



MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO  
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

ASESORIA EN DISEÑO Y DESARROLLO  
PRODUCTOS EN BOYACÁ, MUNICIPIOS DE  
TIBANA - VEREDAS SUTA ARRIBA SUTA ABAJO,  
Y CHINAVITA - VEREDA EL VALLE

LEILA MARCELA MOLINA CARO  
DISEÑADORA INDUSTRIAL  
**ASESORA CONVENIO**

*SantaFé de Bogotá, Septiembre 20 de 1998*



CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA – ICBA  
CONVENIO NACIONAL SENA- ARTESANIAS DE COLOMBIA

CECILIA DUQUE DUQUE  
*Gerente General*

LUIS JAIRO CARRILLO  
*Subgerente de Desarrollo*

LYDA DEL CARMEN DIAZ  
*Coordinadora Unidad de Diseño*

LEDYS PATRICIA BUSTAMANTE  
*Coordinadora Convenio*

ASER VEGA  
*Coordinador Regional Centro Oriente*

LEILA MARCELA MOLINA CARO  
*Asesora del Convenio*

SANTAFE DE BOGOTA, SEPTIEMBRE DE 1998

TABLA DE CONTENIDO  
CUADERNO DE DISEÑO MUNICIPIOS DE TIBANA Y CHINAVITA

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES

- 1.1 Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia S.A.
- 1.2 Análisis de Mercado

2. PROPUESTA DE DISEÑO

- 2.1 Sustentación
- 2.2 Fichas Técnicas

3. PRODUCCION

- 3.1 Proceso de Producción
- 3.2 Capacidad de Producción
- 3.3 Costos de Producción
- 3.4 Control de Calidad
- 3.5 Proveedores

4. COMERCIALIZACION

- 4.1 Mercados Sugeridos
- 4.2 Propuesta de marca, etiqueta y sello de identidad
- 4.3 Propuesta de empaque
- 4.4 Propuesta de embalaje
- 4.5 Propuesta de transporte  
( Fichas Técnicas)

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

## 1. ANTECEDENTES

### 1.1 MUNICIPIO DE TIBANA

En el Municipio de Tibaná se trabajó con el grupo artesanal ASOARCANTIB, Asociación de Artesanas Canasteras de Tibaná, grupo conformado por iniciativa de las artesanas que ha contado con el apoyo de el ICBA, el cual se ha encargado de capacitarlas en la parte organizativa. El trabajo desarrollado por estas artesanas es de carácter tradicional, con poca influencia externa, desarrollando productos que se han generado, a través del tiempo, en el uso diario.

Este grupo no ha recibido asesorías anteriores de Artesanías de Colombia, ni de entidad parecida, de tal forma que el trabajo se inicia con un breve proceso de recuperación formal y técnica.

Se trata de un grupo muy interesado en buscar nuevas alternativas de productos para reactivar el oficio, el cual, como en el resto de la región atraviesa por una situación crítica, lo cual ha generado una disminución en los ingresos de un grupo considerable de personas que laboraban en el oficio.

### 1.2. MUNICIPIO DE CHINAVITA.

En este municipio se trabajó con un grupo localizado en la vereda del Valle, bastante retirada del casco municipal, al parecer la cestería fue hasta hace unos años una de las principales actividades de varias veredas aledañas, pero debido al estancamiento de los precios y al problema que se presenta actualmente con la materia prima muchos artesanos han decidido abandonar el oficio. Este municipio no ha recibido asesorías previas de Artesanías de Colombia ni de entidad parecida. Los productos elaborados, al igual que los de Tibaná, son de carácter muy tradicional, este grupo artesanal ha comercializado básicamente con el municipio vecino de Ramiriquí, con muy poca influencia extena, especialmente del municipio de Tenza.

## 2. PROPUESTA DE DISEÑO

### 2.1 MUNICIPIO DE TIBANA

En este municipio el trabajo se facilitó bastante debido a que se contó con un grupo previamente establecido y ubicado. En la fase diagnóstica se observó como el trabajo es de carácter tradicional, pero a raíz de la conformación del grupo las artesanas por su cuenta empezaron a desarrollar nuevas propuestas, en las que en busca de innovación se empezó a trabajar en combinaciones de gaita con zuncho y lana, con resultados muy deficientes que contradicen el carácter tradicional artesanal del producto. En el trabajo de capacitación la primer recomendación hecha fué la de suspender el empleo de este tipo de materiales y lograr los efectos de color y contraste buscados mediante el manejo de tintes, para lo cual se desarrolló un taller en el que se capacitó a las artesanas en el manejo de la técnica tenzana.

El trabajo se desarrolló en la vereda de Suta Arriba, en la que se trabajó en las horas de la mañana, y en la tarde en la vereda Suta Abajo, distante 1 hora a pie de la primera.

La línea de diseño se plantea teniendo en cuenta la importancia de retomar los diseños tradicionales para aplicarlos en las nuevas propuestas. En este caso se plantea desarrollar una línea de canastas globas, en las que se conserva el tejido tradicional desarrollado por las artesanas y se hace la propuesta sobre la forma redondeada, logrando buenos resultados con el grupo artesanal.

## 2.2 MUNICIPIO DE CHINAVITA

El trabajo de cestería desarrollado en la vereda del Valle presenta rasgos muy tradicionales, es poca la influencia recibida de otros municipios como Garagoa y Tibaná, los cuales realizan un mayor intercambio comercial, por lo que están más influenciados por factores como el gusto de los intermediarios. En cuanto al aspecto formal se trata de un trabajo que responde a necesidades específicas de uso, de tal manera que los productos más elaborados son los canastos almuerzeros, más rústicos que los del resto de la región, así mismo el canasto colador, empleado para escurrir la cuajada, el canasto ropero, el cual resulta un producto muy alejado del conocido tenzano, ya que en el elaborado en Chinavita el aspecto estético no es determinante, sino que se hace especial énfasis en la función. El producto que más comercializan es, como en los otros municipios, el canasto almuerzero.

La técnica empleada por el grupo artesanal resulta bastante rústica, esto hace referencia a el tejido y acabado final del producto. La gaita resulta un materia más áspero que el chín y en la técnica empleada no se hace control de calidad en la elaboración del producto, de tal manera que el material se trabaja muy reseco y se mezcla con material recién cortado, dando un aspecto irregular al producto, Otro de los aspectos que no se controla es el ancho de las tramas empleadas y su calidad, ya que los excedentes de fibra no son retirados, dando una sensación incómoda al tacto.

En el planteamiento de la línea de diseño se consideraron estos factores y se dio prioridad al hecho de que las artesanas se han especializado en la factura del canasto almuerzero, por lo cual no convenía proponer formas complejas, de tal manera que se retomó el diseño de la ropera y modificando dimensiones se planteó una línea de cinco contenedores con tapa de forma redondeada. El resultado, si bien se alejó un poco de los diseños planteados, resulta un buen trabajo en el que las artesanas se esforzaron y participaron activamente desarrollando las sugerencias hechas. (FOTOGRAFIA N. 1)

### 3. PRODUCCION

El proceso productivo, por tratarse de la misma técnica y el mismo material es común en los dos municipios, el proceso de consecución de la materia prima y costo de ésta difieren un poco, ya que en el municipio de Tibaná la el material está completamente agotado, de tal manera que se debe traer en su totalidad del municipio de Chinavita, por lo que su costo aumenta considerablemente, ya que actualmente un 'tiro' de 20 gaitas cuesta entre \$ 8.000 y \$ 10.000. En el municipio de Chinavita aún existe una reserva que se agota rápidamente al estar surtiendo dos municipios, aunque es todavía frecuente que los artesanos tengan material en su finca, de tal manera que no representa un costo adicional la consecución y transporte de la gaita. La preparación del material es similar, así como el proceso de elaboración y tejido de los productos; en el caso del municipio de Tibaná es más común el trabajo con chusque, que en los últimos tiempos ha aumentado a raíz de la escasez de la gaita.

A continuación se describe el proceso de elaboración de cada uno de los productos en los dos municipios, para tal descripción se obvia el proceso de preparación de la materia prima, muy similar al del chín común a todos los municipios y el cual ya ha sido suficientemente explicado en el cuaderno de diagnóstico.

#### 3.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN

##### 3.1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN, MUNICIPIO DE TIBANA

Se desarrolló una línea de cinco canastas globas, elaborando dos muestras de cada producto, una en gaita y la otra en chusque, dando mejores resultados el chusque por ser más flexible y mantener mejor la forma. El proceso de elaboración de los productos fue el siguiente:

3.1.1.1. *Globa Gigante.* Medidas: Número de armantes: 17. Largo armantes: 240 cms. Ancho armantes: 1.4 cms. Diámetro de la base: 60 cms. Diámetro mayor: 72 cms. Diámetro de la boca: 52 cms.

- Se cortan 17 armantes en gaita de 240 cms de largo por 1.4 cms de ancho, se descorazonan teniendo cuidado de no retirar demasiada pulpa con el fin de hacerlos más resistentes.

Se prepara cinta para trama de 5 mm, la cual se debe cortar teniendo cuidado de que sea toda del mismo ancho y se retiren los 'pelos' o excesos de fibra en los bordes.

Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto, en este proceso se debe tener especial cuidado ya que por tratarse de armantes tan largos es fácil que el amarrado no quede bien apretado. (FOT. N. 2)

Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 60 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo. Para lograr la forma redondeada de la globa, al tener quebrados los armantes se curvan con un trapo seco, apretando armante por armante con fuerza de abajo hacia arriba, lo que genera una curvatura que ayuda a estructurar el cuerpo. El tejido se debe iniciar apretando fuerte y con los armantes abiertos, una vez que se llegue a la parte central que deben tener un diámetro de 72 cms y medir 35 cms de alto, se cambia el sentido de los armantes cerrándolos, lo que genera la curvatura de la globa-

- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 70 cms se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 2.5 cms de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada tres armantes apretando con fuerza. El bordado es uno de los procesos más importantes y en el que se observan mayores deficiencias.

#### 3.1.1.1.1 Elaboración de la Tapa.

- Se cortan 17 armantes de 80 cm de largo por 6 mm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente curvar un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redondeada al igual que el cuerpo del canasto.

Una vez tejido un diámetro de 52 cms se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa, el borde debe medir aprox 4 cms de alto.

El bordado de la tapa se hace igual que el del canasto, con la diferencia que se debe apretar más la cinta, ya que debe quedar más plano para que ajuste mejor. El diámetro total de la tapa debe ser de 60 cms y 10 cms de alto.

3.1.1.2. *Globa Grande. Medidas: Número de armantes: 13. Largo armantes: 100 cms. Ancho armantes: 1.2 cms. Diámetro de la base: 25cms. Diámetro mayor: 30 cms. Diámetro de la boca: 17 cms.*

- *Se cortan 13 armantes en gaita de 100 cms de largo por 1.2 cms de ancho, se descorazonan teniendo cuidado de no retirar demasiada pulpa con el fin de hacerlos más resistentes.*
- *Se prepara cinta para trama de 3 mm, la cual se debe cortar teniendo cuidado de que sea toda del mismo ancho y se retiren los 'pelos' o excesos de fibra en los bordes.*
- *Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.*
- *Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 25 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo. Para lograr la forma redondeada de la globa se utiliza el mismo procedimiento descrito anteriormente. El tejido se debe iniciar apretando fuerte y con los armantes abiertos, una vez que se llegue a la parte central que debe tener un diámetro de 30 cms y medir 14 cms de alto, se cambia el sentido de los armantes cerrándolos, lo que genera la curvatura de la globa-*
- *Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 28 cms se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 1.5 cms de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada tres armantes apretando con fuerza.*

3.1.1.2.1 *Elaboración de la Tapa.*

- *Se cortan 13 armantes de 35 cm de largo por 4 mm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente curvar un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redondeada al igual que el cuerpo del canasto.*  
*Una vez tejido un diámetro de 22 cms se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa, el borde debe medir aprox. 2.5 cms de alto.*
- *El bordado de la tapa se hace igual que el del canasto. El diámetro total de la tapa debe ser de 23 cms y 6 cms de alto.*

### 3.1.1.3 *Globa Mediana*

3.1.1.4 *Globa Pequeña*. Medidas: Número de armantes: 13. Largo armantes: 65 cms. Ancho armantes: 8 mm. Diámetro de la base: 15 cms. Diámetro mayor: 24 cms. Diámetro de la boca: 16 cms.

Se cortan 13 armantes en gaita de 65 cms de largo por 8 mm. de ancho, se descorazonan teniendo cuidado de no retirar demasiada pulpa con el fin de hacerlos más resistentes.

- Se prepara cinta para trama de 3 mm, la cual se debe cortar teniendo cuidado de que sea toda del mismo ancho .

Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.

Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 15 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo con el mismo proceso para curvar armantes ya descrito. El tejido se debe iniciar apretando fuerte y con los armantes abiertos, una vez que se llegue a la parte central que deben tener un diámetro de 24 cms y medir 10 cms de alto, se cambia el sentido de los armantes cerrándolos, lo que genera la curvatura de la globa-

- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 20 cms de alto se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 1.2 cms de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada tres armantes apretando con fuerza.

#### 3.1.1.4.1 *Elaboración de la Tapa.*

- Se cortan 13 armantes de 30 cm de largo por 4 mm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente curvar un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redondeada al igual que el cuerpo del canasto.

Una vez tejido un diámetro de 14 cms se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa, el borde debe medir aprox 2 cms de alto.

- El bordado de la tapa se hace igual que el del canasto. El diámetro total de la tapa debe ser de 20 cms y 5 cms de alto.

3.1.1.5 *Globa Miniatura. Medidas: Número de armantes: 13. Largo armantes: 45 cms. Ancho armantes: 6 mm. Diámetro de la base: 12 cms. Diámetro mayor: 18 cms. Diámetro de la boca: 11 cms.*

- *Se cortan 13 armantes en gaita de 45 cms de largo por 6 mm. de ancho, se descorazonan teniendo cuidado de no retirar demasiada pulpa con el fin de hacerlos más resistentes.*
- *Se prepara cinta para trama de 2 mm, la cual se debe cortar teniendo cuidado de que sea toda del mismo ancho .*

*Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.*

*Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 12 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo con el mismo proceso para curvar armantes ya descrito. El tejido se debe iniciar apretando fuerte y con los armantes abiertos, una vez que se llegue a la parte central que deben tener un diámetro de 18 cms y medir 6 cms de alto, se cambia el sentido de los armantes cerrándolos, lo que genera la curvatura de la globa.*

- *Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 12 cms de alto se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 18 mm de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada dos armantes apretando con fuerza.*

#### 3.1.1.5.1 *Elaboración de la Tapa.*

- *Se cortan 13 armantes de 23 cm de largo por 4 mm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente curvar un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redondeada al igual que el cuerpo del canasto.*

*Una vez tejido un diámetro de 10 cms se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa, el borde debe medir aprox 1.5 cms de alto.*

- *El bordado de la tapa se hace igual que el del canasto. El diámetro total de la tapa debe ser de 13 cms y 3.5 cms de alto.*

### 3.1.2 PROCESO DE PRODUCCIÓN, MUNICIPIO DE CHINAVITA.

En este municipio se trabajó desarrollando una línea de 5 productos. Para el planteamiento de los diseños se partió de la elaboración del canasto ropero, el producto más representativo del trabajo de las artesanas, este diseño sólo es elaborado en la vereda y como ellas mismas lo referencian se ha hecho desde siempre en el municipio. Se trabajó una línea de canastas con tapa, en las cuales el principal interés fue conservar la factura del canasto ropero, aunque tratándose de hacerla más redonda y haciendo especial énfasis en la calidad, desde la selección de la materia prima hasta el acabado del producto.

3.1.2.1 Canasta Gigante, Tapa. Medidas: Número de armantes: 17. Largo Armantes: 115 cms. Ancho Armantes: 12 mm. Diámetro de la base: 44 cm. Diámetro de la boca: 45 cm. Alto: 35 cm.

- Se cortan 17 armantes de 12 mm de ancho por 115 cm de largo.
- Se prepara cinta de 6 mm de ancho para tejer el canasto.
- Se procede a urdir la base del canasto, para lo cual se disponen radialmente los ocho pares de armantes y el non, se hace el amarrado con cinta de gaita bien destelada. Una vez la base del canasto mida 44 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo.
- El cuerpo del canasto se teje tratando de generar una pequeña curva en la parte central, esto se controla con la presión del tejido y la forma en que se aprieten los armantes. El tejido es 1x1, el cuerpo del canasto debe medir 35 cms.
- Una vez tejido el cuerpo se procede a bordar, para lo cual se prepara cinta de gaita bien destelada, de 2 cms de ancho aproximadamente y se hacen pasadas, apretando bien el tejido, cada tres armantes.

3.1.2.1.1 Tapa. Diámetro: 50 cm . Alto: 9 cm. Se debe tener bastante cuidado en la elaboración de la tapa, ya que de su calidad depende en gran parte la presentación del producto final

- Se preparan 13 armantes de 12 mm de ancho por 60 cm de largo.
- La cinta empleada para tramar el canasto es del mismo ancho del cuerpo del producto.
- Se urde la tapa con los 6 pares y el non, empleando para el amarre cinta de 8 mm, se dan 5 o 6 vueltas en esta cinta y se empieza a

utilizar la cinta de trama de 4 cm. Una vez la tapa mida 45 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 2.5 cm. luego se procede al remate.

- Es importante aclarar que la medida y elaboración de la tapa depende del cuerpo del canasto, de tal manera que su elaboración, en cada uno de sus pasos se debe ajustar a la medida del canasto para lograr su ajuste exacto.

3.1.2.2 Canasta Grande, Tapa. Medidas: Número de armantes: 13. Largo Armantes: 95 cms. Ancho Armantes: 10 mm. Diámetro de la base: 36 cm. Diámetro de la boca: 40 cm. Alto: 25 cm.

- Se cortan 13 armantes de 10 mm de ancho por 95 cm de largo.
- Se prepara cinta de 6 mm de ancho para tejer el canasto.
- Se procede a urdir la base del canasto, para lo cual se disponen radialmente los seis pares de armantes y el non, se hace el amarrado con cinta de gaita bien destelada. Una vez la base del canasto mida 36 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo. El cuerpo del canasto se teje tratando de generar una pequeña curva en la parte central, esto se controla con la presión del tejido y la forma en que se aprieten los armantes. El tejido es 1x1, el cuerpo del canasto debe medir 25 cms.
- Una vez tejido el cuerpo se procede a bordar, para lo cual se prepara cinta de gaita bien destelada, de 2 cms de ancho aproximadamente y se hacen pasadas, apretando bien el tejido, cada tres armantes.

3.1.2.2.1 Tapa. Diámetro: 46 cm . Alto: 8 cm.

- Se preparan 13 armantes de 10 mm de ancho por 55 cm de largo. La cinta empleada para tramar el canasto es del mismo ancho del cuerpo del producto. Se urde la tapa con los 6 pares y el non, empleando para el amarre cinta de 6 mm, se dan 5 o 6 vueltas en esta cinta y se empieza a utilizar la cinta de trama de 4 cm. Una vez la tapa mida 30 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 2.0 cm. luego se procede al remate. La elaboración de la tapa depende del cuerpo del canasto, de tal manera que constantemente se debe estar verificando su ajuste exacto.

### 3.1.2.3 Canasta Mediana, Tapa. Medidas: Número de armantes: 13.

Largo Armantes: 75 cms. Ancho Armantes: 8 mm. Diámetro de la base: 28 cm. Diámetro de la boca: 32 cm. Alto: 20 cm.

- Se cortan 13 armantes de 8 mm de ancho por 75 cm de largo.
- Se prepara cinta de 5 mm de ancho para tejer el canasto.
- Se procede a urdir la base del canasto, para lo cual se disponen radialmente los seis pares de armantes y el non, se hace el amarrado con cinta de gaita bien destelada. Una vez la base del canasto mida 28 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo. El cuerpo del canasto se teje tratando de generar una pequeña curva en la parte central. El tejido es 1x1, el cuerpo del canasto debe medir 20 cms.

Una vez tejido el cuerpo se procede a bordar, para lo cual se prepara cinta de gaita bien destelada, de 1.5 cms de ancho, el proceso es igual al empleado en los anteriores.

#### 3.1.2.3.1 Tapa. Diámetro: 33 cm . Alto: 8 cm.

- Se preparan 13 armantes de 8 mm de ancho por 44 cm de largo.
- La cinta empleada para tramar el canasto es del mismo ancho del cuerpo del producto.
- Se urde la tapa con los 6 pares y el non, empleando para el amarre cinta de 5 mm, se dan 5 o 6 vueltas en esta cinta y se empieza a utilizar la cinta de trama de 3 cm. Una vez la tapa mida 27 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 2.0 cm. luego se procede al remate.

La elaboración de la tapa depende del cuerpo del canasto, de tal manera que constantemente se debe estar verificando su ajuste exacto.

### 3.1.2.4 Canasta Pequeña, Tapa. Medidas: Número de armantes: 13.

Largo Armantes: 55 cms. Ancho Armantes: 6 mm. Diámetro de la base: 16 cm. Diámetro de la boca: 19 cm. Alto: 14 cm.

- Se cortan 13 armantes de 6 mm de ancho por 55 cm de largo.
- Se prepara cinta de 3 mm de ancho para tejer el canasto.
- Se procede a urdir la base del canasto, para lo cual se disponen radialmente los seis pares de armantes y el non, se hace el amarrado

con cinta de gaita bien destelada. Una vez la base del canasto mida 16 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo. El cuerpo del canasto se teje tratando de generar una pequeña curva en la parte central. El tejido es 1x1, el cuerpo del canasto debe medir 14 cms.

Una vez tejido el cuerpo se procede a bordar, para lo cual se prepara cinta de gaita bien destelada, de 1.5 cms de ancho, el proceso es igual al empleado en los anteriores.

#### 3.1.2.4.1 Tapa. Diámetro: 22 cm . Alto: 6 cm.

Se preparan 13 armantes de 5 mm de ancho por 30 cm de largo.

La cinta empleada para tramar el canasto es del mismo ancho del cuerpo del producto.

- Se urde la tapa con los 6 pares y el non, empleando para la trama cinta de 3 mm. Una vez la tapa mida 18 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 1.5 cm. luego se procede al remate.

La elaboración de la tapa depende del cuerpo del canasto, de tal manera que constantemente se debe estar verificando su ajuste exacto.

#### 3.1.2.5 Canasta miniatura, Tapa. Medidas: Número de armantes: 13.

Largo Armantes: 35 cms. Ancho Armantes: 4 mm. Diámetro de la base: 11 cm. Diámetro de la boca: 12 cm. Alto: 8 cm.

- Se cortan 13 armantes de 4 mm de ancho por 35 cm de largo. Se prepara cinta de 3 mm de ancho para tejer el canasto.
- Se procede a urdir la base del canasto, para lo cual se disponen radialmente los seis pares de armantes y el non, se hace el amarrado con cinta de gaita bien destelada. Una vez la base del canasto mida 11 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo. El cuerpo del canasto se teje tratando de generar una pequeña curva en la parte central. El tejido es 1x1, el cuerpo del canasto debe medir 8 cms.

Una vez tejido el cuerpo se procede a bordar, para lo cual se prepara cinta de gaita bien destelada, de 1 cm de ancho, el proceso es igual al empleado en los anteriores.

#### 3.1.2.5.1 Tapa. Diámetro: 15 cm . Alto: 4.5 cm.

Se preparan 13 armantes de 4 mm de ancho por 23 cm de largo.

- La cinta empleada para tramar el canasto es del mismo ancho del cuerpo del producto.
- Se urde la tapa con los 6 pares y el non, empleando para la trama cinta de 3 mm. Una vez la tapa mida 12 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 1.5 cm. luego se procede al remate.
- La elaboración de la tapa depende del cuerpo del canasto, de tal manera que constantemente se debe estar verificando su ajuste exacto.

### 3.1 CAPACIDAD DE PRODUCCION

#### 3.2.1 CAPACIDAD DE PRODUCCION, MUNICIPIO DE TIBANA

El cálculo de la capacidad de producción para el municipio se hace incluyendo el dato de la producción grupal, contemplando la participación de 15 artesanas.

Producto	Producción Diaria*		Prod. Semanal**		Prod. Mensual	
	Individual	Grupal	Individual	Grupal	Individual	Grupal
Globa Gigante	½ unid.	7 unid.	2 ½ unid.	37 unid.	10 unid.	150 u.
Globa Grande	1 unid.	15 unid.	5 unid.	75 unid.	20 unid.	300 u.
Globa Mediana	1 ½ un.	22 unid.	7 ½ unid.	112 unid.	30 unid.	450 u.
Globa Pequeña	2 unid.	30 unid.	10 unid.	150 un.	40 unid.	600 u.
Globa Miniatura	2 unid.	30 unid.	10 unid.	150 un.	40 unid.	600 u.

Cuadro N. 1

\* Para una artesana, se calcula teniendo en cuenta el tiempo empleado en la preparación del material.

\*\* Sólo se contemplan cinco días de trabajo en la semana

El cálculo de la capacidad de producción se hace teniendo en cuenta que la artesana debe ser hábil

### 3.2.2 CAPACIDAD DE PRODUCCION, MUNICIPIO DE CHINAVITA

El cálculo de la capacidad de producción para el municipio se hace incluyendo el dato de la producción grupal, en este caso se contempla la participación de 6 artesanas, que son las más hábiles del grupo con el que se trabajó, ya que las restantes están aún en proceso de aprendizaje de la técnica.

Producto	Producción Diaria*		Prod. Semanal**		Prod. Mensual	
	Individual	Grupal	Individual	Grupal	Individual	Grupal
Ropera Gigante	1 unid.	6 unid.	5 unid.	30 unid.	20 unid.	120 u.
Ropera Grande	1 unid.	6 unid.	5 unid.	30 unid.	20 unid.	120 u.
Ropera Mediana	1 ½ un.	9 unid.	7 ½ unid.	45 unid.	30 unid.	180 u.
Ropera Pequeña	2 unid.	12 unid.	10 unid.	60 un.	40 unid.	240 u.
Ropera Miniat.	2 unid.	12 unid.	10 unid.	60 un.	40 unid.	240 u.

Cuadro N. 1

\* Para una artesana, se calcula teniendo en cuenta el tiempo empleado en la preparación del material.

\*\* Sólo se contemplan cinco días de trabajo en la semana

El cálculo de la capacidad de producción se hace teniendo en cuenta que la artesana debe ser hábil .

### 3.3 COSTOS DE PRODUCCION

#### 3.3.1 COSTOS DE PRODUCCION MUNICIPIO DE TIBANA

Producto	Tiempo Producción	Costo* Mano de Obra	Cantidad Materia Prima	Costo** Materia Prima	Costo Total
Globa Gigante	2 días	7.000	10 gaitas	5.000	15.000
Globa Grande	1 día	3.500	3 gaitas	1.500	5.000
Globa Mediana	1 día	3.500	2 gaitas	1.000	4.500
Globa Pequeña	½ día	2.000	2 gaitas	1.000	3.000
Globa Miniatura	½ día	2.000	1 gaita	500	2.500

\*Teniendo en cuenta el valor del jornal, que es de \$ 4.000

\*\* El costo del 'Tiro' (20 varas), es de \$10.000, esto arroja un costo promedio por vara de \$ 500.

#### 3.3.2 COSTOS DE PRODUCCION MUNICIPIO DE CHINAVITA

Producto	Tiempo Producción	Costo* Mano de Obra	Cantidad Materia Prima	Costo** Materia Prima	Costo Total
Ropera Gigante	1 día	4.000	4 gaitas	1.000	6.000
Ropera Grande	1 día	4.000	3 gaitas	750	5.000
Ropera Mediana	¾ día	3.000	2 gaitas	500	4.000
Ropera Pequeña	½ día	2.000	1 gaita	250	3.000
Ropera Miniatura	½ día	2.000	½ gaita	125	2.500

\*Teniendo en cuenta el valor del jornal, que es de \$ 4.000

\*\* El costo del material es difícil de calcular, cuando compran pagan en promedio \$ 250 por vara.

## 3.4 CONTROL DE CALIDAD

### 3.4.1 Para el Artesano:

Los aspectos a evaluar por parte del artesano en el momento de realizar los productos, son los siguientes:

Adecuada selección de la materia prima, la cual no debe estar muy seca, ni debe presentar hongos. En el caso de la gaita es importante verificar que la humedad interna del material haya sido eliminada, ya que esto aumenta la tendencia a los hongos.

La materia prima no se debe almacenar por más de dos meses, ya que se reseca mucho.

Calidad en el proceso de rajado, ya que las cañas mal rajadas, es decir, con grietas o torcidas no se deben emplear en el producto. El artesano debe mejorar, especialmente en el caso de Chinavita, la calidad de la cinta de trama, ya que generalmente ésta se deja muy peluda, es decir no se retira el exceso de fibra.

En el momento de amarrar los canastos de base redonda el artesano debe hacer especial énfasis en lograr una correcta disposición de las cañas, es decir, éstas deben ser equidistantes para asegurar homogeneidad en el producto.

Es importante que en el tejido se conserve regularidad, esto mediante el uso de cintas de trama del mismo grosor, lo que además de lograr un buen resultado estético garantiza una mejor estructura.

Quizá uno de los aspectos más importantes en el desarrollo del producto es el bordado o remate, en el cual el artesano debe lograr un borde regular, plano y bien tupido, para lo cual debe seleccionar el ancho de cinta de borde adecuado y un buen tejido, el cual debe ser lo más apretado posible.

### 3.4.2 Para el comprador:

El producto no debe presentar ningún tipo de moho o manchas, ya que esto indica que la materia prima no fue sometida a un buen proceso de secado, lo que ocasiona una corta vida para el producto.

El tejido debe ser regular, con cinta del mismo ancho en todo el producto, salvo en los casos en los que se cambia de grosor con el fin de lograr un acabado decorativo.

La calidad de los bordes es uno de los aspectos en los que más se debe tener atención, ya que esto contribuye al aspecto general del producto y además es uno de los factores estructurales que más incide en la durabilidad del producto.

El producto siempre debe conservar simetría y estabilidad.

### 3.5 PROVEEDORES.

La gaita es una materia prima que en la actualidad atraviesa por una situación muy difícil en lo que a su abastecimiento se refiere. Como ya se mencionó, en la actualidad el principal proveedor del recurso es el municipio de Chinavita, especialmente las veredas Guayabal, Montejo, Quinchos y el Valle. Las personas ubicadas en la vereda de Guayabal surten de materia prima a las artesanas de Tibaná, las reservas de las fincas poco a poco se han agotado, por lo que actualmente la obtienen del monte, causando con esto un grave daño ecológico, ya que han arrasado con extensiones considerables de vegetación selvática y hasta el momento el gobierno municipal no ha tomado medidas efectivas para controlar el problema.

A esto se suma el desperdicio que se genera en el momento de recolectar el material, ya que los campesinos cortan indiscriminadamente las cañas, cortando segmentos muy cortos que faciliten el transporte, de tal manera que de una caña de 4 mts de longitud sólo utilizan 1.5 mts, dejando la demás cortada y tirada, sin dejar florecer aquellas con bretones.

Las artesanas del municipio de Chinavita consiguen el material ellas mismas, lo toman de sus fincas o de igual manera se desplazan hasta el monte, en la actualidad se han visto obligadas a comprarlo ya que la reserva se agota cada vez más, pero a diferencia del municipio de Tibaná, éstas no cubren gastos de transporte, y por comprarlo a sus vecinos o personas conocidas el costo es mucho menor.

Algunas personas, siendo conscientes de los problemas que acarrearía la extinción del material están protegiendo las extensiones de reserva de sus fincas y se está tratando de fomentar su cultivo sin resultados hasta el momento, por lo que los campesinos acostumbrados a comercializarla se han visto obligados a robar en algunas fincas, con los problemas que esto conlleva

## 4. COMERCIALIZACION

### 4.1 MERCADOS SUGERIDOS.

El análisis de mercado en el campo de la cestería, especialmente en este caso en que los productos llevan más de dos décadas ubicados en el mercado de la zona central del país se dificulta un poco, pues resulta indispensable un factor muy alto de calidad e innovación para que siga compitiendo, aún más en estos momentos en que la apertura ha inundado el mercado con propuestas novedosas y muy buenos precios.

Otro de los aspectos a evaluar es el posicionamiento que hasta el momento ha tenido el producto, ubicándose generalmente en las plazas de mercado y siendo desplazado como elemento utilitario de contención y transporte por las líneas de canastas plásticas y aún metálicas, dejándolo sólo el espacio del mercado navideño de anchetas, en el cual también está siendo desplazado por elementos plásticos.

El proceso iniciado con estos grupos en busca de diversificación se debe continuar, buscando dirigir el producto a elementos sencillos, funcionales y que entren a competir al mercado por innovación, calidad y especialmente por precio.

A continuación se hace una relación de los ambientes en los que se ubican y del segmento del mercado a los que están dirigidos los productos, para cada municipio así:

4.1.1 Municipio de Tibaná. El trabajo en gaita desarrollado en este municipio se ubica dentro de la línea de ambientes, especialmente en la alcoba, para la globa gigante. Las otras cuatro globas se pueden ubicar en espacios como la cocina, o emplearlos como elementos decorativos en sala o comedor, sin olvidar su carácter utilitario de contenedores.

Se orientan hacia un segmento de mercado de clase media.

4.1.2 Municipio de Chinavita. Los productos desarrollados en este municipio se ubican, dentro de las líneas de ambientes en la alcoba para el caso de las roperas grandes, y especialmente en la cocina en el caso de las pequeñas, por su característica de contenedores. Orientados hacia un segmento de mercado de clase media.

## 4.2 PROPUESTA DE MARCA, ETIQUETA.

contracarátula

carátula



cara 2

cara 1

<p>DEPARTAMENTO DE BOYACA</p> <p>MUNICIPIO:</p>	<p>Nombre</p> <p>Mat prima</p> <p>Tamaño</p> <p>Costo</p>
---	---

### 4.3 PROPUESTA DE EMPAQUE Y EMBALAJE

Los productos elaborados en gaita no son muy frágiles, razón por la cual el empaque se sugiere más como elemento de refuerzo de imagen. El producto como tal no requiere de un empaque en el punto de venta, ya que generalmente se trata de contenedores, algunos de los cuales por sus dimensiones resultarían difíciles de empacar .

Para embalar los productos es conveniente tener en cuenta que no se deben apilar más de 10 productos por referencia, ya que el peso puede producir deformaciones . Para amortiguar los posibles impactos entre productos se sugiere emplear cartón single face.

### 4.4 PROPUESTA DE TRANSPORTE.

El transporte de los productos se puede realizar en furgón o en camión, teniendo en cuenta que éstos no pueden estar a la intemperie, ya que factores como el sol, polvo o humedad deterioran considerablemente el material.

## CONCLUSIONES

El trabajo desarrollado con estas comunidades resultó enriquecedor, no sólo como experiencia profesional sino también en el ámbito personal, ya que me permitió adquirir nuevas e importantes experiencias que aportan a la conformación de nuevas perspectivas en el trabajo con el sector artesanal.

El trabajo de cestería tradicionalmente desarrollado en la región del Valle de Tenza, atraviesa por una situación difícil, ya que actualmente el oficio tiende a desaparecer, son pocas las personas que en la actualidad lo desarrollan y se está perdiendo la continuidad en su enseñanza, esto como consecuencia del bajo precio, situación que se viene presentando hace 5 años aproximadamente.

El principal problema que afecta al sector es la falta de canales adecuados de comercialización, ya que los intermediarios han abarcado todo el mercado, manteniendo sus niveles de ganancia a costo del progresivo empobrecimiento de los artesanos, los que poco a poco se han visto obligados a buscar nuevas fuentes de ingresos, dejando a un lado la práctica del oficio.

En el caso de los productos elaborados en gaita, se suma la grave situación de materia prima que se presenta en la actualidad, ya que el recurso se está agotando rápidamente y hasta el momento ninguna entidad se ha interesado por iniciar procesos de sustitución y repoblamiento de materias primas, lo cual no brinda perspectivas de continuidad al oficio.

- La demanda de los productos de cestería ha ido decreciendo considerablemente, lo que ha afectado su precio, por lo que se requiere reactivar el sector y una de las estrategias a seguir es la diversificación y calidad de productos, esto previo análisis de mercado.
- En estos municipios, es la primer vez que se trabaja con diseño, por lo que hay que tener en cuenta que el proceso hasta ahora comienza y es muy importante respetar el ritmo de trabajo de la comunidad, que por tratarse de grupos tradicionales se muestran un poco renuente a la posibilidad de modificar los productos que han elaborado toda su vida, además de encontrarse muy desmotivados por el problema de comercialización ya mencionado.

## OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

La principal recomendación en el caso de los municipios que emplean la gaita como materia prima es iniciar un proceso inicial de sustitución, para lo cual se recomienda el chín, debido a las características mismas del material y a las condiciones geográficas y climáticas de la zona que favorecerían su producción. Dicho proceso debe contar con el compromiso de entidades como la Alcaldía Municipal, por intermedio de la UMATA y con el apoyo de instituciones como Corpochivor, que adelanta programas de reforestación en la zona.

Es muy importante que el proceso iniciado con éstas comunidades tenga continuidad, ya que el problema que atraviesa el oficio en este momento ha generado un fuerte impacto social y a raíz de ésta asesoría, y además por tratarse de la primera que se realiza, se han despertado muchas expectativas en la comunidad, que se encuentra motivada para continuar desarrollando el trabajo.

Resulta de gran importancia entender que si el objetivo es brindar apoyo a estas comunidades se debe empezar por visualizar el problema de forma global, ya que el diseño y la diversificación son apenas una de las partes del proceso, en el que se debe contemplar el problema de la materia prima y una estrategia de comercialización que permita a el gran número de personas que derivan ingresos de esta actividad revitalizar el sector.



ARTESANA CHINAVITA



ESCUELA Y REDA VALLE



CANAS-A ROPERA TRADICIONAL



1. MUNICIPIO DE CHINAVITA



AMARRADO GLOBA GIGANTE