



Artesanías de Colombia S.A.

**Subgerencia de Desarrollo
Centro colombiano de diseño para la artesanía y las PYME**

**Proyecto “Fortalecimiento empresarial y comercial
del sector artesanal en el Departamento del Atlántico”**

**Asesoría en Diseño para el mejoramiento y desarrollo de productos
en iraca y bejucos en Usiacurí, Paluato, Galapa, y Guaimaral, Tubará**

**Convenio Artesanías de Colombia S.A. y Comité Mixto,
financiado por la Gobernación de Atlántico**

**Sara Patricia Castro Páez
Diseñadora textil**

Bogotá D.C., julio de 2005



Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo y Financiero

Carmen Inés Cruz
Subgerente de Desarrollo

Sandra Strouss
Subgerente Comercial

Lyda del Carmen Díaz López
Directora Centro de Diseño

Aser vega
Coordinador Regional

D.T. Sara Castro Páez
D.I. Angela Carrillo
Asesoras en Diseño

Santafé de Bogotá D. C., julio de 2005

Tabla de contenido

Resumen

Introducción

1. Antecedentes

2. Contexto

3. Objetivos

3.1. Objetivo General

3.2. Objetivos Específicos

4. Metodología

5. Sondeo de mercado

5.1. Identificación del consumidor

5.2. Mercado objetivo

5.3. Tendencias y competencias referidas al producto

6. Taller de Creatividad

6.1. El proceso creativo

6.1.1. Preparación.

6.1.2. La Incubación.

6.1.3. Comprensión.

6.2. Aplicación del proceso creativo

7. Proceso de producción en el municipio de Usiacurí

7.1. El material y su preparación

7.2. Tintorería

7.2.1. Los colorantes y los colores

7.2.2. Elementos de trabajo

7.2.3. Procedimiento

7.2.3.1. Pre mordentado

7.2.3.2. Mordentado

7.2.3.3. Post mordentado

7.2.4. Curva de teñido

7.3. Elaboración de estructuras

- 7.4. Tejeduría
- 7.4.1. Tipo de tejidos básicos
 - 7.4.1.1. Fondo de estera
 - 7.4.1.2. Dos pasadas
 - 7.4.1.3. Mimbre
 - 7.4.1.4. Estrellita
 - 7.4.1.5. Flor de nudillo
- 7.4.2. Acabados o remates

8. Capacidad, costos de producción y precios de venta de productos terminados en palma de iraca en el municipio de Usiacurí

9. Clasificación de beneficiarios

- 10.1. Artesanos dedicados al oficio de tejeduría en palma de iraca del municipio de Usiacurí
- 10.2. Información detallada de los beneficiarios
- 10.3. Intensidad horaria por actividad ejecutada

10. Conclusiones de la asesoría y asistencia técnica prestada a los artesanos del municipio de Usiacurí

11. Recomendaciones del trabajo realizado en el municipio de Usiacurí

12. Diseño y desarrollo de dos líneas de productos en el oficio de tejeduría en palma de iraca en el municipio de Usiacurí

- 12.1 Fichas técnicas y de producto (ver Anexo 1)

13. Proceso de producción en los corregimientos de Paluato (Galapa) y Guaimaral (Tubará)

- 13.1. El material y su preparación
- 13.2. Tintorería
 - 13.2.1. Los colorantes y los colores
 - 13.2.2. Elementos de trabajo
 - 13.2.3. Procedimiento
 - 13.2.3.1. Pre mordentado
 - 13.2.3.2. Mordentado
 - 13.2.3.3. Postmordentado
 - 13.2.4. Curva de teñido
- 13.3. Tejeduría
- 13.4. Acabados o remates
 - 13.4.1. Acabados del tejido
 - 13.4.2. Retoques
 - 13.4.3. Decorado
 - 13.4.4. Recubrimiento

13.5. Rectificación de dimensiones

14. Empaque y embalaje

15. Capacidad, costos de producción y precios de venta de productos terminados en bejuco

16. Clasificación de beneficiarios

16.1. Artesanos dedicados al oficio de cestería en bejuco de los corregimientos de Paluato y Guaimaral

16.2. Información detallada de los beneficiarios

16.3. Intensidad horaria por actividad ejecutada

17. Conclusiones de la asesoría y asistencia técnica realizada en los corregimientos de Paluato y Guaimaral

18. Recomendaciones del trabajo realizado en los corregimientos de Paluato y Guaimaral

29. Diseño y desarrollo de dos líneas de productos en cestería en bejuco en los corregimientos de Paluato (Galapa) y Guaimaral (Tubará)

19.1 Fichas técnicas y de producto (ver Anexo 1)

Resumen

El proyecto “Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en el Departamento del Atlántico, realizado en convenio con Comité Mixto de promoción del Atlántico, con financiación de la Gobernación del Departamento, y que contó con el apoyo de la Universidad Autónoma del Caribe, estuvo dirigido a un promedio de 50 beneficiarios directos y más de 150 beneficiarios indirectos que dependen socio económicamente de la artesanía.

Artesanías de Colombia ha apoyado el desarrollo y mejoramiento de este sector desde el año de 1987 en Usiacurí y desde 2002 en el corregimiento de Guaimaral; con este proyecto, se busca una mayor integración del sector artesanal del Departamento al mercado, mediante la innovación y desarrollo de productos con calidad, acordes a las tendencias del mercado y posibilidades de comercialización.

Para este efecto se llevó a cabo un taller de creatividad en cada una de las dos localidades atendidas, con los cuales se estimuló el desarrollo creativo de los artesanos y se aplicó a las propuestas de diseño sugeridas por la asesora. Posteriormente se integraron manejos de color relevante con las tendencias de la moda y el mercado, se elaboraron estructuras y aplicaron técnicas de tejeduría y cestería y se implementaron mejores acabados en los productos terminados.

Luego se hicieron otros acabados experimentales, además de los de tintorería, tales como recubrimientos a la fibra y, con el apoyo de los estudiantes de la Universidad Autónoma del Caribe, se preparó el camino para darle continuidad a los procesos de diseño, innovación, desarrollo y producción de productos artesanales de esta región. Finalmente, se trabajó entre los artesanos, los estudiantes y la asesora lo referente a capacidad de producción, costos y precios de los productos desarrollados.

Este informe de avance se ha estructurado en 20 capítulos, cuyo cuerpo se inicia con un sondeo de mercado, talleres de creatividad, procesos de producción y acabados, presentación y sustentación de dos líneas de productos para cada una de las localidades, como propuestas de diseño con sus respectivos prototipos, así como costos de los mismos. De la misma forma se han realizado las conclusiones y recomendaciones pertinentes a esta fase del proyecto, correspondientes a dos meses laborales.

Considero que esta asesoría constituyó una experiencia bastante enriquecedora para cada uno de los actores participantes y con seguridad trascenderá en el desarrollo y enriquecimiento del sector artesanal del departamento del Atlántico

Introducción

Este proyecto fue formalizado a partir de los aportes económicos que la Gobernación de Atlántico realizó a través del Comité Mixto y contó con el acompañamiento de estudiantes de tercero y cuarto semestres de Diseño de Interiores de la Universidad Autónoma del Caribe, bajo la coordinación y ejecución de Artesanías de Colombia.

El alcance de este proyecto lo constituye la promoción de la integración del sector artesanal del Departamento del Atlántico al mercado, habilitando su recurso humano en la innovación y desarrollo de productos con calidad según las tendencias comerciales. Particularmente, esta asesoría se ha centrado en la asistencia técnica, diseño y desarrollo de dos líneas de productos utilitarios para el hogar, tanto en el municipio de Usiacurí, en el oficio de tejeduría en palma de iraca, como en los corregimientos de Paluato (Galapa) y Guaimaral (Tubará) en el oficio de cestería en bejuco, productos que están dirigidos a demandas de niveles socioeconómicos medio-alto y alto, cuyo poder adquisitivo le permite obtener productos artesanales utilitarios con valor agregado.

Este trabajo cubre todo un ciclo que va desde el sondeo de mercado, taller de creatividad, procesos de preparación y transformación de la materia prima, procesos de producción para la elaboración de productos con calidad, costos de producción y precios de venta. Ha sido realizado con base en la investigación, asesoría teórica y práctica con los artesanos e intercambio de experiencias y conocimientos entre todos los participantes, incluyendo los estudiantes de la Universidad Autónoma del Caribe y se consolida en este informe de resultados.

El proyecto ha generado una conciencia de permanente experimentación y elaboración de productos a partir de las dos líneas ya planteadas y desarrolladas en esta asesoría, con las cuales se espera que exista continuidad en los procedimientos adelantados desde años anteriores y hasta la fecha.

1. Antecedentes

Desde el año 1987 Artesanías de Colombia ha intervenido en el oficio de tejeduría en palma de iraca en el municipio de Usiacurí, realizando investigaciones referentes a la palma de iraca y desarrollo del oficio de tejeduría en este material y construyó el Centro Artesanal Julio Flórez en el que actualmente funciona el “Comité de artesanas unidas de Usiacurí”. Adicionalmente, ha brindado asistencia en diseño, capacitación empresarial, repoblamiento de la especie, promoción y mercadeo.

En los últimos tres años Artesanías de Colombia implementó los procesos de diseño y desarrollo de nuevos productos, así como procesos de tintorería en Usiacurí y en el corregimiento de Guaimaral que tuvieron relevancia en el desarrollo de estos oficios y en la aceptación comercial de sus productos.

Los artesanos del corregimiento de Guaimaral dedicados al oficio de cestería en bejuco recibieron asesoría del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia en el año 2000, cuando Alexis Rentería realizó un diagnóstico de la actividad artesanal y la diseñadora textil María Luisa Castro hizo una asesoría para el mejoramiento de la técnica y desarrollo de nuevos productos, que se continuó en el año 2002. En Guaimaral tradicionalmente se trabajaba la línea de anchetas y productos decorativos que fueron siendo reemplazados por productos modernos de gran estilo. Actualmente, por medio del este proyecto, se busca dar continuidad a los procesos de diseño y desarrollo de productos iniciados y ampliar las oportunidades de mercado para la región.

Se contó con el apoyo de estudiantes de Diseño de Interiores de la Universidad Autónoma de Caribe, Facultad de Diseño de Interiores, quienes realizaron una encuesta a cada artesano y, con el eficiente apoyo de la Gobernación de Atlántico y el Comité Mixto quienes realizaron la preselección de los artesanos que por sus capacidades y desempeño en el oficio serían los partícipes de los talleres a desarrollar por parte de Artesanías de Colombia.

2. Contexto

El oficio de tejeduría en iraca y de cestería en bejuco constituyen un importante renglón económico del que vive gran parte de la población rural y mulata, la cual presenta una condición socio-económica media baja y un nivel de educación de primaria. Sin embargo, se visualiza el apoyo del gobierno a este sector, que tal como sucede en Usiacurí, ya está acordando la posibilidad de adquirir el Centro artesanal Julio Flórez para ponerlo al servicio de los artesanos e integrarlo al potencial turístico de la región.

3. Objetivos

3.1. Objetivo general

Innovar productos en palma de iraca en el municipio de Usiacurí y de bejuco en los corregimientos de Paluato (Galapa) y Guaimaral (Tubará), con técnicas de transformación del material y acabados que potencien la capacidad de las fibras para su aplicación posterior en otros procesos de creación y elaboración de productos.

3.2. Objetivos específicos

3.2.1. Desarrollar dos líneas de productos en el municipio de Usiacurí y en los corregimientos de Paluato y Guaimaral respectivamente.

3.2.2. Identificar y evaluar talleres productores en lo que respecta a su capacidad de producción, calidad, y venta

3.2.3. Experimentar y realizar propuesta técnicas para la transformación de las fibras y sus acabados en productos terminados

4. Metodología

4.1. Preparación.

Esta fase del proyecto comprendió la elaboración de un plan general de trabajo, plan de viaje, presupuesto para la elaboración de prototipos y preparación del material gráfico y didáctico a utilizar en los talleres teórico-prácticos y de asistencia técnica, elaboración y sustentación de propuestas de diseño, lo cual se realizó en un promedio de 10 días.

4.2. Trabajo en terreno

Constituye una segunda fase “teórico-práctica” en la que se realizan de manera continuada la asistencia técnica y asesoría en diseño con los artesanos y estudiantes de la Universidad Autónoma del Caribe, tanto en el municipio de Usiacurí como en los corregimientos de Paluato y Guaimaral. En esta etapa se ejecutaron todos los aspectos relevantes a la planeación del trabajo en cumplimiento a sus objetivos.

4.3. Resultados

Esta tercera etapa constituye la elaboración de un informe de resultados del trabajo realizado y prototipos resultantes del proceso teórico-práctico desarrollado en la fase anterior.

5. Sondeo de mercado

5.1. Identificación del consumidor

Para la identificación del consumidor se consideraron los siguientes aspectos:

5.1.1. Valor agregado

Las experiencias comerciales vividas por los artesanos en tiendas y centros artesanales, ferias regionales y nacionales los han hecho más conscientes de la importancia sociocultural y económica de su artesanía y del valor agregado que ésta para el mercado.

5.1.2. Selectividad y competencia

Hace referencia a mantener la selectividad del producto teniendo presentes aspectos competitivos con relación al precio, calidad y capacidad de producción frente al mercado. Es por ello que se visitaron los almacenes de Artesanías de Colombia, el departamento comercial de la Empresa y almacenes de decoración de Bogotá como Cachivaches, La Flor de Lilolá, Área Loft, Dupois, Loto, Centro de decoración Portobelo y Paseo de la decoración del Centro Chía, pues en estos almacenes se encuentran productos artesanales

seleccionados de actualidad, con valor agregado y enfocados a una demanda con poder adquisitivo medio alto y alto.

5.2. Mercado objetivo

Se hizo uso de material actualizado como catálogos, revistas e informes de moda del mercado nacional e internacional que fueron de gran utilidad y facilitaron este proceso, proveyendo una visión de la oferta y la demanda. Entre las revistas que tuvieron mayor acogida y uso entre los grupos artesanales, estuvieron: Decoración y Diseño, Elle Decor, El Mueble, Mobiliari y Axxis.

Finalmente, se llegó a concentrar nuestro mercado objetivo a nivel nacional con miras a incursionar en el mercado internacional en un renglón socioeconómico medio alto y alto (estratos 4, 5 y 6), que cuenta con los recursos económicos para invertir en la adquisición de productos que no correspondan a una necesidad básica y con los cuales reflejan parte de su estilo de vida e identidad.

5.3. Tendencias y competencias referidas al producto

Este aspecto se centró en que el producto artesanal debe contener los siguientes puntos:

Rasgos de la identidad y de las raíces culturales, tendencia a la mezcla de materiales y/o tejidos, lo cual hace parte de la misma propuesta de diseño y de las tendencias de la moda en el mercado contemporáneo.

Formas simples tanto orgánicas como simétricas, limpias y puras en su elaboración y acabados y funcionalidad

Colorido, en el que aún prevalecen los rojos, vino tinto, azul mediterráneo y aceitunas, tonos mieles y chocolates que reemplazarán la gama de grises y negros.

6. Taller de Creatividad

Los artesanos tienden a acostumbrarse al desarrollo de sus actividades en una rutina que les hace olvidar la importancia de hacer realidad las ideas en productos diferentes a los ya conocidos por ellos y posicionados en el mercado.

El taller de creatividad permite gestionar el devenir de productos artesanales por parte del artesano y/o en compañía del diseñador, estimulando el desarrollo de nuevos productos y mejorando los ya existentes, teniendo en cuenta materiales, rasgos de identidad y demanda. Además, se evoluciona en el desarrollo de propuestas de diseño correlacionadas con su entorno y se enseña cómo transformar y transformarse en seres creativos y flexibles en su propia cultura

6.1. El proceso creativo

La creatividad tiene una estrecha relación con el hecho de resolver algo, ya que cada situación implica en el artesano un pensamiento creativo para dar una respuesta a ese algo o problema a manera de solución. De ahí que se generen fases del proceso creativo.

6.1.1. Preparación

Consiste en la reunión de conocimientos y experiencias sin ningún tipo de censura, es decir, teniendo en cuenta lo que podría tener importancia y lo que no.



Taller de creatividad – Usiacurí



Taller de creatividad – Paluato y Guaimaral

6.1.2. La incubación

Consiste en la consideración inconsistente del problema en la búsqueda de la solución. En esta fase se observa todo tipo de sentimientos, tolerancia y frustración mientras el artesano encuentra la solución. En algunos casos esta fase es reiterativa hasta tanto no se evolucione en ella.



Taller de creatividad - Usiacurí



Taller de creatividad - Paluato y Guaimaral

6.1.3. Comprensión

Conocimiento claro y coherente que nace repentinamente.



Taller de creatividad - Usiacurí

En esta etapa final del proceso se comprueba, examina y configura la nueva visión que se transforma en formas simbólicas objetivas.

6.2. Aplicación de las fases en el proceso creativo

Se inició con la presentación de las tendencias de moda y de mercado, así como del material de apoyo como libros, revistas, catálogos, etc. Se buscaba que las nuevas ideas fueran muy bien fundadas con información básica y actualizada acorde con los gustos y necesidades de la demanda actual. Esta actividad estimuló la creatividad, mediante la búsqueda y generación de ideas que luego se transformaron en productos.



Taller de creatividad – Paluato y Guaimaral

Luego se socializó el proceso de diseño en su hábitat, tanto a nivel de comunicación e interacción con los mismos compañeros artesanos, de reflexión y lo más importante, de

auto-pertenencia. Esta socialización se logró a través de las propuestas concluidas con las cuales los artesanos transmitieron a los otros artesanos su papel multiplicador.



Taller de creatividad – Paluato y Guaimaral

Finalmente, se plasmaron los diseños de los objetos con identidad cultural y capacidad de competitividad comercial que los artesanos desarrollarían, de tal forma que ellos se comprometían a realizar un producto con el cual se identificaban y podían plasmar su creatividad.

Adicionalmente, se involucraron nociones de marketing como hilo conductor entre el ayer, el hoy y el mañana, cubriendo oportunidades y amenazas de su entorno. Este aspecto requiere seguir siendo trabajado con información actualizada y acorde con las tendencias de la moda y el mercado.

7. Proceso de producción en el municipio de Usiacurí

7.1. El material y su preparación

Actualmente, la materia prima es comprada a los “pajeros” y se mantienen en stock en un banco de materias primas de la Cooperativa o la Asociación. El material debe estar limpio de impurezas y lo más blanco posible.

El cogollo constituye la parte útil artesanalmente de esta planta, la cual es extraída en época de verano. Normalmente se consigue en un “mazo” que pesa un promedio de 180 gr., compuesto por 40 cogollos, cada uno de los cuales puede ripsarse o abrirse tan fino como se desee hacer el tejido

Toda vez se han seleccionado los cogollos que van a tejerse, se organizan paralelamente en un trapo húmedo por 2 o 3 horas, luego se les sube el lomo para suavizarla y quitar los sobrantes.



7.2. Tintorería

7.2.1. Los colorantes y los colores

Se hizo especial hincapié en evitar el uso de tintes de droguería como Iris o El Indio, que son de baja solidez, fijación y resistencia a la luz y el agua, es decir, de mínima calidad y alto costo con respecto a los tintes que fueron empleados en esta asesoría y ya reconocidos por los artesanos, además de no ser amables con el medio ambiente. Se emplearon tintes marca Cibacet, pues son de alta penetración y con ellos se lograron combinaciones de color que ampliaron las alternativas de su paleta.

Se trabajaron los colores amarillo, azul, rojo y pardo puros y en mezcla, pero siempre conservando en el mismo mazo la misma gama, ya fuera de colores cálidos o tierras.

Es decir, se inició el teñido de la mitad superior de un mazo en color amarillo y luego se tiñó la otra mitad del mismo mazo en azul y como resultante se tenía en la parte central de dicho mazo, la unión de los dos colores en una gama de verdes. De la misma forma se tinturó entre el pardo y rojo, entre el pardo y el amarillo y también entre el rojo y el amarillo.

Colores secundarios preparados			
Color logrado	Amarillo (cucharadas)	Azul (cucharadas)	Rojo (cucharadas)
Verde biche	2	1	
Verde oliva	1	1	
Naranja	2		1
Morado		1	1



Mazos de iraca teñidos

7.2.2. Elementos de trabajo

Se contó con los siguientes elementos:

- Leña
- Ollas de aluminio grandes
- Un palo de escoba por olla y color
- Taza medidora (botella de gaseosa litro o balde plástico con medidas en litros)
- Pesa
- Cucharitas con medidas estándar
- Tapabocas
- Guantes.
- Sal
- Ácido acético

7.2.3. Procedimiento

7.2.3.1. Pre-mordentado

- El material debe estar previamente seleccionado por: color, que sea lo más blanco posible; longitud (entre 65 a 70 cm.); disposición, abierto o rypiado en cogollos; presentación, organizado en mazos (40 cogollos) y método, amarrado para su teñido.
- El agua debe ser lo más pura posible, libre de cloro u otros químicos, preferiblemente de lluvia o nacedero. Se emplean 10 litros de agua para teñir un mazo de palma de iraca
- El agua debe calentarse a ebullición para adicionarle el ácido acético. La proporción es de 15 mililitros de ácido acético por 10 litros de agua y debe dejarse en ebullición durante 10 minutos, previo a su mezcla con el material a teñir
- De otra parte, el material debe haber sido sumergido en agua limpia y estar bien húmedo para mezclarse en el agua con ácido acético durante 10 minutos más.
- Debe usarse el tapabocas y los guantes como normas de seguridad.



7.2.3.2. Mordentado

- Aparte, en agua tibia o de la misma agua que esta en ebullición con el material pero en una vasija aparte, se disuelve hasta el último grumo de colorante. La proporción es de una cucharada de colorante por un mazo de material.
- Finalmente se mezcla el colorante con el agua en ebullición que ya contiene el ácido acético, la sal y el material.



- Es importante revolver permanentemente esta mezcla durante todo el proceso de tinturado.



- El tiempo de teñido puede variar entre 20 a 45 minutos o más, dependiendo de la intensidad de color que quiera lograrse.



Resumiendo, los porcentajes de colorantes e insumos para tintorería, son los siguientes:

- 10 litros de agua
- 15 ml de ácido acético
- Una cucharada de sal
- Un mazo de material
- Una cucharada de colorante

7.2.3.3. Postmordentado

- Terminado el baño de tinte, se deja en reposo hasta lograr la temperatura ambiente y se lava en abundante agua.
- El material debe secarse a la sombra, pero puede ser expuesto no más de 10 minutos al sol, recién ha sido “enjuagado” del colorante sobrante. Esto con el fin de devolverle cierta consistencia a su estructura biológica.



Postmordentado del proceso de tintorería en palma de iraca

7.2.4. Curva de teñido

90°

agua	ácido acético	sal	iraca	reposo y enjuague
10 l	15 ml	1 cucharada	1 mazo	

7.3. Elaboración de estructuras

Las estructuras se elaboraron en alambre galvanizado No. 12 para aquellos diseños de mayor tamaño y complejidad que requerían mayor consistencia. El alambre No. 10 se utilizó para los diseños más sencillos y en su mayoría bidimensionales. También se empleó un metro, pinzas y se realizaron puntos de soldadura.

Se manejaron medidas estándar para productos como individuales, posavasos y caminos de mesa, ya reconocidos en el mercado nacional e internacional. Las propuestas tridimensionales como cestos, cajoneros, organizadores y en general contenedores fueron muy bien revisados de común acuerdo con los artesanos para evitar que la estructura no fuera lo suficientemente consistente para el tejido y se “aguara” o doblara generando un producto defectuoso.



7.4. Tejeduría

A partir del molde se forma la base del tejido, elaborando una trencilla de 2 hebras y posteriormente se inicia el tejido empleando agujas de coser.



7.4.1. Tipos de tejidos básicos

7.4.1.1. Estera

Como su nombre lo indica, se teje a manera de estera y constituye uno de los tejidos más sencillos y empleados para bases de productos tridimensionales, como contenedores que requieren algún refuerzo.

7.4.1.2. Dos pasadas, tres pasadas y cuatro pasadas



Elaboración de rombos entrecruzando fibras diagonalmente, ya sea dos, tres o cuatro veces.

7.4.1.3. Mimbre y ojo de perdiz



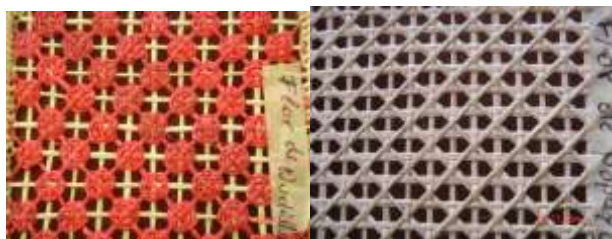
Tejido que deja espacios entre las fibras intercalando dos horizontales con dos verticales.

7.4.1.4. Estrellita



Este es un tejido realizado a manera de estrella, ya que las fibras son tejidas horizontalmente, verticalmente y en diagonales de derecha a izquierda y de izquierda a derecha.

7.4.1.5. Flor de nudillo, flor de papaya



Se realiza un tejido en tafetán, es decir, se intercalan hilos verticales y horizontales; posteriormente se teje de izquierda a derecha en diagonal, pasando la aguja en cruz y luego

de derecha a izquierda haciendo un nudo en cada uno de los cruces. Luego se retiran las fibras sobrantes para darle un acabado limpio y de calidad.

7.4.2. Acabados o remates

Lo primero, que es importante y sencillo es retirar los pelos o fibras sueltas que quedan sobre el tejido. Luego se realiza un reborde que da el acabado al tejido a manera de fibras torcidas que se amarran al aro.



8. Capacidad, costos de producción y precios de venta de productos terminados en palma de iraca en el municipio de Usiacurí, departamento del Atlántico

Producto	Tiempo (horas/costo)					Costos (\$)					Precio de venta	
	Estr. horas	Teñir horas	prep. fibra y tejer. horas	Total horas/\$	Capac. Prod/mes	Materia prima (mazos /\$)	Insumos		Producto			
							Ac. acético, sal y colorante (\$)	Alam. galv. cm/\$	Un.	Mayor	Un.	Mayor
1. Centro de mesa ovalado	1	1	16	18/27000	12	1/1400	1000	1162	30562	27506	36674	33000
2. Centro de mesa redondo	1	1	8	10/15000	12	0.5/700	1000	1050	17750	15975	21300	19170
3. Camino de mesa	1	1	8	10/15000	6	0.5/700	1000	3184	19884	17896	23860	21474
4. Bandeja	1	1	6	8/12000	12	1/1400	1000	1466	15866	14279	19039	17135
5. Panera ondulada	1	1	4	6/9000	12	1/1400	1000	1403	12803	11527	15363	13827
6. Individual redondo y posavasos x 6	3	1	18	22/33000	24	4/5600	1000	90000	48600	43740	58320	52488
7. Contenedor octagonal grande	2	1	20	23/34500	6	2/2800	1000	5000	40788	36709	48945	44051
8. Contenedor múltiple	2	1	17	20/30000	6	1/1400	1000	3229	35629	32066	42754	38479
9. Papelera	2	1	12	15/22500	10	1/1400	1000	2063	26963	24267	32355	29120
10. Revistero	2	1	5	8/12000	10	1/1400	1000	4895	19295	17365	23154	20838
11. Bolso 1 (S)	1	1	11	13/19500	24	1.5/2100	1000	1466	24066	21659	28879	25991
12. Bolso 2 (N)	1	1	12	14/21000	24	1.5/2100	1000	1466	25566	23009	30679	27611

9. Clasificación de beneficiarios

9.1. Artesanos dedicados al oficio de tejeduría en palma de iraca del municipio de Usiacurí en el departamento del Atlántico

Nombre del artesano	C.C.	Contacto
1. Edgardo Rafael Villafañe	72304689	8755509 (Marly Padilla)
2. Rosiris Bandera	22745024	3106847171 (Edilsa Baldomino)
3. Alba Teresa Márquez	22745495	–
4. Edilsa Baldomino	22744216	3106847171
5. Angélica Manotas	22745844	8755776 (Sadith Jiménez)
6. Edelmira Ortiz	22744457	3008364160
7. Ludis María Cantillo	22745916	3116701018
8. Gloria Luz Escorcía	32677832	3600475 (Hna.)
9. Constantino Barraza	3779181	3114220445
10. Sadith Rosa Jiménez	22746069	8755776
11. Nevis Conrado Ahumada	22744160	8755629
12. Lineth Padilla	2274590	8755629

9.2 Información detallada de los beneficiarios

Total de Asistentes: 13 personas

Etnia	# Personas	%
Mestiza	12	100
Total	12	100

Sexo	# Personas	%
Hombres	2	16.6
Mujeres	10	83.4
Total	12	100

Nivel Educativo	# Personas	%
Primaria incompleta		
Primaria completa.	1	8.3
Secundaria incompleta	4	33.4
Secundaria completa	6	50
Universitarios	1	8.3
Total	12	100

Rango de edad	# Personas	%
Menor de 18 años		
18 a 30	6	50
31 a 55	6	50
Mayor de 55		
Total	12	100

9.3 Intensidad horaria por actividad ejecutada

Actividad	Intensidad (horas)	No. beneficiarios
Programación de actividades	8	20
Taller de creatividad	16	15
Selección y preparación del material	4	13

Taller de tintorería	24	13
Proceso de producción	78	13
Acabados	18	13
Costos	16	13
Total	156	13

10. Conclusiones de la asesoría y asistencia técnica prestada a los artesanos del municipio de Usiacurí

- 10.1 El taller de creatividad estimuló la generación de ideas para el desarrollo de productos y los artesanos se arriesgaron a desarrollar productos nuevos a partir del taller de creatividad y la asesoría prestada.
- 10.2 A partir de la visualización de tendencias de moda y mercado y del material didáctico como catálogos, revistas e informes de moda se incentivaron los procesos creativos con visión comercial.
- 10.3 También se socializó el proceso de diseño en espacios correspondientes a su hábitat, generando interacción entre ellos, reflexión con respecto al proceso de diseño y producción y, lo más importante, autopertenencia.
- 10.4 Se confirmaron las propuestas de diseño como productos a realizar por los artesanos y se estableció un orden para el desarrollo de productos por líneas previamente seleccionadas (teniendo en cuenta la oferta y demanda, capacidad de producción, calidad, funcionalidad, diseño, tendencias del mercado y precio). Las líneas realizadas fueron: para mesa y cocina (individuales y posavasos, paneras, centros de mesa en diferente formato y caminos) y línea de contendores apilables.
- 10.5 El taller de tintes constituyó un gran aporte, tanto en el proceso de producción como en los acabados de los productos, ya que los artesanos nunca antes habían experimentado procesos de combinación de colores en la misma fibra.

- 10.6 La combinación de colores en la misma fibra abrió otra alternativa estética, visual, productiva y comercial en los productos elaborados.
- 10.7 Este grupo tiene conocimiento de los procedimientos para realizar un buen producto, desde la selección de la materia prima hasta su elaboración, sin embargo, requiere que cada uno de los artesanos tenga mayor conciencia de la buena calidad de los productos elaborados.
- 10.8 El cumplimiento de los compromisos adquiridos con los clientes, tanto en tiempo de trabajo como en la entrega oportuna de los productos, no es todavía confiable; sin embargo, reconocen que este tipo de compromisos son muy importantes para su progreso.
- 10.9 Se contó de manera efectiva y atenta con el apoyo del Comité Mixto y la Gobernación de Atlántico, durante toda la ejecución de este proyecto. De igual forma, se contó con la participación y apoyo de tres estudiantes de la Universidad Autónoma del Caribe, a pesar que el profesorado estuvo un tanto ausente en todo este proceso.

11. Recomendaciones del trabajo realizado en el municipio de Usiacurí

- 11.1 Los artesanos deben tener una permanente retroalimentación con respecto a las tendencias del mercado y enfocarlas en cada producto realizado.
- 11.2 Deben crearse mecanismos de trabajo dentro del mismo grupo o asociación que les exija a los artesanos mayor cumplimiento en el desarrollo y entrega de sus trabajos, conservando siempre una buena calidad.
- 11.3 Sería muy positivo y efectivo productivamente contar con un segundo soldador en el municipio que agilice la labor de elaboración de estructuras para el desarrollo de los productos, pues este proceso es lento y selectivo. Es decir, la prioridad para tener una estructura base de trabajo la tienen algunos artesanos sobre otros y los menos favorecidos deben esperar más tiempo para ser atendidos.
- 11.4 Se recomienda conservar el manejo de dimensiones estandarizadas comercialmente para todos y cada uno de los productos realizados.
- 11.5 Los artesanos independientes deben buscar mecanismos asociativos e informativos que los mantengan al tanto de las oportunidades de trabajo y formación artesanal.
- 11.6 Es importante que los artesanos aprovechen con mayor interés todo el apoyo que brinda el municipio al sector artesanal, tanto a nivel de producción como de exhibición y venta de productos dentro y fuera de región.

12. Diseño y desarrollo de dos líneas de productos en el oficio de tejeduría en palma de iraca en el municipio de Usiacurí

12.1 Fichas técnicas y de producto (ver Anexo N° 1)

13. Proceso de producción en los corregimientos de Paluato (Galapa) y Tubará (Guaimaral).

13.1. El material y su preparación

13.1.1. Bejuco

- **Clases de bejuco**

Los bejucos empleados en esta asesoría se pueden clasificar en: ajillo, (el más resistente, para usar en amantes o parales); ají (igualmente consistente); real (de mayor disponibilidad en el entorno y físicamente con buena absorbencia de colores oscuros) y cuchareto (recibe muy bien los colores rojizos y amarillos y es el más empleado para la trama de la cestería).



Tipo de bejucos más utilizados

- **Selección**

Los bejucos se seleccionan teniendo en cuenta su edad, preferiblemente adulta, cuando ya han alcanzado una longitud promedio de tres (3) metros, tratando de que sean lo más lisos, es decir, sin nudillos.

El bejuco es un material semiduro y requiere una preparación dispendiosa para obtener un producto con calidad. Debe limpiarse muy bien, quitarle todas las hojas y pesarse

- **Peso**

El bejuco se compra por cientos y, como se indica, corresponde a 100 palos que tienen un peso promedio de 60 kilos



- **Raspado**

Los palos se raspan, dejándolos libres de nudillos y se abren sacando aparte los amantes o parales que vienen a conformar la estructura del tejido.



- **Ripiado**

El ancho del ripiado varía con el diseño y tejido que se deseé hacer; sin embargo, su promedio ha sido estandarizado en tres centímetros de ancho. La trama del tejido y el remate se realizan abriendo el bejuco longitudinalmente a manera de cintas uniformes, con una unidad de medida promedio de un centímetro.

13.1.2. Enea

La enea es una planta que crece en los humedales y su hoja plana y alargada esta siendo utilizada en el oficio de cestería, principalmente para la elaboración de bolsos.

Esta fibra fue empleada durante esta asesoría a manera experimental y en combinación de materiales como el bejuco para la elaboración de productos utilitarios para el hogar, como contenedores.

- **Preparación**

Una vez recolectada debe limpiarse muy bien el barro, ponerse al sol para que se seque bien y disponerse para teñir o tejer, según sea el caso. Esta fibra es muy suave y se deja torcer, doblar, cortar y en general, manejar muy fácilmente.



13.2. Tintorería

13.2.1. Los colorantes y los colores

Se hizo especial hincapié en evitar el uso de tintes de droguería como Iris o El Indio, que son de baja solidez, fijación y resistencia a la luz y el agua, además de poco amables con el ambiente; es decir, de mínima calidad y alto costo con respecto a los tintes que fueron empleados en esta asesoría. Se emplearon tintes Cibacet, pues son de alta penetración y se lograron tonos que ampliaron la carta de color.

Los porcentajes de colorantes para obtención de colores secundarios más comerciales se obtuvieron teniendo en cuenta las siguientes pautas:

- Un kilo de material
- Una cucharada de colorante corresponde a:
- 10 litros de agua (medida correspondiente a un balde casero)
- 100 gr de sal
- 20 gotas de limón o vinagre blanco

Colores secundarios preparados			
Color logrado	Amarillo (cucharadas)	Azul (cucharadas)	Rojo (cucharadas)
Verde biche	2	1	
Verde oliva	1	1	
Naranja	2		1

13.2.2. Elementos de trabajo

Se debe contar con los siguientes elementos:

- Fuego de leña
- Ollas de aluminio grandes

- Palos de escoba
- Taza medidora (botella de gaseosa litro o balde plástico con medidas en litros)
- Pesa
- Gramera y/o cucharitas con medidas
- Cucharitas plásticas desechables
- Vasijas o vasos para mezcla
- Tapabocas
- Guantes.

13.2.3. Procedimiento

13.2.3.1. Pre mordentado o preparación

- El material a teñir debe ser previamente seleccionado, limpio y sujeto de manera ordenada



- Posteriormente se pesa y se calcula la cantidad de tintes requeridos para el material a teñir.



- El colorante preferiblemente debe pesarse en una gramera o en su defecto utilizar cucharitas medidoras



13.2.3.2. Mordentado

- Inicialmente se adiciona sal y se mezcla muy bien en una cantidad de 100 gr para un kilo de material.
- También puede emplearse el limón como auxiliar de origen natural, pues es un ácido suave que acentúa y da brillo a los colores del bejuco.
- El agua ideal para este proceso es la lluvia o de ríos y nacederos; esta última alternativa fue la que se empleó.
- El agua debe cubrir perfectamente el material a teñir, previamente medida (con el balde que tiene medidas en litro; un balde tiene 10 litros de agua).
- Se calienta el agua en la olla de aluminio hasta ebullición
- En un recipiente pequeño con agua tibia se disuelve el colorante previamente pesado
- Luego se mezcla el colorante disuelto con el agua de la olla y se adiciona la sal a un 5% del peso del material.
- Posteriormente se sumerge el material (que se ha humedecido 30 minutos antes) y se mantiene en ebullición por 30 minutos (el tiempo de permanencia del material en el tinte depende de la intensidad de color que se quiera lograr)



Material teñido totalmente y de manera fragmentada

- Debe hacerse movimiento constante al material durante todo el proceso de teñido, pues esto hace que dicho material tenga un color uniforme



- Nuevamente y si se desea un color aún más profundo, se realiza una segunda mezcla con sal y se deja en ebullición por 15 minutos más. Se adicionan unas gotas de limón.
- Es importante usar guantes y tapabocas como norma de seguridad.

13.2.3.3. Postmordentado

- Terminado el baño de tinte, se deja en reposo hasta lograr la temperatura ambiente y se lava en abundante agua.
- Para el teñido de colores más profundos se deja el material sumergido en el tinte por más tiempo
- El material debe secarse a la sombra



13.2.4. Curva de teñido

90°

T° amb.
 agua, colorante,
 sal (5% del material) y material

T° amb.
 sal (5% del material) y limón reposo

13.3. Tejido, remates y acabados

13.3.1. Tejido.

Se ubican los armantes en posición radial y centrada, se inicia la base del tejido alternando dichos armantes con la cinta y apretando continuamente hacia el centro.



Inicio del canasto y tejido radial

Terminada la base, se doblan los armantes para dar cuerpo al tejido según el diseño previsto y se continúa el tejido con la cinta.



Todo el tejido realizado es alterno, es decir, una pasada por encima y otra por debajo de cada uno de los armantes o paraleles.

13.3.2. Remates

Se remata, cortando el largo de los armantes sobrantes de manera también alterna, pues al cortar uno de los armantes, se dobla el siguiente y así se continúa la secuencia.



Remates del tejido

13.4. Acabados

13.4.1. Acabado del tejido

Los acabados básicos tienen relación directa con la forma en que se termina el producto, a nivel del tejido. En este caso, se tuvo especial atención en desarrollar las opciones de mayor agilidad para su ejecución y valor estético.

- **Rollo.** A partir de la estructura de la boca del producto, se sujeta la cinta y se entrelaza entre los armantes a manera de rollo.
- **Trenza.** También puede hacerse una trenza con los mismos armantes que quedaron libres, entrelazándolos ordenadamente.



Técnica de rollo (izq.) y de trenza (der).

13.4.2. Retoque

Es importante revisar que el bejuco tejido este perfectamente teñido y que la parte interna del material, que se quiebra en el tejido, tenga color. Es por eso que se retoca el producto, disolviendo una pizca de colorante en agua tibia y aplicándolo con un trapo o pincel en los imperfectos de la pieza.



Retoques de espacios internos del bejuco donde no penetró el colorante

13.4.3. Decorado.

- **Lazos o trenzas en enea.** Otro acabado realizado correspondió al empleo de enea teñida y torcida para decorar de manera simple y armónica el contenedor tejido



Cinta torcida en enea

- **Aplicación de semillas.** Como parte integral del producto funcional y pensando en disminuir el volumen del tamaño del producto, para facilitar su transporte y disminuir sus costos, se diseñó un contenedor que pudiese separarse y a su vez unirse para exhibición y uso. Es por eso que se aplicaron semillas y se hicieron ojalotes con enea para unir la parte superior con la inferior y decorarlo estéticamente.



Aplicación de semillas para cierre

13.4.4. Recubrimiento.

También se experimentó empleando laca transparente y mate, la cual recubre, protege y acentúa el color del producto, dándole mayor tiempo de vida.



Aplicación de laca mate

13.5. Rectificación de dimensiones

Es importante en todo este proceso realizar un control de las medidas establecidas en los diseños. Es decir, rectificarlas durante todo el proceso de elaboración hasta la terminación del producto.



Rectificación de medidas de los productos elaborados



14. Empaque y embalaje

- Los productos más voluminosos fueron diseñados de manera apilable y/o con la posibilidad de ser desarmados para disminuir su volumen y costo por efectos de espacio y transporte



- Todos los productos, fueron envueltos minuciosamente para su protección durante el envío a Bogotá.



- Posteriormente, todos los prototipos fueron transportados desde los corregimientos hasta la ciudad de Barranquilla, de donde fueron enviados a Bogotá por una empresa de envíos y encomiendas (De Prisa). Esta compañía fue seleccionada directamente por el Comité Mixto de Barranquilla y fue la más rápida.



15. Capacidad, costos de producción y precios de venta de productos terminados en bejuco en los corregimientos de Paluato y Guaimaral

Producto	Tiempo Prod. (horas)	Capac / Prod. (mes)	Costo Mano de obra	Costo Materia prima	Costo Insumos	Costo producto		Precio de venta	
						Un.	Mayor	Un.	Mayor
1. Contenedor redondo 1	12	6	18000	27/10800	850	29650	26685	35580	32022
2. Contenedor redondo 2	10	10	15000	17/6800	850	22650	20385	27180	24462
3. Contenedor abombado/sem centro 1	21	4	36924	35/14000	850	51774	465966	62129	55915
4. Contenedor abombado/sem centro 2	24	4	32500	31/12400	850	45750	41175	49410	49410
5. Contenedor abombado 1	18	6	27000	27/10800	850	38650	34785	46380	41742
6. Contenedor abombado 2	21	6	31500	37/14800	850	47150	42435	56580	50922
7. Contenedor alargado 1	36	4	55000	33/13200	850	69050	62145	82860	74574
8. Contenedor alargado 2	32	4	48000	29/11600	850	60450	54405	72540	65286
9. Contenedor cuadrado con tapa 1	20	4	39000	30/12000	850	51850	46665	62220	55998
10. Contenedor cuadrado con tapa 2	15	4	30000	25/10000	850	40850	36765	49020	44118
11. Contenedor achatado	10	10	15000	17/6800	850	22650	20385	27180	24462
12. Canasta Pic-nic	12	12	18000	15/6000	850	24850	22354	29820	26838

16. Clasificación de beneficiarios

16.1. Artesanos dedicados al oficio de cestería en bejuco de los corregimientos de Paluato y Guaimaral en el departamento del Atlántico

Nombre del artesano	C.C.	Contacto
1. Olga Romero	22504040	3103680082
2. Maribel Gutiérrez	22641996	3156983489
3. Carlos Manuel Blanco	8796848	3156983489
4. Iván González	8793571	3155176769
5. Aníbal González	8794817	3103680082

6. Juan Blanco	8795965	3116727546
7. Dairo Palmera	19640364	3116727546
8. Sonia Teresa Castro	32841987	–
9. Luz Marina Pombo	22504043	–
10. Bienvenida González	22504068	–
11. Luz Helena Castro	32843680	–
12. Ana Miranda	22703230	3103680082

16.2. Información detallada de los beneficiarios

Total de Asistentes: 13 personas

Etnia	# Personas	%
Mestiza	12	100
Total	12	100

Sexo	# Personas	%
Hombres	5	41.6
Mujeres	7	58.4
Total	12	100

Nivel Educativo	# Personas	%
Primaria incompleta	3	25
Primaria completa.	7	58.4
Secundaria incompleta	2	16.6
Secundaria completa		
Universitarios		
Total	12	100

Rango de edad	# Personas	%
Menor de 18 años		
18 a 30	4	33.4
31 a 55	8	66.6
Mayor de 55		
Total	12	100

16.3. Intensidad horaria por actividad ejecutada

Actividad	Intensidad (horas)	No. beneficiarios
Programación de actividades	8	14
Taller de creatividad	16	13
Selección y preparación del material	4	13
Taller de tintorería	24	13
Proceso de producción	80	12
Acabados	8	12
Costos	8	12
Total	148	12

17. Conclusiones de la asesoría y asistencia técnica realizada en los corregimientos de Paluato y Guaimaral

- 17.1 A partir de la visualización de tendencias de moda y mercado y del material didáctico como catálogos, revistas e informes de moda se incentivaron los procesos creativos con visión comercial.
- 17.2 Con el taller de creatividad se estimuló la generación de ideas por parte de los artesanos que se arriesgaron a desarrollar productos nuevos para esta asesoría y para su demanda.
- 17.3 También se socializó el proceso de diseño en espacios correspondientes a su hábitat, generando interacción entre ellos y reflexión con respecto al proceso de diseño y producción.
- 17.4 Se confirmaron las propuestas de diseño como productos a realizar por los artesanos y se estableció un orden para el desarrollo de productos por líneas previamente seleccionadas, teniendo en cuenta la oferta y demanda, capacidad de producción, calidad, funcionalidad, diseño, tendencias del mercado y precio. Las dos líneas desarrolladas fueron de contenedores utilitarios y decorativos apilables para el hogar.
- 17.5 El taller de tintes constituyó una gran nueva experiencia tanto en el proceso de producción como en los acabados de los productos, ya que en este sentido sólo unos pocos artesanos ya habían tenido trayectoria.
- 17.6 Se realizaron procesos de combinación de colores en la misma cinta de bejuco, aporte muy interesante para enriquecer el acabado de los productos. Esta combinación de colores constituye otra alternativa estética, visual, productiva y comercial en los productos elaborados.
- 17.7 Falta conciencia por parte de los artesanos para realizar un producto con calidad, desde la misma selección de la materia prima hasta sus acabados.
- 17.8 Conceptos con respecto al cumplimiento de compromisos adquiridos, tanto por tiempo de trabajo como en la entrega oportuna de los productos, no son todavía confiables; sin embargo, saben que este tipo de compromisos son muy importantes para su futuro comercial
- 17.9 Se contó de manera efectiva y atenta con el apoyo del Comité Mixto y la Gobernación de Atlántico durante toda la ejecución de este proyecto. De igual forma se contó con la participación y apoyo de una estudiante de la Universidad

Autónoma del Caribe, a pesar que el profesorado estuvo un tanto en todo este proceso.

18. Recomendaciones del trabajo realizado en los corregimientos de Paluato y Guaimaral de los municipios de Galapa y Tubará respectivamente

- 18.1 Es importante que los artesanos continúen desarrollando entre ellos mismos talleres de creatividad, manteniendo siempre un hilo conductor que los mantenga enfocados en cada creación.
- 18.2 Los artesanos deben tener una permanente retroalimentación con respecto a las tendencias del mercado y enfocarlas en cada producto realizado.
- 18.3 Debe darse continuidad a los procesos incursionados y particularmente al mejoramiento de la calidad en la selección del bejuco, el riplado, el tejido y los remates.
- 18.4 Es necesario reforzar los procesos de tinturado, la dosificación de los insumos requeridos y la unidad de tiempo para su realización.
- 18.5 Sería de gran valor, apoyar la conformación de líderes en la comunidad y entes asociativos entre ellos mismos que fortalezcan el desarrollo y evolución de este oficio artesanal para su propio beneficio.
- 18.6 Deben crearse mecanismos de trabajo dentro del mismo grupo o asociación que les exija a los artesanos mayor cumplimiento en el desarrollo y entrega de sus trabajos, conservando siempre una buena calidad.
- 18.7 Se recomienda seguir muy de cerca el manejo de dimensiones estandarizadas comercialmente para todos y cada uno de los productos realizados.

19. Diseño y desarrollo de dos líneas de productos en cestería en bejuco de los corregimientos de Paluato y Guaimaral en el municipio de Galapa