



**Artesanías de Colombia S.A.
Subgerencia de Desarrollo**

**Informe final del proyecto
“Fortalecimiento empresarial y comercial
del sector artesanal en el Departamento del Atlántico”**

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

Bogotá D. C., septiembre de 2005



Informe final del proyecto “Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en el Departamento del Atlántico”

| Artesanías de Colombia S.A. | Gobernación del Atlántico |
|---|---|
| Gerente General Cecilia Duque Duque | Gobernador Carlos Rodado Noriega |
| Subgerente Administrativo y Financiero Ernesto Orlando Benavides | Secretario de Desarrollo Económico Juan Antonio Hadad Lewis |
| Subgerente de Desarrollo Carmen Inés Cruz | Profesional Universitario Secretaría de Desarrollo Económico Iván Castro Pérez |
| Coordinador del Proyecto Aser Vega Camargo | Comité Mixto de Promoción del Atlántico |
| Centro de Diseño Lyda del Carmen Díaz López | Representante Legal Enrique Berrío Mendoza |
| Asesores en Diseño Elsa Victoria Duarte Saavedra Sara Castro Páez Ángela Carrillo Yimmy Ortiz | Directora Ejecutiva (E) María Fernanda Caballero |
| Fotografías Elsa Duarte, Sara Castro, Ángela Carrillo y Yimmy Ortiz | |

Se agradece a la Universidad Autónoma del Caribe, a sus directivos y profesores, a los estudiantes de las facultades de Diseño de Interiores y Diseño de moda, a los funcionarios de los municipios de Tubará, Usiacurí y Galapa, a las artesanas y artesanos, sin cuyo apoyo al proyecto no se hubieran obtenido los resultados de diseño y calidad que se han logrado.

Tabla de contenido

| | Pág. |
|--|------|
| Resumen del proyecto | 6 |
| Introducción | 8 |
| 1. Informe sobre el Seminario-Taller “Diseño aplicado a la artesanía” | 10 |
| 1.1 Localización | 10 |
| 1.2 Fecha | 10 |
| 1.3 Lugar | 10 |
| 1.4 Ponente | 10 |
| 1.5 Perfil de la tallerista | 10 |
| 1.6 Asistentes | 10 |
| 1.7 Objetivos | |
| 1.8 Metodología | 10 |
| 1.9 Programa del Seminario-Taller | 11 |
| 1.10. Observaciones | 13 |
| 1.11. Conclusiones | 15 |
| 1.12. Características generales de los grupos | 16 |
| 1.13. Actividades de desarrollar | 16 |
| 1.14. Sugerencias | 16 |
| 2. Informe sobre Asesoría en diseño de productos en iraca y bejucos en Usiacurí, Galapa (Paluato) y Guaimaral (Tubará) | 18 |
| 2.1 Antecedentes | 19 |
| 3. Contexto | 19 |
| 4. Objetivos | 20 |
| 4.1 Objetivo General | 20 |
| 4.2 Objetivos específicos | 20 |
| 4.3 Metodología | 20 |
| 5. Sondeo de mercado | 20 |
| 5.1 Identificación del consumidor | 20 |
| 5.2 Mercado objetivo | 21 |
| 5.3 Tendencias y competencias referidas al producto | 21 |
| 6. Taller de Creatividad | 21 |
| 6.1 El proceso creativo | 22 |
| 6.2 Aplicación de las fases en el proceso creativo | 23 |

| | |
|--|----|
| 7. Proceso de producción en el municipio de Usiacurí | 24 |
| 7.1 El material y su preparación | 24 |
| 7.2 Tintorería | 25 |
| 7.3 Elaboración de estructuras | 28 |
| 7.4 Tejeduría | 29 |
| 8. Capacidad, costos de producción y precios de productos en iraca | 31 |
| 9. Clasificación de beneficiarios | 32 |
| 9.1 Artesanos dedicados al oficio de tejeduría en iraca en Usiacurí | 32 |
| 9.2 Información detallada de los beneficiarios | 32 |
| 9.3 Intensidad horaria por actividad ejecutada | 33 |
| 10. Conclusiones de la asesoría y asistencia técnica en Usiacurí | 33 |
| 11. Recomendaciones | 34 |
| 12. Diseño y desarrollo de dos líneas de productos en palma de iraca: fichas de productos y de dibujos y planos técnicos (ver Anexo 1) | 35 |
| 13. Proceso de producción de cestería en Paluato (Galapa) y Guaimaral (Tubará) | 36 |
| 14. Empaque y embalaje | 45 |
| 15. Capacidad, costos de producción y precios de productos | 46 |
| 16. Clasificación de beneficiarios | 47 |
| 17. Conclusiones de la asesoría y asistencia técnica en Paluato y Guaimaral | 48 |
| 18. Recomendaciones del trabajo realizado en Paluato y Guaimaral | 50 |
| 19. Diseño y desarrollo de dos líneas de productos en cestería en bejuco: fichas de productos y de dibujos y planos técnicos (ver Anexo 2) | 50 |
| 3. Informe sobre la asesoría en diseño para el mejoramiento y desarrollo de productos en totumo, en Tubará | 51 |
| 3.1 Objetivos de la asesoría en diseño industrial | 52 |
| 3.2 Ubicación geográfica | 53 |
| 3.3 Antecedentes | 55 |

| | |
|---|----|
| 3.4 Diagnóstico de producto | 56 |
| 3.4.1 Sondeo de Mercado | 56 |
| 3.5 Análisis específico en la comunidad | 57 |
| 3.5.1 El producto artesanal | |
| 3.5.2 Técnicas | 57 |
| 3.5.3 Acabados | 58 |
| 3.5.4 Empaque | 58 |
| 3.5.5 Comercialización | 59 |
| 3.6 Muestras experimentales de diseño | 60 |
| 3.6.1 Planteamiento de Diseño y fichas de productos y de dibujos y planos técnicos (ver Anexo N° 3) | 60 |
| 3.7 Actividades realizadas | 61 |
| Taller de Creatividad | 61 |
| Talleres Experimentales para transformación del totumo | 64 |
| 3.8 Producción | 72 |
| 3.8.1 Esquema productivo | 72 |
| 3.8.2 Preparación de la materia prima | 73 |
| 3.8.3 Proceso de producción de muestras | 74 |
| 3.9 Costos y capacidad de producción | 78 |
| 3.10 Comercialización | 78 |
| 3.10.1 Consideraciones para empaque | 79 |
| 3.11 Conclusiones | 79 |
| 4. Informe sobre asesoría en Diseño Gráfico para el desarrollo de imagen de los oficios artesanales | 80 |
| 4.1 Desarrollo de identidad gráfica para la tejeduría en iraca | 82 |
| 4.2 Desarrollo de identidad gráfica para la cestería en bejucos | 82 |
| 4.3 Desarrollo de identidad gráfica para el trabajo en totumo | 83 |
| 4.4 Desarrollo de identidad gráfica para los artesanos del Atlántico | 85 |

Anexos

Resumen del proyecto.

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 apoyo logístico y humano de la Universidad Autónoma del Caribe, estuvo dirigido a grupos de artesanos de Usiacurí, Galapa y Tubará que dependen económicamente de la artesanía. El proyecto buscó la adecuación de los productos en iraca, bejuco y totumo a las tendencias del mercado y estilos de vida de hoy.

Inicialmente se socializó con artesanos, estudiantes y profesores de la universidad, en un Seminario-Taller de 3 días, la metodología del diseño aplicado a la artesanía y se presentó el Sistema de Información para la Artesanía, SIART, como estrategia informática para el desarrollo artesanal.

Posteriormente se desarrollaron durante 3 meses las asesorías en diseño industrial y textil en Usiacurí, Galapa y Tubará. Estas se llevaron a cabo mediante talleres de creatividad que estimularon la inventiva de los artesanos, aplicando sus resultados a los diseños sugeridos por las asesoras. Posteriormente, a través de talleres de tinturado, se integró el manejo del color con las tendencias de la moda y el mercado. Las estructuras elaboradas con las diferentes fibras y cortezas (iraca, bejuco, enea, totumo) y la aplicación de técnicas transformativas de tejeduría, cestería, trabajo en totumo y carpintería permitieron obtener los nuevos productos con mejores acabados.

Finalmente, con la asesoría en diseño gráfico se plantearon propuestas de imagen corporativa para los productos hechos en iraca, bejuco y totumo, así como una marca genérica para identificar la artesanía que se elabora en los tres municipios cobijados por el proyecto.

El informe contiene los resultados de los sondeos de mercado realizados, de los talleres de creatividad, los procesos de producción y acabados, la sustentación de las líneas de productos, como propuestas de diseño a partir de las cuales se elaboraron los respectivos prototipos, así como los costos de los mismos. También plantea unas conclusiones y recomendaciones que orientan la perspectiva a seguir a partir de la intervención del diseño de productos como estrategia de mercadeo.

Durante la ejecución del proyecto se desarrollaron 3 líneas de productos en iraca y bejuco: para mesa y cocina y una de contenedores; y 4 líneas de productos en totumo, para: mesa contemporánea, escritorio contemporáneo, carnaval y oval. En total se produjeron 46 prototipos de productos: 16 en iraca, 13 en bejuco y 17 en totumo, que fueron remitidos al Comité Mixto para su promoción comercial y como referentes de producción para los talleres de los artesanos. Se capacitaron 34 artesanos de Galapa, Usiacurí y Tubará y se formaron en las prácticas del diseño aplicado a la artesanía 60 estudiantes universitarios.

Así mismo, se diseñaron e imprimieron los folletos y etiquetas de productos como medios promocionales para facilitar la introducción de los nuevos productos en el mercado regional, nacional e internacional.

Esta asesoría constituyó una experiencia muy 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

Artesanías de Colombia y la Gobernación del Atlántico son conscientes de que para mejorar la competitividad del sector artesanal regional es necesario consolidar organizacional, tecnológica y comercialmente su cadena productiva en cada uno de sus eslabones de proveeduría, producción y comercialización. Hacen parte de este compromiso con el sector las actividades realizadas en el proyecto “Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en el Departamento del Atlántico”, relativas a la innovación y el desarrollo de productos y a la creación de su imagen corporativa, como estrategias de mercadeo que agregan valor, informan sobre las bondades del producto y apoyan su posicionamiento en el mercado.

En un esfuerzo institucional conjunto Gobernación del Atlántico-Artesanías de Colombia se sentaron las bases para continuar la formación y capacitación del recurso humano dedicado a las artesanías y la organización de sus microempresas, de cara al mercado. En este contexto se formalizó el convenio con el Comité Mixto de Promoción del Atlántico para ejecutar el proyecto indicado, que contó con la financiación de la Gobernación y el apoyo importante del Comité Mixto.

El objetivo del mismo fue promover la integración del sector artesanal del Departamento al mercado, habilitando su recurso humano en la innovación y desarrollo de productos con calidad y de acuerdo a las tendencias comerciales.

Particularmente, las asesorías en diseño se centraron en la asistencia técnica, el diseño y desarrollo de líneas de productos utilitarios para el hogar, oficina o uso personal, o decorativos para ambientar espacios. Se realizaron en Usiacurí, en el oficio de tejeduría en palma de iraca, en Paluato (Galapa) y en Guaimaral (Tubará) en el oficio de cestería en bejuco, y en la cabecera municipal de Tubará, en el trabajo en totumo. Los productos generados por la asesoría están dirigidos a demandas de niveles socioeconómicos medio-alto y alto, cuyo poder adquisitivo les permite obtener productos artesanales utilitarios con valor agregado.

El trabajo cubrió desde sondeos de mercado, talleres de creatividad, procesos de preparación y transformación de la materia prima, procesos de producción e implantación de nuevas técnicas de transformación del material, control de calidad, costos de producción, precios de venta, hasta el desarrollo de una imagen corporativa. Fue realizado con base en la investigación, asesoría teórica y práctica con los artesanos y el intercambio de experiencias y conocimientos entre los participantes, incluyendo los estudiantes de la Universidad Autónoma del Caribe y sus resultados se consolidan en este informe.

El proyecto ha generado una conciencia entre los artesanos participantes de permanente experimentación e innovación de productos a partir de la asesoría desarrollada, que es necesario estimular y hacerle seguimiento y evaluación para sostener la dinámica de calidad y cambio en la producción. Simultáneamente hay que apoyar la creación de condiciones propicias para una producción con mayor eficiencia y más calificada gestión empresarial.

Artesanías de Colombia S.A.

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

**Informe sobre el Seminario-Taller
“Diseño aplicado a la artesanía”**

1. Informe sobre el Seminario-Taller de Diseño aplicado a la artesanía

- .1 Localización: Barranquilla, Atlántico
- .2 Fecha de realización: de marzo 10 a 12 de 2005
- .3 Lugar: Universidad Autónoma del Caribe
- .4 Ponente: D.I. Elsa Victoria Duarte Saavedra, Asesora del Centro de diseño de Artesanías de Colombia S.A.
- .5 Perfil profesional de la tallerista:

Diseñadora Industrial y especialista en Pedagogía. Su trabajo como profesional le ha permitido construir y liderar experiencias en torno al diseño y desarrollo de productos, la planeación y dirección de la producción en las áreas industrial y artesanal, gracias a los conocimientos construidos en los oficios de cerámica, tejeduría, cestería y talla en madera, y a su respeto en el trabajo con culturas urbanas e indígenas del territorio nacional; ha desarrollado con gran éxito actividades de investigación y diagnóstico sobre la actividad artesanal, así como asesorías para el rescate, mejoramiento técnico y desarrollo de nuevos productos.

.6 Asistentes:

- Artesanos representantes de las organizaciones de base locales.
- Estudiantes de diseño de interiores y de moda de la Universidad Autónoma del Caribe.
- Representantes de entidades locales vinculadas al proyecto

.7 Objetivos:

- Presentar el direccionamiento estratégico de Artesanías de Colombia como entidad rectora en el mejoramiento integral del sector artesanal y sus proyectos estratégicos: Centro de Diseño para la Artesanía y las PYMES y Sistema de Información para la Artesanía, SIART.
- Resaltar la importancia del concepto de diseño aplicado al producto artesanal como una estrategia de mercadeo y una alternativa competitiva frente a otros productos para apoyar su posicionamiento en los diferentes nichos.
- Dar inicio al proyecto “Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en el Departamento del Atlántico”, con el desarrollo de un seminario-taller, cuyo tema principal es la metodología del Centro de Diseño aplicada al sector artesanal.

.8 Metodología:

El seminario-taller se llevó a cabo en dos etapas: una teórica y otra práctica; la primera permitió acercar el grupo de participantes al concepto de diseño aplicado a la artesanía y dar a conocer la metodología de trabajo del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia; la segunda propició un encuentro reflexivo entre artesano, academia y asesor, para concluir con una estructura básica de identidad para el producto artesanal local.

.9 Programa realizado durante Seminario-Taller

| Fecha | Objetivo | Horario | Temas | Responsables por tema | Apoyo logístico |
|---------------------------------|--|-----------------------|---|--|---|
| Marzo 10 de 2005 | Propiciar un acercamiento institucional para identificar oportunidades de desempeño en el sector artesanal | 9:30 a.m. | Instalación del evento. Presentación de los participantes. | Entidades líderes y participantes | Convocatoria al evento y selección de participantes |
| | | | Presentación del Programa del Seminario-taller | Funcionario Artesanías de Colombia | Programa impreso |
| | | 10:00 a.m. | Presentación del perfil del proyecto “Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en el Dpto. del Atlántico” | Representante de la Gobernación del Atlántico | Perfil del proyecto para su socialización |
| | | 10:30 a.m. | Presentación Institucional de Artesanías de Colombia S.A. | Funcionario Artesanías de Colombia. | Computador con Office. Video beam. |
| | | 11:00 a.m. | Presentación de la Universidad Autónoma del Caribe, perfiles profesionales y académicos de las facultades participantes | Representantes Universidad Autónoma del Caribe | Monitor y/o relator para el seminario. |
| | | 11:30 a.m. | Componentes del producto artesanal | Funcionario Artesanías de Colombia. | Computador con Office. Video beam. |
| | | 12:00 m | Almuerzo libre | | |

| | | | | | |
|--|---|------------------|---|------------------------------------|--------------------------------------|
| | Dar a conocer las bases conceptuales de diseño como herramienta para la concepción de nuevos productos. | 2:00 p.m. | Presentación del Sistema de Información para la artesanía, SIART | Funcionario Artesanías de Colombia | Computador con Office. Video beam |
| | | 4:00 p.m. | Receso | | |
| | | 4:15 p.m. | Conceptos básicos: ¿Qué es diseño aplicado a la artesanía? ¿Para qué el diseño en la artesanía? | Funcionario Artesanías de Colombia | Computador con Office. Video beam |
| | | 5:00 p.m. | Metodología del Centro de Diseño para la Artesanía y las PYMES | Funcionario Artesanías de Colombia | Computador con Office. Video beam |
| | | 5:45 p.m. | Fin de la jornada | | |

| | | | | | |
|-------------------------|---|-------------------|--|-------------------------------------|---------------------------------------|
| Marzo 11 de 2005 | Profundizar en temas sectoriales aplicados a los procesos de diseño y desarrollo de productos | 8:30 a.m. | Diseño y desarrollo de productos. | Funcionario Artesanías de Colombia. | Computador con Office. Video beam |
| | | 9:00 a.m. | El diseño como comunicación | | |
| | | 9:30 a.m. | Concepto de línea | | |
| | | 10:00 a.m. | Desarrollo de una colección. | | |
| | | 10:30 a.m. | Receso | | |
| | | 10:45 a.m. | Aplicación de los conceptos y análisis de experiencias. | | |
| | | 12:00 m | Almuerzo libre | | |
| | | 2:00 p.m. | Presentación del proyecto Identidad Colombia | Funcionario Artesanías de Colombia. | Computador con Office. Video beam. |
| | | 2:30 p.m. | Tendencias: ¿Qué son? ¿Para qué las tendencias? ¿Cómo se aplican? | Funcionario Artesanías de Colombia. | Computador con Office. Video beam. |

| | | | | | |
|-------------------------|---|-------------------|---|--|---|
| | | 3:00 p.m. | Reflexiones sobre la Cultura Caribe | Artesanos y Universidad Autónoma del Caribe | Libros, revistas y material audiovisual sobre la cultura Caribe Computador con Office. Video beam |
| | | 4:00 p.m. | Receso | | |
| | | 4:15 p.m. | Quiénes somos y cómo queremos que nos vean. Referentes de identidad cultural. Puntos de inspiración | Artesanos, Universidad Autónoma del Caribe y Funcionario Artesanías de Colombia. | Pliegos de papel blanco y marcadores. Computador con Office. Video beam |
| | | 5:30 p.m. | Fin de la jornada | | |
| Marzo 12 de 2005 | Desarrollar ejercicio práctico para aplicar los conceptos y construcción de una matriz conceptual del proyecto. | 8:30 a.m. | Construcción de una matriz conceptual | Artesanos, Universidad del Caribe y Funcionario Artesanías de Colombia. | Cartulina, revistas de decoración, fotografías, colores, tijeras y adhesivos |
| | | 10:30 a.m. | Receso | | |
| | | 10:45 a.m. | Ejercicio práctico para la evaluación y aplicación del diseño en el producto artesanal. | Artesanos, Universidad del Caribe y Artesanías de Colombia. | Pliegos de papel blanco y marcadores. |
| | | 12:30 p.m. | Conclusiones finales y evaluación del seminario. | Artesanos, Universidad del Caribe y Artesanías de Colombia. | |
| | | 1:00 p-m | Fin de la jornada | | |

.10 Observaciones

El Seminario-Taller se llevó a cabo según lo planeado y contó con la participación de 60 personas, entre artesanos (41), representantes de organizaciones (3), estudiantes (12) y profesores (4) de la Universidad Autónoma del Caribe.

El apoyo logístico lo realizó el Comité Mixto de Promoción del Atlántico, la Gobernación del Atlántico y la Universidad Autónoma del Caribe. El Comité y la Gobernación hicieron la convocatoria de los artesanos y se encargaron de la apertura, seguimiento y cierre del seminario; la universidad tuvo a su cargo el préstamo de salones, equipos y materiales, brindó acompañamiento constante y seleccionó el grupo de estudiantes de diversas facultades que participaron como monitores de diseño durante la asesoría, apoyando a los diseñadores en los talleres realizados con los artesanos con el seguimiento y evaluación de resultados.



La realización del seminario-taller. Foto Elsa Duarte

Aunque el Seminario se programó para 30 personas, dada la buena convocatoria realizada por el Comité Mixto y la Gobernación y el interés de más peonzas en el tema, se determinó trabajar con un grupo más amplio de 60 personas durante todo el seminario.

Surgieron varias inquietudes durante el seminario, una de las cuales fue cómo definir con claridad cuándo un producto pertenece a la categoría de artesanías y cuándo no. Si bien las reflexiones conceptuales realizadas propiciaron este análisis, resultó difícil para algunos artesanos autodefinirse, teniendo en cuenta que sus expectativas de vida y aspiraciones están puestas en su producto como artesanía.

El tiempo programado para el seminario fue suficiente y los contenidos despertaron inquietudes y motivaron a la mayoría de los asistentes hacia el cambio y mejoramiento de sus procesos y productos; se presentó por esta razón gran interés en compartir con el asesor sus expectativas y productos, esperando identificar en cada uno de ellos nuevas oportunidades.

Al desarrollar un programa de diseño con un grupo tan heterogéneo resultó difícil medir el impacto y trascendencia de la información en los productos, sin embargo se generó una dinámica de cambio que debe ser acompañada y hacerle seguimiento, evaluando sus resultados y retroalimentando al artesano para mejorar sus procesos. Esto se puede conseguir a fondo mediante la ejecución de un proyecto integral para el desarrollo de la

artesanía, que profundice los cambios técnicos, organizacionales y de productos necesarios, de tal forma que se creen condiciones productivas y mercado en las microempresas que le den sostenibilidad a los resultados en el largo plazo.

.11 Conclusiones

1.11. Los contenidos tratados en el Seminario-Taller constituyeron una base fundamental para el proceso de asesoría y desarrollo de productos, en cuanto ayudaron a cimentar las bases conceptuales, a establecer un diálogo con los artesanos y su producto y a instaurar un ambiente motivador para el cambio.

1.12. Para la academia resultó importante el acercamiento con las instituciones y viceversa; las partes fueron conscientes de su compromiso y responsabilidad con el desarrollo de la artesanía regional.

1.13. Al programar estos eventos con grupos heterogéneos se deben realizar dos jornadas diferenciadas: una para intercambiar experiencias con artesanos y otra para evaluar productos, creando espacios de mayor confianza donde los artesanos pueden plantear sus inquietudes sobre su producto y actividad.

1.14. En las sesiones se analizó la línea de base del proyecto y se plantearon estrategias para realizarlo, siendo estas las principales conclusiones:

1.15.1 Distribución aproximada de los beneficiarios:

- Cestería en bejuco en el corregimiento de Paluato (Galapa): 20 beneficiarios
- Tejeduría en iraca en el municipio de Usiacurí: 25 beneficiarios
- Trabajo en totumo en el municipio de Tubará: 15 beneficiarios

Total beneficiarios: 60 beneficiarios.



Participantes en el taller. Fotos Elsa Duarte

.12 Características generales de los grupos:

- .12.1 Paluato: existe un grupo homogéneo de artesanos con manejo técnico de la cestería y el desarrollo de producto, pero con debilidades notorias en la organización de la producción y comercialización.
- .12.2 Usiacurí: el grupo es heterogéneo, pero tiene dominio de la técnica, concepto de calidad, tinturado y desarrollo de producto.
- .12.3 Tubará: integran un grupo homogéneo con un nivel bajo en el manejo de la técnica y desarrollo de producto.

.13 Actividades que se plantearon para desarrollar con cada grupo:

.13.1 Cestería de Paluato:

Se deben analizar los avances del proyecto ACTUAR y, a partir de estos, determinar hacia qué línea de producto y mercado se debe llevar el producto. Se deben desarrollar nuevas líneas de productos con base en las fortalezas de los productores y sus condiciones de ubicación, tecnología y organización. Hay que definir las variables para la presentación final del producto.

.13.2 Tejeduría de Usiacurí:

Hay que impartir asistencia técnica para nivelar a los artesanos y hacer énfasis en calidad y mejoramiento tecnológico. Se debe dar asesoría para el desarrollo de nuevos productos y definir las variables para la presentación final del producto.

.13.3 Trabajos en totumo en Tubará:

Hay que capacitarlos en los procesos de obtención y transformación de la materia prima, desarrollar un Taller de creatividad, nuevas líneas de producto con identidad local y definir las variables de presentación final del producto.

.14 Sugerencias hechas y compartidas en el desarrollo de la asesoría:

- .14.1 Se vio necesario vincular al grupo de estudiantes participantes en el seminario así: 4 al grupo de Paluato, 5 al grupo de Usiacurí y 3 al grupo de Tubará.

Se recomendó que la selección de las estudiantes estuviera a cargo de la Universidad de acuerdo a los perfiles y motivaciones individuales.

Los grupos de estudiantes iniciaron de inmediato el acercamiento a los artesanos para verificar la información de los inscritos al proyecto y elaboraron un perfil básico de cada uno como material que útil para preparar los asesores antes de desplazarse a las localidades. Posteriormente los estudiantes acompañaron a los asesores durante los talleres y, finalizado el proyecto, deben hacer seguimiento a los resultados obtenidos por la asesoría de diseño, de tal modo que no se cambien las indicaciones técnicas suministradas, se observen las fichas de trabajo y los planos de productos, los prototipos elaborados se tomen como

referentes de producción, se mantengan los criterios de calidad impartidos y se evalúe el impacto comercial de los nuevos productos diseñados.

- .14.2 Los asesores de Artesanías de Colombia recibieron la información recolectada por los estudiantes para construir las bases de su asesoría y se les sugirió que antes de desplazarse a la zona prepararan el material necesario y diseñaran las líneas de producto (una por grupo, conformada por 5-7 productos), acorde a las condiciones y proyección de cada grupo. Lo anterior teniendo en cuenta que los asesores sólo realizarán un desplazamiento a Barranquilla, lo que requiere una mayor preparación para su mejor desempeño.

**Artesanías de Colombia S.A.
Subgerencia de Desarrollo**

Centro colombiano de diseño para la artesanía y las PYME

**Informe sobre la
Asesoría en Diseño para el mejoramiento y desarrollo de productos
en iraca y bejucos en Usiacurí, Paluato (Galapa) y Guaimaral (Tubará)**

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

2.1 Antecedentes

Desde el año 1987 Artesanías de Colombia ha intervenido en el oficio de tejeduría en palma de iraca en el municipio de Usiacurí, ejecutando iniciativas de repoblamiento y manejo sostenible de la palma de iraca y de mejoramiento del oficio de tejeduría, además de construir el Centro Artesanal Julio Flórez. Adicionalmente, ha brindado asistencia en diseño, capacitación empresarial, promoción y mercadeo.

En los últimos tres años Artesanías de Colombia diseñó y desarrolló nuevos productos, e impartió capacitación en tintorería en Usiacurí y en el corregimiento de Guaimaral, intervenciones que impactaron positivamente el desarrollo de estos oficios y promovieron la aceptación comercial de sus productos.

Los cesteros de Guaimaral que trabajan el bejuco recibieron asesoría del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia en el año 2000, cuando se realizó un diagnóstico de la actividad artesanal y se hizo una asesoría para el mejoramiento de técnico y el desarrollo de productos, que se continuó en el año 2002. En Guaimaral tradicionalmente se trabajaba la línea de anchetas y productos decorativos que con diseño han sido reemplazados por productos modernos de gran formato y estilo. El actual proyecto busca dar continuidad a los procesos de diseño y desarrollo de productos iniciados y ampliar las oportunidades de mercado para los productores.

3. Contexto

Los oficios de tejeduría en iraca y de cestería en bejuco constituyen un importante renglón económico del que vive gran parte de la población rural mestiza, que presenta una condición socio-económica media baja y un nivel de educación de primaria. En Usiacurí la artesanía es el principal renglón económico de la producción y en Paluato y el caso urbano de Galapa existen grupos que tradicionalmente se han dedicado a la cestería en variados bejucos. Mientras que Usiacurí ha recibido el apoyo institucional desde hace varias décadas, la intervención en la cestería de Galapa y Paluato ha sido más reciente y menos continua. Sin embargo, la actitud receptiva de los productores y su interés de salir adelante a partir del mejoramiento del oficio y del producto, han promovido estas artesanías en el mercado donde los nuevos productos diseñados han incursionado exitosamente.

4. Objetivos

4.1 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.

4.2 Objetivos específicos

- 4.2.1 Desarrollar 2 líneas de productos en el municipio de Usiacurí y en los corregimientos de Paluato y Guaimaral respectivamente.
- 4.2.2 Identificar y evaluar los talleres productores en su capacidad de producción, calidad y venta
- 4.2.3 Experimentar y realizar propuesta técnicas para la transformación de las fibras y sus acabados en productos terminados

4.3 Metodología

4.3.1 Preparación.

En esta primera fase de 10 días se hizo el plan general de trabajo, un plan de viaje, el presupuesto para la elaboración de prototipos y se preparó el material gráfico y didáctico a utilizar en los talleres teórico-prácticos y de asistencia técnica, se plantearon y sustentaron las propuestas de diseño.

4.3.2 Trabajo en terreno

En esta segunda fase “teórico-práctica” se realizaron de manera continuada la asistencia técnica y la asesoría en diseño con los artesanos y estudiantes de la Universidad Autónoma del Caribe, tanto en Usiacurí como en Paluato y Guaimaral (Tubará), ejecutando todos los aspectos relevantes de la planeación del trabajo en cumplimiento a sus objetivos.

4.4 Resultados

Esta tercera etapa se centra en el informe de resultados y la elaboración de los 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 conscientes de la importancia sociocultural y económica de su artesanía y del valor agregado que ésta representa en el mercado.

5.1.2. Selectividad y competencia

Hace referencia a la selectividad del producto teniendo presentes aspectos competitivos como precio, calidad y capacidad de producción. Para ello se visitaron los almacenes de Artesanías de Colombia en Bogotá, el departamento comercial de la Empresa y almacenes de decoración en la capital, como Cachivaches, La Flor de Lilolá, Área Loft, Dupois, Loto, Centro de Decoración Portobelo y Paseo de la decoración del Centro Chía, ya que en estos almacenes se encuentran productos artesanales modernos seleccionados, 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. Las revistas de mayor acogida entre los artesanos estuvieron: Decoración y Diseño, Elle Decor, El Mueble, Mobiliari y Axxis.

Finalmente, se decidió orientar el producto a un mercado objetivo nacional de nivel socioeconómico medio alto y alto (estratos 4, 5 y 6), con miras a incursionar en el mercado internacional, por contar estas categorías poblacionales con recursos económicos para invertir en productos que no corresponden a una necesidad básica, pero que reflejan su estilo de vida e identidad.

5.3 Tendencias y competencias referidas al producto

Este aspecto se centró en los siguientes aspectos que deben caracterizar al producto:

- Rasgos de identidad y de raíces culturales, tendencia a la mezcla de materiales y/o tejidos, lo que hace parte de la propuesta de diseño que interpreta las tendencias de la moda del mercado contemporáneo.
- Formas simples, tanto orgánicas como simétricas, limpias y puras en su elaboración, acabados y funcionalidad
- Colorido, en el que 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 a actividades rutinarias que les hace olvidar la importancia de concretar sus ideas en productos diferentes. El taller de creatividad les permitió gestionar el devenir de productos artesanales por iniciativa propia 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 evolucionó en el desarrollo de propuestas de diseño correlacionadas con su entorno y se enseñó cómo transformar y transformarse en seres creativos y flexibles en su propia cultura

6.1 El proceso creativo

Dado que la creatividad tiene estrecha relación con la solución de algo, este proceso comprendió varias fases:

6.1.1 Preparación

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



Taller de creatividad, Usiacurí
Foto Sara Castro



Taller de creatividad, Paluato y Guaimaral
Foto Sara Castro

6.1.2. La incubación

Consistió en la consideración del problema en la búsqueda de la solución, observando todo tipo de sentimientos, tolerancia y frustración mientras el artesano encuentra la solución. En algunos casos esta fase fue reiterativa hasta tanto no se evolucionara en ella.



Taller de creatividad, Usiacurí Foto Sara Castro



Taller de creatividad, Paluato y Guaimaral
Foto Sara Castro

6.1.3. Comprensión

En cuanto conocimiento claro y coherente que nace repentinamente, en esta etapa final del proceso se comprobó, examinó y configuró la nueva visión que se transforma en formas simbólicas objetivas.



Taller de creatividad, Usiacurí
Foto Sara Castro

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: libros, revistas, catálogos, etc. Se buscó que las nuevas ideas fueran muy bien fundadas con información básica y actualizada acorde con los gustos y necesidades de la demanda. Esta actividad estimuló la creatividad mediante la búsqueda y generación de ideas que luego se transformaron en productos.



Taller de creatividad, Paluato y Guaimaral
Foto Sara Castro

Luego se socializó el proceso de diseño en su hábitat, tanto a nivel de comunicación e interacción con los mismos compañeros artesanos, y de reflexión y, lo más importante, de auto-pertenencia. Esta socialización se logró a través de las propuestas concluidas con las que los artesanos transmitieron a los otros artesanos su papel multiplicador.



Taller de creatividad, Paluato y Guaimaral
Foto Sara Castro

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, teniendo en cuenta posibles oportunidades y amenazas del 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 (iraca) es comprada a los “pajeros” y se mantiene 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 “mazos” que pesan en promedio 180 gr., y están compuestos por 40 cogollos, cada uno de los cuales puede rypiarse o abrirse tan fino como se desee hacer el tejido

Toda vez que 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.



Mazos de iraca teñidos. Foto Sara Castro

7.2. Tintorería

7.2.1. Los colorantes y los colores

Se hizo especial hincapié en evitar el uso de tintes de droguería (marca Iris o El Indio), que son de baja solidez y fijación y poca resistencia a la luz y el agua, es decir, de mínima calidad, poco amables con el medio ambiente y alto costo, con respecto a los tintes que fueron empleados en esta asesoría y que ya son reconocidos por los artesanos. Se emplearon tintes marca CIBACET, pues son de alta penetración y permiten lograr 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 el 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
Foto Sara Castro

7.2.2. Elementos de trabajo

Se utilizaron 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 rpiado 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
- 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.



Tinturado con medidas de seguridad
Foto Sara Castro

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.



Tinturado tradicional de fibras. Foto Sara Castro

- Es importante revolver permanentemente la mezcla durante el proceso de tinturado.
- El tiempo de teñido puede variar entre 20 y 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
Fotos Sara Castro

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 sobre las que se tejen con agujas las hebras de iraca se elaboraron en alambre galvanizado No. 12 para los 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



Con estas puntadas se elaboran rombos entrecruzando fibras diagonalmente, ya sea dos, tres o cuatro veces.

7.4.1.3 Mimbre y ojo de perdiz



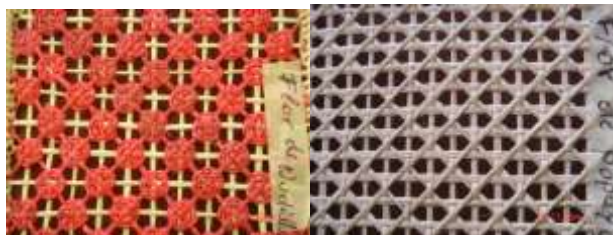
Este tejido deja espacios entre las fibras intercalando dos horizontales con dos verticales.

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 con unas tijeras 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 | | Un. | | |
| | | | | | | | Ac. acético, sal y colorante (\$) | Alam. galv. cm/\$ | 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 innovar su producción con mayor confianza en su trabajo y creatividad.

- 10.2 A partir de la visualización de tendencias de moda y del mercado y de material didáctico como catálogos, revistas e informes de moda se incentivaron los procesos creativos con visión comercial.
- 10.3 Se socializó el proceso de diseño en espacios correspondientes a su hábitat, generando interacción entre ellos, reflexión con respecto al proceso de diseño, 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, posavasos, paneras, centros de mesa en diferente formato y caminos) y línea de contenedores 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 es muy importante para su progreso.
- 10.9 Se contó de manera efectiva 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 3 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 de disponer de 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 2 líneas de productos en el oficio de tejeduría en palma de iraca en el municipio de Usiacurí: fichas técnicas y de producto tejido en iraca (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 bejuco empleados en esta asesoría se pueden clasificar en: ajillo, (el más resistente, para usar en armantes o paraleles); 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 bejuco más utilizados
Foto Sara Castro

- **Selección**

Los bejuco 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



Acopio de bejuco. Foto Sara Castro

- **Raspado**

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



Elaborando cestos en bejuco. Foto Sara Castro

- **Ripiado**

El ancho del ripiado varía con el diseño y tejido que se desee 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.



Acopio y asoleada de la enea. Foto Sara Castro

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 ser 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
Fotos Sara Castro

- Debe hacerse movimiento constante del material durante todo el proceso de teñido, pues esto hace que adquiera 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

sal (5% del material) y limón

T° amb.
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 Foto Sara Castro

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
Foto Sara Castro

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) Fotos Sara Castro

13.4.2. Retoque

Es importante revisar que el bejuco tejido esté 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 Foto Sara Castro

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 contendor tejido



Cinta torcida en enea Foto Sara Castro

- **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 Foto Sara Castro

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
Foto Sara Castro

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
Fotos Sara Castro



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 (Galapa) y Guaimaral (Tubará)

| 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 | 18 | 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 del mercado y de 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 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 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 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 1 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 2 líneas de productos en cestería en bejuco en los corregimientos de Paluato (Galapa) y Guaimaral (Tubará): fichas técnicas y de producto tejido en iraca (ver Anexo N° 2)

Artesanías de Colombia S.A.

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

**Informe sobre la asesoría en diseño industrial
en el oficio de trabajo en totumo, Municipio de Tubará**

3. Informe de la asesoría en diseño industrial en el oficio de trabajo en totumo, Municipio de Tubará



Totuma. Foto Ángela Carrillo

Presentación:

El proyecto **“Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en el Departamento del Atlántico”** fue enfocado hacia la Asistencia Técnica en Diseño de producto, costeo y promoción de los productos artesanales en el municipio de Tubará.

Las actividades programadas dentro del proyecto y ejecutadas por Artesanías de Colombia S.A. fueron:

Talleres participativos en Diseño Industrial para el desarrollo de nuevos productos en totumo. El presente informe describe las actividades realizadas en el municipio de Tubará donde se implementaron nuevas técnicas de transformación, acabados y se elaboraron tres (3) líneas de nuevos productos en totumo. Con esta asesoría, los talleres de los artesanos tuvieron la oportunidad de experimentar y evolucionar nuevas técnicas y formas y fueron desarrollados en la Casa de la Cultura de Tubará, donde se organizó para ello un espacio de trabajo.

Estas actividades contaron con la colaboración de dos estudiantes de Diseño de Interiores de la Universidad Autónoma del Caribe.

3.1 Objetivos

- 3.1.1 Implementar nuevas técnicas de transformación del material (doblaje y aplanado) y acabados (tinturado) para ampliar el nivel productivo de los artesanos.
- 3.1.2 Potencializar la capacidad de la fibra para su aplicación posterior en otros procesos de creación y elaboración de productos.
- 3.1.3 Adecuar los productos artesanales elaborados en totumo hacia nuevos mercados a través del diseño según las tendencias actuales de mercado.
- 3.1.4 Cambiar la percepción del totumo a partir de nuevos productos con un alto contenido de diseño, como estrategia de comercialización para introducirlos en nuevos espacios y mercados.
- 3.1.5 Implementar en los artesanos criterios de calidad para reposicionar sus productos en nuevos espacios que exigen calidad.
- 3.1.6 Diversificar productos que incentiven a los artesanos en la producción de nuevos objetos funcionales que amplíen su oferta.

- 3.1.7 Orientar a los artesanos en la creación de una identidad de producto.
- 3.1.8 Crear un vínculo entre la Academia (Universidad Autónoma del Caribe) y el sector artesanal, promoviendo el intercambio de experiencias del diseño en la artesanía.
- 3.1.9 Optimizar el nivel de productividad con excelentes niveles de calidad
- 3.1.10 Crear conciencia en los artesanos de la necesidad de apropiarse de los nuevos conocimientos adquiridos durante el proyecto, como medio de progreso y rentabilidad en su oficio.

3.2 Ubicación geográfica



Mapa del Departamento del Atlántico

Tubará esta ubicada a 203 m. sobre el nivel del mar, a 40 minutos por la vía del Algodón de Barranquilla. Su terreno es relativamente montañoso, con piso térmico cálido, regado por varios arroyos. Su economía se basa en la agricultura, la ganadería y la pesca; se cultiva ajonjolí, maíz, millo y yuca.

Tubará es de origen precolombino, su nombre significa sitio de reunión. Así mismo es Patrimonio histórico y arqueológico, por tener varios sitios de interés cultural. Aún conserva una fuerte influencia de la Cultura Mocaná-Caribe. Los Mocaná, primitivos habitantes del departamento del Atlántico, revelan la esencia de los atlanticenses: hombres fuertes, trabajadores y creativos



El rupestre Mocaná está situado en el arroyo Camajorú en el corregimiento de El Morro; sus petroglifos fueron tallados por indígenas de la región sobre enormes piedras milenarias. Presentan una signología zoomorfa y antropomorfa.

Petroglifo en El Morro. Foto Angela Carrillo

Los Mocaná en su lengua lo llamaron Kamáashjohu, que significa «es tranquila la esquina de HU». Kamássh significa eterno, duradero, tranquilo, Jor significa rincón o esquina y HU significa sagrado, divinidad. Fabricaban objetos de piedra, arcilla y huesos y construyeron catabres y balayes con bejucos y totumas.



Totuma grabada y petroglifo. Fotos Ángela Carrillo

Por su condición geográfica y topográfica cuenta con un Mirador turístico y varios sitios de interés. El explotar estas condiciones podría reflejarse en el aumento en la comercialización directa con sus productos artesanales.



Fachada iglesia parroquial de Tubará y totumo decorado con pintura. Fotos Ángela Carrillo

3.3 Antecedentes

Artesanías de Colombia apoyó el oficio de trabajo en totumo en Tubará desde 1987 como parte de un proceso de rescate y promoción de los diversos instrumentos musicales de la cumbia, tambores, flautas y maracas; elaborados tradicionalmente por la familia Martínez. Esta es la primera vez que la comunidad artesanal cuenta con una Asesoría Técnica en Diseño impartida por Artesanías de Colombia y que está específicamente enfocada a la aplicación del totumo a otros usos.



Recipientes en totumo. Foto Ángela Carrillo

El conocimiento de algunas técnicas empleadas tradicionalmente por los artesanos, como el grabado, el quemado para hacer contrastes y la decoración con pintura del totumo, han sido adquiridos por transmisión de los mismos artesanos expertos y adultos que llevan años de experiencia aplicando al material estas técnicas muy conocidas en la región. Dentro de ellos se encuentran profesores y artesanos que realizan cursos de difusión de las mismas. Este aspecto es relevante, ya que los conocimientos aprendidos en los talleres realizados durante la asesoría en diseño pueden ser transmitidos o replicados con otros artesanos.



Recipientes de agua. Foto Ángela Carrillo

El totumo como árbol de mediana altura se ha utilizado en cercas vivas y antejardines y su fruto ha sido aprovechado no sólo para curar enfermedades respiratorias, sino también por su funcionalidad como contenedor dentro la inventiva popular: almacenar y transportar líquidos (agua, suero, chicha) y guardar objetos. Con él se elaboran juguetes, cucharas, platos, vasos, condimenteros, coladores y molinillos.



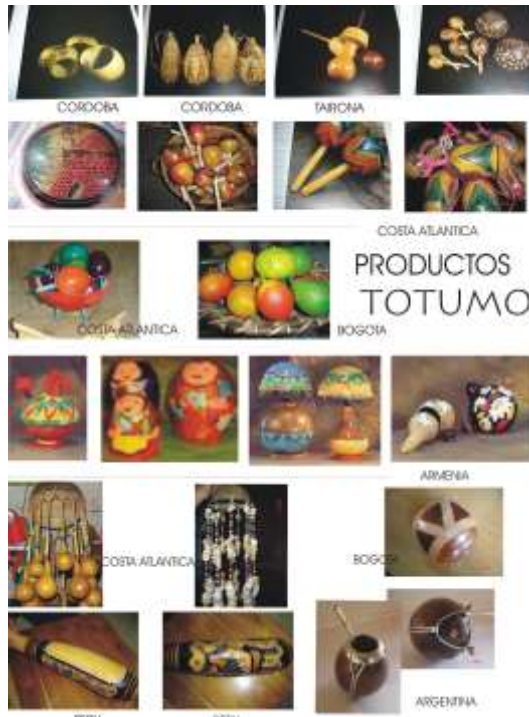
Coladores de achote. Foto Ángela Carrillo



Cucharas. Foto Ángela Carrillo

3.4 Diagnóstico de producto

3.4.1 Sondeo de mercado



Collage de productos en totumo.

Entre los productos artesanales hechos en totumo e inspeccionados en Bogotá (Pasaje Rivas), Barranquilla (Mercado de Granos), como también por Internet, se encontró poca variedad de oferta, correspondiendo básicamente: a artesanías tradicionales como: maracas, caperuzas, utensilios para la cocina. Estas son aplicaciones donde el material no sufre una mayor transformación, sino que su aprovechamiento se limita a emplear medio totumo como un contenedor con un nivel de acabado muy bajo. En los almacenes de Artesanías de Colombia y de diseño en Bogotá se encontraron principalmente totumos enteros decorados con buenos acabados, contraste de color y aplicaciones de otros materiales, como madera, peltre, utilizados como frutas decorativas.

Como resultado del análisis del mercado del totumo se encontró:

- Un **Paradigma formal** donde la utilización del medio totumo prima en la oferta de productos artesanales.
- Un **Paradigma configuracional**, donde prima el volumen.
- Un **Paradigma funcional**, donde el uso principalmente es el de contenedor, o tiene un fin decorativo.

Estos paradigmas son limitantes para que se efectúe una evolución en el sector artesanal del totumo.

3.5 Análisis específico de la comunidad

3.5.1 Producto artesanal

El oficio de trabajo en totumo en Tubará está caracterizado por el grabado de su superficie cóncava con motivos locales alegóricos basados en su cultura indígena (Mocaná–petroglifos) o en motivos religiosos o por el dibujo con fuego (pirograbado). Han denominado “totumo artístico” aquel en que toda su superficie se encuentra pintada con vinilos que representan paisajes, figuras fitomorfas o zoomorfas. Básicamente el trabajo en totumo se encuentra en una fase de decoración y con pocas aplicaciones funcionales del mismo, utilizando tan sólo el medio totumo, pero sin transformarlo.



El nivel técnico de los artesanos no es homogéneo y es baja su capacidad de transformación de la materia prima; los acabados son de un nivel intermedio. Se observó durante la evaluación de producto que algunos artesanos requerían la aplicación de simetría.

Totumos grabados con petroglifos
Foto Ángela Carrillo

3.5.2 Técnicas.

La técnica dominante es el grabado, elaborado con buril, el cual lo fabrican artesanalmente. Este les da un trazo en cadeneta y en algunos casos de acabado rústico. Se observó durante el taller que al cambiar de herramientas (p.e. pasar a buril plano de acero rápido) mejoraban el nivel de acabados con un trazo lineal y definido. También se observó la carencia de herramientas y de puestos de trabajo, que facilite la manipulación y destreza frente al material.



Medios totumos grabados y pintados. Fotos Ángela Carrillo

La destreza en el manejo de la técnica de talla en totumo en algunos casos es notoria, logrando hacer altos y bajos relieves dentro la mitad del totumo, creando paisajes representativos de Tubará y elementos de la cultura Mocaná.



Herramientas utilizadas en el trabajo en totumo.
Foto Ángela Carrillo

Los cortes que se hacían al totumo se basaban en seccionarlo por la mitad o línea recta, ya que no empleaban las seguetas adecuadas para realizar cortes circulares o calados (segueta de pelo para madera). También utilizaban la dirección de la segueta de manera contraria. Todo lo anterior limitaba el nivel de transformación del material.

3.5.3 Acabados

El acabado de los productos se limita a lacar con aerosol, sin un previo alistamiento del material (sellantes y lijado). Utilizan el color aplicando vinilos en los segmentos de alto relieve que resultan de la talla del totumo. También el quemado lo utilizan como acabado, creando contrastes sobre la superficie del totumo. En el “totumo artístico” decoran todo el totumo con vinilos y lacas transparentes.



Totumo con decoración fitomorfa.
Foto Ángela Carrillo

3.5.4 Empaque

En materia de empaque e imagen corporativa no hay propuestas desarrolladas, ya que no disponen de empaque primario ni secundario. Utilizan bolsas plásticas para productos grandes y cajitas de cartón corrugado de colores para comercializar bisutería. El señor Adolfo Coll tiene un nivel de comercialización más alto que los demás artesanos y maneja etiquetas impresas dentro de sus productos.



Bisutería en totumo. Foto Ángela Carrillo



Dentro de la asesoría se planteó la necesidad de crear una imagen corporativa para el producto, con un nombre que los identifique como artesanos, así como a sus productos, una imagen gráfica que refleje los conceptos que quieren transmitir y cómo quieren ser reconocidos.

Desarrollo de imagen gráfica de Adolfo Coll. Foto Ángela Carrillo

La imagen gráfica se puede apoyar en los recursos representativos de los petroglifos de la cultura Mocaná, como estrategia para la creación de una **identidad** con alto grado cultural. Lo anterior, teniendo en cuenta el lenguaje contemporáneo de los productos desarrollados durante esta asesoría, ya que el objetivo es introducirlos en el mercado.

3.5.5 Comercialización

La comercialización es muy fluctuante y su ritmo no se puede generalizar entre el grupo de artesanos, pues no todos se dedican únicamente al mercadeo de sus productos, ya que algunos alternan la elaboración de artículos en totumo con la docencia, el estudio y la agricultura.

Trabajan con base en pedidos de almacenes en Barranquilla y ferias municipales. El pico de producción está en la temporada de Carnaval con productos alegóricos al evento y con totumos de pequeñas proporciones con los que elaboran llaveros o utilizan como copas pequeñas para tomar ron. La capacidad de producción varía mucho entre cada artesano y el tipo de producto que realiza:

| Producto | Capacidad de producción actual |
|---------------------------------|--------------------------------|
| Llaveros (Lourdes Corro) | 200 unid / 15 días |
| Máscaras (Alex Castro) | 1 unid / 2 días |
| Totumo grabado (Oscar Viloría) | 50 unid / 1 mes |
| Lámparas (Jesús Meza) | 1 unid / 2 días |
| Totumo artístico (Luis Galindo) | 2 unid / 1 día |

3.6 Muestras experimentales

3.6.3.1 Planteamiento de diseño: fichas técnicas y de producto (ver anexo N° 3)

El aporte de diseño se dio en la diversificación del producto a partir de nuevas configuraciones diferentes a las planteadas tradicionalmente en el totumo: volumen y usos (contenedores y maracas). Lo anterior, argumentando nuevas posibilidades configuracionales y funcionales que se salgan del paradigma del contenedor a partir de un volumen, teniendo así la oportunidad de explorar y explotar este material y fortalecer el sector artesanal.

Se planteó entonces una contraposición formal del volumen por medio de segmentos, pero sin negar su concavidad. Ello se hizo a partir de la descomposición del volumen en módulos rectangulares, contrastándolos con lo lineal del material complementario (madera), en la línea contemporánea de escritorio; o generando una oposición de formas cóncavas y convexas, en la línea contemporánea de mesa.

Otro concepto que se percibió como hilo conductor dentro de las colecciones es la transparencia resultante de la sintaxis de sus elementos, que hace alusión a la liviandad del material. Se generó contraste de las partes que se visualizan en su interior, en el uso de los objetos, estableciendo la importancia de la función.

El concepto comercial estuvo dado en la recuperación del totumo como un material versátil en su función y en su reposicionamiento; esto, no como un material de uso del ingenio popular, sino estratificándolo dentro contextos de mesa y oficina contemporáneas y alejándolo del contexto de la cocina, que es el más recurrente comercialmente.

La identidad contemporánea se visualizó a través de un lenguaje simple, de fácil configuración y reproducción, con alto grado de diseño, donde los acabados deben reposicionar el material en estratos más altos.

El interior del material se mantuvo en su color natural para no desfigurar su naturaleza y origen y establecer contraste cromático con su exterior. Las propuestas presentadas y aprobadas fueron:

1. Línea de Mesa contemporánea: portapasabocas, portavasos, servilleteros, portavelas y salpimentero.
2. Línea de Oficina contemporánea: portalápices y portapapeles, tarjetero, portaclips, portarretratos lámpara de techo angular y lámpara de techo paralela
3. Línea oval: frutero Musical, frutero orgánico, y frutero Batea.
4. Línea de Carnaval: máscara carnaval y bandeja de Carnaval.

3.7 Actividades realizadas

3.8 Taller de creatividad

El taller de creatividad fue un recurso empleado para incentivar en los artesanos un nuevo pensamiento creativo; cerrar el paradigma existente en el totumo y evidenciar el espectro de posibilidades que encierra este material; así como para potencializar las respuestas creativas y limitar el uso de respuestas paradigmáticas.



Taller de creatividad. Foto Ángela Carrillo

Mediante ejercicios prácticos los artesanos se dieron cuenta cómo actuaba el pensamiento lógico y cómo era una respuesta creativa frente a una problemática específica.

Se contextualizaron con las ofertas existentes en el mercado, tanto de productos artesanales en totumo, como con las nuevas tendencias en la artesanía contemporánea, por medio de revistas de diseño e imágenes bajadas de Internet.

3.8.1 Introducción y preparación

La explicación del análisis del comportamiento de los productos artesanales en totumo fue la introducción para demostrar que había un campo inexplorado para la innovación. Se realizó una analogía con los productos en guadua, ya que es un material que presentaba los mismos comportamientos configuracionales de contenedores cilíndricos, material volumétrico y cuya aplicación tradicionalmente se ha dado en objetos de inventiva rural. Se informó cómo la diversificación del producto (lámparas, floreros, pasaboqueros) y la exploración de la transformación de la materia prima (madera y telas) han proyectado la guadua hacia otro nivel de utilidad y consumo.



Símbolos petroglifos. Taller de creatividad. Fotos Ángela Carrillo

Se realizó un ejercicio donde se seleccionó un símbolo de los petroglifos Mocaná -la cigarra- que era representativo para ellos y presentaba un nivel de abstracción interesante para el análisis. Este ejercicio hizo énfasis en la importancia de su identidad, ejemplificando cómo a través de un proceso de análisis de un elemento gráfico bidimensional, que representa emociones y valores, se pueden obtener conceptos para ser materializados en objetos tridimensionales y funcionales.

3.8.2 Incubación

Se hizo énfasis en la creación de objetos utilitarios o funcionales, ejercicio que se les dificultó en un comienzo, ya que estaban acostumbrados a realizar objetos decorativos.

Otro determinante fue no trabajar con medios totumos, sino intervenirlos a través de otros cortes. Se guiaron los recursos creativos de cada artesano, incentivando una actitud creadora y su autocrítica.



Exploración de cortes del totumo.
Foto Ángela Carrillo

Se insistió en evolucionar con respuestas diferentes a las que ya elaboraban anteriormente, exigiéndoles según el potencial evidenciado con cada artesano.

3.8.2.1 Simetría

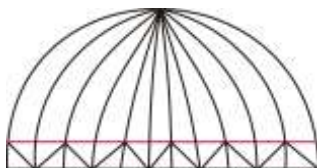
Dentro la evaluación del producto se vio la oportunidad de implementar una ilustración de simetría, explicando las herramientas y métodos por los cuales se puede conseguirla.



Taller de creatividad. Foto Ángela Carrillo

Herramientas:

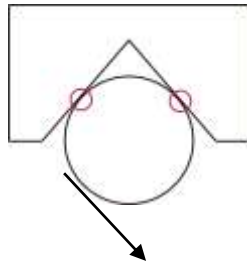
- Metro flexible (medición de contornos y trazos de ejes)
- Compás: (con el cual se pueden transportar medidas consecutivas y trazar líneas paralelas del canto).



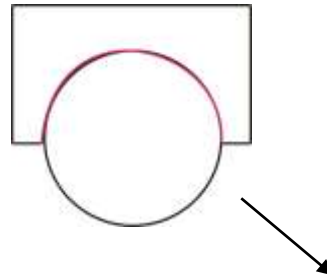
Trazo de ejes para simetría y su aplicación al totumo. Fotos Ángela Carrillo

3.8.2.2 Ensamblajes y acoples

Los ensamblajes hechos en algunas propuestas materializadas reflejaron que no los están realizando de manera adecuada, ya que los ensamblajes o acoples deben presentar una coincidencia total entre las partes, sin presencia de luces y los puntos de contacto deben rodear las dos formas.



Puntos de contacto
Ejemplo de un ensamblaje incorrecto



Puntos de contacto
Ejemplo de un ensamblaje correcto

3.8.3 Materialización



Otros tipos de cortes que potenciaron el manejo formal. Fotos Ángela Carrillo

Las respuestas materiales se realizaron con totumo verde, por la falta de material seco en el momento de llevar a cabo el taller. Se les concientizó sobre la necesidad e importancia de desarrollar un proceso, mediante el cual plantearan sus ideas en forma bidimensional para lograr prever los requerimientos técnicos y formales dentro de cada diseño, logrando que no trabajaran directamente sobre el totumo.

Dentro de las respuestas planteadas se vio una evolución en el manejo de diferentes cortes y de cortes curvos. Se dio un énfasis en la experimentación libre dentro de las respuestas realizadas, viabilizando la función dentro de cada planteamiento. El manejo formal se abrió hacia nuevas posibilidades, teniendo en cuenta que en alguno de los casos las respuestas todavía podrían evolucionar mucho más para convertirse en producto.

Para la elaboración de sus objetos se les facilitó un motortool con el que apreciaron la cantidad de transformaciones que pueden realizar con una nueva tecnología, optimizando procesos (calado, perforación, desbaste). Esta herramienta tuvo gran acogida dentro de los artesanos, amplió sus posibilidades técnicas y disminuyó el tiempo de ejecución de algunos procesos.

3.8.4 Verificación

Se presentaron las propuestas de cada artesano de manera grupal, analizando los aportes de cada uno, siendo este un importante ejercicio de retroalimentación para todos. El objetivo fue generar una autocrítica frente a su trabajo y concientizar a cada uno sobre su propio potencial específico que puede evolucionar con formación, investigación y práctica. Se hizo experimentación con cortes curvos y continuos y segmentación del totumo, aprendiendo a desarrollar dos tipos de producto a través de un mismo corte, optimizando de esta forma la producción y la materia prima.



Experimentación de cortes curvos continuos.
Foto Ángela Carrillo

3.9 Talleres experimentales en transformación

3.9.1 Calado

Se realizaron ejercicios de calado, técnica que no manejaban, pero que rápidamente dominaron. Se hizo énfasis en el empleo de trazos circulares, en la exactitud del corte y la rectificación del mismo con limas de joyero.

Proceso:

- Perforar la superficie con una broca, en un diámetro ajustado al número de a la següeta de pelo. Se les facilitó para ello un taladro manual, de gran aceptación y ayuda para perforar (antes hacían el hueco con un buril de punta) y mejorar la eficiencia, disminuyendo el tiempo empleado en este proceso.



Muestra de calado de totumo y herramienta tradicional para perforar. Fotos Ángela Carrillo

3.9.2 Doblado por grafilación



Esta técnica por permite doblar el totumo en ángulos, teniendo en cuenta que ello se debe realizar con totumo seco y de un espesor aproximado de 1 mm a 1.3 mm. El procedimiento a seguir es el siguiente:

Cortar un segmento del totumo.

1. Realizar un corte superficial con un bisturí, en la parte interna.



2. Con una lima triangular realizar una profundización en ángulo hasta la mitad del espesor del material.



3. Sumergir el material en alcohol industrial para impregnarlo y posibilitar que las fibras cedan un poco.

5. Doblar el material hacia su interior, en ángulo.



6. Reforzar, resanando (mezcla de Colbón y aserrín de totumo) en su ángulo interior.



7. Dejar secar, tensionando (con cinta pegante) los extremos para asegurar la posición de los ángulos generados.



Durante el taller se demostró la técnica y se experimentó con totumo seco y verde, comprobando que en cualquiera de los dos estados se puede grafilar, siendo el totumo verde más delicado para doblar. Una de las limitantes fue no tener materia prima seca disponible.

Los artesanos vieron cómo podrían implantar la técnica dentro de sus productos y uno de ellos vio su aplicación en las máscaras –en la nariz–, generando composiciones con alto relieve dentro del totumo.

3.9.3 Doblado inverso por tensión



Totumo doblado. Foto Ángela Carrillo

Esta técnica permite doblar el totumo de forma inversa, teniendo en cuenta que ello se debe realizar con totumo seco y de un espesor aproximado de 1 mm a 1.3 mm. El procedimiento a seguir es el siguiente:

1. Se corta un segmento de totumo y en la parte externa del segmento de totumo se realizan trazos paralelos con un bisturí, sin profundizar.



2. Se sumerge el material en alcohol industrial para impregnarlo y posibilitar que las fibras cedan un poco
3. Se dobla en el mismo sentido hecho de cada trazo con el bisturí.
4. Se mantienen con tensiones para secar

En el taller se demostró la técnica y se experimentó con totumo verde, comprobando que su efectividad es mayor en totumo seco, ya que el verde se parte muy fácil y no se logra doblar. Así mismo se verificó la importancia del espesor, siendo más dificultoso en totumos gruesos.



Totumo tensionado con cuerdas.
Foto Ángela Carrillo

3.9.4 Cortes

Durante el transcurso del taller se experimentó que si se realizan trazos rectos con el bisturí sobre el totumo, en el anverso y reverso, este se fractura fácilmente, en un comportamiento que es análogo al del corte del vidrio.

3.9.5 Extensiones, tensiones y compresiones



Mediante la intervención con cuerdas, segmentos de madera y cinta se lograron modificar las dimensiones (extensión y curvatura del totumo) y transfigurar la morfología del totumo.

- Tensión: intervención para disminuir el largo o ancho de las piezas.
- Compresión: intervención para disminuir la curvatura de las piezas.
- Extensión: intervención para aumentar el largo de las piezas.

Uno de los artesanos ha experimentado con anterioridad la intervención del proceso de crecimiento y formación del fruto de totumo mediante formaletas y elementos plásticos (botellas plásticas) que maniobra directamente sobre el fruto, obteniendo deformaciones dirigidas y alargadas del totumo



3.9.6 Talleres experimentales en acabados.

3.9.6.1 Preparación

El objetivo de un buen acabado es obtener una textura suave al tacto, ya que un producto se percibe con todos los sentidos, desde el visual hasta el táctil, aspectos que tiene en cuenta el comprador en el momento de la compra. Mediante una textura se puede persuadir al comprador para que entre en contacto físico con el objeto, lo que es una gran ventaja que ofrece el objeto artesanal, además de hecho para ver, también para sentir y tocar.

La concepción de un buen acabado empieza con la obtención de materia prima de óptima calidad y adecuada a la necesidad específica del producto: una textura lisa, sin poros (para disminuir lijado y sellado) y una coloración uniforme (sin manchas).

Antes de cualquier acabado se tiene que preparar la superficie y nivelarla aplicando lija de grano mayor a menor, hasta llegar a una lija 600.

| Tipo de Lija | Tipo de Grano | Función |
|---------------------|----------------------|--|
| 50-60 | Grano muy grueso | Desbaste profundo |
| 120-240 | Grano grueso | Desbaste intermedio |
| 320-360 | Grano mediano | Nivelación de superficie |
| 400-500-600 | Grano fino | Para acabados de textura suave |
| 1200-1500 | Grano extrafino | Para acabados de textura muy suave y brillante |

Así mismo, es importante hacer énfasis que los acabados no son tan sólo para las superficies externas, sino también para las internas, ya que un buen producto se caracteriza por los detalles de sus acabados y un objeto se manipula y se aprecia desde cualquier ángulo.

3.9.7 Tipos de acabados

Los criterios que se deben tener en cuenta para elegir un acabado son los siguientes:

- Tipo de disolvente
- Tiempo de secado
- Tipo de aplicación (de manera manual o con pistola)
- Función (se refiere a si el objeto va estar en contacto directo con alimentos; para ello se recomienda emplear recubrimientos naturales como cera de abejas)

TIPOS DE ACABADOS FINALES

| <i>Tipo de Acabado</i> | <i>Disolventes</i> | <i>Modo de Preparaciòn</i> | <i>Proporciòn</i> | <i>Modo de Aplicaciòn</i> | <i>Tiempo de Secado</i> | <i>Observaciones</i> |
|----------------------------|---------------------------------------|--|--|--|---|--|
| Cera de Abejas | Alcohol Caliente, Varsol y Trementina | Colocar al baño maria y disolver con trementina o alcohol | 10 partes de Trementina por una de cera / 80% cera de abejas 20% varsol disolver al baño de maria. | De forma cremosa aplicar con la mano ya que el calor ayuda a que penetre mejor | Dejar secar y retirar el exceso antes de aplicar una segunda mano | Eliminar exceso con escencia mineral o estropajo metálico Dar brillo con trapo de lana. El acabado final depende del abrillantado y no de la cantidad de cera aplicada .Recomendado para objetos en contacto con alimentos |
| Colorantes al Agua | | | De acuerdo a la transparencia deseada | Con muñeca | 40 minutos en secar y para otro acabado 12 horas | Mezclar el agua con amoniaco y dejar reposar 10 minutos antes de utilizar |
| Tintes base de Disolventes | Tiner | | De acuerdo a la transparencia deseada | Con brocha | 15 minutos | Se pueden alternar diferentes tintes para conseguir la apariencia de veta. |
| Laca | Tiner | | | Con brocha o pistola | secado rapido | |
| Esmalte | Tiner | | | Con Pistola | secado lento | |
| Goma Laca | Alcohol Etilico | | Calidad Media: 75 gr. Por litro de alcohol Calidad Normal: 170 gr. Por litro de alcohol etilico Calidad Extra: 300 gr. | Como sellador o como acabado final - con brocha o muñeca | De un día para otro | |
| Sellador | Tiner | Se puede combinar con tintes para dar coloraciòn a la madera | De acuerdo a la transparencia deseada | Con brocha | 15 minutos | Lijar previamente hasta un grano de lija 600 - Su funciòn es tapar las imperfecciones para dar una superficie lisa |

3.9.8 Texturas

En el taller de experimentación de acabados se trabajó con tintes, lacas metálicas (color cobre verdoso) y se realizaron combinaciones generando texturas como:

Envejecido: utilizando tintes, lacas mates y lacas metalizadas (cobre verdoso de Pintuco).



Diferentes texturas aplicadas al totumo. Fotos Ángela Carrillo

Texturas: se experimentaron texturas sobre vinilos, haciendo énfasis que este material no era el adecuado para aplicar sobre el totumo y que se deben buscar insumos que no oculten el material, insumos que tengan transparencia. Se emplearon peinillas, estropajo metálico y bolsas plásticas, como recursos para crear texturas. Dentro del proceso de elaboración del producto resultaron texturas interesantes que se implantaron en algunos productos.

Algunos de los artesanos han experimentado la obtención de texturas y coloraciones del totumo. Por ejemplo, con un totumo verde, en estado tierno, se le manipula manualmente; luego se recubre con papel periódico y se deja secar en un lugar oscuro y fresco. El resultado es una textura notablemente rugosa (aspecto de un maracuyá) y de coloración oscura (negra).

3.9.9 Resina

El enfoque dado a esta experimentación consistió en realizar propuestas de optimización del material mediante los residuos de los procesos ya realizados, combinándolos con resina poliéster, generando con ello un material alternativo para otros procesos.



Totumo con aplicación de resina. Foto Anhela Carrillo

Aglomerado: con retal de totumo y mezcla de resina con aserrín (residuos de los cortes, calado y limado). La proporción de aserrín afectó el nivel de compactación de la resina y no solidificó, ya que se le aumentó la proporción de peróxido.



Totumo seriado. Foto Ángela Carrillo

Seriación de planos: Se realizó la inserción de planos consecutivos dentro la resina, donde se destacaba el contraste de la transparencia de la resina y la curvatura secuencial del totumo. Con ello se pueden configurar nuevas aplicaciones en bandejas, fruteros o lámparas.

Encapsulados: Se realizó contrastando segmentos de totumo con coloraciones de la resina con los mismos tintes (tinte para madera Pintuco color miel) que se emplearon en los acabados del totumo.



Técnica de encapsulado y totumo patinado. Fotos Ángela Carrillo

Acabados Finales

Recubrimientos

Pátinas: recubrimiento de resina transparente, alterando la proporción de cobalto y peróxido sobre la superficie del totumo.

La experimentación de resina se realizó con una estudiante de la Universidad Autónoma del Caribe.

3.8 Producción

3.8.1 Esquema productivo.

3.8.1.1 Obtención del recurso natural

El totumo es un árbol originario de Cuba, cuyo nombre científico es *Crescentia Cujete* de la familia de las Bignoniáceas. Existen tres medios de obtención comercial del totumo:

- El Mercado de Granos de Barranquilla, centro de acopio y comercialización de productos e insumos agrícolas, tiene gran variedad de totumos:
 - Medios totumos grandes, de gran demanda durante la temporada de Carnaval, útiles para realizar máscaras.
 - Medios totumos medianos, de mayor dimensión que los medianos encontrados en Tubará.
 - Medios totumos muy pequeños, de gran demanda durante el Carnaval, para usarlos como contenedores de ron.
 - Cucharones: cortes de un tercio de totumo, útiles para el comer sancocho típico costeño.

La calidad encontrada es variada y en general aceptable. El totumo tiene un color uniforme y está bien blanqueado, seco; es general de espesor delgado, a diferencia del calabazo o bangaño, que suele tener mayor espesor y tamaño. Este material es traído de los departamentos de Córdoba y Bolívar.

- A través de un proveedor local. Familiar del Señor Adolfo Coll, quien incentivó a recolectar y almacenar totumo de los alrededores, ya que él tiene necesidad de un proveedor constante y de buena calidad.
- Por medio de la recolección del fruto dentro de la localidad: medio al cual recurren los artesanos que no tienen una producción constante. Este es uno de las mayores dificultades del grupo, ya que no cuentan con un buen abastecimiento.



Árbol de totumo. Foto Ángela Carrillo

La tipología existente de totumo en Tubará y sus alrededores es de totumos de volumen mediano, corteza gruesa y rugosa. Al procesarse para ser transformados presentan en algunos casos un color pardo en su interior.

Dentro del taller se creó la inquietud de hacer su propio abastecimiento por medio de plantaciones propias para una producción constante. Algunos de los artesanos conocen el control forestal sobre la especie, ya que han cursado un Diplomado sobre esta materia y tienen una sensibilidad con respecto a este tema.

3.8.1.2 Preparación de la materia prima

- **Despulpe:**

Adecuan la materia prima seccionando uno de los extremos del totumo verde, y despulpan o raspan el material en su interior con una cuchara.

- **Blanqueamiento**

Se hierven las piezas en agua y aplican unas gotas de limón, cloro y jabón (1 botella de cloro por 10 litros de agua). Esto sirve para que al cortarlos no se deformen.

- **Secado**

Luego se seca el material al sol, durante tres días, o aceleran el proceso de secado con fuego.

- **Grabado**

El grabado lo realizan en la parte externa del totumo y lo hacen con buriles fabricados artesanalmente.

- **Acabados**

Los acabados realizados normalmente por los artesanos son: el quemado del totumo por medio de fuego (con pistola de fuelle de gasolina). El lacado en spray con laca transparente brillante es el último proceso que realizan.



3.8.1.3 Proceso de producción de muestras

- Obtención del recurso natural

La materia prima empleada para la producción se obtuvo en el Mercado de Granos de Barranquilla, ya que no se contaba con el material adecuado (totumo seco) y la cantidad recolectada no era suficiente para la elaboración de las muestras. Los criterios de selección de la materia prima fueron:

- Para optimizar los recursos se seleccionó el totumo según su dimensión para el diseño:

Medios totumos lo más grandes posibles para: fruteros, lámparas, portapasabocas, bandeja de Carnaval y máscara

Cucharón grande: para el frutero orgánico.

Medios totumos medianos (contorno de 30 cm X 35 cm) para: servilleteros, portavasos, salpimentero, florero, portalápices, porta imanes y tarjetero.

La dimensión del totumo empleado es directamente proporcional a la curvatura en los objetos, lo que modifica la altura de los mismos.

- Coloración: la más blanca posible y sin tantas imperfecciones naturales dentro del totumo.
- Espesores: para los fruteros y máscaras se necesitaron totumos de buen espesor. Para los demás diseños el espesor conveniente es de alrededor de 1.5 mm.

- **Corte**

El corte se realizó con segueta de pelo N° 4 para madera, según patrón proporcionado a cada artesano, dejando un margen de tolerancia para rectificar, emparejar las medidas y cuadrar ángulos con las limas bastardas. A cada artesano se le proporcionó copia del boceto para que visualizara su proyecto.

Aplicación del corte de totumo.
Foto Ángela Carrillo



- **Calado**

La mayoría de los diseños requirieron un calado interno que trazaban según el patrón proporcionado. Al igual que el corte, se dejó un margen de tolerancia para error y para no desproporcionar las medidas. Luego se rectificó y perfeccionó con limas bastardas planas para los calados rectos y en los ángulos con limas de joyero triangulares. Para los calados circulares se rectificó con limas redondas o de media caña, como también con lija gruesa N° 60.

Calado de totumo. Foto Ángela Carrillo

- **Adecuación de las piezas**

Algunas de las piezas requerían disminuir la curvatura, disminuir el ancho o prolongar su extensión. Se aplicaron las técnicas empleadas en los talleres de transformación y se monitoreó su desempeño; se lograron disminuir las dimensiones en aproximadamente 2 cm. Hubo que considerar la memoria del material, que tiende a regresar a su estado natural o dimensión inicial; para ello se enseñó a curar el material al sol mínimo 2 días. Los segmentos cortados se enviaron al carpintero para que realizara las bases requeridas y los acoplara con la madera.



Piezas en totumo siendo adecuadas. Fotos Ángela Carrillo

- **Verificación de medidas y acoples**

Se establecieron las parejas requeridas en cada pieza según el diseño y se acoplaron entre sí, verificando las dimensiones del contorno exterior de las 2 piezas y los contornos circulares de los calados (lima bastarda). Se crearon acoples entre las 2 piezas y se mejoraron los puntos de contacto entre sí (lijado en sus puntas). SE destacó la importancia de marcar las parejas y el sentido del acople con lápiz, en su interior.



Acople de piezas. Foto Ángela Carrillo

- **Acabados**



Se lijó cada pieza en su exterior empezando con una lija 360 hasta lija 600, obteniendo superficies lisas y suaves al tacto. Se lijó su interior con lija N° 60 y 360 hasta lija N° 600. La primera mano de sellador transparente se aplicó en la cara interna y externa. Luego se preparó una combinación de tintes (color miel y color café de Pintuco) con el sellador, para aplicar en la parte externa de la pieza. Después de cada mano de sellador se lijaron sus superficies con lija 600. El total de manos aplicadas en los objetos

fue de 4 manos.



Pulido del tumo. Foto Ángela Carrillo

Fue importante el sentido de la aplicación de acabados con brocha, ya que si superponían capas en diferentes direcciones se creaban texturas y el desgaste con lija después de cada capa de sellador con color creaba texturas nacaradas.

Luego de obtener una superficie lisa y con la coloración deseada, se aplicó una mano de tinte con brocha (diluido con thinner según la saturación de color deseada).

- **Pegado.**

Fue necesario tener en cuenta que las partes para pegar se deben lijar previamente para quitar parte del sellador. El pegado se realizó con:

1. Colbón, pero no tiene una buena adhesión.
2. Resina poliéster. Con buena adhesión. Es importante retirar los excesos del pegante y tener en cuenta que el estireno (disolvente) levanta la pintura.



Pegado del totumo. Foto Ángela Carrillo

3. Con Siltesolda transparente. Es el pegante recomendado, por su buena adhesión y se permite buenos acabados debido a que su disolvente no levanta la pintura.

- **Cosido**

Dentro de los diseños de la Colección de Mesa Contemporánea se evidenció la necesidad de reforzar el pegamento, ya que los puntos de contacto entre las piezas eran deficientes para su uso. Se perforaron las dos piezas ya pegadas con una broca de 8 mm y se cosieron con una aguja de coser y nylon.



Totumo cosido. Foto Ángela Carrillo

- **Lacado**

Dentro de los diseños de la colección se realizó con pistola y laca mate transparente un acabado sin brillo, teniendo en cuenta la temperatura ambiente que afecta el brillo y coloración de la laca. Luego se laqueó con aerosol por ser una mejor opción, pues la pistola deja una textura rugosa. Para los diseños de la colección Escritorio Contemporáneo se planteó un acabado brillante realizado con aerosol, lo que aviva el color del tinte. Se aplicaron 3 manos de laca con sol.

- **Acabados finales**

Se tuvieron en cuenta los siguientes acabados finales que le dan a los productos un buen terminado:

- Recubrir la parte inferior de las bases de madera con corcho (pegar con Bóxer)
- Recubrir la cabeza de los tornillos con segmentos pequeños de totumo o con resina poliéster pigmentada.
- En las lámparas utilizar resina poliéster mezclada con los mismos tintes empleados e los acabados.
- Para la Bandeja Carnaval utilizar una mezcla de resina poliéster con pigmento mineral en polvo.

- **Exhibición final**



El Gobernador Carlos Rodado Noriega aprecia los prototipos en totumo en Tubará. Foto Ángela Carrillo

Los productos desarrollados durante todos los talleres (Taller de Creatividad y Nuevos Productos) se exhibieron en la Casa de la Cultura de Tubará el 8 de Junio del 2005 en el marco de las Festividades de conmemoración del cumpleaños del Departamento del Atlántico, lo que permitió que el Gobernador, funcionarios de la Gobernación, el Alcalde y la comitiva acompañante pudieran apreciar el resultado de originalidad y calidad de la asesoría en diseño en totumo. Este sondeo inicial mostró la aceptación del público y algunos artesanos recibieron pedidos de los nuevos productos desarrollados. La exhibición fue un ejemplo para mostrarles la manera apropiada de promover los productos.

- **Embalaje**

Se comunicó a los artesanos la importancia de envolver bien las piezas, para que no se rallen y rellenar los espacios vacíos dentro de cada objeto con papel periódico, así como acomodar las piezas, que son propensas a fracturas, desplazamientos o deformaciones.

3.9 Costo y capacidad de producción.

| Productos | Costo (\$/unidad) | Costo Bogotá (\$/unidad) | Precio (\$/unidad) | Precio por mayor (\$/unidad) | Producción (unidades) |
|-------------------------|--------------------------|---------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------------------------------|
| Tarjetero | 5.000 | 6.000 | 8.000 | 7500 | 120 |
| Portalápices | 6.000 | 7.000 | 10.600 | 9500 | 100 |
| Portarretrato | 8.500 | 9.000 | 14.500 | 13000 | 120 |
| Porta imanes | 5.500 | 6.500 | 8.500 | 8000 | 120 |
| Lámpara angular | 11.500 | 12.000 | 19.500 | 17500 | 100 |
| Lámpara paralela | 11.500 | 12.000 | 19.500 | 17500 | 100 |
| Florero | 12.000 | 13.000 | 20.500 | 18500 | 70 |
| Servilletero | 2.100 | 3.000 | 3.700 | 3500 | 300 |
| Portapasabocas | 8.500 | 9.000 | 14.500 | 13000 | 70 |
| Portavasos | 4.000 | 5.000 | 6.500 | 6000 | 140 |
| Portavelas | 7.500 | 8.500 | 11.500 | 10500 | 50 |
| Salpimentero | 7.500 | 8.500 | 13.000 | 12000 | 90 |
| Frutero Musical | 8.000 | 8.500 | 13.500 | 12500 | 70 |
| Frutero Batea | 9.000 | 10.000 | 15.500 | 14000 | 100 |
| Frutero Orgánico | 7.000 | 7.500 | 12.000 | 11000 | 120 |
| Máscara | 19.000 | 20.000 | 32.500 | 30.000 | 50 |
| Bandeja Carnaval | 15.500 | 16.500 | 26.500 | 24000 | 100 |

3.10 Comercialización

Está dada inicialmente por los eventos promovidos por la Secretaría de Desarrollo de la Gobernación del Atlántico (Feria de las Manos del Atlántico), que se realizan en sitios estratégicos de la ciudad como Centros Comerciales y la Plaza de la Aduana.

Los espacios sugeridos para comercializar los productos desarrollados son tiendas de Diseño y artesanías contemporáneas de Barranquilla o Bogotá.

Así mismo, hay la posibilidad de promover los productos en almacenes de Cadena (Éxito, Carrefour) que han comenzado a incorporar dentro de su oferta la Artesanía Contemporánea.

Teniendo en cuenta el análisis de mercado previo, los productos propuestos van orientados a un mercado de objetos funcionales, teniendo como nicho de los estratos de 5 a 6 donde se demandan objetos con alto contenido de diseño y buenos acabados y se tiene en cuenta la imagen alrededor del objeto.

3.10.1 Consideraciones para empaque

En la asesoría en diseño gráfico se tendrá en cuenta la importancia de crear una imagen gráfica y empaque que integre en su propuesta los símbolos gráficos de la cultura Mocaná y un lenguaje contemporáneo, equilibrando los conceptos de identidad y proyección e impulsando los productos hacia nuevos mercados.

Es vital la creación de un empaque individual o primario ya que los objetos son muy delicados y susceptibles de romperse y un empaque secundario (para Ferias), para reforzar la imagen gráfica y como estrategia de posicionamiento de marca.

3.11 Conclusiones.

3.11.1 Se desarrollaron 4 líneas de productos integradas por 17 muestras.

3.11.2 Se aumentaron las posibilidades técnicas de los artesanos mediante el uso de nuevas herramientas. Es necesario crear espacios de trabajo adecuados y disponer de herramientas suficientes y apropiadas que se adapten a su oficio, lo que se reflejaría en la capacidad de producción y en la eficiencia productiva. La tecnología apropiada a la artesanía hace parte de la gestión ambiental de la microempresa, ya que genera un aprovechamiento intensivo del recurso natural y menores desperdicios y gasto de energía física.

3.11.3 Se promovió la creación de asociaciones entre los artesanos para aumentar su capacidad productiva.

3.11.4 Se hizo énfasis en mantener e incorporar la calidad obtenida en los nuevos productos y mantener criterios de calidad durante todo el proceso de producción.

3.11.5 Los artesanos abrieron nuevas oportunidades de comercialización incursionando en nuevos espacios.

3.11.6 Es importante que los artesanos sigan manteniendo la simetría y no trabajen directamente sobre el totumo.

3.11.7 Se logró que los productores buscaran puntos de apoyo adicionales a su cuerpo, evidenciando la necesidad de diseño de puestos de trabajo ergonómicos para el trabajo en totumo.

3.11.8 Las estudiantes de la Universidad Autónoma del Caribe están en la capacidad de replicar lo desarrollado en los talleres.

3.11.9 A través de la experimentación se obtuvieron técnicas y acabados interesantes que se pueden implementar en nuevos diseños.

3.11.10 Los artesanos se cuestionaron la vigencia de la técnica de grabado, tanto su validez en el tiempo, como en el mercado.

Artesanías de Colombia S.A.

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

Informe sobre Asesoría en Diseño Gráfico para el desarrollo de imagen corporativa de los oficios artesanales: trabajo del totumo en Tubará, tejeduría en palma de iraca en Usiacurí y cestería en bejuco en Galapa, Atlántico

4. Informe sobre Asesoría en Diseño Gráfico para el desarrollo de imagen corporativa de los oficios artesanales: trabajo del totumo en Tubará, tejeduría en palma de iraca en Usiacurí y cestería en bejuco en Galapa, Atlántico

4.1 Desarrollo de identidad gráfica para la tejeduría en palma de iraca en Usiacurí

4.1.1 La propuesta gráfica inicial para la representación de este oficio se basó en la tejeduría y su tipología de tejidos: estera, ojo de perdiz, estrellita, flor de nudillo, flor de papaya, entre otros, sin remitirse a ninguno en particular (ver Anexo 4).

La propuesta gráfica sintetizó uno de los tejidos y lo esquematizó, logrando mostrar el entretejido de las fibras de iraca y crear un módulo simple, que al ser repetido traerá como resultado las diversas piezas creadas por ellos.

Los colores identificaron la iraca en su apariencia y estado natural, excluyendo los posteriores tratamientos de tinturado de la fibra. El color negro realza el acabado de la iraca y aporta la tensión necesaria para llamar la atención y facilitar el reconocimiento del logotipo. Su forma romboide implica tensiones que representan la variedad de productos y el no estancamiento en una sola idea. El nombre del logo alude a la toponimia del municipio y remite a una de las interpretaciones más acogidas sobre el origen de la palabra Usiacurí:

- Usia: Señoría
- Curí: nombre del Cacique (Curí) que dominaba la zona cuando llegaron los españoles

La identificación con el pasado de esta cultura Caribe dio una referencia directa de su tradición, logrando la identificación toponímica del producto artesanal con una historia pasada que hará sentir también identificados a los artesanos.

4.1.2 Luego de la primera evaluación, el Comité Técnico de Diseño solicitó una segunda propuesta, que fue totalmente figurativa y planteó un juego tipográfico, siendo seleccionada en este momento la inicial por su mayor relación gráfica con el producto artesanal (ver Anexo 4).

4.1.3 Con base en las indicaciones del Comité Técnico de Diseño se trabajó la primera propuesta en blanco y negro, sintetizando más las formas y logrando una unidad compacta entre el logotipo (texto) y el imagotipo (figura); para el nombre se seleccionó una opción más clara y explícita disponible (ver Anexo 4).

4.1.4 La identidad gráfica final, retomó los elementos diseñados desde el comienzo, ya que esta propuesta representa esquemáticamente el tejido del producto y el color natural de la iraca.

La propuesta utiliza el nombre mismo del producto (iraca) por ser más obvio y claro dentro del contexto de mercado y para dar sentido de pertenencia se complementó con el nombre de la población (Usiacurí), como parte activa del logotipo. El resultado es una imagen compacta y agradable en color y forma que permite una rápida identificación del producto y su procedencia.



4.2 Desarrollo de una identidad gráfica para la tejeduría en bejuco del Municipio de Galapa

4.2.1 La investigación realizada concluyó que el producto más representativo de esta zona es la cestería, razón por la cual se tomó como base para la identificación gráfica el análisis del proceso de tejido del canasto, desde su inicio hasta su finalización. Bajo estos parámetros se halló una constante en el proceso consistente en un entretejido simple básico sobre al que le sigue una configuración más compleja que es lo que le va dando forma al canasto.

Se representó entonces el inicio del tejido con una figura simple como es la cruz y el proceso posterior se expresó mediante la radiación que comunica la formación del producto en sí (ver anexo 4).

Se contemplaron los colores básicos actuales, razón por la cual se manejaron dos tonos: el color café que representa al bejuco como se trabaja hoy en día, y el negro que implícitamente representa posibilidades alternas de color.

El nombre del producto fue hallado mediante la investigación del significado del nombre del municipio: que significa “sobre el agua arenosa”, expresión proveniente del vocablo mexicano xalapan.

La referencia que se investigó es la misma constante que se manejó en la búsqueda de las otras identidades: una identificación con la tradición y el antepasado cultural de los pobladores.

La tipografía cursiva fue más allá de la rigidez del logotipo y del producto, adicionando la connotación de trabajo hecho a mano.

4.2.2 Bajo la orientación del Comité Técnico de Diseño se revisó esta propuesta inicial y se enfocó hacia un manejo más esquemático del concepto preliminar, optando por utilizar el nombre de la población como elemento identificativo del producto artesanal (ver Anexo 4).

4.2.3 Al considerarse la segunda propuesta muy abstracta, se hizo una presentación estilizada de la letra **g** simulando 2 pencas o tiras de bejuco sobrepuestas. Se trabajó directamente con el nombre de la población para no generar confusiones con respecto a vocablos y se remató con la frase “diseño en bejuco”, para no limitar las potencialidades del material sólo a la cestería, sino dejarlo abierto a otros trabajos como tejeduría. Con esta propuesta se pretendió llegar con profundidad visual al concepto hecho a mano del trabajo artesanal, permitiendo una visión más orgánica, estilizada y dinámica del oficio (ver Anexo 4).

4.2.4 La identidad gráfica final fue una composición a través de los elementos y conceptos de las propuestas anteriores. Se mantuvo la tipografía de la segunda propuesta por considerarse mucho más dinámica, pero conservando rasgos clásicos y asimilando las propuestas de cestería de los artesanos.

Se hizo un juego gráfico, intentando representar la penca del bejuco y el movimiento que toma la misma al momento de tejer el canasto, envolviéndose y entretejiéndose con otros cantos del mismo material. Se conservó también la frase “Diseño en bejuco” de la propuesta anterior. Se seleccionó el color que hace alusión al color natural del bejuco.

4.3 Desarrollo de una identidad gráfica para el trabajo artesanal en totumo en el municipio de Tubará

4.3.1 Se planteó una representación abstracta del totumo y su nueva aplicación desarrollada por la diseñadora.

Como tradicionalmente el totumo se ha trabajado dividiéndolo en 2 mitades, se representó la desestructuración de su forma y la manipulación de sus láminas, como componentes básicos en el proceso de generación de nuevos producto (ver Anexo 4).

Se creó una contraposición formal del volumen por medio de segmentos, sin llegar a negar su concavidad. A partir de la descomposición del volumen, se contrastó lo lineal del material complementario (madera) en oposición a las formas cóncavas y convexas.

La tipografía se relacionó con la materia prima en estado natural, conservando el grafismo de las curvas propias del fruto.

El contraste de color se logró mediante la asimilación de las tonalidades del totumo en su estado maduro (tonos rojo) y su coloración interior luego de trabajada (tono crema). Se tuvo en cuenta el juego de contrastes propuesto por la diseñadora entre un acabado exterior oscuro y un interior de natural que caracterizan las nuevas piezas diseñadas.

Se mantuvo la tendencia de las propuestas anteriores de manejar el nombre del producto y la población como elementos identificativos.

4.3.2 A pesar de que las líneas de productos desarrollados en Tubará por la diseñadora son contemporáneas, ubicadas en contextos de oficina y otros, se consideró que la propuesta primera era potencialmente equívoca por no expresar el elemento cultural. Se decidió entonces realizar una nueva solución gráfica teniendo como referente no el producto, sino la cultura que lo elabora y sus raíces precolombinas.

Se escogió entonces la cigarra por representar para el tubareño un símbolo de identidad local por anunciar de las lluvias y los beneficios que trae (fertilidad).

Los Mocaná, antepasados de los tubareños, tenían un lugar sagrado en donde plasmaban sus vivencias y creencias en enormes piedras (petroglifos), cuyo nombre es Kamáashjorhu, vocablo que significa “es tranquila la esquina de Hu” y que se descompone en:

- kamássh: eterno, duradero, tranquilo
- jor: rincón, esquina
- hu: sagrada, divinidad

Del primer vocablo se originó el nombre para el producto artesanal: kamássh, como referente cultural de reconocimiento visual y toponímico para los artesanos (ver Anexo 4).

La cigarra en una forma circular identificaba esquemáticamente el totumo como fruto y como materia prima para las artesanías. El contraste fondo-forma representaba la transición de la artesanía hacia el nuevo contexto en el que se espera posicionarla.

La identificación cromática se logró manejando los colores del totumo en su crecimiento: el negro (aludía a los modelos diseñados) y es el efecto de técnicas de transformación del totumo (pirograbado y quemado). El rojo representaba la gama cromática con que se decora

el totumo, sobre todo en piezas para el carnaval, donde predominan tonalidades vivaces y alegres. Y el amarillo claro aludía al tono del totumo sin tratamiento.

- 4.3.3 De esa segunda propuesta se consideró a la cigarra como una representación no fundamental de la cultura local y sus artesanías y a la palabra kamássh como confusa y extraña, además de presentar la tipografía connotaciones orientales (ver Anexo 4).
- 4.3.4 La nueva propuesta generada cambió el concepto y se adentró en la connotación hecho mano de la artesanía, haciendo un juego gráfico que involucraba la mano con el totumo en una interacción total (ver Anexo 4). En esta propuesta se consideró que el recurso gráfico era común y repetido en su utilización nacional e internacional.
- 4.3.5 Se concluyó que la primera propuesta presentada era la más apropiada estética y funcionalmente pues se ajustaba al concepto del trabajo del totumo y a sus posibilidades de manipulación en la elaboración de nuevos productos. Junto con el color y el manejo tipográfico propuesto se definió como la opción más conveniente para la identificación del grupo artesanal de Tubará.

4.4 Desarrollo de la identidad gráfica para los artesanos del Atlántico cobijados en el proyecto.

4.4.1 La primera propuesta gráfica para los grupos artesanos del Departamento del Atlántico estuvo estructurada en 2 componentes: el primero correspondía a los oficios de tejeduría en fibras y se representó por un logotipo entretejido de fibras, con alusión gráfica a la letra M de Mocaná y amarillo claro, color de las fibras y de la corteza interior del totumo.

El segundo remitía a la palabra Mocaná manejada en una tipografía alusiva a los petroglifos de la zona donde residen los 3 grupos de artesanos y a la tribu que la habitó. El color negro se seleccionó por no hacer alusión a otros tonos que puedan generar confusión de identidad cromática.

La primera evaluación identificó inconvenientes de lectura en el imagotipo creado para la letra M pues se llegaba a confundir con el número 2 y no planteaba con claridad el concepto de los oficios artesanales (ver Anexo 4).

4.4.2 A continuación se manejó la misma propuesta sin el imagotipo, fortaleciendo su lectura e integrando un solo objeto visual. Sin embargo, la tipografía resultó no apropiada para representar los oficios y se centraba exclusivamente en el aspecto cultural (ver Anexo 4).

4.4.3 La propuesta final presenta un cambio gráfico total, más no del concepto planteado inicialmente, que sin focalizar un oficio artesanal particular, propone una identidad cultural con que identifica los artesanos del Atlántico vinculados a este proyecto.

Manteniendo la idea de representación petroglífica, se diseñó una tipografía que expresara gráficamente este tipo de arte y se conservó la idea de color de la primera propuesta. La palabra Mocaná como nombre propio de los oficios artesanales en el Departamento se ajustó entonces perfectamente a la identidad de los diferentes grupos artesanales de Usiacurí, Galapa y Tubará bajo una premisa de su autorreconocimiento general.