



artesanías de colombia

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO

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

CUADERNO DE DISEÑO Y DIAGNÓSTICO DEL OFICIO DE

Tejeduría en telar de pedal municipio de Floresta - Boyacá.

ASESORA

**ALEXANDRA PINTO LINARES
Diseñadora Industrial**

***Servicio Nacional de Aprendizaje, SENA
Corporación para el Desarrollo de la Microempresa***

Julio del 2000



Gerente General
Cecilia Duque Duque

Subgerente de Desarrollo
Jairo Carrillo Reina

Coordinadora Unidad de Diseño

Lyda del Carmen Díaz

Coordinador Regional
Aser Vega

Asesor de Diseño
Alexandra Pinto Linares

Julio del 2000

TABLA DE CONTENIDO

Municipio de Floresta

1. Antecedentes del oficio
 - 1.1 Antecedentes Históricos de Identidad y Tradición
 - 1.2 Mapa de localización Geográfica
2. Pieza artesanal
 - 2.1 Elaboración de Cotizas
 - 2.2 Tejeduría en Telar de Pedal
 - 2.3 Tejeduría en Telar Horizontal
 - 2.4 Talla en Madera
 - 2.5 Hilandería en lana y Crin de ganado
3. Propuesta de Diseño
 - 3.1 Sustentación y aportes
 - 3.2 Fichas de Producto
 - 3.3 Planos técnicos
 - 3.4 Ficha de Taller
4. Gestión de Producción
 - 4.1 Proceso de Producción
 - 4.1.1 La Materia Prima
 - 4.1.1.1 Proceso de Teñido
 - 4.1.2 Producción de Prototipos
 - 4.2 Capacidad de Producción
 - 4.3 Costos de Producción
 - 4.4 Control de Calidad
 - 4.5 Proveedores
5. Comercialización
 - 5.1 Propuesta de Marca Etiqueta y Sello de Identidad
 - 5.2 Propuesta de Empaque
 - 5.3 Propuesta de Embalaje
 - 5.4 Propuesta de transporte
6. Conclusiones
7. Observaciones y Recomendaciones

REGIONAL CENTRO ORIENTE
DEPARTAMENTO DE BOYACA

DIAGNOSTICO DE LOS OFICIOS ARTESANALES DEL
MUNICIPIO DE FLORESTA

*Casco Urbano, Veredas Potreritos, La Puerta,
Tenería Bajo Tenería Medio y Tobasía*

*OFICIOS Tejeduría, Hilandería Talla en madera -
Pirograbado*

*MATERIAS PRIMAS Nylon, crin de ganado, lana de
oveja, madera*

1. ANTECEDENTES DEL OFICIO

1.1 Antecedentes históricos de Identidad y tradición

Floresta, fue fundada el 8 de Diciembre de 1.818 por Don Manuel Ignacio de los Reyes; Su nombre obedece a la exuberancia de la vegetación, a la frondosidad de los árboles que adornaban sus valles y a la policromía y variedad de sus flores.

Municipio Agropecuario por excelencia, en donde los cultivos principales son maíz, frijol, papa, Cebada trigo y arveja, y en cuanto a la producción pecuaria ganado ovino, bovino, porcino y caprino.

Limita al norte con Cerinza y Belén; Al Sur con Nobsa; al Oriente con Beteitiva y Busbanzá y Corrales y al occidente con Duitama y Santa Rosa de Viterbo.

Se encuentra ubicada en la vertiente del Río Magdalena, Hoya del Chicamocha, Valle de la Quebrada de Floresta. El clima alterna época de invierno con altas sequías, en la vegetación se encuentran bosques de pino, de eucaliptos, acacia, aliso y urapán.

Cuenta con 15 veredas, de las cuales aproximadamente en 8 de ellas se registra actividad Artesanal.

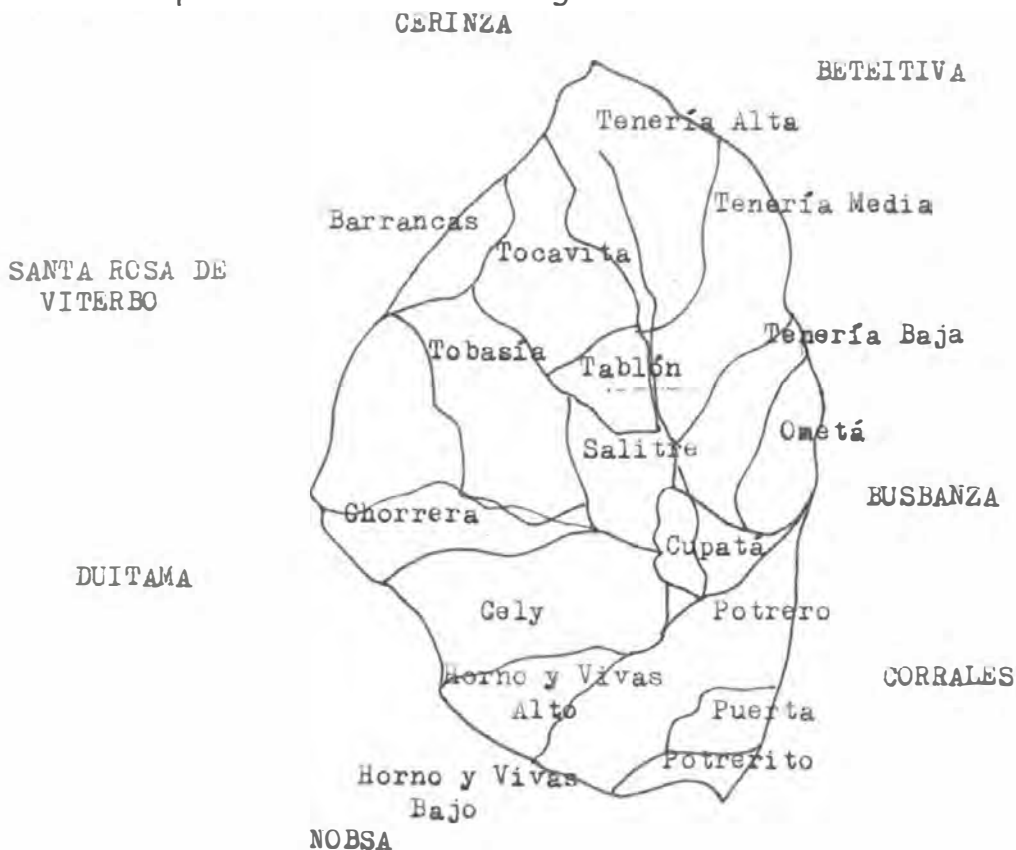
El oficio por excelencia de mayor tradición artesana en la región es la elaboración de cotizas con suela de caucho de llanta, de suela de madera y últimamente suela de espuma.

La alpargata o cotiza, fue introducida por los españoles y sus antecedentes históricos, obedecen a un origen árabe con un amplio uso en Valencia, en la época medieval. Las primeras mujeres españolas que llegaron al altiplano utilizaron las cotizas inicialmente de algodón y luego de fique. El campesino Boyacense fue muy lento en adoptar las alpargatas españolas, Los indígenas y en general los campesinos durante muchos siglos fueron descalzos como sus ascendientes chibchas. La primera forma de calzado adoptada por el campesino, fue la alpargata de fique con capellada de algodón que va atada del talón hacia adelante, con un cordón de lana de preferencia negra llamado comúnmente Galón.¹

Ahora bien desde la introducción de este objeto en la indumentaria cotidiana, a la producción del mismo de forma sistemática en la región, se da un salto en los registros históricos, puesto que su producción se tecnifica y optimiza con la aparición de un telar de pedal en la tejeduría de las Capelladas de las cotizas. No se sabe a ciencia cierta como se realiza este salto tecnológico, pues como bien es sabido, la tradición narra la elaboración de las mismas en rudimentarios telares triangulares, en donde antiguamente los ancestros tejían en algodón hilado por ellos mismos las capelladas en mención.

Hoy en día, existen aproximadamente 4 talleres dedicados a la producción de cotizas, hecho alarmante en el desarrollo microempresarial del municipio, puesto que el 40% de la población sabe el oficio y cuenta con el telar en donde la gran mayoría de las veces se encuentra oxidado y arrumado en un rincón de la vivienda campesina

1.2 Mapa de Localización Geográfica



2. PIEZA ARTESANAL

Dentro de la investigación, se detectaron cinco tipologías de objetos elaborados con caracteres artesanales y se describirán en su orden así:

2.1 Elaboración de Cotizas

Dentro de esta tipología se presentan tres líneas de cotizas.

La más común es la elaborada con suela de caucho de llanta usada y capellada en Nylon, la fibra es teñida con anilinas el indio y generalmente en colores oscuros, el color más comercial es el negro. También se elaboran con suela de cuero y capelladas en hilo poliéster de colores y con suela de espuma y capelladas del mismo material.

Como lo expuesto anteriormente, estos productos son elaborados por 4 talleres y comercializados fuera de la región, algunas de las artesanas(en su gran mayoría son mujeres) que tejen la capellada y taloneras, son contratadas por los talleres más grandes para la elaboración exclusiva de esta parte del proceso, las más expertas son las que lo tejen y lo cosen a la suela.

Dado que la mayor parte de la Población Florestana se dedicaba en antaño a este oficio, actualmente, este potencial productivo se ve sub-utilizado por unos cuantos comercializadores que de alguna manera apoyan el desarrollo local de la región.

Se hace urgente y necesario la intervención en Diseño a éste sector específico, que viabilice los procesos productivos existentes y replantee la génesis objetual actual.

2.1.1 Producción

A continuación se describirá el proceso productivo más empleado en la elaboración de cotizas con suela de caucho de llanta y/o de suela de cuero.

Cotizas con suela de caucho de llanta:

En la producción de cotizas aparecen dos oficios que muchas veces se desarrollan independientemente, y son: La elaboración de la suela y la tejeduría de las capelladas y las taloneras.

Para la elaboración de la suela, se emplea el caucho de llanta usada.

Cuando la llanta llega al taller artesano, es pelada en su capa externa con un cuchillo muy bien afilado, esto con el fin de emparejar la superficie de la llanta y ofrecer una lámina de caucho más o menos homogénea que no maltrate el pie del futuro usuario; Posteriormente es cortada a lo largo, en tiras de aproximadamente 10 centímetros de ancho y la longitud dada por el tamaño de la llanta; Sobre estas tiras se dibuja la suela con unas matrices clasificadas según el número requerido, su tamaño oscila entre el número 35 y el 42.

Después son cortadas con un cuchillo y refiladas; finalmente, se le hacen unas incisiones por donde pasan los ojaletes de la capellada.

En última instancia son clasificadas por tamaño y almacenadas hasta su ensamble con la otra parte de la Cotiza.

Para la Tejeduría de las capelladas, taloneras y fajas de las cotizas se emplea un telar de pedal (Ver anexo fotográfico), en donde se tejen las piezas de acuerdo a los tamaños requeridos para tal fin; estos tamaños coinciden con los números de las plantillas.

El número de piezas elaboradas depende de la destreza artesana y oscila entre una y dos docenas al día.

El ensamble de estas a la plantilla dura alrededor de 10 minutos; es decir que al día se pueden producir en su totalidad alrededor de 2 docenas diarias.

Finalmente el producto terminado es clasificado según el número, se amarra y almacena en espera de su comercialización.

Para la elaboración de cotizas en suela de cuero, se realiza un proceso similar, puesto que el material se consigue en forma laminar y se dibuja y corta de la misma forma que el anterior, su ensamble y almacenamiento es el mismo. Es de destacar, que los desperdicios de material superan el costo del producto y se convierte en pérdida para el artesano (en el caso del cuero alrededor de un kilo de pérdida) puesto que son excedentes que no permiten ser reutilizados y por consecuencia son agentes contaminantes, siendo el residuo de caucho el de mayor incidencia ambiental.

Es importante tener en cuenta que los distribuidores de cotiza en la mayoría de los casos mandan hacer por aparte cada una de las piezas del producto: las suelas, las capelladas y las taloneras siendo ensambladas en su etapa final por las tejedoras de telar de pedal, para finalmente ser comercializadas, entonces se podría nombrar a cada uno de los artesanos que intervienen en dicho proceso, pero sería improductivo a la hora de hacer pedidos, puesto que solo responderían por una parte del proceso; Así, con base en estas apreciaciones se detectaron aproximadamente talleres artesanos:

Los proveedores de cotiza entre otros son:
ANTONIO PEDRAZA en la vereda de POTREROS
SAUL MURCIA MORENO en la vereda de POTREROS
CLAUDIO MARTINEZ en la vereda de POTREROS
MARIELA BERNAL en la vereda de POTREROS
RAFAEL BERNAL

2.1.2 Comercialización

Como lo explicado anteriormente, los productos son comercializados fuera del municipio y los precios oscilan dependiendo del material empleado en la suela, así:

Las cotizas en suela de caucho de llanta la docena está alrededor de \$ 10.000.00

Las cotizas en suela de cuero la docena está alrededor de \$ 15.000.00
Las cotizas en suela de espuma la docena está alrededor de \$ 30.000.00
Es de aclarar, que las cotizas con suela de caucho llevan la capellada en Nylon;
Las de suela de cuero en Hilo poliéster y las de Espuma en hilo poliéster.

Al detal, las cotizas que se hacen con suela de cuero se venden a \$ 6.000.00,
las suela de llanta a \$3.000.00 y las de suela de espuma a \$10.000.00.

Es de resaltar que al mandar tejer las capelladas y taloneras por encargo, el
costo por docena tejida es de \$1.800.00 a \$2.000.00 pesos y la cosida de estas
partes a la suela es de \$1.000.00 la docena.

De otro lado, el almacenamiento del producto terminado se hace apilando unas
cotizas sobre otras y es transportado en lonas de fibra sintética para su
distribución.

En Floresta, no hay ningún almacén de artesanías, y el turista debe remitirse a
los talleres artesanos que le indiquen para comprar algún producto.

2.2 Tejeduría en telar de pedal

2.2.1 Producción

Como un producto alternativo a las capelladas y taloneras para cotizas, se vienen
elaborando las cinchas para la silla de montar en los mismos telares de pedal,
la diferencia reside en que se debe urdir previamente la cincha sobre una tabla
de madera provista de tres puntillas clavadas perpendicularmente en los
extremos de la misma, formando entre ellas un triángulo muy cerrado, de
donde se sujetan respectivamente, las argollas que van a sostener el urdido,
que es realizado con la ayuda de unas lanzaderas de 30 o más centímetros de
largo.

Esta lanzadera es una varilla de madera o de metal, que lleva una horqueta en
cada punta, por entre las cuales se va enrollando el hilo que pasa por alrededor
de la varilla y hace las veces de aguja que anuda el urdido de argolla a argolla.
Así, las cinchas urdidas son colocadas en el peine del telar, que en este caso
esta atornillado a una mesa rectangular y es tensado por sus extremos a la
mesa. El tejido realizado sobre este es el mismo que el empleado en las
capelladas y es tafetán.

La producción diaria de cincha tejida es de una docena y cuesta alrededor de
\$1.500.00 a \$2.000.00 dependiendo del ancho de la misma, y es vendida a
\$5.000.00 la unidad.

Después de tejidas, son colgadas de una puntilla y posteriormente almacenadas
en una lona de fibra sintética para su posterior distribución.

Los principales abastecedores de cincha son:
MARIO PUENTES en la vereda tres esquinas.

MOISES MUÑOZ en el centro.

LUIS WIN MARTINEZ en el centro.

Es importante tener en cuenta, que estos productos son elaborados tradicionalmente en Nylon y este a su vez es teñido con anilinas el indio.

2.2.2 Comercialización

Estos productos son vendidos en Cúcuta y Bucaramanga entre otros, generalmente son comercializados fuera de Floresta.

Dado que es un producto poco comercial y en vista de que la gran mayoría se elabora por encargo, no hay un punto de venta establecido, al igual que su presentación comercial es nula, su promoción y divulgación se hace vía oral, es decir por conocimiento de los pobladores.

2.3 *Tejeduría en telar horizontal*

2.3.1 Producción

La tejeduría en lana se ha venido realizando de generación en generación dentro de la cultura Artesanal Boyascense, en el municipio, se realiza en un telar manual con tecnología apropiada por el artesano, de este, no salen productos de un ancho mayor a 80 centímetros a no ser que fuesen unidos por el centro, es el caso de las cobijas de lana virgen o las ruanas típicas, los procesos de Cardado y Fileteado de los productos se realizan manualmente.

El taller opera a manera de famiempresa, el responsable es Don ESTEBAN RODRIGUEZ y sus hijos en la mayoría de las veces le colaboran con los acabados finales del producto.

2.3.2 Comercialización

La gran mayoría de los productos son comercializados fuera del municipio, puesto que no cuentan con un lugar de exhibición y venta de los productos y de su existencia dan fe los pobladores de Floresta. Cuando un turista desea comprar un producto como este, se remiten a las indicaciones dadas por ellos mismos.

En general los precios de las cobijas oscilan entre \$ 45.000 y \$60.000 y las ruanas ofrecen un precio similar al anterior.

2.4 *Talla en madera*

2.4.1 Producción

El municipio cuenta con un taller de carpintería en donde se desarrolla la talla escultórica de algunas piezas con temática religiosa que han sido adquiridas por la parroquia de Floresta; como de piezas de muy clara expresión artística que se han expuesto en el concejo municipal y han sido adquiridas por coleccionistas particulares. Es de aclarar, que también se elaboran muebles y tapicería de los mismos.

La madera empleada en este proceso es pino y naranjo como materiales nativos y Cedro como material externo.

Las herramientas empleadas van desde una sierra de banco, torno, ruteadora, sin fin hasta gubias y formones. El acabado generalmente es dado por una laca comercial.

Los costos de la escultura oscilan entre \$ 400.000.00 y \$ 3'000.000.00 y el tiempo de producción depende del grado de dificultad de la pieza.

El taller tienen a su cargo 6 personas en cabeza del maestro artesano LUIS ANTONIO BECERRA (30 años de experiencia). Ellos son SILVESTRE BECERRA, JORGE A. BECERRA, JORGE BECERRA, WILLIAM CHINOME, EDGAR ALVAREZ Y ALEXANDER FONSECA. Se encuentra ubicado en Tobasía y lleva 15 años en servicio.

En el casco urbano también hay un taller en madera y es el de la familia DUCON

2.4.2 Comercialización

Actualmente, el taller se dedica a la elaboración de muebles, que son elaborados por encargo y distribuidos en Floresta.

2.5 *Hilandería en lana y crin de ganado*

2.5.1 Producción

La hilandería es un oficio antiguo por naturaleza y se extiende en todas las regiones campesinas del territorio Boyacense.

En la vereda la Puerta, hay alrededor de 7 familias encargadas de hacer este oficio.

La materia prima es adquirida en los mataderos de Sogamoso o en el barrio San Benito y en el matadero municipal de Duitama; viene en madejas clasificadas según el color natural del animal (ver anexo fotográfico) y el bulto puede costar alrededor de \$18.000.00 (2 arrobas de fibra)

La fibra es hilada con la ayuda de un torno fijo manual y se hilan aproximadamente 15 libras diarias.

La familia de DON ESTEBAN RODRIGUEZ hace 18 años que trabaja en este oficio, y vende su producto en el mercado de Sogamoso a \$2.000.00 la libra.

Los artesanos productores, en su mayoría se ubican en dicha vereda y son:

HERNANDO MEDINA
ARCADIO BARRERA
ABELINO BARRERA
GUSTAVO BARRERA
JULIO RINCON
GRACILIANO CALIXTO
JORGE RINCON.

En la vereda de Potreritos, el oficio natural de la región es la HILANDERÍA EN LANA de oveja y es realizada por 25 familias, el hilado es realizado con la técnica tradicional y completamente a mano.

Los costos del material dependen del color y la calidad de la misma, así:
Lana negra \$ 3.500.00 la libra, y la lana blanca \$2.000.00 la libra.

2.5.2 Comercialización

La crin hilada es vendida en el mercado de Sogamoso y en Bogotá algunos almacenes distribuidores de productos para Diseño textil, es comúnmente empleada en la elaboración de tapices artísticos.

De otro lado la lana es vendida igualmente en el mercado de Sogamoso y a algunos artesanos tejedores del municipio.

Ya habiendo descrito el espectro Artesanal de la región, y teniendo en cuenta que el oficio por excelencia que cubre un gran número de artesanos en el municipio de floresta, es la Elaboración de cotizas, se procede a realizar un **desarrollo de producto** con dicha técnica Artesanal.



Algunos artesanos en el taller de capacitación.



CATEGORÍAS: BOLSOS	LÍNEA: MODA Y ACCESORIOS	ARTESANOS: GRUPO ASOCIADO DE
TECNICAS: AMANECER		TRABAJO FLORESTA MIRIAM PUNTES
MATERIALES: TEJEDURÍA	LARGO (CM): ANCHO (CM): 28.5 ALTO (CM): 33	DEPARTAMENTO: BOYACÁ
TÉCNICA: TELAR DE PEDAL	DIÁMETRO (CM): PESO (GR): 300	LOCALIDAD: MUNICIPIO DE FLORESTA
CURSOS NATURALES: ALGODÓN	COLOR: AZUL HORTENSIA, VERDE NARANJA Y CRUDO	VEREDA: DENTRO
MATERIA PRIMA: ALGODÓN 10/2	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

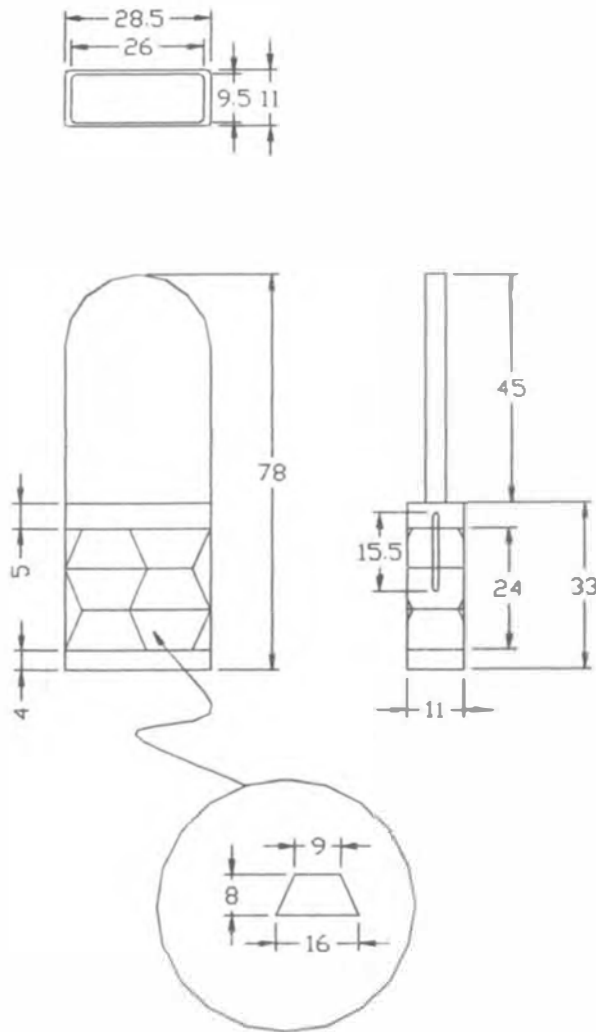
CONDICIONES OBJETIVO: SEGMENTOS CLASE MEDIA Y ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$28.000	UNITARIO: \$32.000
PAQUETE: BOLSA DE POLIETILENO O DE LIENZO CRUDO	P. MAYOR: \$25.000	P. MAYOR: \$28.000
BALAJE: 36 UNIDADES POR CJA DE CARTÓN KRAFT	EMPAQUE: \$800	EMPAQUE: \$1.000

OBSERVACIONES: EN EL MUNICIPIO NO EXISTE UNA ASOCIACIÓN DE ARTESANOS, COMO RESULTADO DE LA ASESORÍA SE GENERÓ UN GRUPO DE TRABAJO QUE NO SE HA CONFORMADO LEGALMENTE. AÚN ASÍ, DEMUESTRAN UNA GRAN DESTREZA EN EL OFICIO, CONSIDERANDO QUE CASI EL 40% DEL MUNICIPIO SE DEDICA A ESTA LABOR (COTIZAS)

RESPONSABLE: ALEXANDRA PINTO LINARES **FECHA:** JULIO / 00



TEMA REFERENCIA 1 5 1 9 2 3 **TIPO DE FICHA:** REFERENTE MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



OBJETO: BOLSOS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1/14	PL. 1/2
PROYECTANTE: AMANEDER	LÍNEA: UTILITARIA		
TÉCNICA: TEJEDURIA	RECURSO NATURAL: ALGODÓN		
MATERIAL: TELAR DE PEDAL	MATERIA PRIMA: ALGODÓN 10/2		

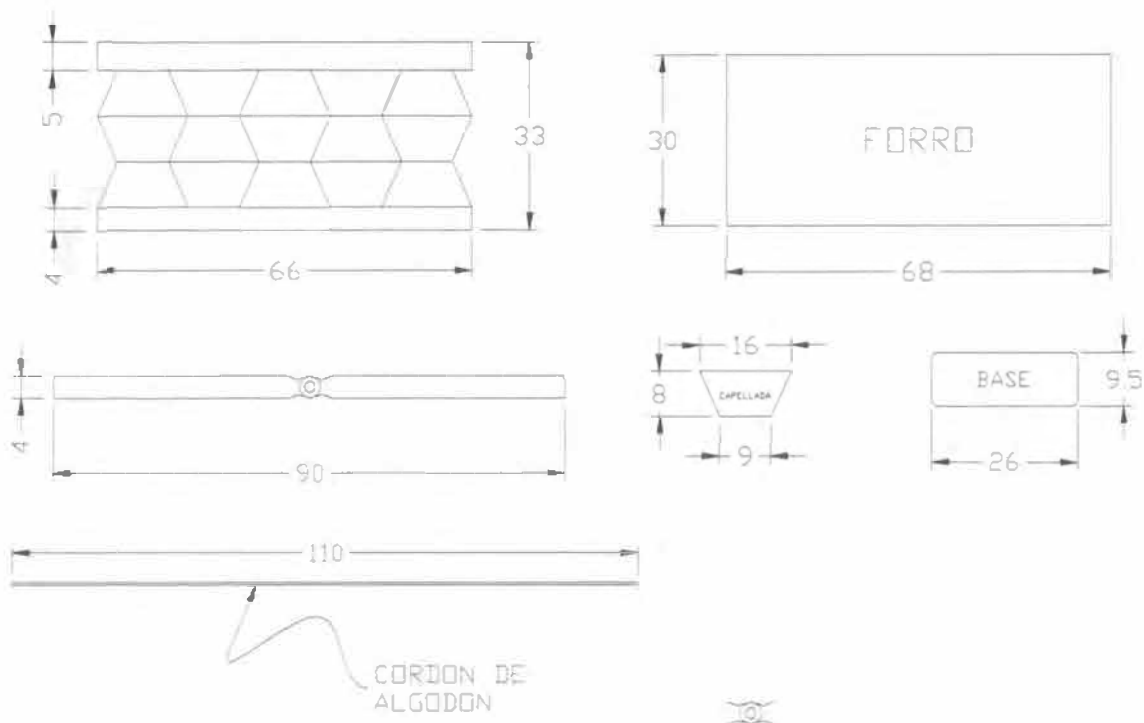
DESCRIPCIÓN DE PRODUCCIÓN: SE REALIZA EN TRES ETAPAS, TINTURA DEL ALGODÓN, TEJEDURÍA DE LAS CINCHAS Y CAPELLADAS Y ENSAMBLE DE LAS PIEZAS CON LA AYUDA DE LA MODISTERÍA. LA TEJEDURÍA SE REALIZA EN UN TELAR DE PEDAL, QUE OPERA EN UNA MESA DE TRABAJO EN DONDE LOS HILADOS SON ACCIONADOS POR LA AYUDA DE UN PEDAL QUE ABRE Y CIERRA EL TELAR. LA CAPELLADA, EL LIGAMENTO EMPLEADO ES EL TAFETÁN CON LA MISMA DENSIDAD QUE EL URDIMBRE EN URDIDO COMO EN TRAMA. LA CAPELLADA ES TEJIDA EN LA MESA DEL TELAR UNA A UNA Y LA CINCHA SE URDE PRIMERO Y SE ENTEJEREA EN TELAR, EN DONDE SE ACCIONA UNO SÓLO DE LOS LISOS PARA SU URDIMENTACIÓN. LAS CAPELLADAS SE DISPONEN HACIENDO COINCIDIR SUS BORDOS MÁS PEQUEÑOS Y SE COSEN. LUEGO SE ENSAMBLAN LAS PIEZAS Y SE ENTEJEREA EL BOLSILLO.

ELABORADO POR: ALEXANDRA PINTO LINARES FECHA: JULIO / 00

OBSERVACIONES: ESTE PRODUCTO ES ELABORADO EN SU TOTALIDAD EN ALGODÓN 100% Y LOS COLORES SE OBTIENEN CON COLORANTES REACTIVOS PARA ALGODÓN.



LA 1 5 1 9 2 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 2 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: BOLSOS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1/12 PL. 2 / 2
RE: AMANECER	LÍNEA: UTILITARIA	
TEJEDURIA	RECURSO NATURAL: ALGODÓN	
TELAR DE PEDAL	MATERIA PRIMA: ALGODÓN 10/2	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: SE REALIZA EN TRES ETAPAS, TINTURA DEL ALGODÓN, TEJEDURÍA DE LAS CINCHAS Y CAPELLADAS Y ENSAMBLE DE LAS PIEZAS CON LA AYUDA DE LA MODISTERÍA. LA TEJEDURÍA SE REALIZA EN UN TELAR DE PEDAL, QUE OPERA EN UNA MESA DE TRABAJO EN DONDE LOS HILADOS SON ACCIONADOS POR LA AYUDA DE UN PEDAL QUE ABRE Y CIERRA LA CAPELLADA. EL LIGAMENTO EMPLEADO ES EL TAFETÁN CON LA MISMA DENSIDAD QUE LA URDIMBRE EN URDIDO COMO EN TRAMA. LA CAPELLADA ES TEJIDA EN TELAR UNA A UNA Y LA CINCHA SE URDE PRIMERO Y SE ENSAMBLA EN TELAR, EN DONDE SE ACCIONA UNO SÓLO DE LOS LISOS PARA SU URDIMENTACIÓN. LAS CAPELLADAS SE DISPONEN HACIENDO COINCIDIR SUS ANCHOS MÁS PEQUEÑOS Y SE COSEN. LUEGO SE ENSAMBLAN LAS PIEZAS Y SE ENHEBILAN.

TEJEDORA: ALEXANDRA PINTO LINARES FECHA: JULIO / 00

OBSERVACIONES: ESTE PRODUCTO ES ELABORADO EN SU TOTALIDAD EN ALGODÓN 100% Y LOS COLORES SE OBTIENEN CON COLORANTES REACTIVOS PARA ALGODÓN.



A 1 5 1 9 [] [] 2 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 2 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



CATEGORÍAS: BOLSOS	LÍNEA: MODA Y ACCESORIOS	ARTESANOS: GRUPO ASOCIADO DE TRABAJO FLORESTA MIRIAM PUNTES
DISEÑOS: DABIS		
TÉCNICA: TEJEDURÍA	LARGO (CM): ANCHO (CM): 21,5 ALTO (CM): 18	DEPARTAMENTO: BOYACÁ
MATERIA PRIMA: TELAR DE PEDAL	DIÁMETRO (CM): PESO (GR): 150	LOCALIDAD: MUNICIPIO DE FLORESTA
CURSOS NATURALES: ALGODÓN	COLOR: UVA, VERDE NARANJA Y CRUDO	VEREDA: CENTRO
MATERIA PRIMA: ALGODÓN 10/2	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

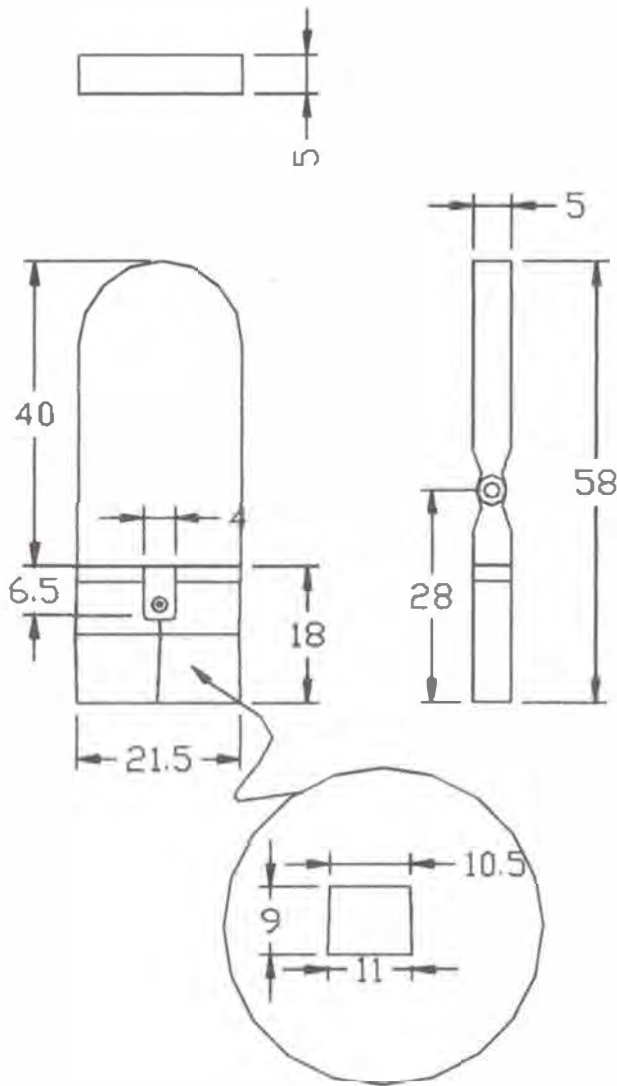
RECORRIDO OBJETIVO: SEGMENTOS CLASE MEDIA Y ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$20.000	UNITARIO: \$25.000
PAQUETE: BOLSA DE POLIETILENO D DE LIENZO CRUDO	P. MAYOR: \$18.000	P. MAYOR: \$22.000
BALAJE: 36 UNIDADES POR CJA DE CARTÓN KRAFT	EMPAQUE: \$800	EMPAQUE: \$1.000

OBSERVACIONES: EN EL MUNICIPIO NO EXISTE UNA ASOCIACIÓN DE ARTESANOS, COMO RESULTADO DE LA ASESORÍA SE GENERÓ UN GRUPO DE TRABAJO QUE NO SE HA CONFORMADO LEGALMENTE. AÚN ASÍ, DEMUESTRAN UNA GRAN DESTREZA EN EL OFICIO, CONSIDERANDO QUE CABI EL 40% DEL MUNICIPIO SE DEDICA A ESTA LABOR (COTIZAS)

RESPONSABLE: ALEXANDRA PINTO LINARES **FECHA:** JULIO / 00



TEMA REFERENCIA: 1 5 1 9 2 3 **TIPO DE FICHA:** REFERENTE(S) **MUESTRA** **LÍNEA** **EMPAQUE**



BOLSOS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1/1) D PL. 1 / 2
RE: OASIS	LÍNEA: UTILITARIA	
D: TEJEDURIA	RECURSO NATURAL: ALGODÓN	
CA: TELAR DE PEDAL	MATERIA PRIMA: ALGODÓN 10/2	

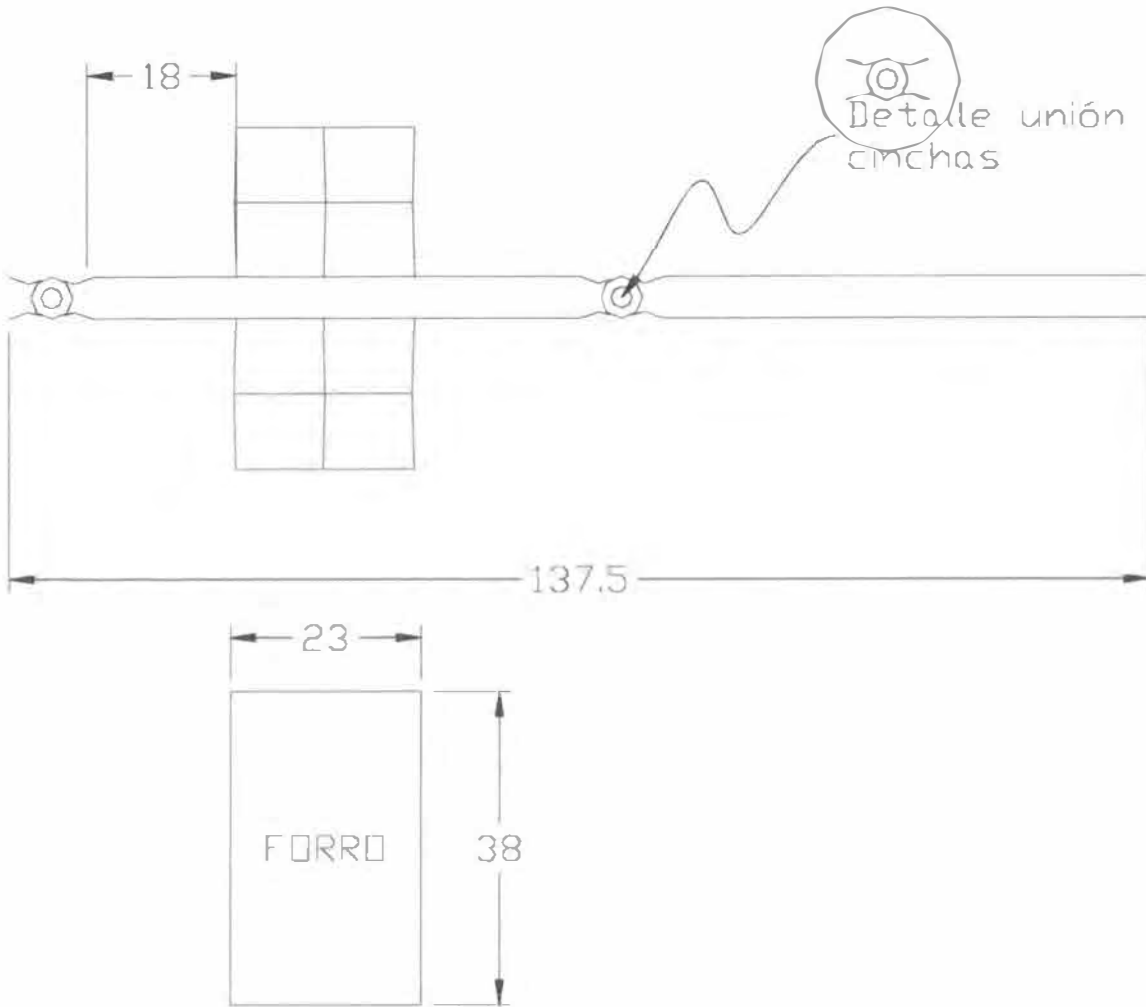
PROCESO DE PRODUCCIÓN: SE REALIZA EN TRES ETAPAS. TINTURA DEL ALGODÓN, TEJEDURÍA DE LAS CINCHAS Y CAPELLADAS Y ENSAMBLE DE LAS PIEZAS CON LA AYUDA DE LA MODISTERÍA. LA TEJEDURÍA SE REALIZA EN UN TELAR DE PEDAL, QUE OPERA EN UNA MESA DE TRABAJO EN DONDE LOS BOLSOS SON ACCIONADOS POR LA AYUDA DE UN PEDAL QUE ABRE Y CIERRA LA MESA. EL LIGAMENTO EMPLEADO ES EL TAFETÁN CON LA MISMA DENSIDAD QUE SE URDE EN URDIMBRE EN URDIDO COMO EN TRAMA. LA CAPELLADA ES ENTENDIDA DEL TELAR UNA A UNA Y LA CINCHA SE URDE PRIMERO Y SE ENTEJEREA EN TELAR, EN DONDE SE ACCIONA UNO SÓLO DE LOS LISOS PARA SU ENTENDIDA. LAS CAPELLADAS SE DISPONEN HACIENDO COINCIDIR SUS BOLSOS MÁS PEQUEÑOS Y SE COSEN. LUEGO SE ENSAMBLAN LAS PIEZAS Y SE ENTEJEREA EL BOLSILLO.

ENSAMBLADOR: ALEXANDRA PINTO LINARES **FECHA:** JULIO / 00

OBSERVACIONES: ESTE PRODUCTO ES ELABORADO EN SU TOTALIDAD EN ALGODÓN 100% Y LOS COLORES SE OBTIENEN CON COLORANTES REACTIVOS PARA ALGODÓN.



1519 22 CÓDIGO DE REGIÓN 0415276 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



TIPO: BOLSOS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1/8 PL. 2 / 2
MATERIAL: OASIS	LÍNEA: UTILITARIA	
TÉCNICA: TEJEDURÍA	RECURSO NATURAL: ALGODÓN	
TIPO DE TELAR: TELAR DE PEDAL	MATERIA PRIMA: ALGODÓN 10/2	

PROCEDIMIENTO DE PRODUCCIÓN: SE REALIZA EN TRES ETAPAS, TINTURA DEL ALGODÓN, TEJEDURÍA DE LAS CINCHAS Y CAPELLADAS Y ENSAMBLE DE LAS PIEZAS CON LA AYUDA DE LA MODISTERÍA. LA TEJEDURÍA SE REALIZA EN UN TELAR DE PEDAL, QUE OPERA EN UNA MESA DE TRABAJO EN DONDE LOS PEDALES SON ACCIONADOS POR LA AYUDA DE UN PEDAL QUE ABRE Y CIERRA EL TELAR. LA CAPELLADA ES UN TIPO DE URDIMBRE EN URDIDO COMO EN TRAMA. LA CAPELLADA ES TEJIDA EN EL TELAR UNA A UNA Y LA CINCHA SE URDE PRIMERO Y SE ENTEJEREA EN TELAR, EN DONDE SE ACCIONA UNO SÓLO DE LOS LISOS PARA SU TEJEDURÍA. LAS CAPELLADAS SE DISPONEN HACIENDO COINCIDIR SUS BOLSOS MÁS PEQUEÑOS Y SE COSEN. LUEGO SE ENSAMBLAN LAS PIEZAS Y SE ENTEJEREA.

ENSAMBLABLE: ALEXANDRA PINTO LINARES **FECHA:** JULIO / 00

OBSERVACIONES: ESTE PRODUCTO ES ELABORADO EN SU TOTALIDAD EN ALGODÓN 100% Y LOS COLORES SE OBTIENEN CON COLORANTES REACTIVOS PARA ALGODÓN.



Nº. 15190022 CÓDIGO DE REGIÓN 0415276 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRES: RUANAS	LÍNEA: MODA Y ACCESORIOS	ARTESANOS: FLOR MARIA CORONADO
NOMBRES: PONCHO TUCANO		
TÉCNICA: TEJEDURÍA	LARGO (CM): 140 ANCHO (CM): 110 ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: BOYACÁ
TÉCNICA: SARGA (OJO DE PERDIZ)	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR): 1.500 LOCALIDAD: MUNICIPIO DE TOCA
CURSOS NATURALES: LANA DE OVEJA	COLOR: CRUDO Y AZUL	VEREDA: CENTRO
MATERIA PRIMA: LANA TORCIDA	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

RECORDADO OBJETIVO: SEGMENTOS CLASE MEDIA Y ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 12 UNIDADES	UNITARIO: \$37.500	UNITARIO: \$39.500
PAQUETE: BOLSA DE POLIETILENO O DE PAPEL	P. MAYOR: \$34.000	P. MAYOR: \$37.500
BALAJE: 12 UNIDADES POR CJA DE CARTÓN KRAFT	EMPAQUE: \$500.00	EMPAQUE: \$500.00

SERVACIONES: ESTE PRODUCTO SE ELABORA EN DOS PAÑOS. DEL TELAR SE
 MONTA CON MECHA Y SE ENSAMBLA SEGÚN INSTRUCCIONES DADAS. SE DEBE COGER
 LA LANA DEL MISMO TONO Y CON PUNTADA PEROIDA.

DESARROLLÓ EN UNA SÓLA TALLA. SE PUEDEN HACER MAS TALLAS.

RESPONSABLE: ALEXANDRA PINTO LINARES FECHA: JULIO / 00



TEMA REFERENCIA * 1 5 1 9 [] [] 2 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

3. Propuesta de Diseño

3.1 Sustentación y aportes

Los procesos que intervienen en la elaboración de cotizas son: la manufactura de la suela y la tejeduría de las capelladas y taloneras. Actualmente, son pocos los artesanos que se dedican a producir suelas para las cotizas y es mayor el número que se dedica a la tejeduría de las capelladas y taloneras respectivamente; Puesto, que ya se han venido especializando en el oficio y es mayor la contratación de artesanos en la segunda que en la primera. Esto procura que de alguna manera el oficio de la tejeduría este relativamente activo, ofreciendo posibilidades de potenciación y diversificación. De otro lado, si nos remitimos a la historia del oficio, se hace mucho más importante, el rescatar el oficio que por la falta de mercado se está extinguiendo y con el transcurso de los años se ha venido convirtiendo en parte de la identidad de Floresta.

Ahora bien, dado que las piezas que salen de estos telares son pequeñas, se planteó la posibilidad de construir un textil con la unión de las mismas. De otro lado las posibilidades geométricas residuales van desde una trapezio hasta un cuadrado en la disposición angular de los peines para las capelladas y de rectángulos prolongados utilizando únicamente uno de los peines y la sujeción de la pieza a la mesa de trabajo (telar para elaborar cinchas).

Con estas dos herramientas de diseño, se proyecta una línea de productos de Moda y accesorios, basándose en los objetos que mayor rotación y demanda tienen en el mercado informal con énfasis en el concepto de contención.

Las características del mercado potencial, están dentro del espectro de lo informal, de personas entre los 15 y 35 años amantes de la ecología y con un estilo de vida propio.

Sus posibilidades económicas median entre un estrato socioeconómico medio-medio alto.

Dado que es un producto de moda y accesorio, no tienen una ubicuidad espacial específica.

Características del producto: Basándose en la geometría de las piezas, se elaboró un bolso con la forma original de las capelladas (trapezio) y otro cambiando un poco el ángulo entre peines, procurando figuras casi cuadradas; Alternativamente y en vista de la tejeduría de las cinchas en telares similares, se propone la aplicación de la misma en la elaboración de los prototipos, rescatando la riqueza visual y estética ofrecida por sus extremos, ya que esta es montada en grandes argollas, procurando uniones interesantes entre ellas.

El producto involucra en su manufactura tres oficios claramente diferenciados, como son: La tejeduría de las capelladas, la tejeduría de las cinchas y la modistería, con accesorios en carpintería. Es de rescatar que a través de esta

propuesta, se logra una especie de interdependencia Artesanal, con fundamentos en el cooperativismo.

Exposición de la muestra de Diseño en el salón del Concejo Municipal. Floresta



De otro lado cada uno de los oficios debe ser realizado bajo las exigencias de experto en el oficio, esto no implica restringir el desarrollo del proyecto a unas cuantas personas, sino a depurar la calidad de la destreza artesana. Invita a perfeccionar cada uno de los oficios y a comunicarlo a través de la elaboración de los productos.

4. Gestión de Producción

4.1 Proceso de producción

4.1.1 La materia prima

El material empleado en la elaboración de estos productos es algodón 100%, pertenece a la familia de las fibras celulósicas, es producido por arbustos pequeños que dan origen a una pequeña flor que al llegar a la madurez presenta una masa de pelillos blancos, que son hilados y transformados en longitudes cilíndricas de varios metros de extensión; dependiendo del número de hilos en un cordel y de su torsión se obtiene mayor o menor resistencia en cuanto a su estructura física. Su presentación comercial va desde madejas y ovillos de diferente título hasta telas compuestas de un sin número de hilos de algodón.

Se propuso así, puesto que tiene un comportamiento similar al empleado anteriormente, su estructura química lo hace biodegradable permitiendo así su implementación con la posibilidad de exportar los productos.

El algodón empleado es de título 10/2 y se consigue en COOTEXTIL LTDA. en Bogotá en la Calle 21 No. 69-27 y los teléfonos son 2 60 31 30 o 2 60 31 10. Su presentación comercial es en Cono.

4.1.1.1 Proceso de Teñido

La fibra debe recibir un tratamiento previo al tinte y es el Descrude.

El objetivo final del descrude es el de dejar el tejido completa y homogéneamente hidrófilo, es decir, que sea permeable al agua que es el vehículo de todos los tratamientos que le siguen. En dicho proceso se eliminan las impurezas grasas y cerosas que se oponen a la permeabilidad del tejido.

El proceso de descrude es el siguiente:

<i>INGREDIENTES</i>	<i>CANTIDADES PARA UN KILOGRAMO DE ALGODON</i>	<i>INDICACIONES</i>
Agua	20 Litros	Limpia y Fría
Detergente	Dos cucharadas Soperas rasas	En polvo, que no contenga blanqueadores ni perfumes (Dersa)
Algodón	Un Kilogramo (1 Kg.)	En madejas flojas.
Corrector de Dureza o "Secuestrante"	20 centímetros cúbicos o mililitros	Medirlo con una tapa de gaseosa litro (2 Tapas)

Curva de Descrude



INSTRUCCIONES

En una olla grande colocar 20 litros de agua, cuando haya alcanzado los 50 grados centígrados (es decir, antes de que hierva) agregar dos cucharadas soperas rasas de Detergente, que no contenga blanqueadores ni perfumes y 20 centímetros cúbicos de corrector de dureza o Secuestrante. Mezclar y agregar un Kilo de Algodón que debe estar en madejas pequeñas, flojas y con varios amarres. Se eleva la temperatura a 90 grados centígrados se deja hervir durante 30 minutos. Se debe mantener continuamente en agitación (es decir revolviendo una y otra vez la mezcla) Luego se saca y se lava la fibra hasta que quede completamente sin detergente.

La relación de baño empleada es 1:20 es decir por cada kilo de fibra se requieren veinte litros de agua.

El Baño de tintura es el siguiente:

Antes de exponer todo el proceso, se explicará brevemente la teoría del teñido, el tipo de colorante y su reacción con la fibra.

El teñido es el proceso de dar color a las fibras textiles, por medio de compuestos orgánicos o químicos que tienen afinidad física o química por estas. Dichas sustancias coloreadas son llamadas *colorantes* y mantienen sus propiedades de color por un tiempo más o menos prolongado. Un colorante para uso textil, es un compuesto soluble que tiene color y capacidad de formarlos, cuando es absorbido por la fibra desde la solución en que se encuentre.

La capacidad de absorción de la fibra y su grado de hinchamiento en el agua, determinan

Su afinidad por los colorantes; De otro lado, la temperatura del baño en que se encuentren colorante y fibra permite la difusión del colorante en la misma.

Existen diferentes tipos de colorantes para fibras celulósicas, como son:

Directos, Reactivos, Tina, Sulfurosos y azoicos, de La influencia de su configuración química y física sobre la fibra depende la permanencia del color en la misma.

Haciendo un análisis de la eficiencia de los tipos de colorantes y su solidez a la luz y al agua se optó por emplear *colorantes Reactivos* en el proceso de tintura.

Los colorantes Reactivos, son colorantes aniónicos, que pueden ser aplicados al algodón y otras fibras celulósicas bajo condiciones moderadamente alcalinas y con la adición de un electrolito; El colorante se une a la fibra por un enlace químico que le impide removerse con facilidad de esta, ya que durante el proceso de tintura la fibra se modifica por la incorporación del colorante, de manera que este se vuelve tan insoluble como la fibra misma. Presenta excelentes solidez en húmedo, a la luz solar con una amplia gama de colores y tonos brillantes. Por su excelente solidez en húmedo se pueden mezclar con

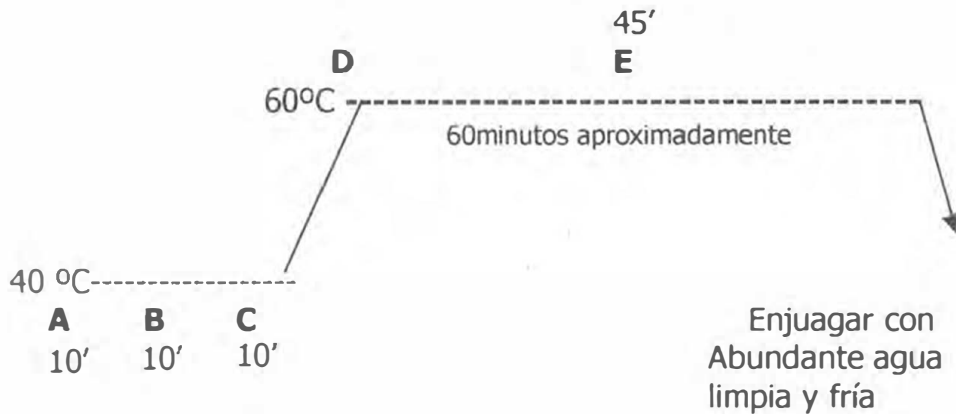
piezas blancas ya que las tinturas con colorantes Reactivos no sangran durante el lavado, pero una de sus desventajas es su baja solidez a los tratamientos con cloro.

Procedimiento

1. BAÑO DE TINTURA

<i>INGREDIENTES</i>	<i>CANTIDADES PARA UN KILOGRAMO DE ALGODON</i>	<i>INDICACIONES</i>
Agua	20 litros	Limpia y fría
Corrector de Dureza o "Secuestrante"	20 centímetros cúbicos ó mililitros	Medirlo con una tapa de gaseosa litro (2 tapas)
Sal	1000 gramos	Agregar 100 gramos (10 cucharadas soperas rasas) a los 20 minutos de iniciar el proceso, 300 gramos (pocillo y medio) a los 10 minutos de la anterior dosis, 600 gramos (3 pocillos rasos) al momento de haber alcanzado la temperatura de 60 grados (sobre la superficie del agua aparece vapor).
Auxiliar de Tintura (ASUDOR TR)	116 centímetros cúbicos	Medirlo con una jeringa y solamente agregar 5.5 centímetros a los 20 minutos de iniciar el proceso, 5.5 centímetros a los 10 minutos de la anterior dosis, 5.5 centímetros al momento de haber alcanzado la temperatura de 60 grados (sobre la superficie del agua aparece vapor) y a los 40 minutos en la misma temperatura agregar 93.5 centímetros restantes. Siempre que se agregue este auxiliar se debe disolver en agua y luego si adicionarlo al baño de tintura. Se recomienda que el agua sea de la misma del baño de tintura.
Colorante	Cantidad según el color	Medirlo con tapas de gaseosa litro
Algodón	Un Kilogramo(1 Kg)	Previamente descrudado. , Lavado y húmedo.

Curva de Tintura



A: Agua
Secuestrante
% de Colorante
Algodón

B: 100 gr. Sal
5.5 cc Auxiliar de
Tintura

C: 300 gr. Sal
5.5 cc Auxiliar de Tintura

D: 600 gr. Sal
5.5 cc Auxiliar de Tintura

E: 93.5 cc de Auxiliar de Tintura

INSTRUCCIONES

En una olla grande y limpia poner 20 litros de agua, agregar dos tapas de Secuestrante Después de que se haya mezclado sacar tres litros de agua y preparar el porcentaje de color requerido medido en "Tapas de gaseosa litro" y mezclar hasta que esté completamente disuelto sin grumos. La temperatura requerida para este proceso debe ser de 40 grados centígrados. (Al tocar el agua con el dedo se encuentre tibia)

Agregar esta mezcla a la olla y agitar. Sumergir el kilo de Algodón en madejas flojas (previamente descrudado y Blanqueado), en la solución y agitar continuamente. A los 20 minutos agregar una dosis de 100 gramos de sal y 5.5 cc de Auxiliar de Tintura; A los 10 minutos agregar una nueva dosis de 300 gramos de Sal y 5.5 cc de auxiliar de tintura; Cuando haya alcanzado la temperatura de 60 grados (Vapor sobre la superficie del agua) agregar una dosis de 600 gramos de sal y 5.5 cc de Auxiliar de Tintura; A los 40 minutos de esta dosis y en la misma temperatura agregar una dosis 93.5 cc de auxiliar de tintura. Finalmente, sacar la fibra de la olla y enjuagar con abundante agua fría

y limpia, luego con agua tibia , después enjabonar con jabón de coco y enjuagar con abundante agua tibia.

Este es un proceso de tintura en frío por lo que se debe mantener siempre la temperatura recomendada a lo largo del proceso (30 minutos 40 grados y 60 minutos 60 grados centígrados)

Durante todo el proceso se debe voltear el algodón varias veces con el fin de que no quede manchado y el colorante logre montarse parejo a lo largo de la fibra.

Luego se pone a secar preferiblemente a la sombra.

Tanto colorantes Reactivos, el Secuestrante y el auxiliar de tintura utilizados para este curso de tintura, Se pueden conseguir en

CECOLOR.

Química Industrial *Maritza Bonilla*

Calle 27 Sur No. 60-25

Teléfonos 2 62 63 20-2 62 00 87 - 2 90 86 82

Santa Fe de Bogotá.

Sus referencias son:

El Secuestrante se llama PRETEX DQ y viene en litros la cantidad mínima vendida es de 10 kilos

El auxiliar de tinturas se llama ASUDOR TR. y viene en litros la cantidad mínima vendida es de 10 kilos

Los precios a Marzo de 2.000

NEGRO CECONYL SL 165%..... \$

16.600.00

ROJO RAINOFIX HFR2B 150%..... \$

24.100.00

AZUL RAINOFIX HFR 100%..... \$

43.000.00

AMARILLO RAINOFIX HFR 4R 100%..... \$

19.500.00

PRETEX DQ..... \$

3.800.00

ASUDOR TR..... \$

5.500.00

A Estos precios se les agrega el I.V.A.

Con el 8 % de descuento por pago de Contado.

Es de aclarar que los precios están dados por un Kilo de producto (colorante, Secuestrante, e igualador de tinturas)

Ahora bien, para obtener los colores básicos de cada color, se deben tener en cuenta las siguientes proporciones de acuerdo a la concentración del colorante va de 100% a 165%, Así:

COLOR NEGRO: 1% de concentración que equivale a 13 gramos o 1¼ Tapa de gaseosa litro

COLOR ROJO: 1% de concentración que equivale a 15 gramos o 2¼ Tapas de gaseosa litro

COLOR AZUL: 2% de concentración que equivale a 20 gramos o 2 Tapas de gaseosa litro

COLOR AMARILLO: 2% de concentración que equivale a 20 gramos o 2 1/2 Tapas de gaseosa litro

A continuación se expone la cantidad de kilos que se pueden tinturar con un kilogramo de este colorante:

COLOR NEGRO: 77 Kilos y cada kilo (con el auxiliar de tintura, la sal, el secuestre y el IVA) tiene un valor de \$ 1.624.30

COLOR ROJO: 67 kilos y cada kilo con los componentes anteriores tiene un valor de \$ 1.770.00

COLOR AZUL: 50 Kilos cada kilo con los componentes anteriores tiene un valor de \$ 2.268.50

COLOR AMARILLO: 50 Kilos cada kilo con los componentes anteriores tiene un valor de \$ 1.798.50

4.1.2 Producción de Prototipos

Ya habiendo desarrollado las tres etapas anteriores (Tintura del algodón, tejeduría de cinchas y capelladas), se disponen las diferentes piezas a un proceso de ensamble a través de la costura de las mismas.

Es importante tener en cuenta ciertos patrones de calidad en la tejeduría de las cinchas y las capelladas como en la costura y ensamble de todas las piezas, así:

La capellada está tejida sin "mermas" es decir, la lanzadera pasa hasta el extremo del urdido, puesto que no es necesario dar la curva que comúnmente se hace en la capellada para cotizas. Si se presenta algún tipo de añadido, es conveniente que este aparezca únicamente por un solo lado de la pieza (creando un derecho y un revés). En el remate de las capelladas, se recomienda siempre utilizar una aguja para talonera, es decir de un calibre no mayor a 5 milímetros, para que el enmallado no quede muy grande.

De otro lado, el material debe ser tratado bajo estrictas normas de limpieza, es decir la fibra utilizada no se debe arrastrar ni manipular con las manos sucias.

Ahora bien, dado que en el desmonte y monte de la pieza, los peines deben moverse, es preciso que se ubiquen nuevamente *en el mismo lugar* para no

presentar diferencias en las dimensiones de la capellada (el número mínimo requerido en la elaboración de un bolso debe ser todo del mismo tamaño). Es conveniente para este fin, que se acondicione un tornillo mariposa, que controle con exactitud el tamaño de las capelladas.

En las Cinchas, es importante, que al desenmallar los pares de la argolla, se tomen todos y cada uno de estos, para garantizar mayor resistencia y durabilidad de la misma. Se recomienda que el tejido sea el mismo a lo largo de toda la pieza.

Para poder desmontar las cinchas de las argollas, es aconsejable tejerlas en argollas abiertas, que faciliten este proceso, empleando una aguja media luna que recoja y enhebre todos los pares de cincha. Esto con el objeto de unirla a otra cincha y crear el efecto de argolla para la unión.

El material empleado no debe estar remendado, puesto que le quita resistencia a la pieza.

En el ensamble de las piezas, se deben unir las capelladas por el borde y abrir con una plancha las costuras entre ellas.

Para la composición del Textil, se debe coser verticalmente las columnas de capelladas y luego unirlas horizontalmente; esto garantiza homogeneidad en el cuerpo del bolso, y agiliza la producción, puesto que especializa los pasos del proceso.

Se debe tener cuidado en el color del hilo en la costura y la capellada, debe ser el mismo o un tono muy afín.

El forro debe ser lienzo de color crudo, y se elabora de manera independiente para finalmente ser cosido con el textil de las capelladas.

La base es de interlón de 2 milímetros de espesor y las medidas para cada uno de los prototipos se encuentran en las fichas técnicas. Esta base se une al cuerpo del bolso y es la única pieza que se cose a mano.

Los *acabados finales* se dan planchando a vapor y con trapo, se le agregan las perlas de madera o los botones de madera (según sea el caso) y se empaca en una bolsa plástica.

Para el bolso "AMANECER" se requieren de 15 capelladas del mismo tamaño en diferentes colores (alto 8, base 16, superior 9); 6 cinchas de 42 nudos respectivamente, 1.10 metros de cordel de algodón, una sección de lienzo color crudo de 30 x 68 para el forro Interlón en una sección de 26 x 9.5 y dos Bolas de madera.

Para el bolso "OASIS" se requieren de 8 capelladas del mismo tamaño en diferentes colores (alto 9, base 11, superior 10.5); 3 cinchas de 42 nudos y 70 centímetros de largo y 1 cincha de 30 nudos y 30 centímetros de largo, una sección de lienzo color crudo de 23 x 38 para el forro, Interlón en una sección de 5 x 60 centímetros y dos botones de madera.



Artesanos realizando todo el proceso para el Reportaje del Periódico *BOYACA 7 DIAS*. Plaza de Mercado Floresta.

4.2 Capacidad de producción

Dado que para la elaboración de la muestra se involucraron diferentes artesanos en tres etapas (Tintura de Algodón, Tejeduría de capelladas, cinchas y modistería), se podía aproximar (inicialmente) a un bolso AMANECER por artesana y dos Bolsos OASIS por artesana en la semana; Dado que se trabajó con un grupo grande, y como bien es cierto son pocos los artesanos que se involucraron en la totalidad de los talleres, se podría contar con 5 artesanas que garantizarían la producción mensual de 20 bolsos AMANECER y 40 bolsos OASIS. Este número puede aumentar en la medida que se socialice el resultado de la asesoría. Es de anotar que después que se hizo la exposición en el Salón del concejo municipal, muchos de los artesanos asistentes se mostraron muy interesados en aprender el resultado.

4.3 Costos de producción

PIEZA	CANT.	ALGODÓN	INSUMO*	M.O por producto*	GANANCIA 30%	COSTO UNITARIO
BOLSO AMANECER	1	\$2,000.00	\$2,000.00	\$16,500.00	\$6,150.00	\$26,650.00
BOLSO OASIS	1	\$1,700.00	\$2,000.00	\$8,000.00	\$3,510.00	\$15,210.00

INSUMOS	CANTIDAD PARA 1 KILO DE Algodón	UNIDAD	VALOR
COLORANTE (AZUL 100%)	20	GRAMOS	\$860.00
COLORANTE (NEGRO 167%)	13	GRAMOS	\$215.80
COLORANTE (AMARILLO 100%)	20	GRAMOS	\$390.00
COLORANTE (ROJO 100%)	15	GRAMOS	\$361.50
SECUESTRE PRETEX DQ	40	GRAMOS	\$174.80
AUXILIAR DE TINTURA ASUDOR TR	116	GRAMOS	\$733.70
SAL	1000	GRAMOS	\$500.00
DETERGENT E	20	GRAMOS	\$42.80

***Insumos Bolso AMANECER:**

Forro	\$ 500.00
Bolas de madera	\$ 1.000.00
Tintura	\$ 500.00

***Mano de Obra bolso AMANECER**

Capelladas	\$ 3.000.00
Cinchas	\$ 1.000.00
Modistería	\$10.000.00
Tintura	\$ 2.500.00

***Insumos Bolso OASIS:**

Forro	\$ 300.00
Botones de madera	\$ 1.000.00
Tintura	\$ 500.00
Interlón	\$ 200.00

***Mano de Obra bolso OASIS**

Capelladas	\$ 1.400.00
Cinchas	\$ 600.00
Modistería	\$ 5.000.00
Tintura	\$ 1.000.00

4.4 Control de calidad

4.4.1 Para el artesano

Objeto

Establecer los requisitos generales para tener en cuenta en la elaboración de los prototipos desarrollados.

En el capítulo sobre producción de prototipos, se expusieron algunos de los contenidos al respecto como son:

- Las capelladas que conforman el bolso todas deben ser del mismo tamaño y especificación.
- Las capelladas están tejidas sin mermas.
- Los Remates de estas deben darse con aguja de talonera.
- El material debe tratarse bajo absoluta limpieza.
- Si se presenta algún añadido de material, debe ubicarse únicamente por un lado de la capellada(creando derecho y revés).
- Se deben emplear como máximo cuatro colores por bolso.
- El enmalle en las cinchas (unión de argolla) debe ser completo, es decir todos los pares deben estar enhebrados.
- Los cordones que cierran la boca del bolso deben rematarse al final con una puntada de cadeneta para evitar que se desbaraten.
- Las bolas de madera deben ser del mismo tamaño y color.
- La costura empleada en el cuerpo del bolso debe ser recta y con un color afín al color de la capellada.

4.4.2 Para el Comprador

Objeto

Establecer requisitos al comprar los productos resultado de esta asesoría.

- El producto en su totalidad debe ser tejido en algodón 100%
- El tejido debe ser homogéneo.
- El color debe ser parejo en las secciones en donde se presente.
- No se debe notar la costura que une las diferentes partes del bolso.
- El color del forro debe ser beige o crudo.
- Los tamaños de los productos deben ir sujetos a las dimensiones expuestas en las fichas técnicas.
- Los accesorios como botones o bolas deben ser de madera.

4.5 Proveedores

Dado que el taller involucró tres procesos diferentes, se definieron tres responsables de cada una de las etapas y un coordinador general Así:

Taller de Tintes

MIRIAM PUENTES tel. 7 86 30 67

Capelladas

AURA LUZ LOZANO Vereda Tenería Bajo

Cinchas

DELFIN LOZANO Centro

Modistería

CAMPO ELIAS ROJAS tel. 7 86 30 80

5. Comercialización

De acuerdo al estudio de mercado previo a la asesoría, se determinó, que los productos actualmente de mayor rotación son *las mochilas y bolsos tejidos* ya sea en tejido de punto o en telar, con especificidades de contención no mayores a 40 x 50 centímetros, en colores brillantes y de alto contraste. A un costo entre \$15.000.00 y \$ 30.000.00, cubriendo un mercado informal y/o universitario. Así pues se diseñó una línea de bolsos con base en la tejeduría en telar de pedal.

El mercado potencial al cual está dirigido el producto, está dentro del espectro de lo informal, de personas entre los 15 y 35 años amantes de la ecología y con un estilo de vida propio.

Sus posibilidades económicas median entre un estrato socioeconómico medio-medio alto.

Dado que es un producto de moda y accesorio, no tiene una ubicuidad espacial específica.

Se propone aplicar la producción en almacenes de Accesorios y Objetos de Diseño tales como NAF- NAF, ERA AZUL Objetos de diseño, MATAMBA artesanías latinoamericanas, ARTEFACTOS Galería Cano, Almacén de AMBIENTES de Artesanías de Colombia.

5.1 Propuesta de marca, etiqueta y Sello de identidad

La etiqueta debe contener información referente a su origen de producción (Floresta Boyacá), proveedores, el material empleado(algodón 100%), la técnica (tejeduría en Telar de pedal) y su mantenimiento (lávese únicamente en seco, no utilizar cloro ni mezclar con piezas de ropa oscuras, utilice plancha tibia).

Se recomienda utilizar papel Kraft, impreso a dos tintas con la información respectiva y en formato vertical. Debe estar amarrada al producto por un cordel de algodón.

5.2 Propuesta de empaque

Se presentan dos alternativas; Empacar el bolso en una bolsa incolora de polietileno de un costo de \$100 o empacarlo en una bolsa de lienzo crudo identificada en su externo con el logotipo de la empresa de trabajo asociado y la referencia del producto contenido, Con un costo aproximado de \$1.200.00.

5.3 Propuesta de embalaje

Se recomienda que el producto sea embalado por docenas y en cajas de cartón Kraft. Debe sellarse con cinta de empaque de tres pulgadas; En su externo y en un lugar visible deben contener la información pertinente a las normas comerciales de tráfico urbano, como remitente destinatario, peso y manejo del volumen. Dentro de estas no deben embalarse mas de 4 docenas en un solo paquete.

5.4 Propuesta de Transporte

En mensajería interurbana está SERVIENTREGA en Sogamoso con el servicio de puerta a puerta. Implica desplazarse hasta Sogamoso o COFLONORTE Haciendo el mismo recorrido y sin servicio puerta a puerta.

6. Conclusiones

- Es contundente encontrar como la tradición artesana de un lugar puede verse en vías de extinción, por falta de canales de comercialización o por que simplemente el producto ya no ofrece los requerimientos exigidos por un mercado en constante evolución. Es relevante encontrar en la misma sintonía a algunos artesanos que ya perdieron la fe en su oficio y en las posibilidades que ofrece una asesoría como la realizada en el municipio. Esto se hizo tangible en la inconstancia a la asistencia de los talleres, hecho que no obstaculizó el desarrollo de los prototipos y que motivó en gran medida la asistencia profesional en el desarrollo de la asesoría. Es de resaltar que una vez terminados los productos, se realizó una exposición en el Salón del Concejo municipal haciendo que los artesanos que abandonaron en alguna etapa del proceso, el taller, lo retomaran y se sintieran motivados a volver a recibir en su totalidad la asesoría. No obstante se contó con la incansable participación de algunos artesanos que trabajaron hasta el final y que fruto de su labor se encuentra reflejada en la alta calidad con la que se elaboraron los prototipos.
- Es muy importante, que la asesoría proyectada para un municipio genere autonomía haciéndose evidente en el aprendizaje del taller de tintes y su implementación interdisciplinaria que permite realizar productos como los planteados.
- El fomentar el cooperativismo en un municipio artesano através de un proyecto como este incentiva la participación y el desarrollo municipal.

7. Observaciones y Recomendaciones

- Sería conveniente realizar un taller socializando el resultado de la asesoría, puesto que fueron bastantes los artesanos involucrados en cada una de las etapas del proceso, pero no así su constancia a lo largo de todo el taller. Esto de todas maneras provoca una especie de inconsistencia en la implementación de los conocimientos adquiridos.
- Es muy importante poder retomar la iniciativa propuesta por el Sr. Alcalde municipal a través de un *acta de intensión*, que propuso la creación de una empresa de trabajo asociado con los artesanos involucrados en la mayor parte del proceso, es de resaltar el apoyo económico que brindaría la Alcaldía en el desarrollo de la misma. Para este respecto es necesario capacitar a los artesanos en Organización para la producción y en Gestión empresarial.



Alcalde Municipal, HERNANDO SALAMANCA y artesanos firmando el acta de intensión para conformar un grupo asociado de trabajo.

- Estos procesos de desarrollo regional se deberían implementar en el programa de Post-primaria que realiza el colegio Municipal.
- De otro lado, ya que existen varios oficios artesanales a parte de la manufactura de cotizas, se deberían retomar la Tejeduría en lana en telar horizontal, como la hilandería en crin de ganado con desarrollo de producto.
- El periódico regional *BOYACA 7 DIAS* realizó un reportaje sobre el municipio y la asesoría en diseño de ARTESANIAS DE COLOMBIA, se publicó el 30 de Junio del año en curso y en un anexo especial al periódico llamado *Portafolio Boyacá 7 Días* con circulación NACIONAL.