSO NATURAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 1.000	UNITARIO: \$ 1.500	UNITARIO: \$ 2.500
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 1.210	P. MAYOR: \$ 2.300
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE: \$

OBSERVACIONES: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO, EL LARGADO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO TIENE QUE REALIZAR SEGUN LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 0 4 1 5 2 7 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



45 cm

30 cm

FORMA: INDIVIDUAL OVALADO	REFERENCIA:	ESC.(cm): 1:4	PL. 1/1
NOMBRE: SOL	LÍNEA: MESA		
OFICIO: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: ESPARTO		
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

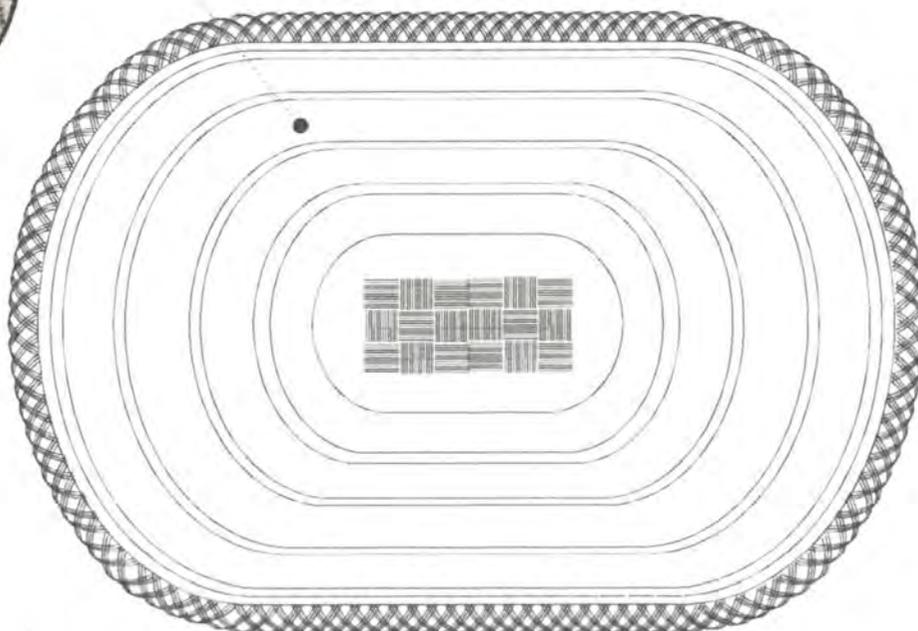
1. SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE, EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
2. TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL INDIVIDUAL.
3. LOS ARMANTES DEBEN TENER 8 HOJAS DE ESPARTO Y SE ARMA 3X3.
4. HUMEDECER EL ESPARTO Y COMENZAR A TEJER HASTA UN DIAMETRO DE 35 CMS, SEGUN LAS VARIACIONES DE TEJIDO INDICADAS.
5. ENMALLAR HASTA LOGRAR DIAMETRO DE 38 CMS.

OBSERVACIONES:

ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO CON UN COLOR HOMOGENEO PARA QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999

STEMA REF. 0 4 1 5 2 7 2 4 CÓDIGO DE REGION 0 4 2 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



45 cm

30 cm

FORMA: INDIVIDUAL OVALADO	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:4	PL. 1/1
NOMBRE: TRES CORDONES	LÍNEA: MESA		
OFICIO: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: ESPARTO		
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

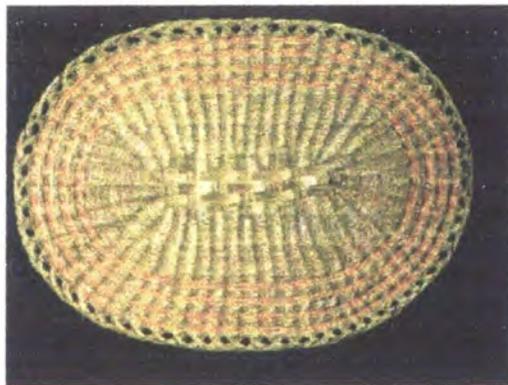
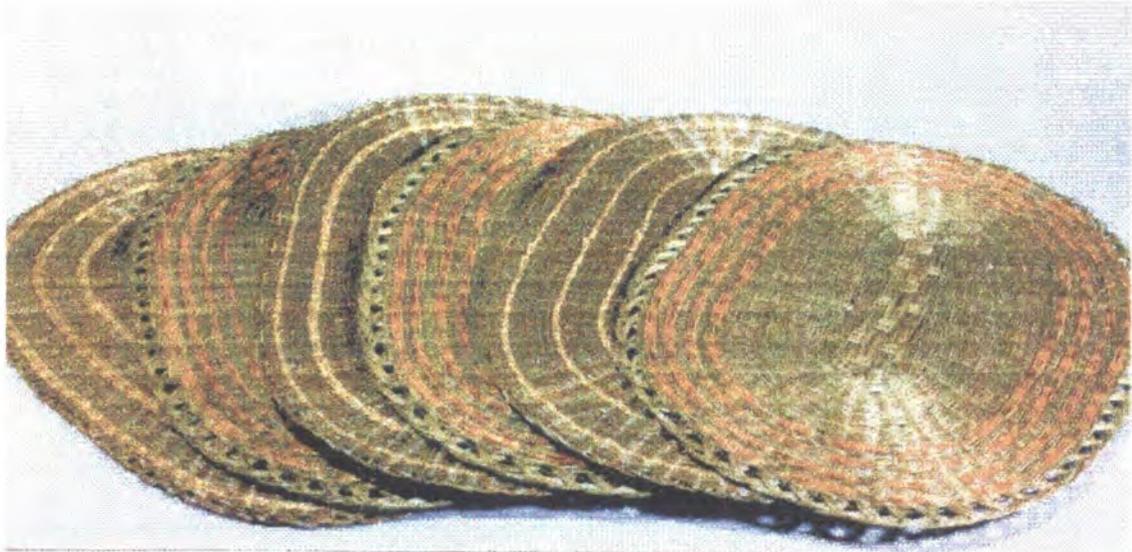
1. SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE, EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
2. TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL INDIVIDUAL.
3. LOS ARMANTES DEBEN TENER 8 HOJAS DE ESPARTO Y SE ARMA 3x3.
4. HUMEDECER EL ESPARTO Y COMENZAR A TEJER HASTA UN DIAMETRO DE 35 CMS, SEGUN LAS VARIACIONES DE TEJIDO INDICADAS.
5. ENMALLAR HASTA LOGRAR DIAMETRO DE 38 CMS.

OBSERVACIONES:

ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO CON UN COLOR HOMOGENEO PARA QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999

STEMA REF. 0 4 1 5 2 7 2 4 CÓDIGO DE REGION 0 4 2 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



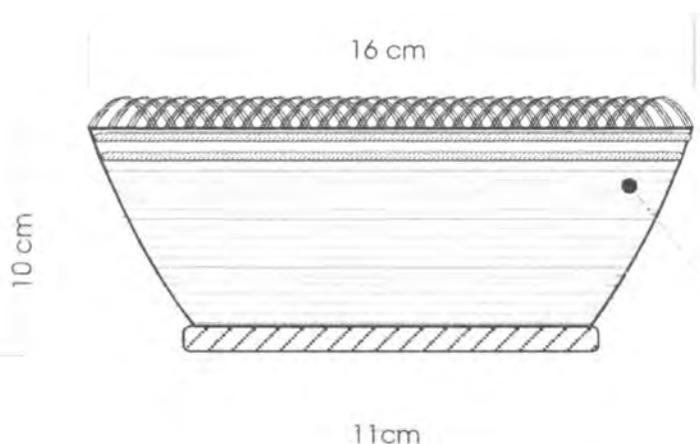
UNIDAD: INDIVIDUAL OVALADO	LÍNEA: MESA	ARTESANO: AMANDA CASTRO
NOMBRE: SOL Y CONTRASTE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
PROCESO: DESTERIA	LARGO: 45CM ANCHO: 30CM ALTO	CIUDAD/MUNICIPIO: CERINZA
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(cm): - PESO(GR): 167	LOCALIDAD/VEREDA/ AREA URBANA
CURSO NATURAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 100	UNITARIO: \$ 1.900	UNITARIO: \$ 3.000
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 1.700	P. MAYOR: \$ 2.800
DISTRIBUCIÓN: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE: \$

OBSERVACIONES: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO, EL TENDIDO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO DEBE REALIZARSE DE ACORDO CON LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 0 4 1 5 2 7 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



OBJETO: PORTA CAZUELA	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:2	PL. 1/1
NOMBRE: SOL	LÍNEA: MESA		
OFICIO: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: ESPARTO		
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE, EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
 TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL INDIVIDUAL.
 LOS ARMANTES DEBEN TENER 8 HOJAS DE ESPARTO Y SE ARMA 3x3.
 HUMEDECER EL ESPARTO Y COMENZAR A TEJER HASTA UN DIAMETRO DE 11 CMS, ELEVAR EL CUERPO 5 CMS.
 ENMALLAR HASTA LOGRAR DIAMETRO DE 7 CMS.

OBSERVACIONES:

ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO CON UN COLOR HOMOGENEADO PARA QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999

TEMA REF. 0 4 1 5 2 7 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: PORTACAZUELA	LÍNEA: MESA	ARTESANO: SARA CUY
CATEGORÍA: SOL	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TÉCNICA: CESTERIA	LARGO: ANCHO: ALTO: 6 CM	CIUDAD/MUNICIPIO: CERINZA
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(CM): 16 PESO(GR): 100	LOCALIDAD/VEREDA/ TOBA
MATERIAL: CURSO NATURAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 3.000	UNITARIO: \$ 800	UNITARIO: \$ 1.600
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 750	P. MAYOR: \$ 1.400
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE:\$

OBSERVACIONES: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO, SECADO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO DEBE TENER QUE REALIZAR SEGUN LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

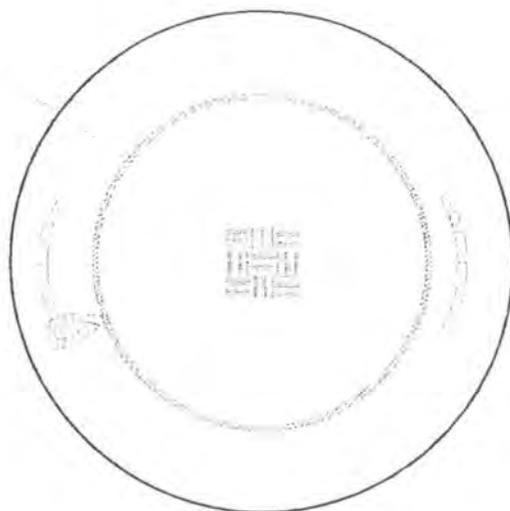
RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 0 4 1 5 2 7 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

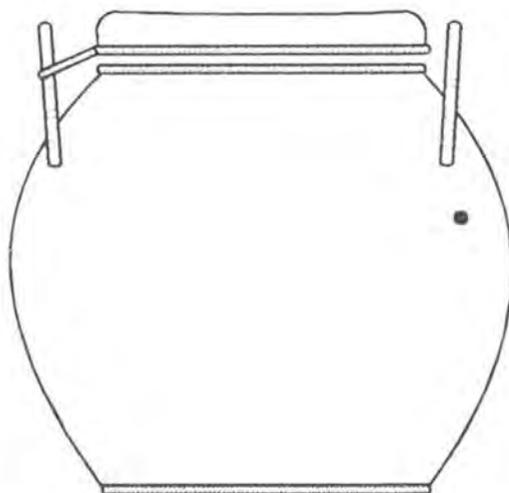


45 cm diámetro

35 cms diámetro



45 cm



35 cm

TIPO DE PIEZA: CANASTO ROPERERO	REFERENCIA: ESO.(cm): 1:4 PL. 1/1
COLOR: FRANJAS	LÍNEA: ROPEROS
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: ESPARTO
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

- SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE, EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
- TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL CANASTO.
- FORMAR ARMANTES DEL TEJIDO.
- HUMEDEGER EL ESPARTO Y TEJER SEGUN LAS MEDIDAS INDICADAS, EN TAFETAN Y LAS FRANJAS EN CORDONES 3-1.
- REMATAR EL CANASTO AMARRANDO ARMANTES EN LOS ORILLOS.

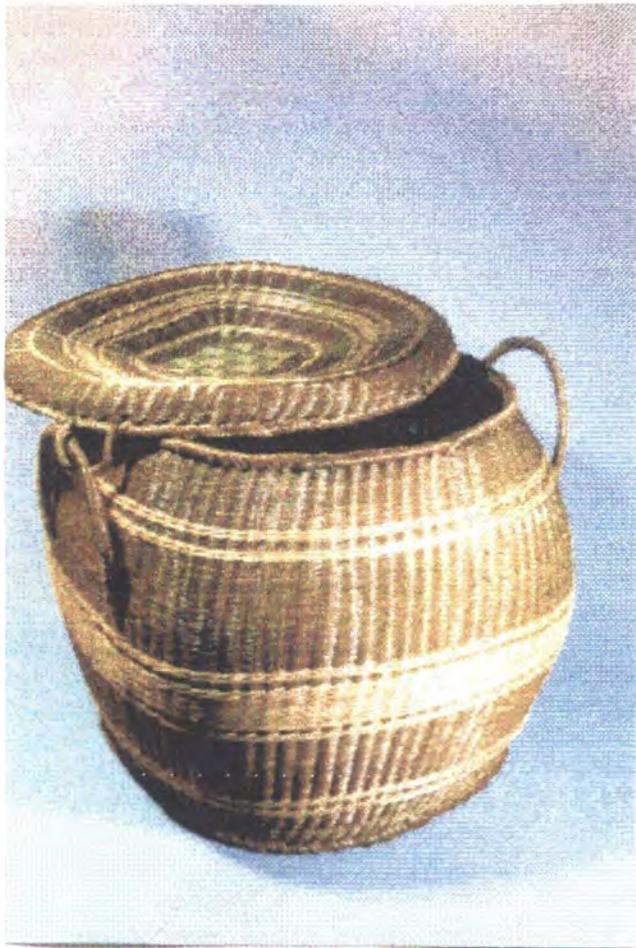
OBSERVACIONES:

ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO CON UN COLOR HOMOGENEO PARA QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999

ESTRUCTURA DE REF. 0 4 1 5 2 7 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 1 6 2 REFERENTE(S)

PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



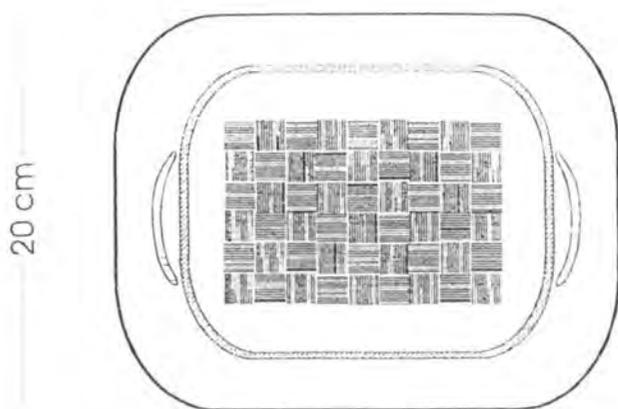
NOMBRE: CANASTO ROPERO	LINEA: DECORATIVA	ARTESANO: GRACIELINA RONDEROS
CATEGORIA: FRANJAS	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TECNICA: CESTERIA	LARGO: ANCHO: 35CM ALTO: 43CM	CIUDAD/MUNICIPIO: CERINZA
TECNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 1.200	LOCALIDAD/VEREDA/ AREA URBANA
CURSO NATURAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 4	UNITARIO: \$ 25.000	UNITARIO: \$ 35.000
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 23.000	P. MAYOR: \$ 30.000
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE: \$

OBSERVACIONES: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO, LARGO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO DEBE REALIZARSE SEGUN LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

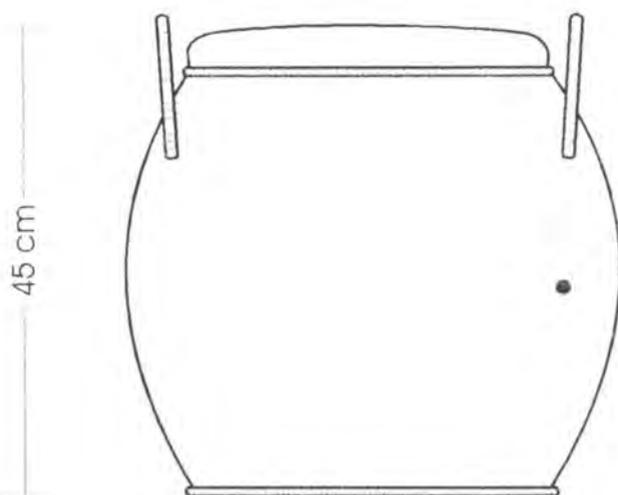
RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

REFERENCIA 04152724 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LINEA EMPAQUE



20 cm

45 cm



45 cm

38 cm



PIEZA: CANASTO ROPERERO	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:4 PL. 1/1
NOMBRE: CORDON	LÍNEA: ROPEROS	
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: ESPARTO	
TÉCNICA: CRUZADO Y TRENZADO	MATERIA PRIMA: HOJA DE ESPARTO	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

- 1. SELECCIONAR ESPARTO BLANQUEADO, EL MAS CORTO PARA ARMANTE, EL MAS LARGO PARA LA TRAMA.
- 2. TEÑIR EL ESPARTO SEGUN EL COLOR DEL CANASTO.
- 3. FORMAR ARMANTES DEL TEJIDO.
- 4. HUMEDECER EL ESPARTO Y TEJER SEGUN LAS MEDIDAS INDICADAS, EN TAFETAN Y LAS FRANJAS EN CORDONES 3-1.
- 5. REMATAR EL CANASTO AMARRANDO ARMANTES EN LOS DRILLOS.

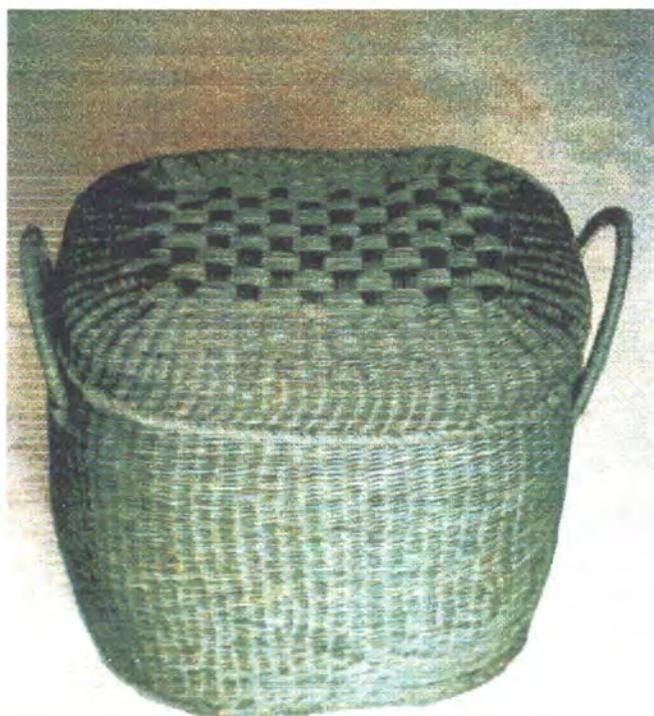
OBSERVACIONES:

ES NECESARIO SELECCIONAR ESPARTO CON UN COLOR HOMOGENEO PARA QUE EL PROCESO DE TINTORERIA DE BUENOS RESULTADOS.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998-MAYO 1999

SISTEMA DE REF. 0 4 1 5 2 7 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

FICHA DE PRODUCTO



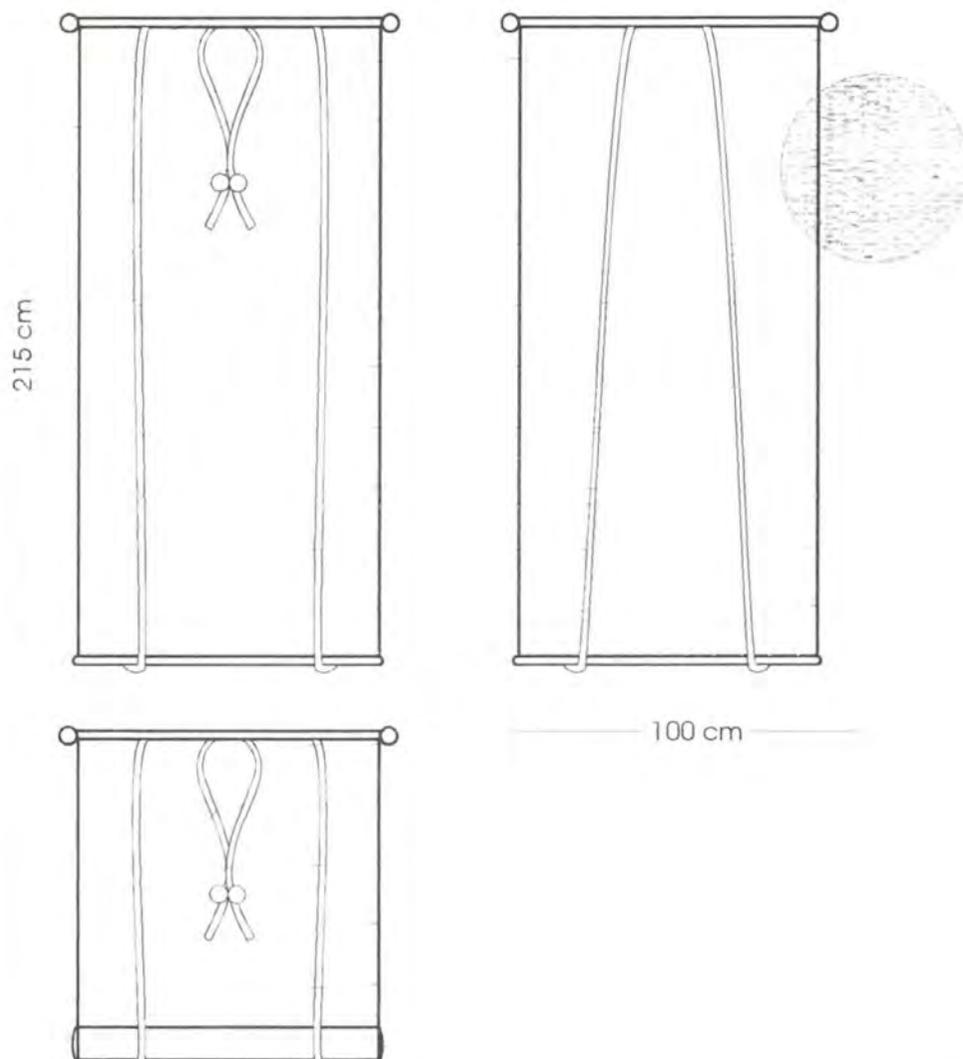
NOMBRE: CANASTO ROPERO	LINEA: DECORATIVA	ARTESANO: ROSA CASTRO
CATEGORIA: CORDONES	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TECNICA: CESTERIA	LARGO: ANCHO: 38CM ALTO: 45CM	CIUDAD/MUNICIPIO: GERINZA
TECNICA: CRUZADO Y TRENZADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 1.000	LOCALIDAD/VEREDA/ AREA URBANA
CURSO NATURAL: ESPARTO	COLOR: TIERRAS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: HOJAS DE ESPARTO CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE CADENA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 4	UNITARIO: \$ 25.000	UNITARIO: \$ 35.000
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 23.000	P. MAYOR: \$ 30.000
EMPAQUE: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE:\$

OBSERVACIONES: ES NECESARIO UTILIZAR ESPARTO BLANQUEADO, TRENZADO Y LARGO PARA LA ELABORACION DE ESTA PIEZA, EL TEÑIDO DEBE SER HECHO DE ACUERDO A LAS INDICACIONES DADAS EN EL TALLER.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: JULIO 1998- MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 0 4 1 5 2 7 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LINEA EMPAQUE



TIPO: CORTINA	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:25 PL.1/1
TIPO: CALADA	LÍNEA: CORTINAS	
TIPO: TEJEDURIA	RECURSO NATURAL : FIQUE	
TIPO: TELAR HORIZONTAL	MATERIA PRIMA: FIQUE HILADO	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

1. URDIR

2. REPASAR.

3. EMPAYETAR.

4. AMARRAR LA URDIMBRE.

5. TEJER.

6. REMATAR POR EL REVES SEGUN LA MEDIDA DE LOS PALOS.

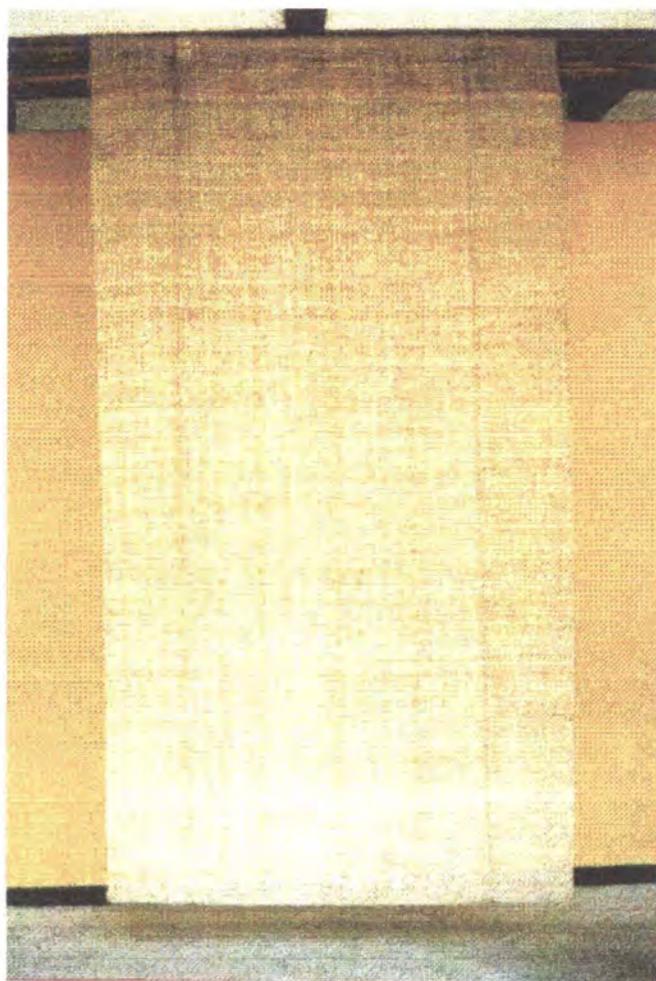
7. COLOCAR SISTEMA.

OBSERVACIONES: LA MATERIA PRIMA UTILIZADA DEBE SER DE OPTIMA CALIDAD.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA FECHA: NOV. 1998 MAYO 1999

EMA REF. 0 4 6 8 1 9 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 6 8 2 2 9 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

FICHA DE PRODUCTO



NOMBRE: CALADA	LINEA: CORTINAS	ARTESANO: PATROCINIA PIMIENTO
TIPO: TEJEDURIA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: SANTANDER
TÉCNICA: TELAR HORIZONTAL	LARGO: 215CM ANCHO: 100CM ALTO	CIUDAD/MUNICIPIO: CURITI
MATERIAL: FIQUE	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 1000	LOCALIDAD/VEREDA/ AREA URBANA
MATERIA PRIMA: FIQUE HILADO	COLOR: DRUDO	RESGUARDO:
	CERTIFICADO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
		TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

OBJETIVO: ALMACENES ARTESANALES Y DE DECORACION	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 40	UNITARIO: \$ 25.000	UNITARIO: \$ 38.000
EMPAQUE: CAJA CARTON CRAFT	P. MAYOR: \$ 24.000	P. MAYOR: \$ 35.000
EMPAQUE: CAJAS DE CARTON	EMPAQUE:	EMPAQUE: \$

REMARKS: ES NECESARIO UTILIZAR MATERIA PRIMA DE OPTIMA CALIDAD.

RESPONSABLE: CAROL VALENCIA

FECHA: NOV. 1998 MAYO 1999

REFERENCIA 0 4 6 8 1 9 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LINEA EMPAQUE

1.3 PRODUCCIÓN

1.3.1 Proceso de Producción

En el desarrollo de cualquier producto en esparto se requiere tener en cuenta los siguientes aspectos generales:

1.3.1.1 La Materia Prima

Esparto: stipa tenacissima planta de la familia de las gramíneas con hojas radicales enrolladas sobre sí mismas, flores en panoja y semillas muy menudas, nace silvestre en tierras altas con climas fríos y húmedos.

Hojas de esparto: Son la parte útil de la planta donde su longitud y grosor determinan la calidad de la pieza artesanal.

1.3.1.1.1 Obtención:

El esparto no se encuentra en Cerinza, las artesanas o intermediarias lo adquieren en Sogamoso, este a su vez proviene , de Belén y Sta. Rosa de Viterbo. El esparto de esta región crece en el páramo y en la tierra cenagosa, los que lo cogen lo cortan y dejan la raíz para que se reactive la planta. Se vende por maletas (termino tradicional) con un peso aproximado de 12 a 20 libras, que a su vez dividen en manojos de 1 libra aproximadamente.

1.3.1.1.2 Preparación:

Una vez comprado el esparto las artesanas disponen un sitio amplio de la casa para escogerlo, las hojas más largas de aproximadamente 90 cms y delgadas son ideales para el proceso de blanqueado y su utilización en la trama, las hojas cortas sirven como armante y sólo requieren un proceso de secado.

1.3.1.1.3 Proceso de Blanqueado

El color natural del esparto es verde (como el pasto) y en las puntas delgadas es un poco más oscuro por efectos de clima, las artesanas blanquean el esparto con el objeto de brindarle mejor apariencia, mayor flexibilidad y buena absorción de tinturas.

El proceso requiere de 10 a 15 días aproximadamente, el primer paso es cocinar los manojos en agua suficiente por un espacio de 2 ½ horas, el tiempo restante es dedicado al secado a la sombra volteándolo continuamente para que el color sea parejo y suficientemente claro. Las artesanas opinan que el esparto más blanco ofrece mejor calidad.

El armante no necesita ser blanqueado simplemente se seca a la sombra y después se utiliza directamente en la obra.⁽²⁾

1.3.1.1.4 Proceso de Teñido:

Materiales:

Colorantes Dispersos: Son Biodegradables y por su naturaleza química, se puede utilizar, tiñendo colores de oscuros a claros sobre una misma preparación de tinte, repitiendo el tiempo y la aplicación de fijador.

Ollas

Sal

Gramera

Guantes

Cuchara

Pinzas

Tijeras

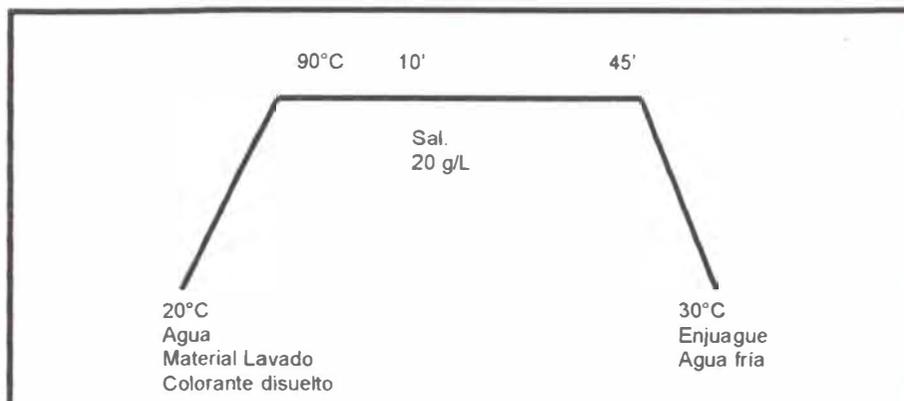
Cuaderno

⁽²⁾ Tomado del informe de diseño sobre cestería en esparto de Carol Valencia C.

Proceso General:

- Pesar un kilo de esparto, limpio de impurezas
- Humedecer el material durante 1 hora aprox
- Preparar una olla grande con 12 litros de agua
- Llevar la olla a punto de ebullición 90° C
- Disolver en agua caliente el tinte (Usar el 2% del peso según el porcentaje de concentración de este, ejemplo. Si el tinte posee una concentración del 100% se debe utilizar 20 gramos para lograr colores básicos puros)
- Dejar hervir durante 10' y agregar 30 gramos de sal (3% del peso)
- Dejar hervir durante 30 minutos mas.
- Dejar enfriar la mezcla a 70° C y sacar la fibra
- Dejar enfriar la fibra a temperatura ambiente
- Lavar la fibra con agua corriente hasta que el agua no presente ningún residuo de colorante.
- Dejar secar durante un día el esparto antes de ser tejido.

CURVA DE TEÑIDO



1.3.1.1.5 Proceso de Tejido

Para iniciar el tejido es preciso remojar $\frac{1}{2}$ hora antes el esparto para que brinde mayor elasticidad y facilidad de manejo.

El tejido en esta técnica de Cestería esta conformado por 2 elementos:

- Armante: Soporte o cuerpo de la cesta en forma de radios con el cual se efectúa el entrecruzamiento de la fibra desde el inicio hasta el final de una obra.
- Trama: Parte más dinámica en el tejido que al irse entrecruzando con los radios del armante va formando una estructura tejida.

Para la realización de las muestras de diseño se utilizaron la muestra de tejido tradicional y otras muestras que se involucraron como:

Cordón: Es un tejido a manera de trenza donde 2 tramas van por debajo y 1 por encima, la exterior se va intercalando con cada una de las anteriores independientemente como si estuviera tejiendo una trenza de 3 cabos

Tafetán: Dos hebras o más a la vez se entrecruzan por encima y por debajo de cada radio del armante

Nudo: Una hebra de la trama envuelve a cada hebra desde del armante (Ver figura 4).

Calado: Entrecruzamiento de los radios del armante en V o X formando interesantes transparencias.

Diagonal: Se realiza de la siguiente manera: Una hebra doble se debe tejer sobre los radios 1-2 en la primera vuelta, en la segunda sobre la 2 y 3, en la tercera sobre los 3 y 4 con el objeto de formar una sarga

Con las anteriores especificaciones claras sobre el material y el tejido, se procede a indicar las especificaciones técnicas de las lámparas teniendo en cuenta que todas comienzan sobre un círculo en madera donde la fibra va colocada. ⁽³⁾

⁽³⁾ Tomado del informe de diseño sobre cestería en esparto de Carol Valencia C.

1.3.2 Producción prototipos.

1.3.2.1 Línea Mesa

Individuales

- ✓ Seleccionar Esparto procesado preferiblemente del más delgado y largo.
- ✓ Alistar el armante con 8 hojas de esparto para cada uno
- ✓ Formar el armante 3 x 3
- ✓ Comenzar el proceso de tejido (tafetán)
- ✓ Hacer variación de tejido con cordón 2-1 y 3-1 según el diseño que desarrollo cada artesano (Ver archivo fotográfico)
- ✓ Tejer hasta un diámetro de 35 cm. y enmallar hasta lograr un diámetro de 38 cm.

Portacazuela

- ✓ Seleccionar Esparto procesado preferiblemente, deigado y iargo.
- ✓ Alistar el armante con 8 hojas de esparto para cada uno
- ✓ Formar el armante 3 x 3
- ✓ Humedecer por diez minutos la trama y comenzar a tejer 11 cm. de diámetro para la base en tafetán
- ✓ Elevar el cuerpo del objeto 4 cm. en forma ligeramente inclinada
- ✓ Tejer 2 cm. en cordón, 2-1 o 3-1, en concordancia con el diseño del individual y enmallar
- ✓ Enmallar con una altura de 1 a 1.3 cm. La boca del portacazuela debe medir de 16 a 17.5cm. de diámetro
- ✓ El remate de la base puede ser liso o acordonado

Contenedores

Ropero Cordón

Cuerpo

- ✓ Seleccionar esparto procesado preferiblemente grueso y largo
- ✓ Alistar el armante con 20 hojas de esparto para cada uno
- ✓ Hacer el armante 5 x 12 forma rectangular
- ✓ Tejer la base en tejido tradicional, hasta 35 cm
- ✓ Tejer todo el cuerpo en cordones 3-1
- ✓ Rematar los orillos superiores amarrando y esconder los armantes en él
Cuerpo tejido

Tapa

- ✓ Seleccionar esparto procesado preferiblemente grueso y largo
- ✓ Alistar el armante con 18 hojas de esparto para cada uno
- ✓ Hacer el armante 5 x 12 forma rectangular
- ✓ Tejer la base en tejido tradicional, según las medidas requeridas
- ✓ Voltrear el tejido, para darle volumen a la base
- ✓ Rematar los orillos amarrando Rematar los orillos amarrando

Ropero Franjas

Cuerpo

- ✓ Seleccionar esparto procesado preferiblemente grueso y largo
- ✓ Alistar el armante con 20 hojas de esparto para cada uno
- ✓ Hacer el armante 5 x 5 forma rectangular
- ✓ Tejer la base en tejido tradicional, hasta 35 cm
- ✓ Tejer el cuerpo, 5 cm en tafetán, hacer una vuelta en cordón
- ✓ Tejer 1 cm en tafetán, y repetir el cordón.
- ✓ Tejer en tafetán y calculando el centro, realizar una vuelta en cordón, dos en tafetán y diez en cordón, nuevamente dos en tafetán y dos en cordón.
- ✓ Continuar el tejido, 10 cm y realizar do vueltas en cordón, dos en tafetán y dos en cordón, continuar tejiendo en tafetán hasta lograr la medida 43 cm mas la tapa
- ✓ Rematar los orillos superiores amarrando y esconder los armantes en él
Cuerpo tejido.

Tapa

- ✓ Seleccionar esparto procesado preferiblemente grueso y largo
 - ✓ Alistar el armante con 20 hojas de esparto para cada uno
 - ✓ Hacer el armante 5 x 5 forma cuadrada
 - ✓ Tejer la base en tejido tradicional, según las medidas requeridas
 - ✓ Voltar el tejido, para darle volumen a la base
- Rematar los orillos amarrando Rematar los orillos amarrando

1.3.3 Capacidad de Producción

La asesoría se realizó con 32 personas divididas en 3 grupos, todas se involucran en capacidad de producción (este número de personas puede aumentar significativamente una vez mejore la calidad del trabajo).

LINEA	NOMBRE	PRODUCCION SEMANAL	PRODUCCION MENSUAL
Mesa	Individual Portacazuelas	250	1000
Canasto Roperos	Cordón	1	4
	Franjas	1	1

1.3.4 Costos de Producción

A continuación se relacionan los costos de producción por producto

INDIVIDUALES

LINEA	NOMBRE	PIEZA (Individuales)	MATERIA PRIMA	INSUMOS	CANTIDAD	COSTO
Mesa	Novare	Sol	Esparto		250 gr.	400
		Tres cordones				
		Cinco cordones		Colorante	3 gr	200
		Matices		Otros		110
				Mano de obra \$ 400		
				Total \$ 1210(C/u)		

INDIVIDUALES OVALADOS

LINEA	NOMBRE	PIEZA (Individuales)	MATERIA PRIMA	INSUMOS	CANTIDAD	COSTO
Mesa	Novare	Sol	Esparto		250 gr.	500
		Tres cordones				
				Colorante	3 gr	200
				Otros		200
				Mano de obra \$ 800		
				Total \$ 1700 (C/u)		

PORTACAZUELAS

LINEA	NOMBRE	PIEZA (Portacazuela)	MATERIA PRIMA Unidad	INSUMOS	CANTIDAD	COSTO
Mesa	Novare	Sol	Esparto		150 gr.	200
		Tres cordones				
		Cinco cordones				
		Matices				
				Colorante	2 gr	100
				Otros		150
				Mano de obra \$ 300		
				Total \$ 750 C/U		

CONTENEDORES

LINEA	NOMBRE	PIEZA	MATERIA PRIMA	INSUMOS	CANTIDAD	COSTO
Roperos	Toba	Cordón	Esparto		2500 gr(c/u).	6000
		Franjas				
				Colorante	25gr	1500
				Otros		600
				Mano de obra \$ 140000		
				Total \$ 23000		

1.3.5 Control de Calidad

1.3.5.1 Para el Artesano

Objeto:

Establecer requisitos generales a tener en cuenta en la elaboración de Individuales y productos en cestería en esparto.

Requisitos Generales

- El color de la materia prima debe ser uniforme en toda su longitud.
- El proceso de blanqueado se debe realizar adecuadamente
- El proceso de teñido se debe realizar con las indicaciones dadas en el taller
- La calidad del tejido, debe ser homogénea
- El enmalle debe tener la misma altura en todo el contorno de la pieza.
- Las piezas no deben tener residuos de fibra en la superficie

Específicos

- Estos productos se deben realizar en Esparto
- Se debe utilizar material seleccionando de la mejor calidad
- El color del material teñido, debe ser parejo.
- El tejido debe ser uniforme en cada una de sus variaciones y los remates se deben hacer por el revés
- El remate de los individuales debe ser enmallando el armante de forma homogénea, en todo el contorno de la pieza.
- La altura del enmallado debe ser igual en toda la pieza
- El tamaño de los productos se debe realizar acuerdo a la propuesta
- El peso de los productos debe ser similar en cada una de las piezas de un mismo juego

Toma de Muestras y criterio de aceptación o rechazo

- Toma de muestras: Cada producción inspeccionara para comprobar si todas las unidades cumplen con los requisitos, ya descritos.
Criterio de aceptación o rechazo: Si la unidad inspeccionada no cumple alguno de los requisitos descritos el comprador se podrá rechazar las piezas
Determinación de Medida: Las medidas de los productos se tomarán con un metro corriente del sistema decimal, teniendo en cuenta, altura total, ancho total y demás medidas indicadas en la ficha técnica

1.3.5.2. Para el Comprador

Estos requisitos se refieren al producto en el proceso de venta

Objeto

Establecer requisitos al comprar productos en esparto, como resultado de esta asesoría

Requisitos Generales

- El color producto debe ser uniforme en cada una de las variaciones del diseño
- El material debe ser seleccionado
- El tejido debe ser homogéneo
- Los orillos deben ser parejos
- El enmallado debe ser uniforme

Específicos

- Los productos deben ser elaborados en los materiales indicados en la propuesta
- No se admiten más de 4 hebras con tonalidades claramente diferentes a las demás
- Toda la pieza es tejida
- Los remates debe ocultarse
- Los tamaños de los productos deben ir sujetos a las indicaciones de las fichas técnicas

Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo:

- Toma de muestras: Cada producción se inspeccionara para comprobar si todas las unidades cumplen con los requisitos establecidos
Criterio de aceptación o rechazo: Si la unidad inspeccionada no cumple alguno de los requisitos establecidos en la propuesta el comprador se podrá rechazar
- Determinación de Medida: Las medidas de los productos se tomarán con un metro corriente del sistema decimal, teniendo en cuenta, altura total, ancho total y demás medidas indicadas en la ficha técnica

Estos requisitos se realizaron con base en las normas Icontec, desarrolladas por Artesanía de Colombia en 1995 para la Hamaca.

1.3.6 Proveedores

Productos

GRUPO ASOART

Los interesados se pueden informar con María Inés Pinto en la siguiente dirección: Carrera 6 No. 7-60 Cerinza Tel. 0987-870083 y 0987-870002

Integrantes del grupo

Rosa T. Pinto
Ana L. Pinto
Carmen Rosa Castro
Elicenia Castro A

ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DE CERINZA " ASORTEC"

Los interesados se pueden informar con Benilda Gonzalez al tel 0987-877154 o con Amanda Castro al telefono 0987 877983

Integrantes del grupo

María del C. Baéz
Rosalbina Carvajal
María del C. Rodríguez
Benilda Gonzalez
Ana Vicenta Cuta
Carmen Gonzalez
Amanda Castro .
Enith Tuta
María T. Ronderos
Israel Becerra
Graciolina Ronderos
Elisa Pinto V.
María I. Pinto
Rita A. Pinto
Ana V. Báez
Mercedes Baez

ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL VALLE DE CERINZA, VEREDA DE TOBA

El contacto se puede realizar por medio de la coordinadora del grupo, Sara Cuy al teléfono 0987-877060.

Integrantes del grupo:

Margarita Balaguera
Carmen Rivera
Maria Emilia del Carmen Moreno
Maria Ines Benavides Villate
Hermencia Balaguera
Sara Cuy Albarracin

PROVEDORES DE MATERIA PRIMA E INSUMOS

ESPARTO: El esparto se consigue en la plazas de mercado de Sogamoso todos los martes en la horas de la mañana, y en Belén los Sábados, en el mercado, este ultimo se considera de mejor calidad; algunas artesanas también lo comercializan, como Benilda Gonzales.

COLORANTES: Los colorantes utilizados son Dispersos, varios laboratorios químicos los importan, el de mejor calidad, es el que comercializa Ciba, importado de Alemania por medio de Colquimicos en la siguiente dirección:

Calle 12 No 38-62
Teléfono: 0912771411
Santafè de Bogotá

1.4 COMERCIALIZACION

1.4.1 Mercados Sugeridos

Este producto se podría comercializar en estratos socioeconómicos de clase Media, Media Alta y Alta; en almacenes artesanales, de decoración de interiores, e incluso almacenes de cadena, Esta línea ha sido diseñada con el objeto de cumplir una función utilitaria; por esta razón el mercado puede ser amplio. Por las características del material y la técnica es ideal para ambientes rústicos en cualquier clima. Debido a que se involucrarían fácilmente en la decoración gracias a la utilización de colores naturales y diseños sencillos.

1.4.2 Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad

Esta propuesta debe contener la siguiente información:

- ✓ Lugar de origen del producto
- ✓ Material en que se elaboró
- ✓ Normas de mantenimiento
- ✓ Información del grupo artesanal
- ✓ La frase: hecho a mano

1.4.3 Propuesta de Empaque

Se sugiere que el empaque se elabore en cartón Craf, que proteja el producto de la manipulación de objetos extraños que puede cambiar su apariencia.

El empaque debe tener la siguiente información:

- ✓ Nombre o sello de identidad
- ✓ Información sobre el origen

1.4.4 Propuesta de Embalaje

Teniendo en cuenta que cada juego o pieza debe tener su empaque individual, para efectos de embalaje se pueden utilizar cajas de cartón

Craf; es probable que en este momento se tenga que recurrir a cajas de cartón de desecho, pero con el tiempo y dependiendo de la demanda el producto será conveniente hacer cajas con datos sobre el producto impreso.

Al empacar se debe procurar llenar las cajas en su totalidad con el fin de evitar que el artículo se mueva dentro de la caja y aprovechar al máximo su capacidad.

Para sellar las cajas es conveniente usar cinta reforzada, evitar usar cuerdas o envolverlas en papel.

Es necesario anotar con claridad en el exterior de las cajas las instrucciones especiales de transporte así como los datos de destinatario y remitente.

1.4.5 Propuesta de Transporte

Es un poco difícil enviar productor de Cerinza oportunamente, se recomienda que un delegado del grupo artesanal se traslade a Duitama y envíe los productos por Servienvrega o Aeromensajería, con la seguridad que le llegarán a su destino (2)

CONCLUSIONES

Los grupos involucrados han sido receptivos en todas las asesorías brindadas por ARTESANÍAS DE COLOMBIA; el proceso que se ha llevado en esta comunidad por mas de diez años esta comenzando a reflejarse en los productos, aun así hay un camino por recorrer para fortalecer y socializar estos procesos y de esta manera generar en Cerinza un modelo de producción artesanal para el mercado.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- ✓ **L**a asociación del área urbana aun tiene fallas de organización, falta de liderazgo y unión para sacarla adelante y esto se refleja en el trabajo, en aspectos como la distribución equitativa de tareas y auto control de calidad en los procesos
- ✓ **A**un no existe en la Asociación urbana una conciencia clara por mejora la manufactura artesanal, lo que difiere notablemente con la mentalidad que muestran las artesanas de la vereda de Toba que están siempre dispuestas a mejorar procesos.
- ✓ **L**as continuas intervenciones han fortalecido la calidad y mejorado los procesos, y aunque este trabajo se debe continuar, es necesario que el apoyo también hacia la comercialización de los productos.
- ✓ **M**ejorar los precios de los productos tradicionales, y ajustarlos a la realidad actual del mercado, estimula al artesano a continuar elaborando el oficio con una mejor su calidad
- ✓ **L**a materia prima escasea cada vez con más frecuencia y esto se traduce en una monopolización del esparto por intermediarios, quienes lo venden a costos elevados perjudicando directamente. Al artesano.

Cerínza posee una cultura netamente rural , artesanal muy valiosa la cual es necesaria fortalecer, por medio de un apoyo institucional integral sostenible en aspectos de trabajo social, organizativo, de diseño y productividad. Con el objeto primordial de mejorar las condiciones de vida de estos artesanos.

CREDITOS

Agradezco la colaboración a todos los miembros de la Asociación de Artesanos de Cerinza a la Asociación de la vereda de Toba y ala nueva asociación "Asoart" y en especial a:

María del Carmen Balaguera

María Emilia Moreno

Sara Cuy

Inés Benavides

Rosa Castro

María del Carmen Rodríguez

Amanda Castro