



MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO

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

**CUADERNO DE DISEÑO Y DIAGNÓSTICO DEL OFICIO DE
Tejeduría en Telar Horizontal en el municipio de Toca**

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 Toca

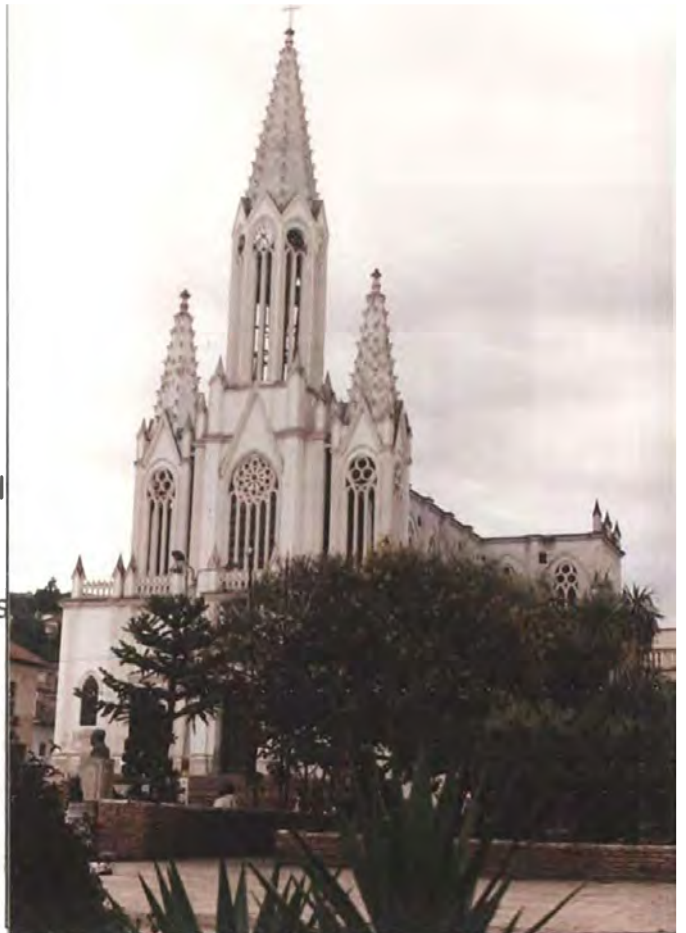
1. Antecedentes del Oficio
2. Pieza artesanal
 - 2.1 Cestería en Esparto o en Gache
 - 2.2 Tejeduría en lana natural
 - 2.3 Talla en Madera
 - 2.4 Cestería en Tamo de trigo
 - 2.5 Cerámica
3. Propuesta de Diseño
 - 3.1 Fichas de Producto
 - 3.2 Planos técnicos
 - 3.3 Ficha de Taller
4. Gestión de Producción
 - 4.1 Proceso de Producción
 - 4.1.1 La Materia Prima
 - 4.1.2 Proceso de Teñido
 - 4.2 Producción de Prototipos
 - 4.3 Capacidad de Producción
 - 4.4 Costos de Producción
 - 4.5 Control de Calidad
5. Comercialización
 - 5.1 Mercados Sugeridos
 - 5.2 Propuesta de Marca Etiqueta y Sello de Identidad
 - 5.3 Propuesta de Empaque
 - 5.4 Propuesta de Embalaje
 - 5.5 Propuesta de transporte
6. Conclusiones
7. Observaciones y Recomendaciones

REGIONAL CENTRO ORIENTE
DEPARTAMENTO DE BOYACA
DIAGNOSTICO DE LOS OFICIOS ARTESANALES DEL
MUNICIPIO DE TOCA
*Casco Urbano, Veredas Chorrera, Raiba,
Centroarriba y Cunucá*

*OFICIOS Tejeduría, Cestería, Cerámica, Talla en
madera*
*MATERIAS PRIMAS Lana, Trigo, Esparto, Arcilla -
esmaltes, madera*

1. ANTECEDENTES DEL OFICIO

El oficio por excelencia de mayor tradición artesana es la Tejeduría en Telar Horizontal en donde se elaboran Ruanas, cobijas y extensiones textiles que sirven de paños para la tapicería de muebles. Igualmente es de rescatar la Cestería en Esparto ó en Gache para la elaboración de las esteras con aplicaciones en la industria láctea. Los otros oficios, se pueden clasificar como contemporáneos dentro de la tradición artesana en Toca, como es el caso de la Cestería en tamo de trigo, La Talla en madera de escenas típicas (Arado), y La Cerámica.



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 Cestería en Esparto o en Gache

Como lo descrito anteriormente, con ésta técnica se ha elaborado por tradición las esteras en donde se hacen los quesos; objetos que han sido reemplazados por preformas industriales que de alguna manera agilizan el proceso productivo mencionado.

Los artesanos que aún conservan esta técnica se encuentran ubicados en la Vereda Chorrera y son: BERTILDE VERGARA, CUSTODIA VERGARA, EDUVIJS RODRIGUEZ Y ANA LUCIA CORONADO.

2.1.1 Producción

Es de aclarar que el producto ha salido del mercado y por tal razón los artesanos sólo lo elaboran por encargo, así que no se puede garantizar una producción mensual determinada a no ser que la demanda aumente y los artesanos cuenten con los medios necesarios para cubrirla.

La Estera es elaborada en su totalidad con Esparto y algunas veces con Gache (que es escaso en la región). El ancho de la misma es determinado por el número de gajos con los que se teja la clineja, el más empleado es el que alcanza los 5 centímetros y en donde se tejen 16 gajos de 5 hebras cada uno; Así se van cruzando los gajos unos sobre otros hasta alcanzar la longitud deseada. A medida que se va acabando el esparto, se va agregando en los extremos de la clineja. Es recomendable que la materia prima no esté verde, puesto que con el uso se deteriora mucho más rápido.

El inicio y el final de la obra son amarrados con fique o en su defecto con terlenka, esto hace que el tejido no se desbarate.

La unidad métrica que se emplea para su comercialización es la Brazada (Aproximadamente 1.50cms.) y lo mínimo que se vende es 30 brazadas a un costo de \$ 5.000.00

La materia prima se consigue en la región, pero dada su demanda tan baja, no existen proveedores establecidos de la misma.

2.1.2 Comercialización

La aplicación de la estera se realizaba antiguamente en la elaboración de Quesos y ha sido reemplazada por preformas industriales, Razón por la cual tanto el oficio como el producto tiende a desaparecer en el mercado Artesanal. Es recomendable hacer un análisis de aplicación de la técnica en otros productos que de alguna manera entren a cubrir una parte de la demanda del mercado actual.

2.2 Tejeduría en lana natural

2.2.1 Producción

La tejeduría en lana se ha venido realizando de generación en generación dentro de la cultura artesanal Boyascense, antiguamente se realizaba en un telar manual con tecnología apropiada por cada artesano, de este, no salían 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 típicas ruanas. Actualmente se cuentan con telares Semi – industriales, telares manuales y artesanos con experiencia en tinturado de lana.

Las extensiones que se pueden elaborar en el telar Semi - industrial no exceden a lo ancho de aproximadamente 1.80 centímetros y los productos más representativos son las ruanas y las cobijas ya sea para cama sencilla o para cama doble. El taller cuenta con una encañueladora hecha con tecnología apropiada por el artesano (Es denominada comúnmente como herramienta “Chiza”), los procesos de Cardado y Fileteado son realizados manualmente.

Dado que el taller cuenta con 3 operarios: ALBERTO ALDANA (10 años de experiencia con conocimientos en los tejidos de Cordoncillo doble faz y tejido plano), MARIELA SOLER (4años de experiencia, responsable de la etapa inicial y final del proceso) y un joven que semanalmente realiza el cardado de los productos que así lo requieran. El volumen de producción mensual es de 60 ruanas y 20 cobijas para cama doble.

Ahora bien, en los telares manuales se obtienen extensiones no mayores a los 80 centímetros o paños que son unidos por el centro siendo entonces 1.60 metros lo máximo alcanzado a lo ancho. Los productos típicos de este tipo de telares son las ruanas en doblefaz y las cobijas en tafetán o en Sarga, también y como caso excepcional hay dos talleres artesanos en donde se maneja el ligamento *Ojo de Perdiz o Rombo*.

Los artesanos de estos telares son:

SOFIA MOYANO Vereda Centro

TRANSITO RACHE Vereda Tunecca Centro

FLOR MARIA CORONADO Centro

En algunas veredas lejanas al casco urbano de Toca se encuentran aproximadamente 3 talleres más.

2.2.2 Comercialización

El taller del telar Semi - Industrial trabaja por encargo y cuenta con un local en donde se vende al detal los productos elaborados. Así mismo envió con la Alcaldía Municipal unas muestras a la Feria BOYACA EN CORFERIAS. En cuanto a la presentación comercial del producto, es empacado en una bolsa plástica y exhibido en una vitrina. El nombre comercial del establecimiento es TEJIDOS ATAWUALPA y queda a una cuadra de la plaza principal de Toca.

Los talleres de telar manual trabajan igualmente por encargo y no cuentan con un punto de venta.

2.3 Talla en madera

2.3.1 Producción

La modalidad de esta artesanía está ubicada dentro de la franja contemporánea puesto que su permanencia dentro del mercado artesanal ha sido reciente y la tradición artesana inicia con la elaboración de estas piezas. Es de resaltar que el objetivo de esta génesis es escenificar la cotidianidad campesina con temas como

El Arado de la tierra.

Los materiales empleados son: madera (Arrayán y Gurrubo especies nativas de la región) y cuero. Las herramientas que se utilizan son serrucho y puntero.

Las coyuntas como el eje de arado son tallados en aproximadamente 2 horas y finalmente ensamblados y lacados en 1 hora, el proceso entonces se realiza en 3 horas, la producción oscila entre 100 y 160 piezas mensuales. El taller cuenta con la ayuda de 2 personas: ALBERTO PULIDO(experiencia en carpintería y forja de 35 años) Y MERCEDES ALARCON(responsable de los acabados finales de la pieza) y está ubicado en la vereda Raiba.

2.3.2 Comercialización

El producto presenta problemas de escalimetría al igual que de acabados finales, por otro lado solo se presenta solamente el arado sin bueyes ni labrador, hecho que dificulta su comprensión y por consiguiente su comercialización.

El artesano trabaja por encargo y vende sus productos en Paipa. También envió unas muestras a la feria BOYACA EN CORFERIAS sin resultados apreciables.

El costo de cada arado depende del tamaño elaborado y oscila entre \$5.000.00 y \$10.000.00.

El producto es almacenado en una caja de cartón.

Se recomienda elaborar el producto en una escala menor a la empleada y completando la escena, es decir elaborando los Bueyes y el Labrador en madera y ubicándolos en una superficie autoportante. Por otro lado sería pertinente considerar los acabados en resinas naturales.

2.4 Cestería en Tamo de Trigo

Al igual que la anterior pertenece a la franja de Artesanía Contemporánea. El producto es elaborado solamente para año nuevo puesto que trae consigo una carga simbólica de prosperidad.

2.4.1 Producción

Para que el producto presente buen manejo técnico y excelente calidad se debe tejer con el Trigo recién cogido y maduro.

En su elaboración se emplean 12 espigas que representan los doce meses del año, de esas 12 se comienzan a tejer con 5 espigas mientras que las otras 7 se dejan intactas y en el centro de la obra. Para comenzar con esta etapa, se inicia por las esquinas, quebrando una sobre la otra conformando un cuadrado que va creciendo de forma progresiva y vertical hasta completar los "pisos" o diferentes secciones de la obra, en la medida que se acaba el material se va agregando en las esquinas y solamente el tamo del trigo, Finalmente la obra se remata anudando todas las espigas con una hebra de terlenka de donde se suspende para su exhibición y venta.

Los acabados se dan con pintura en aerosol y su color es el dorado.

La materia prima (trigo) es comprada en la Vereda Centro arriba y de 5 manojos se elaboran 50 piezas de 1 y 2 pisos. En cada pieza se invierte un tiempo de 1 hora a lo sumo y el volumen de producción oscila entre 150 y 200 piezas mensuales. El costo unitario está entre \$ 1.500.00 y \$5.000.00

Los artesanos encargados de la producción de estas piezas son: PEDRO ALFONSO RODRIGUEZ (Tejedor) YEISON RODRIGUEZ (niño artesano) y MARIELA RODRIGUEZ JIMENEZ (responsable de los acabados finales) y se encuentran ubicados en la vereda Centro arriba. Estas piezas generalmente se hacen por encargo.

2.4.2 Comercialización

Las piezas son vendidas en Paipa y Duitama, y por encargo. Para Navidad y Año nuevo el artesano las vende directamente.

Estéticamente el producto es de tener en cuenta, puesto que genera unas transparencias interesantes y su movimiento formal es bastante armónico. Se pueden hacer pruebas con otros materiales que permitan las mismas exigencias técnicas que el usualmente empleado. Por otro lado se puede considerar una diversificación del producto que le permita permanecer más tiempo en el mercado.

2.5 Cerámica

El oficio de la cerámica en el municipio de Toca, se ha venido desarrollando hace aproximadamente 8 años atrás, en donde un profesional en Cine y Fotografía decide dedicarse de lleno a la cerámica con interesantes experimentos de vidrio fundido y placas constructivas.

2.5.1 Producción

La Arcilla es traída desde Tunja, se elaboran las piezas una a una con el sello de Pieza única se cosen previamente y luego se les agrega el decorado ya sea en vidrio o en esmalte. En gran mayoría de las piezas se utiliza el vidrio fundido para imprimirle el acabado, finalmente son cocidas.

El artesano trabaja por encargo y tiene dentro de sus proyecciones mezclar la cerámica con la Forja.

El volumen de producción se regula de acuerdo al número de piezas a realizar y se puede garantizar un número de 30 piezas de grandes dimensiones al mes o 60 de tamaño mediano.

Dado el carácter de Pieza única o Pieza arte el Taller Trabaja con excelentes calidades a nivel formal y estético, se encuentra ubicado en la vereda Cunucá y su nombre es SANTA CRUZ DE LA COPA, El artesano responsable es ALEJANDRO GARRIDO POMBO

2.5.1 Comercialización

Como lo descrito anteriormente el artesano trabaja por encargo, ha enviado piezas a la Feria BOYACA EN CORFERIAS.

El producto presenta excelentes calidades, razón que debe ser aprovechada para desarrollar una línea completamente autóctona de objetos utilitarios que mezclen la forja y la cerámica aprovechando el interés que al respecto tiene el artesano. Es de anotar que el producto adolece de las consideraciones de Empaque y embalaje.

3. Propuesta de Diseño

3.1 Sustentación y aportes

Con base en las dimensiones de los telares y los ligamentos empleados tradicionalmente, se plantea el desarrollo de una propuesta en accesorios de moda como son las ruanas y en decoración, como los cojines para silla, siendo estos algunos de los productos en lana de mayor demanda en los mercados internacionales.

Las Características del mercado potencial, están dentro del espectro de lo informal, de personas entre los 15 y 40 años con un estilo de vida propio. Sus posibilidades económicas median entre un estrato socioeconómico medio - medio alto.

Su ubicuidad espacial está en la zona andina o regiones de clima templado o frío.

Características del producto: Dentro de la línea de Accesorios de Moda – prendas de vestir, se diseñaron dos tipos de Ruana.

- a. Ruana Atahualpa, tejida en Tafetán y armada en dos paños, sin cardar, formando un triángulo entre ellos
- b. Poncho Tocado, tejido en Ojo de perdiz empleando medio contraste en el color, armado en dos paños.

En la línea de decoración, se desarrollaron unos cojines para silla en ojo de perdiz variando el número de pasadas con respecto al anterior producto en el mismo tejido.

El producto no debe ser cardado.



Artesanos en la exposición de las muestras de Diseño. Salón del concejo municipal Toca.



NOMBRES: RUANAS	LÍNEA: MODA Y ACCESORIOS	ARTESANOS: ALBERTO ALDANA
NOMBRES: RUANA CATALINA		MARIELA SOLER
TÉCNICA: TEJEDURÍA	LARGO (CM): 120 ANCHO (CM): 100 ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: BOYACÁ
MATERIAL: TAFETÁN	DIÁMETRO (CM):	LOCALIDAD: MUNICIPIO DE TOCA
CURSOS NATURALES: LANA DE OVEJA COLOR: PALO DE ROSA	PESO (G): 1.500	VEREDA: CENTRO
MATERIA PRIMA: LANA TORDIDA	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

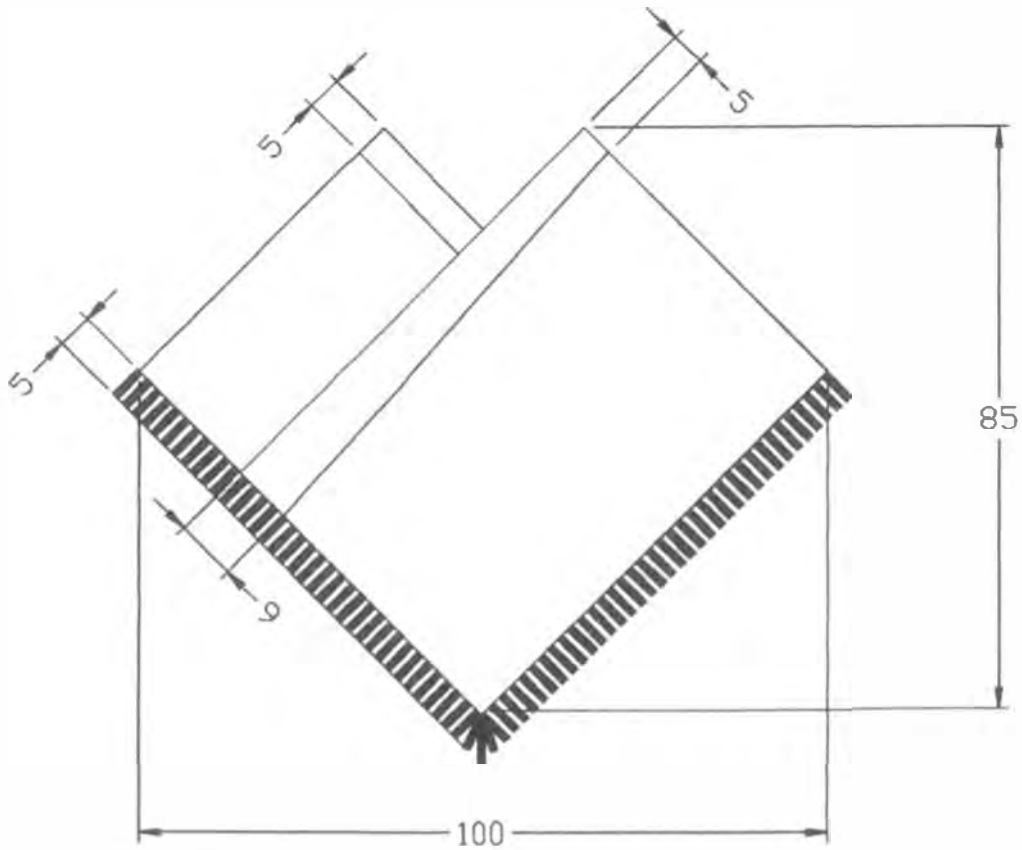
MERCADO OBJETIVO: SEGMENTOS CLASE MEDIA Y ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$31.000	UNITARIO: \$34.000
EMPAQUE: BOLSA DE POLIETILENO O DE PAPEL	P. MAYOR: \$9.000	P. MAYOR: \$31.000
EMPAQUE: 12 UNIDADES POR CJA DE CARTÓN KRAFT	EMPAQUE: \$50.00	EMPAQUE: \$500.00

OBSERVACIONES: ESTE PRODUCTO SE ELABORA EN DOS PAÑOS. DEL TELAR SE MONTA CON MECHA Y SE ENSAMBLA SEGÚN INSTRUCCIONES DADAS. SE DEBE COSIR LANA DEL MISMO TONO Y CON PUNTADEA PERDIDA. SEGÚN EL DISEÑO, SE LE HACE CUALQUIER TALLA O NO. SE DESARROLLÓ EN UNA SÓLA TALLA, SE PUEDEN HACER MAS TALLAS.

RESPONSABLE: ALEXANDRA PINTO LINIARES FECHA: JULIO / 00



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



NOMBRE:	RUANA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1/10 PL. 1/1
PRE:	RUANA CATALINA	LÍNEA:	MODA Y ACCESORIOS
Q:	TEJEDURIA	RECURSO NATURAL:	LANA DE OVEJA
CA:	SARGA	MATERIA PRIMA:	LANA TORCIDA

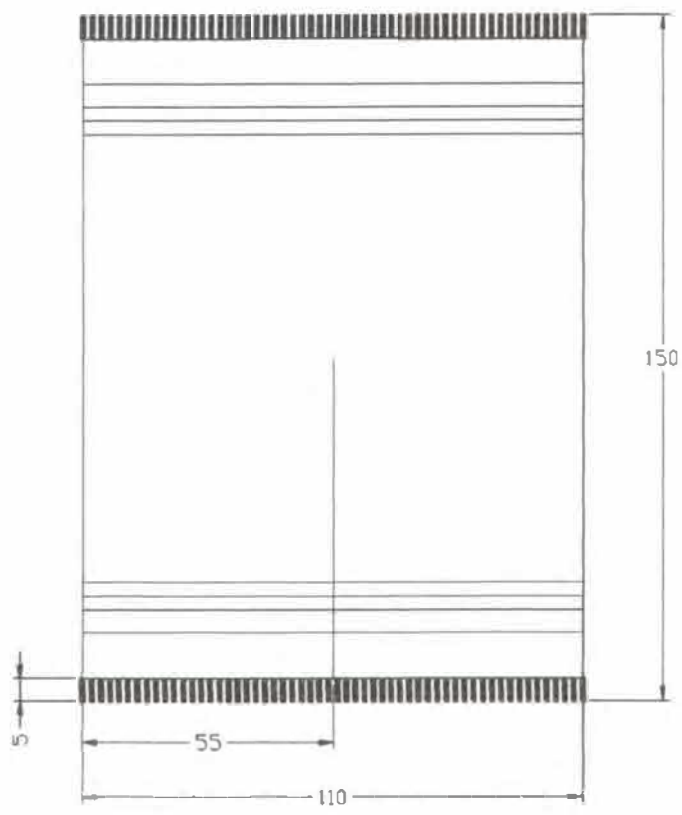
DESCRIPCIÓN DE PRODUCCIÓN: ESTE PRODUCTO ESTA ELABORADO EN TELAR HORIZONTAL, EN LIGAMENTO DE SARGA, CON LANA PREVIAMENTE TEÑIDA Y DESCRUDADA. LA MATERIA PRIMA ES URDIDA Y ENCAÑUELADA SEGÚN CORRESPONDA. DEPENDIENDO DEL TIPO DE LIGAMENTO, SE PROCEDE A ENHEBRAR LAS AGUJAS DE LOS LISOS. UNA VEZ COMPLETADO ESTE PROCESO, SE AMARRA EL LIGAMENTO A UN JULIO, QUE ES EN DONDE SE ENHEBRA EL PAÑO. EL TEJIDO ESTÁ DETERMINADO POR EL REMETIDO Y LAS PISADAS CORRESPONDIENTES. EL BATANADO DE ESTOS PRODUCTOS DEBE HACERSE DE MANERA SUAVE, PERMITIENDO QUE EL TEXTIL NO QUEDE TAN COMPACTO Y GENERE EL EFECTO DESEADO EN ESTE PRODUCTO ESPECÍFICO. FINALMENTE SE DESMONTA DEL TELAR, SE ENHEBRA Y SE ENPAQUETA SEGÚN SEA EL CASO.

OBSERVACIONES: ESTOS PRODUCTOS NO VAN CARDADOS, LA MECHA DEBE HACER PARTE DE LA ESTRUCTURA DEL TEJIDO. (NO DEBE SER POSTIZA). LA COSTURA DE LAS RUANAS DEBE HACERSE CON UNA PUNTADA PERDIDA Y LANA DEL MISMO COLOR



RESPONSABLE: ALEXANDRA PINTO LINARES FECHA: JULIO / DD

MA 5 1 9 2 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 8 1 4 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



RUANA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1/16 PL. 1/1
TE: PONCHO TOCANO	LÍNEA: MODA Y ACCESORIOS	
TEJEDURIA	RECURSO NATURAL: LANA DE OVEJA	
LA: SARGA (OJO DE PERDIZ)	MATERIA PRIMA: LANA TORCIDA	

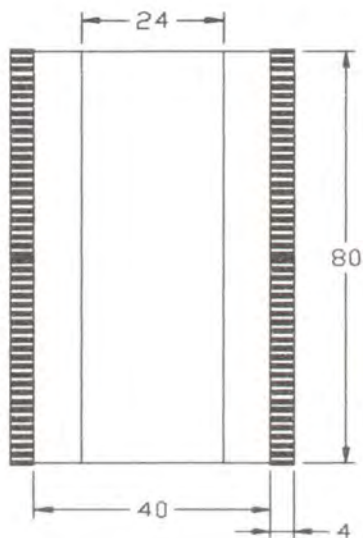
MODULO DE PRODUCCIÓN: ESTE PRODUCTO ESTA ELABORADO EN TELAR HORIZONTAL, EN LIGAMENTO DE SARGA, CON LANA PREVIAMENTE TEÑIDA Y DESCRUDADA. LA MATERIA PRIMA ES URDIDA Y ENCAÑUELADA SEGÚN CORRESPONDA. DEPENDIENDO DEL TIPO DE LIGAMENTO, SE PRECEDE A ENHEBRAR LAS AGUJAS DE LOS LISOS. UNA VEZ COMPLETADO ESTE PROCESO, SE AMARRA EL LIGAMENTO A UN JULIO, QUE ES EN DONDE SE COMIENZA A TEJER EL PAÑO. EL TEJIDO ESTÁ DETERMINADO POR EL REMETIDO Y LAS PISADAS COORDINADAS. EL BATANADO DE ESTOS PRODUCTOS DEBE HACERSE DE MANERA SUAVE, PERMITIENDO QUE EL TEXTIL NO QUEDE TAN COMPACTO Y GENERE EL EFECTO DE FLOP. EN ESTE PRODUCTO ESPECÍFICO, FINALMENTE SE DESMONTA DEL TELAR Y SE ENPAQUETA SEGÚN SEA EL CASO.

OBSERVACIONES: ESTOS PRODUCTOS NO VAN CARDADOS, LA MECHA DEBE HACER PARTE DE LA ESTRUCTURA DEL TEJIDO. (NO DEBE SER POSTIZA).

ELABORABLE: ALEXANDRA PINTO LINARES FECHA: JULIO / 00



CÓDIGO DE REGIÓN: 0415814 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



COJINES	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1/13 PL. 1/1
RE: COJINES PERDIZ	LÍNEA: UTILITARIA	
Q: TEJEDURIA	RECURSO NATURAL: LANA DE OVEJA	
CA: SARGA (OJO DE PERDIZ)	MATERIA PRIMA: LANA TORDIDA Y LANA EN MOTÓN	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: ESTE PRODUCTO ESTA ELABORADO EN TELAR
MANTAL RUDIMENTARIO, CON LIGAMENTO DE SARGA Y LANA PREVIA
TEÑIDA Y DESCRUDADA, LA MATERIA PRIMA ES PREVIAMENTE TEÑIDA
DESCRUDADA. ESTA ES URDIDA Y ENCAÑUELADA SEGÚN CORRESPONDA.
DEBIENDO DEL TIPO DE LIGAMENTO, SE PROCEDE A ENHEBRAR LAS
HEBRAS. UNA VEZ REALIZADO ESTE PROCESO, SE AMARRA EL TEJIDO A UN
PUNTO EN DONDE SE ENROLLA EL PAÑO. EL TEJIDO ESTA DETERMINADO POR
EL TIPO DE LIGAMENTO Y LAS PISADAS CORRESPONDIENTES.
FINALMENTE, SE DESMONTA DEL TELAR, SE ANUDA Y SE FILETEA SEGÚN SEA EL CASO.

OBSERVACIONES: ESTOS PRODUCTOS
NO VAN CARDADOS. LA MECHA DEBE
HACER PARTE DEL TEJIDO. (NO DEBE
SER POSTIZA).
SE RECOMIENDA UTILIZAR LANA DE
100% NATURAL.



RESPONSABLE: ALEXANDRA PINTO LINARES FECHA: JULIO / 00

CÓDIGO DE REGIÓN: 1519 23 0415814 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



CATEGORÍAS: ALMOHADAS	LÍNEA: DECORATIVA	ARTESANOS: TRÁNSITO RACHE
NOMBRES: ALMOHADA PERDIZ		
TÉCNICO: TEJEDURÍA	LARGO (CM): 60 ANCHO (CM): 40 ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: BOYACÁ
TÉCNICA: SARGA SENCILLA Y COMPUESTA	DIÁMETRO (CM):	LOCALIDAD: MUNICIPIO DE TOCA
CURSOS NATURALES: LANA DE OVEJA COLOR: CRUDO Y PALO DE ROSA	PESO (GR): 500	VEREDA: TUNECA CENTRO
MATERIA PRIMA: LANA TORCIDA	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

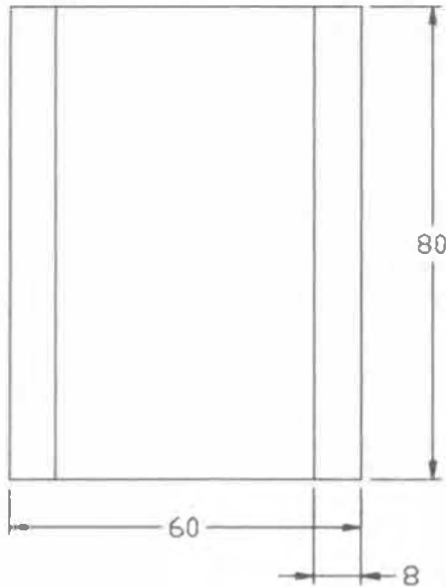
MARKET OBJECTIVE: SEGMENTOS CLASE MEDIA Y ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$15.000	UNITARIO: \$17.000
PAQUETE: BOLSA DE POLIETILENO D DE PAPEL	P. MAYOR: \$12.500	P. MAYOR: \$15.000
BALAJE: 12 UNIDADES POR CJA DE CARTÓN KRAFT	EMPAQUE: \$500.00	EMPAQUE: \$500.00

SERVACIONES: LA DENSIDAD EN TRAMA ES IGUAL QUE LA DE URDIMBRE
 EL TELAR SALE EN UNA SOLA PIEZA Y SE COSE CON PUNTADA PERDIDA
 LA LANA DEBE ESTAR EXENTA DE IMPUREZAS Y LOS COLORES DEBEN SER
 PULCROS.

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



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



ALMOHADA

REFERENCIA:

ESC.(CM): 1/10 PL. 1/1

RE: ALMOHADA PERDIZ

LÍNEA: UTILITARIA

DE: TEJEDURIA

RECURSO NATURAL: LANA DE OVEJA

CA: SARGA (OJO DE PERDIZ)

MATERIA PRIMA: LANA TORCIDA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: ESTE PRODUCTO ESTA ELABORADO EN TELAR
MANUAL RUDIMENTARIO, CON LIGAMENTO DE SARGA Y LANA PREVIA

LA LANA ES PEÑADA Y DESCRUDADA, ESTA ES URDIDA Y ENCAÑUELADA SEGÚN
LA RESPONDA.

DEBIENDO DEL TIPO DE LIGAMENTO, SE PROCEDE A ENHEBRAR LAS

HEBRAS UNA VEZ REALIZADO ESTE PROCESO, SE AMARRA EL TEJIDO A UN
PUNTO EN DONDE SE ENROLLA EL PAÑO. EL TEJIDO ESTA DETERMINADO POR

EL TIPO DE TEJIDO Y LAS PISADAS CORRESPONDIENTES.

AL FINALIZAR EL PROCESO, SE DESMONTA DEL TELAR, SE ANUDA Y SE FILETEA SEGÚN SEA EL CASO.

OBSERVACIONES: ESTOS PRODUCTOS
NO VAN CARDADOS

SE RECOMIENDA UTILIZAR LANA DE
100% NATURAL.



Corporación para
el Desarrollo de
las Microempresas



DISEÑADA POR: ALEXANDRA PINTO LINARES

FECHA: JULIO / 00

A 1 5 1 9

2 3

CÓDIGO

DE REGIÓN

0 4 1 5 B 1 4

REFERENTE(S)

PROPUESTA

MUESTRA

EMPAQUE

4. Gestión de producción

4.1 Proceso de producción

4.1.1 La materia prima

Toda la propuesta esta desarrollada en Lana de oveja perteneciente a la familia de las fibras proteínicas. Dentro de sus propiedades físicas están la elasticidad y su resistencia a la tracción, por ser higroscópica puede absorber del 15 al 25% de su peso en vapor de agua y tiene propiedades aislantes a la temperatura. ✕

La lana varía de longitud, fineza y estructura dependiendo de la parte del animal de la cual se tome; Así, La que proviene de los hombros y lados del animal es superior a otras partes del cuerpo. La longitud promedio de las fibras esta entre 30 y 300 milímetros y el diámetro entre 0.02 y 0.08 milímetros.

Estructura de la fibra de la lana

Morfología

Es importante describir brevemente las partes de la estructura física de la lana, que intervienen en el proceso de tintura, así:

1. *Cutícula o corteza* esta formada por escamas rodeando a la fibra y dispuestas imbricadas como las escamas de un pez o las tejas de un tejado. Cuanto más aplastadas se disponen las escamas alrededor de la fibra y menos bordes emergentes posean mayor brillo le conferirán a la misma. La cutícula protege a la fibra de los agentes exteriores y su parte externa o epicutícula es muy resistente al ataque químico.
2. *Cortex* Es la parte principal de la fibra ocupa aproximadamente el 90 % del total de la misma y de él dependen la mayoría de sus propiedades: Resistencia, elasticidad, propiedades tintóreas, etc. Está formado por una serie de células corticales en forma de uso y aguja. Dentro del cortex existen dos partes claramente diferenciadas y son el orto cortex y el para cortex que son los que definen el rizado de la fibra, siendo el más definitivo en el comportamiento frente a los colorantes el orto cortex por su grado de hinchamiento en presencia de agua (mayor y mejor medio a través del cual viaja el colorante hacia la fibra).
3. *La médula* es un canal central que se presenta en ciertos tipos de lanas y está formado por células medulares de distinta naturaleza que las del cortex. Se encuentra presente por lo general en lana medias y bastas, generando problemas de tintura (colores más claros), debido a que el aire de su interior refleja la luz produciendo una tonalidad más clara. De otro lado al ser el espesor de materia teñida, menor que en una fibra normal (por existir un espacio en la disposición de sus células corticales) también se observará menor intensidad conjunta de color.³

³ Proceso textil de la lana. Ciclo de conferencias.

Composición Química

La fibra de la lana está compuesta por *queratina* que es una proteína rica en azufre, elemento que no se encuentra en ninguna otra fibra. De estas existen dos tipos, queratina alfa y queratina beta que son las que le proporcionan la elasticidad a la fibra.

De otro lado, La lana posee una cualidad específica y es su carácter *anfótero*, es decir aquella propiedad que hace que algunos de los grupos químicos constitutivos de la fibra se puedan comportar como ácidos y como bases según las condiciones en que se traten (ya sea en un medio ácido o básico) permitiendo la afinidad de la fibra por un tipo de colorante. Es de considerar, que se puede manejar el PH del medio para regular los diferentes estados químicos de la Fibra. Según esta propiedad, se puede encontrar por el orden de PH 4'9 un punto *isoelectrico* de la lana, en donde las cargas eléctricas se ven neutralizadas presentándose por consecuencia la misma intensidad en el carácter ácido como básico de la misma. En este punto la fibra sufre un mínimo de alteración cuando se trata con los baños o soluciones diversas razón de más para que se tenga en cuenta en los procesos industriales a que sea sometida la fibra. Es el caso del lavado que se le puede aplicar con un jabón(medio alcalino) y en donde la fibra puede sufrir más daño que si se utilizara un detergente sintético que opere en un medio ligeramente ácido.⁴

La lana en diferentes estados es decir, en floca, lana torcida, lana en motón, se consiguen en el mercado de Paipa los miércoles a las 7 a.m. en el mercado de Sogamoso martes y viernes de 5 a 6:30 a.m. y en el mercado de Toca los sábados a las 6:30 a.m. Es de resaltar que en el municipio también se hila lana, en gran cantidad aunque casi siempre es para el consumo propio, aún así, se comercializa por madejas de 250 gramos aproximadamente y sin ningún tratamiento previo (lavada o libre de impurezas)

4.1.2 Proceso de Teñido

Cuando una fibra se sumerge en un baño de tintura el proceso tiene lugar en tres etapas:

- a. Transferencia del colorante desde la solución hasta la superficie de la fibra.
- b. Absorción del colorante en la superficie de la fibra.
- c. Difusión del colorante al interior de la fibra.

El tipo de colorante empleado en el proceso de tintura es de tipo ácido y pertenece al tercer grupo de colorantes ácidos, es de fuerte afinidad y requiere de un medio débilmente ácido como el ácido acético. Este colorante es de fácil aplicación y resalta las cualidades de la lana como el volumen y el brillo. La afinidad tintórea de estos colorantes, está relacionada con el grado de acidez adicionado al baño de tintura y su correspondiente reacción con el grupo ácido

⁴ Idem. P.16

de la fibra.⁵ La afinidad tintórea de la fibra para con este tipo de colorantes, está determinada por el mayor número de diaminoácidos frente a aquellos con dos funciones carboxilo (básico), Haciendo que los grupos amino prevalezcan y reaccionen con los amino coloreados de los colorantes ácidos.⁶

El agua utilizada en los procesos de tintura, no siempre tiene las condiciones ideales de calidad, para garantizar resultados impecables. Puede haber presencia de calcio, magnesio, cobre aluminio y otros metales pesados que impiden o retardan un buen proceso de tintura. Para este fin se han diseñado una serie de acondicionadores que al ser adicionados al agua controlan, remueven, desactivan o aíslan los iones de hierro, calcio, magnesio, cobre, aluminio evitando que se depositen sobre la fibra e impidan el objetivo propuesto.⁷

Dado que se trabaja con aguas medianamente tratadas y muy duras, se necesita como requisito indispensable el uso de un corrector de Dureza o secuestrante, que realice el tratamiento necesario para "ablandar" el agua y optimizar el proceso de tintura.

A continuación se describirá el proceso de tintura empleado y las proporciones de colorante, proveedor y costo empleados en el desarrollo del Taller.

TINTURA PARA LANA Con Colorantes Acidos

INSTRUCCIONES PARA TINTURAR UN KILOGRAMO DE LANA

El proceso de tintura con colorantes ácidos aplicados a la lana involucra tres importantes pasos:

1. *Descruce* Es la preparación de la lana para el proceso de *Blanqueado*. Permite la limpieza profunda de la lana y dispone la fibra para recibir el siguiente proceso.
2. *Blanqueado* Es la preparación de la lana para el *Baño de Tintura*.
3. *Baño de Tintura* Proceso en el que se le da color a la lana.

A continuación se explica cada uno de estos pasos.

1. DESCRUDE

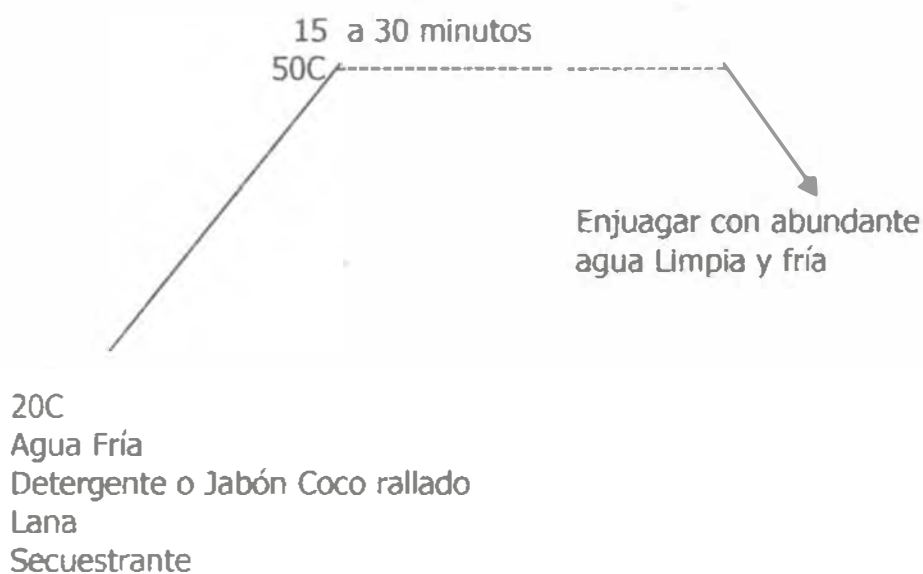
⁵ Principios básicos para la preparación y Tintura de fibras Textiles. Claudia E. Caro, Marta Beatriz Salgado

⁶ Proceso Textil de la Lana Ciclo de Conferencias. P.34

⁷ Principios Básicos para la preparación y Tintura de fibras textiles Claudia E. Caro, Marta Beatriz Salgado.

<i>INGREDIENTES</i>	<i>CANTIDADES PARA UN KILOGRAMO DE LANA</i>	<i>INDICACIONES</i>
Agua	30 Litros	Limpia y Fría
Detergente	Dos cucharadas Soperas rasas	En polvo, que no contenga blanqueadores ni perfumes (Dersa)
Lana	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)

Proceso



INSTRUCCIONES

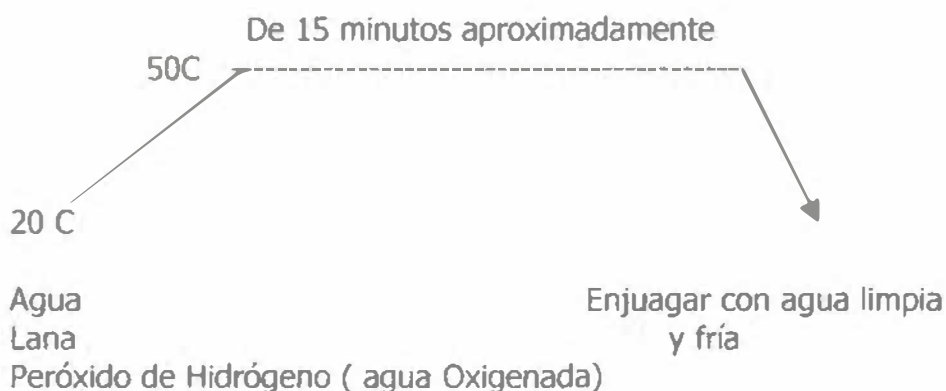
En una olla grande colocar *30 litros de agua*, cuando haya alcanzado los 50 grados centígrados (es decir, antes de que hierva) agregar *dos cucharadas soperas rasas* de Detergente, que no contenga blanqueadores ni perfumes. Mezclar y agregar un Kilo de lana que debe estar en madejas flojas. Dejar hervir durante 15 a 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.

De esta forma se consigue que La lana tenga las condiciones apropiadas para recibir el siguiente proceso.

2. BLANQUEADO

<i>INGREDIENTES</i>	<i>CANTIDADES PARA UN KILOGRAMO DE LANA</i>	<i>INDICACIONES</i>
Agua	30 litros	Limpia y fría
Peróxido de Hidrógeno (Agua Oxigenada)	300.5 centímetros cúbicos	Dos frascos de Agua oxigenada a 12 volúmenes.
Lana	Un Kilogramo (1 Kg.)	En madejas flojas

Proceso



INSTRUCCIONES

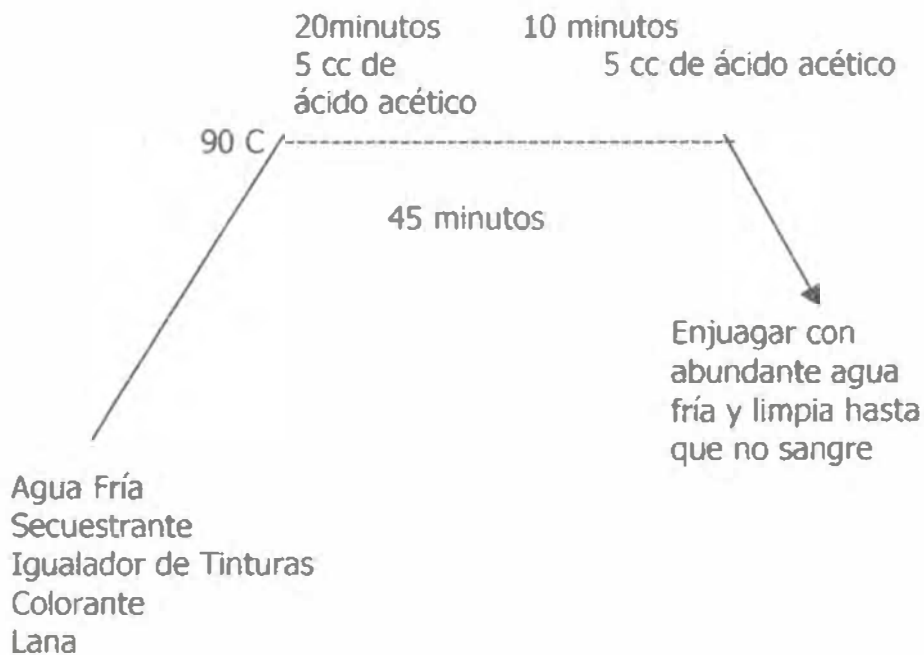
- La lana debe estar en madejas flojas y libre de impurezas, es decir sin cadillos o restos vegetales dentro del recipiente con 30 litros de agua y la proporción de peróxido de Hidrógeno. El proceso inicia en frío a aproximadamente 20 grados centígrados, Con toda la mezcla en el interior del recipiente, se eleva la temperatura a 50 grados centígrados y se mantiene esa temperatura durante 15 minutos aproximadamente. Se debe agitar continuamente con el fin de que la fibra quede completamente tratada a Se debe retirar la lana del agua y enjuagar con abundante agua limpia y fría.

2. BAÑO DE TINTURA

<i>INGREDIENTES</i>	<i>CANTIDADES PARA UN KILOGRAMO DE LANA</i>	<i>INDICACIONES</i>
Agua	30 litros	Limpia y fría
Corrector de Dureza o "Secuestrante"	20 centímetros cúbicos ó mililitros	Medirlo con una tapa de gaseosa litro (2 tapas)
Igualador de Tinturas	Para tonos claros 1% Para tonos intensos 0.3%	Medirlo Para tonos claros con una tapa de gaseosa litro. Para tonos oscuros $\frac{3}{4}$ de tapa de gaseosa

		litro
Acido acético Concentrado(es la base para del Vinagre)	10 centímetros cúbicos	Medirlo con una jeringa y solamente agregar 5 centímetros después de 20 minutos de ebullición de la mezcla y 10 minutos más tarde agregar los 5 centímetros restantes
Colorante	Cantidad según el color	Medirlo con tapas de gaseosa litro
Lana	Un Kilogramo(1 Kg)	Previamente descrudada. , Lavada y húmeda.

Proceso



INSTRUCCIONES

En una olla grande y limpia poner 30 litros de agua, agregar dos tapas de Secuestrante y una tapa o $\frac{3}{4}$ de tapa de Igualador (tono claro 1 tapa, tono oscuro $\frac{3}{4}$ de tapa). 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.

Agregar esta mezcla a la olla y agitar. Sumergir el kilo de lana en madejas flojas (previamente descrudado y Blanqueado), en la solución y agitar continuamente. Cuando haya alcanzado la temperatura de ebullición, contabilizar 20 minutos hirviendo y agregar 5 centímetros cúbicos de ácido acético medidos con una

jeringa. 10 minutos más tarde agregar 5 centímetros de ácido acético y agitar continuamente hasta completar 45 minutos la lana hirviendo en el Baño de tintura. Finalmente, sacar la fibra de la olla y enjuagar con abundante agua fría y limpia.

La lana debe *hervir* durante 45 minutos para que el colorante se fije en la fibra.

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

Cuando haya pasado 45 minutos hirviendo (90-95 Grados centígrados) se saca y se lava con agua fría y limpia hasta que deje de soltar colorante.

Luego se pone a secar preferiblemente a la sombra.

NOTA

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

CECOLOR.

Ingeniera Química **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

El igualador de tinturas se llama AZUGAL K. P. A. y viene en litros

Los precios a Marzo de 2.000

NEGRO CECONYL SL 165%.....	\$ 16.600.00
RUBY CECONYL 100%.....	\$ 31.000.00
AZUL CECONYL 100%.....	\$ 42.000.00
AMARILLO CECONYL 100%.....	\$ 20.000.00

PRETEX DQ.....	\$ 3.800.00
AZUGAL K.P.A.....	\$ 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) Y la cantidad mínima son 10 kilos.

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 10 gramos o 1 1/2 Tapa de gaseosa litro

COLOR ROJO: 2% de concentración que equivale a 20 gramos o 3/4 Tapas de gaseosa litro

COLOR AZUL: 2% de concentración que equivale a 20 gramos o 3 Tapas de gaseosa litro

COLOR AMARILLO: 2% de concentración que equivale a 20 gramos o 3 Tapas de gaseosa litro

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

COLOR NEGRO: 100 Kilos de lana y cada kilo (con el auxiliar de tintura, el Secuestrante, el detergente y el IVA) tiene un costo de \$ 478.17

COLOR ROJO: 50 kilos de lana y cada kilo con los componentes anteriores tiene un costo de \$ 1000.27

COLOR AZUL: 50 Kilos de lana y cada kilo con los componentes anteriores tiene un costo de \$ 1.253.27

COLOR AMARILLO: 50 Kilos de lana y cada kilo con los componentes anteriores tiene un costo de \$ 649.80

4.2. Producción de prototipos

Línea de Accesorios de moda

Se desarrollaron dos tipos de ruana. Ambos tipos, basándose en las limitantes dimensionales de los telares tradicionales (es decir un ancho máximo de 80 centímetros) y empleando los ligamentos tradicionales (tafetán y sarga). Es de aclarar que la Ruana triangular fue elaborada en un telar semindustrial y la otra en un telar tradicional.

Ruana Triangular (Atahualpa)

Con la lana previamente teñida (tanto el urdido como la trama) se procedió a montar en el telar la obra. El ligamento empleado fue Tafetán, dejando mecha de 5 centímetros a lo largo del contorno a excepción del borde interno, se emplearon 3 libras de lana torcida y el artesano duró un día en la elaboración del producto, y es de anotar que la pieza no va cardada.

Se utilizaron 2 paños de 50 x 110 centímetros y se montaron haciendo coincidir las puntas

En diagonal. Se les hizo un dobléz en el cuello que inicia en 4 centímetros y termina en 9 centímetros (ver fichas técnicas) Los paños se cosen manualmente a lo largo de la unión.

Poncho Tocano

Con la lana previamente teñida se procedió a montar en el telar la obra. El remetido se hizo en cuatro marcos así: 1,4,2,3 y 4,1,3,2; La pisada se hizo: 1,4,2,3 durante 4 vueltas y 4,1,3,2 para cerrar el rombo durante las mismas 4 vueltas.

Dado que este poncho se elaboró en un telar manual, se debió tejer en dos paños para luego ser unidos por el centro. Lleva mecha de 5 centímetros en los extremos de la ruana.

(ver ficha técnica). Este producto no va cardado.

El artesano empleó día y medio en su ejecución y se necesitan 3 libras de lana torcida y delgada.

Línea de Decoración

Cojines perdiz

Estos cojines y almohada fueron elaborados en un telar manual y de un solo paño.

Para la elaboración de estas piezas se contó con una libra de lana torcida y delgada de color palo de rosa y crudo. Se empleó el remetido del poncho tocano y mecha de 5 centímetros solo en la parte lateral del paño. Después del desmonte del telar, las piezas fueron unidas con una puntada perdida en lana del mismo tono y de manera manual. La artesana empleó un día en su ejecución.

La almohada se realizó con la misma puntada y de la misma forma con la excepción de que no se le dejó mecha.

4.3 Capacidad de producción

En el momento del taller se contaron con tres artesanos, la producción puede aumentar en la medida en que se integren más artesanos al proceso

LINEA	NOMBRE	PRODUCCION SEMANAL	PRODUCCION MENSUAL
Accesorios de Moda	Ruana Atahualpa	5 unidades	20 unidades
Accesorios de Moda	Poncho Tocano	3 unidades	12 unidades
Decoración	Cojines Perdiz	5 unidades	20 Unidades
Decoración	Almohada Perdiz	5 unidades	20 unidades

4.4. Costos de producción

LÍNEA	NOMBRE	MATERIA PRIMA	MANO DE OBRA	GANANCIA 20%	INSUMOS	TOTAL
Accesorios de Moda	Ruana Atahualpa	\$15.000.00	\$11.875.00	\$5.375.00	\$1500	\$33.750
Accesorios de Moda	Poncho Tocano	\$15.000.00	\$15.155.00	\$6.031.00	\$939.00	\$37.125
Decoración	Cojín perdiz	\$ 5.000.00	\$ 7.340.00	\$2.188.00	\$500.00	\$15.028
Decoración	Almohada perdiz	\$ 5.000.00	\$10.940.00	\$ 3.188.00	\$500.00	\$ 19.628

4.5 Control de Calidad

Para el Artesano

Objeto

Establecer requisitos generales a tener en cuenta en la elaboración de Ruanas y cojines en lana.

Requisitos Generales

- La lana debe estar exenta de impurezas vegetales (cadillos, semillas etc.)
- Si se emplea lana de color blanco, toda debe mantener a lo largo del tejido el mismo tono. No debe usarse lana de dos tonalidades de blanco.
- La lana teñida debe mantener a lo largo de la fibra el mismo color.
- La unión de las piezas (Ya sean ruanas o cojines) Deben ser hechas con una puntada perdida y en lana del mismo color.
- Los productos que lleven mecha deben llevar la mecha original no postiza.
- No se debe emplear media lana para hacer el urdido del producto.
- Si se reventó una hebra del urdido, inmediatamente se debe remendar.
- Estos productos deben desarrollarse en lana 100% natural.

Requisitos específicos

- Para los productos en los que se utilizó un ligamento diferenciado (es decir que necesita de alto contraste para diferenciar la puntada) no se deben presentar errores en las pisadas
- Las medidas de los productos deben coincidir con las fijadas en los planos técnicos.

Para el Comprador

Objeto

Establecer requisitos generales a tener en cuenta al comprar productos en lana resultado de esta asesoría.

Requisitos generales

- El color del producto debe ser homogéneo a lo largo de su extensión.
- La puntada debe ser pareja
- Estos productos no van cardados
- Los orillos deben ser parejos

Requisitos específicos

- Las dimensiones de los productos deben coincidir con las fichas técnicas de los mismos.
- Los remates deben ocultarse
- Los productos deben ser elaborados en los materiales descritos en la propuesta.

4.6 Proveedores

Ruana Atahualpa	TEJIDOS ATAHUALPA Alberto Aldana - Mariela Soler.	Carrera 6 No. 6-60 Tel.7 36 84 61 Toca
Poncho Tocano	FLOR MARIA CORONADO Carrera 8 No.6 -45	tel. 7 36 86 32 Toca
Almohada y Cojín Perdiz	TRANSITO RACHE	Vereda Tuneca Tel. 7 36 84 61 Toca

5. Comercialización

5.1 Mercados sugeridos

Los productos diseñados, se insertan en un mercado informal y descomplicado de personas entre los 15 y 45 años, de un nivel socioeconómico medio, medio – alto y de la zona andina (clima templado o frío).

Estos productos se deben posicionar en espacios como *Ambientes de ARTESANIAS DE COLOMBIA, Matamba Artesanías latinoamericanas, Era azul objetos de diseño, Artefactos Galería Cano y Portobelo decoración* entre otros.

5.2 Propuesta de Marca etiqueta y Sello de identidad

Dado que se trabajó con tres talleres artesanos, se debería desarrollar una imagen gráfica por cada uno de los talleres.

Cada etiqueta debe contener:

- * *Mantenimiento de la prenda:* - Lávese en seco preferiblemente
Si se lava en húmedo utilizar jabón suave
No utilizar cloro ni blanqueadores
No utilizar secadora
Secar a la sombra

- * *Lugar de origen, proveedores.*

Nombre del taller artesano

Dirección y teléfono si es posible

Una hebra de lana del color de la prenda no menor a 50 centímetros.

Producto enteramente ecológico.

* *Talla*

Sería conveniente que la talla sea dada con tallaje latino y americano

* *Técnica*

Debe ir impreso Producto hecho a mano.

Esta etiqueta puede ser impresa a dos tintas y en papel Kraft , unida a la prenda por una hebra de lana preferiblemente (Ver Ficha técnica)

5.3 Propuesta de empaque

Cada producto debe estar planchado a vapor y empacado independientemente. Existen dos alternativas: emplear una bolsa de polietileno incolora, o una bolsa de Papel con el logotipo del taller artesano, También debe contener en forma impresa la talla, referencia del producto y color.

5.4 Propuesta de embalaje

Se debe empacar como máximo una docena de ruanas por paquete y preferiblemente en una caja de cartón corrugado. La caja debe estar sellada con cinta de empaque de 3 pulgadas y presentar en su externo y en un lugar visible la información pertinente a las normas comerciales de tráfico urbano, como remitente, destinatario, peso y manejo del volumen.

5.5 Propuesta de Transporte

En mensajería interurbana, llevando los productos desde Toca a Bogotá está La empresa de transportes LOS DELFINES O.C. con agencia en Toca y el teléfono en Tunja es 7 42 35 58 – 7 44 50 04.

6. Conclusiones

- En general los oficios artesanales como La talla en Madera, Cestería en Tamo de Trigo y Cestería en esparto exigen un replanteamiento en cuanto a procesos productivos y nuevas aplicaciones, puesto que los productos no son competitivos en el mercado.
- Con respecto al oficio de la Cerámica y dadas las calidades estéticas y formales del producto, sería pertinente plantear una nueva línea de productos con aplicaciones utilitarias y en la medida de lo posible mezclar la técnica de la forja en el desarrollo de los mismos.
- Es recomendable realizar un senso artesanal de los tejedores en telar horizontal manual, para poder involucrar a mayor población artesana en las asesorías futuras.

- Toca ha sido uno de los municipios más efectivos en el desarrollo de la asesoría, puesto que en pocos días y sin muchas visitas se obtuvieron excelentes resultados.
- La alcaldía municipal mostró gran interés en el desarrollo de la propuesta y le propuso a los artesanos su apoyo en cuanto a ofrecerles un local para comercializar las artesanías en el pueblo. De otro lado manifestó la necesidad de este tipo de asesorías que proyectan la artesanía tradicional a mercados diferentes a los percibidos tradicionalmente.

7. Observaciones y Recomendaciones

- Se recomienda realizar un taller de tintes naturales para lana como otra alternativa de tinturado de sus productos.
- Los artesanos muestran disponibilidad para desarrollar cualquier asesoría los fines de semana.
- Los artesanos se mostraron muy interesados en adquirir los componentes necesarios para el taller de tintura.
- Se requiere de mayor motivación a los artesanos de la región en la participación de este tipo de asesoría por parte de la alcaldía municipal.
- Como evento final al trabajo desarrollado en el municipio, se realizó una exposición en el salón del concejo municipal. Fue una ventana interesante para dar a conocer los productos desarrollados a partir de esta asesoría, Los productos allí expuestos, fueron encargados por algunos de los visitantes a la exposición.
- Es pertinente, programar en las posteriores asesorías mayor tiempo en la ejecución de la asesoría.