



**artesanías de colombia**  
**CONVENIO ARTESANIA DE COLOMBIA**  
**PNR-RED DE SOLIDARIDAD SOCIAL**

**AMPLIACION DE MERCADOS ARTESANALES Y RECUPERACION  
DE PLANTAS TINTOREAS APLICADAS A LA PRODUCCION  
TEXTIL**

**ENTIDAD EJECUTORA :  
COOPERATIVA DE ARTESANOS DE SAN JACINTO**

**SAN JACINTO BOLIVAR 1.997**



## INTRODUCCION

El presente trabajo permite conocer una experiencia de tres organizaciones artesanales que se organizaron alrededor de un proyecto al que le dieron nombre de: **“AMPLIACION DE MERCADOS ARTESANALES Y RECUPERACION DE PLANTA TINTOREAS APLICADAS A LA PRODUCCION TEXTIL”**, donde participan tres organizaciones artesanales de San Jacinto Bolívar: Cooperativa de artesanos, Comité Regional Artesanal y el comité de mujeres por el progreso de San Jacinto.

El proyecto se dividió para facilitar su ejecución en cinco áreas discriminadas a continuación:

- a) Capacitación
- b) Promoción que comprendió la participación en ferias y elaboración de catálogos.
- c) Aplicación de tecnología no contaminante para tinturar.
- d) Organización de un vivero para recuperación de plantas tintoreas aplicadas a la producción textil.

La metodología empleada para la ejecución de estos programas se realizó mediante la organización de un comité coordinador del proyecto, integrado por cuatro representantes de cada organización artesanal.

Para una mayor cobertura de beneficiarios en las diferentes actividades se asignaron a cada grupo un determinado número de cursos planificados para dar cumplimiento a los objetivos del proyecto.



## **TABLA DE CONTENIDO**

### **ANTECEDENTES DEL CONVENIO**

#### **1. OBJETIVO GENERAL PLANTEADO Y ALCANZADO**

##### **1.1. OBJETIVO GENERAL PLANTEADO**

###### **1.1.1 OBJETIVO GENERAL ALCANZADO :**

###### **1.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS PLANTEADOS :**

#### **2. METODOLOGIA :**

#### **3. CONTENIDOS :**

##### **3.1. TALLERES SOBRE LOS PROCESOS DE TINTURACION CON PLANTAS.**

###### **a) RESEÑA HISTÓRICA DE LOS TINTES NATURALES :**

###### **b) INVENTARIO DE PLANTAS TINTOREAS :**

###### **c) OBTENCION DE LA PARTE TINTOREA UTILIZADA EN EL PROCESO DE TEÑIDO :**

###### **d) TRATAMIENTO DEL AGUA :**

###### **e) TRATAMIENTO DE HILAZA O MATERIA PRIMA :**

###### **f) PROCESO DE TINTURACION :**

###### **g) UTENSILIOS PARA EL TEÑIDO :**

###### **h) RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL TEÑIDO CON PLANTAS :**

##### **3.2CONTENIDO DE LOS TALLERES DE LAMPAZO :**

##### **3.3CONTENIDO DE LOS TALLERES SOBRE CONTROL DE CALIDAD :**

###### **1. Errores frecuentes de la Urdimbre o echado de las hamacas**

###### **2 Errores comunes en el peine**



### **3. Errores más comunes en la trama**

### **4. Errores comunes de los Hicos y de las cabezas terminales de la hamaca**

### **3.4 CONTENIDOS DE LA CAPACITACION EN EL MANEJO DE TINTES QUIMICOS APLICADOS A LA HILAZA CRUDA, UTILIZANDO LA CALDERA A GAS.**

#### **4. ACTIVIDADES EJECUTADAS**

##### **4.1 ACTIVIDADES DE CAPACITACION :**

##### **4.1.1 CURSO TALLERES SOBRE EL MANEJO DE TINTES NATURALES :**

##### **4.2 CURSO TALLER DEL RESCATE DE LA TECNICA DEL LAMPAZO :**

##### **4.3 TALLERES DE CONTROL DE CALIDAD**

##### **4.4 TALLERES DE TINTURACION QUIMICA MANUAL Y APLICANDO TECNOLOGIA LIMPIA AGAS**

### **5. MAQUINA TEÑIDORA, APLICACIÓN DE TECNOLOGIA PARA EL TEÑIDO DE HILAZA CRUDA EN LA CALDERA A GAS**

#### **5.1 DEFINICION DE LA MAQUINA TEÑIDORA DE HILAZA Y EL PROCESO DE TEÑIDO**

##### **5.1.1 CAPACIDAD DE TINTURADO :**

##### **5.1.2 TIEMPO DE TINTURADO :**

##### **5.1.3 CONSUMO DE GAS.**

#### **5.2 COSTO DE LA CALDERA**

##### **5.2.1 ESPECIFICACIONES PARA SU CONSTRUCCION**

#### **5.3. CANTIDAD DE TINTES UTILIZADOS POR VOLUMEN :**

#### **5.4 CANTIDAD DE RECURSO HUMANO REQUERIDO PARA EL CONTROL DE TINTURADO**

#### **5.5 COSTEO ESTIMADO DE TINTURADO/VOLUMEN/TIPO DE TINTES**

#### **5.6 VENTAJAS DE LA CALDERA A GAS FRENTE AL METODO TRADICIONAL DE TEÑIDO**



**5.6.1. VENTAJAS ECONOMICAS :**

**5.6.2 VENTAJAS DE CALIDAD :**

**5.6.3 VENTAJAS DE EFICIENCIA Y PRODUCTIVIDAD.**

**5.7 GARANTIAS AMBIENTALES :**

**5.8 REGLAMENTO DE LA MAQUINA TEÑIDORA**

**6. ORGANIZACIÓN DE UN VIVERO DE PLANTAS TINTOREAS**

**7. PARTICIPACION EN FERIAS ARTESANALES**

**7.1.1 FERIA ARTESANAL Y MICROEMPRESARIAL DE BARRANQUILLA :**

**7.1.2. FERIA DEL HOGAR EN BOGOTA :**

**7.1.3. EXPOARTESANIAS 96 :**

**8. DESCRIPCION DE LOS PRINCIPALES LOGROS**

**8.1 Logros con relación a la capacitación :**

**8.1.1. En la parte de la maquina teñidora :**

**8.1.2 En la parte del vivero :**

**9. LIMITACIONES Y DIFICULTADES ENCONTRADAS**

**9.1 LIMITACIONES EN LAS ACTIVIDADES DE CAPACITACION :**

**9.1.2 LIMITACIONES EN LAS ACTIVIDADES EN TORNO AL VIVERO :**

**9.1.3 LIMITACIONES DE LA CALDERA A GAS:**

**9.1.4 LIMITACIONES EN TORNO A LA FERIA ARTESANAL :**

**10. CONCLUSIONES Y PROYECCIONES.**

**10.1 PROYECCIONES :**



## **ANTECEDENTES DEL CONVENIO**

Hace alrededor de 20 años artesanías de Colombia, venía haciendo presencia directa en la comunidad artesanal de San Jacinto, a través de sus programas de crédito, capacitación y producción, al haberse operado un cambio con la modernización del estado Colombiano y la descentralización administrativa, las políticas del gobierno Nacional hacia el sector artesanal por consiguiente se encaminaron a darle mayor énfasis y participación a las comunidades a través de la O.NG, Asociaciones y Cooperativas, de allí surge el proyecto “Ampliación de Mercados Artesanales que fue planteado por la comunidad congregada en las organizaciones artesanales : Cooperativa de Artesanos, Comité de Mujeres, Comité Regional Artesanal y Asociación de Artesanos de San Jacinto Bolívar, declinando esta última por motivos internos de nuestro grupo.

La cooperativa de Artesanos de San Jacinto Bolívar fue escogida y autorizada por los grupos para realizar las riendas del proyecto realizar los trámites respectivos para celebrar el contrato de prestación de servicios con Artesanías de Colombia S.A.

Este proyecto fue presentado en Mayo de 1.994 y aprobado en Diciembre de 1.995, ampliado en Diciembre de 1.996 hasta septiembre de 1.997.



## **1. OBJETIVO GENERAL PLANTEADO Y ALCANZADO**

### **1.1. OBJETIVO GENERAL PLANTEADO :**

Mejoramiento del nivel social, económico y cultural de los artesanos, así mismo la capacitación y comercialización artesanal.

#### **1.1.1 OBJETIVO GENERAL ALCANZADO :**

A través de la ejecución del proyecto Ampliación de Mercados Artesanales, se pudo lograr mejorar los niveles sociales debido a que se dieron a conocer en la comunidad, han mejorado sus estatus social y a nivel de organización han adquirido un reconocimiento por los programas desarrollados y son consideradas unas organizaciones serias, responsables y con gran trayectoria en el sector artesanal.

### **1.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS PLANTEADOS :**

- Organización para la distribución y comercialización de materias primas.
- Capacitación y formación del saber tradicional.
- Rescate y recuperación de plantas tintoreas utilizadas en la producción textil.
- Aplicación de tecnología en la tinturación de la hilaza para mejorar la calidad y acabado de las hamacas.
- promoción de los productos artesanales a través de participación en eventos feriales, impresión de catálogos.

De los objetivos específicos mencionados se han logrado alcanzar los siguientes :

- A través de una investigación de proveedores de materias primas en la ciudad de Medellín se logró contactar con las empresas hilanderas que tienen las mejores materias primas, y nos organizamos en una unidad de compra y adquisición de hilaza cruda y teñida para proveer a todos los grupos vinculados al proyecto.
- En cuanto a la capacitación en el saber tradicional este objetivo se alcanzó totalmente, se llevaron a cabo seis (6) talleres de tinturación con plantas, seis (6) talleres en el manejo de la elaboración de lampazos, seis (6) talleres en el control de calidad y seis (6) talleres de tinturación con tintes químicos en la máquina teñidora, aplicando nueva tecnología en tinturación.
- El tercer objetivo específico que es el de rescate y recuperación de plantas tintoreas se alcanzó en un 75%, ya que se organizó un vivero con mas de 25 especies de plantas tintoreas, y luego se procedió la siembra en el sitio definitivo, unas 10 a 15 plántulas de cada especie.



- Aplicación de tecnología en la tinturación de hilaza en la producción textil, este objetivo se alcanzó en un 70%, ya que se logró idear un sistema para teñido a través de una caldera, se hace dicho proceso y se ha mejorado la calidad del teñido de la hilaza y se logran teñir cantidades de hilaza que anteriormente la artesana para poder teñir esas cantidades requería de varios días.
- Se logró participar en tres (3) ferias artesanales regionales y Nacionales : Feria Artesanal y Microempresarial de Barranquilla, Feria del Hogar en Santa Fe de Bogotá y la Expoartesánías en Bogotá, de este objetivo lo que no hemos podido lograr es editar el catalogo debido a dificultades que mas adelante daremos a conocer en este informe.





## **2. METODOLOGIA :**

La metodología empleada para la ejecución del proyecto fue a través del comité coordinador integrado por cuatro (4) representantes de cada grupo, que fueron las encargadas de organizar un equipo capacitador integrado por seis (6) maestras artesanas de cada grupo que dan un total de 18 instructoras artesanas para desarrollar los talleres que contempla el cuadro resumen de la programación.

Se tenían planificado ocho (8) talleres de planificados 8 talleres de capacitación en 5 áreas respectivas y se determinó en el comité coordinador que para facilitar mejor el trabajo se distribuyeran por asociación, asignándole 2 cursos talleres a cada uno, al retirarse la asociación de artesanos del proyecto se anularon dos (2) talleres en cada área.

Para la selección del personal se tuvo en cuenta su experiencia en el trabajo artesanal y la técnica que mejor manejaban constituyendo un gran equipo, ya que el grupo para tinturado químico y natural son los que más se han destacado en esta labor en el grupo al que hacen parte y las de control de calidad generalmente son las encargadas de organizar la producción y quienes ejercen dicho control y la técnica del lampazo, fue un poco más difícil compactar este grupo debido a que esta es una técnica que estaba desapareciendo y las maestra artesanas que conocían la técnica pero que no la manejaban muy bien se les contrató a una artesana que su oficio es hacer lampazo para que reafirmara más los conocimientos de las encargadas de desarrollar estos cursos talleres.

La metodología de los cursos talleres fue teórico-práctica, con una duración de 70 horas cada curso.

Para una mayor cobertura se zonificó la población en cuatro grandes zonas incluyendo todos los barrios de la población.

La divulgación y promoción de los programas fue radial y visitas domiciliarias puerta a puerta por las maestras artesanas para inscribir el personal interesado.



### **3. CONTENIDOS :**

#### **3.1. TALLERES SOBRE LOS PROCESOS DE TINTURACION CON PLANTAS.**

En estos cursos talleres se desarrollaron los siguientes contenidos :

##### **a) RESEÑA HISTÓRICA DE LOS TINTES NATURALES :**

Se les dio una breve reseña sobre el origen de los tintes naturales, especialmente de origen vegetal, la aplicación y utilización de principios tintóreos se remonta a épocas muy antiguas de la humanidad, de las plantas se han aprovechado sus partes : Semillas, flores, ramas, frutos, cortezas y raíces y la obtención a través de ella ha resultado una experiencia muy maravillosa y cada día más sorprendente y considerando que es un descubrimiento continuo de plantas que generan color. No se sabe cómo se inicia la historia del color, algunos historiadores afirman que hace al rededor de 6.000 años las civilizaciones de Asiria, Egipcia y Babilónica ya tenían tapices de variados colores y sabían formas elementales de combinación de los mismo. En los pueblos Hebreos y Fenicio el color era símbolo de poder y lujo. Uno de los centros de tinturado más importante fue África y se caracterizaron por el color proveniente del añil.

El hombre de las culturas del territorio de América difundió prácticas de cromatización de cadáveres, se teñían con colorantes rojos dentro de sus procedimientos rituales para que el poder mágico de este color les devolviera la vitalidad. Las excavaciones arqueológicas han registrado hallazgos de estas prácticas en la cultura premuiscas.

En México se cultivaba la cochinilla, colorantes de origen animal para obtener la variedad del rojo. En Guatemala y el Salvador los colores predominantes utilizados por los indígenas fueron el negro, rojo, blanco y amarillo que además de servirles de orientación con los puntos cardinales también eran asociados con sus mitos religiosos.

En Colombia, los chibchas y los tayronas colorantes y tejidos por caracoles marinos. Los guanes se valieron también de diversas plantas tintoreas aplicadas al fique, algodón y lana, sus colores predilectos fueron los castaños y ocre. Los artesanos Boyacense han venido utilizando algunos colorantes vegetales de origen ancestral, como el mora, añil, encenillo y el dividivi. En la costa Atlántica algunos tejedores y cesteros trabaja los tintes naturales, como es el caso de los artesanos de Tuchín - Córdoba, quienes para teñir la trenza para elaborar sus sombreros utilizan bija o limpia dientes dándole una coloración terracota y sumergida en barro toma una coloración negra.

En Bolívar, en la población de San Jacinto desde tiempos precolombinos ha venido utilizando los tintes vegetales y las investigaciones arqueológicas lo demuestra por los hallazgos encontrados de rodillos o pintaderas elaboradas en cerámica que utilizaban para estampar sus textiles. Actualmente se trabaja con mas de 25 especies tintoreas que a través del presente informe daremos a conocer:



**b) INVENTARIO DE PLANTAS TINTOREAS :**

En la región existen más de 30 especies de plantas tintoreas un 35% de estas en vía de extinción, de allí la importancia de este proyecto especialmente lo que ver con la organización de un vivero y la siembra de un lote con estos vegetales.

**c) OBTENCION DE LA PARTE TINTOREA UTILIZADA EN EL PROCESO DE TEÑIDO :**

Las plantas deben tratarse frescas y utilizarlas y utilizarlas enseguida, entre más secas estén menos tinte tienen. Es muy importante saber extraer la parte tintorea de la planta sin causarle daño a la misma, buscar la hora más adecuada para ello ya que no se trata acrecentar el problema ambiental y dañar el ecosistema sino de conservarlo.

Las partes colorantes de las plantas pueden ser: La raíz, que al machacarla se puede fermentar y machacar, la flor que se pica y se somete a fermentación, las semillas que también pueden ser machacadas y fermentadas cuando están muy secas ; los frutos, hojas y corteza también son excelentes partes para extraer el colorante a las plantas.

**d) TRATAMIENTO DEL AGUA :**

El agua de llave, caño o laguna no es aconsejable para teñir debido a que contiene sulfatos y carbonatos que nos pueden alterar la reacción y por consiguiente el color, se recomienda teñir preferiblemente con el agua lluvia ya que no contiene impurezas, se debe recoger en una caneca y no se debe remover.

**e) TRATAMIENTO DE HILAZA O MATERIA PRIMA :**

La hilaza se debe lavar con jabón para retirar la goma que trae y luego someterla a un proceso de blanqueo para que absorba más el tinte.

**f) PROCESO DE TINTURACION :**

Para extraer el tinte de las plantas es fácil, basta moler, machacar o picar la parte colorante de la planta, hervir para sumergir la hilaza (materia prima) preparada previamente.

**g) UTENSILIOS PARA EL TEÑIDO :**

El equipo básico para teñir es : Un cuchillo, un palo, un recipiente o una olla grande, un platón, una piedra y un fogón.

**h) RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL TEÑIDO CON PLANTAS :**

**En cuanto a la hilaza o materia prima :**

- las temperaturas altas que sobrepasan los 100 grados centígrados, pueden ocasionar daño a la fibra si demora mucho tiempo cocinándose.
- No se deben retorcer las madejas.
- Las madejas deben quedar flojas para que penetre con más facilidad el tinte.

**En cuanto a los utensilios se recomienda lo siguiente :**

- No usar los mismos utensilios de cocina para teñir.



- Se deben lavar después de cada tinturado.
- Se debe usar una olla para cada mordiente.

#### **En cuanto a las plantas :**

- No se debe maltratar la planta para extraer la parte colorante de la misma.
- No se debe talar un árbol para utilizarlo en el teñido.
- Se debe saber con exactitud cual es la parte colorante que se utiliza en dicha planta.
- Las plantas tintoreas se deben recuperar y conservar para garantizar la continuidad del teñido natural.

### **3.2 CONTENIDO DE LOS TALLERES DE LAMPAZO :**

Los contenidos tratados en este taller fueron los siguientes :

1. Origen del lampazo.
2. Nombre que recibe el lampazo en otros países latinoamericanos.
3. Procesos de elaboración del lampazos
  - Preparación de materia prima.
  - Cuarteado o amarre del lampazo.
  - Preparación del colorante para el teñido.
  - Teñido del lampazo.
  - Fijación de color del lampazo.
  - Secado del lampazo.
  - Clases de lampazo :
    - a) Lampazos largos
    - b) Lampazos cortos
  - Aplicación de lampazos a los productos textiles.
    - a) Hamacas de lampazo carioca.
    - b) Hamaca tradicional de lampazos
    - c) Hamaca de lampazos colorines
    - d) Cubrelechos de lampazo
    - e) Individuales y manteles de lampazo.

### **3.3 CONTENIDO DE LOS TALLERES SOBRE CONTROL DE CALIDAD :**

Los temas tratados en los talleres de control de calidad fueron los siguientes :

#### **1. Errores frecuentes de la Urdimbre o echado de las hamacas**

- a) Urdimbre con hilos templados y destemplados.
- b) Mala ubicación de los amarres de al partirse un hilo, no lo ubican y no hacen el empate en la cabeza de la hamaca sino en el cuerpo o base de la hamaca formando nudo.

#### **2 Errores comunes en el peine :**

- **caballos** : Es cuando se entrecruzan en la urdimbre y peine dos hilos juntos.



- **peine muy motoso** : Cuando el peine presenta mucha mota y dificultad el abrir y cerrar de la urdimbre para elaborar la trama.
- **materiales empleados en la elaboración del peine** : El peine se puede elaborar en hilaza, naylon y pita de fino calibre, cuando se hace la hamaca con hilaza de algodón 100% se presentan muchas dificultades para tejerla y se recomienda elaborar el peine en naylon o en el mismo hilo de la urdimbre.

### 3. Errores más comunes en la trama:

- **Borlón** : Es un tejido muy burdo que se produce al voltear la hamaca, en un tejido se puede notar mas que en otros de acuerdo al paleteado.
- **Tejedura con nudos** : Este error es muy frecuente debido a que las artesanas llenan la tejedura en un palito muy rápido y no se dan cuenta de los nudos que lleva el hilo y al pasar la tejedura por la trama sale el tejido con nudos.
- **Hilos dejados** : Esta falla de calidad es la más común que se presenta y la que quita más texturas a las hamacas, se presenta cuando se está elaborando la trama, queda algún hilo suelto de la urdimbre, y las artesanas no devuelven la pasada sino que continúan con el tejido y el hilo sigue suelto, el cual al cortarlo, pelagra la calidad al no haber compactación del tejido.
- **Cadeneta** :Este error de calidad es al final de la hamaca cuando se termina el tejido se le hace una cadeneta para rematar la trama, es aconsejable elaborarla muy diminutamente, cogiendo 5 o 6 hilos de la urdimbre y entrecruzarlos formando una cadena. Las artesanas para terminar más rápido cogen hasta 40 hilos y queda muy floja y muy fea dicha cadeneta.
- **Las piernas** : Este es un error de la urdimbre que se refleja en la trama y ocurre cuando al elaborar la urdimbre quedan partes mas tensas o templadas y otras flexibles, al tejerlas para armar la trama se continúa el error y casi no se puede observar sino después de haber usado la hamaca que se le siente unas partes hondas en forma de canal o piernas, este error se debe corregir es cuando se detecte en la construcción de la urdimbre.

### 4. Errores comunes de los Hicos y de las cabezas terminales de la hamaca :

- Hicos muy gruesos.
- Hicos muy largos.
- Hicos muy flojos y mal trenzados.
- Anillo deforme.
- Pitas muy cortas.
- Pitas muy largas.
- Cabeza muy pequeña o grande para el tamaño de la hamaca.

El control de calidad en las hamacas se debe hacer cuando inicia el proceso de elaboración no después de haber terminado la hamaca, ya que los errores se deben corregir en el momento en que se presentan, después.

Hay que observar que la mala calidad de la hamaca se debe en un 70% a la poca rentabilidad para las personas que elaboran el producto, ya que como no están ganando mucho por hacer este trabajo, lo hacen a la carrera y de muy mala calidad, por esta razón encontramos en el



mercado hamacas rala con hilo dejado, tejido rajado y hamacas con exceso de almidón que se aprecian con una textura acartonada.

Cuando se le paga mejor el producto, ellas lo hacen con más entusiasmo y optimismo.

Otra causa de que el producto sea malo, es que muchos de los intermediarios y comerciantes de la hamaca no innovan y la elaboración del producto se vuelve rutinario y salga como salga así se los compran sin ejercer ningún control de calidad, por consiguiente las artesanas no ponen ningún empeño en mejorarlo ya que no se lo exigen.

### **3.4 CONTENIDOS DE LA CAPACITACION EN EL MANEJO DE TINTES QUIMICOS APLICADOS A LA HILAZA CRUDA, UTILIZANDO LA CALDERA A GAS.**

Estos talleres se realizaron usando la caldera a gas (máquina teñidora de hilaza) y los contenidos fueron los siguientes :

- a) La caldera, sus componentes y su funcionamiento.
- b) Tratamiento de la hilaza : Lavado y descruce.
- c) Preparación de la caldera para el tinturado.
- d) Determinación de cantidades de insumos y colorantes químicos para realizar el teñido.
- e) Colocación del hilo en el portamadeiras para el teñido.
- f) Fase inicial en el proceso de teñido y toma de tiempo utilizado en dicho proceso.
- g) Fijación del color
- h) Fase terminal de teñido
- i) degradación de color.



## **4. ACTIVIDADES EJECUTADAS**

### **4.1 ACTIVIDADES DE CAPACITACION :**

#### **4.1.1 CURSO TALLERES SOBRE EL MANEJO DE TINTES NATURALES :**

Con el objetivo de rescatar y recuperar y conocer la técnica de tinturado con vegetales en hilaza cruda, para ejecutar dicho programa se organizó un equipo capacitador integrado por seis (6) maestras artesanas con gran experiencia en el teñido natural. Cada grupo designó para esta labor en representación de la Cooperativa de Artesanos a Mercedes Pérez a quién le correspondió los barrios de : Nuevo Santander, Ocho de Diciembre, San Abel, San Rafael, el Porvenir, Loma del Viento y Buenos Aires.

El comité de mujeres se encargó de los barrios : Santa Lucía, Nuevo Horizonte, Conejito, Las Malvinas, La Isla, La Gloria y Bocas de Ceniza. Las encargadas de esta zona fueron : Nélide Carbal de Arias, Rocío Solar, Brígida Rodríguez, Elsa Melendez y Judith Yépez.

El Comité Regional Artesanal le correspondió: Barrio 1° de Agosto, Coco Solo, Yucasá, el Guanábano, el Siete, Paraíso y sus orientadoras fueron : Hortensia Caro Lora, Elena Vasquez Vargas, Guadalupe García y Marina Ramírez.

Los alcances de esta actividad fueron los siguientes: Coopartesanos logró capacitar 50 artesanas, el Comité Regional Artesanal 47 y el Comité de Mujeres 53 para una cobertura total de 150 artesanas capacitadas en tintes naturales.

La intensidad horaria de los 6 cursos talleres de tinturado natural fue de 288 a 300 horas aproximadamente.

Estos talleres de tintes naturales han causado gran aceptación en la comunidad debido a que dicha técnica ha permitido revalorar un poco más el producto, le ha dado un mayor realce a nuestra artesanía y le da la posibilidad a la artesana para trabajar de la mano con la naturaleza y vivir en completa armonía con la misma.

Mediante estos talleres las artesanas han tenido la oportunidad de explorar y experimentar los tintes naturales, es una búsqueda continua de colores con determinadas plantas y así mismo la combinación de los tintes para sacar una gran gama de colores como lo muestra la carta de color anexa al presente trabajo. Las artesanas también vienen empleando algunas sustancias y sulfatos para realzar y combinar colores.

Uno de los alcances más importantes es el de posicionar en el mercado Nacional e Internacional nuestros productos naturales o hamacas ecológicas como algunas artesanas las llaman debido a que están siendo solicitadas continuamente.



Representa unos mejores ingresos para las artesanas porque al ser naturales se obtiene una mayor paga por el trabajo. Se ha logrado una mayor y mejor firmeza en el color ya que las posibilidades de que se decolore el producto es mínima.

Se logró un gran inventario de plantas tintoreas y establecer la organización de un vivero y lote cultivado con estas plantas para tratar de rescatarlas, recuperarlas y preservarlas.

#### **4.2 CURSO TALLER DEL RESCATE DE LA TECNICA DEL LAMPAZO :**

Esta técnica conocida en el mundo que consiste en el teñido previo de los haces del hilo, pocas son las personas que saben apreciar la complejidad y lo maravilloso de este trabajo y con mayor precisión la técnica que fundamenta este arte, que en nuestro pueblo se conoce con el nombre del lampazo, que antigua mente fue un sistema de medida ya que generalmente las hamacas se conocían por el número de lampazos, mas no el tamaño ni la cantidad de madejas que tiene, que actualmente se identifican es de esa manera y el lampazo pasó a ser una técnica que le da un toque jaspe a la hamaca y se conocen con los nombres de : Hamacas cariocas, de lampazos grandes, de lampazos pequeños y las más tradicionales de lampazos azules.

Las hamacas de lampazo son las más tradicionales al igual que las de rayas y como requieren de un mayor trabajo, estaba casi desapareciendo la de la tradición artesanal, de allí la importancia de rescatar, recuperar y preservar la técnica del lampazo, de allí surgen la de realizar seis (6) cursos talleres en San Jacinto y se organizaron en diferentes zonas de la población tratando de alcanzar una amplia y mayor cobertura.

Estos cursos talleres se realizaron simultáneamente en el período comprendido entre el 22 al 30 de abril de 1996, fueron orientados por :Brígida Rodríguez Arrieta, Elsa Melendez y Judith yapes, en representación del comité de mujeres logrando llegar a las mismas 53 artesanas que recibieron la instrucción de tinturación natural, por el comité regional, las encargadas de organizar y ejecutar los talleres fueron : Rita Salgado Villegas, Guadalupe Medina, también fue desarrollado con las 48 artesanas que participaron en los cursos de tintes naturales.

En cuanto a Coopartesano organizó dos(2) grupos de 25 cada uno y las encargadas fueron : Nellys García y Ana Caro.

Los alcances de estos talleres se pueden medir mediante la capacitación de 150 beneficiarios y una intensidad de 360 horas.

Se logró que 90 artesanas aprendieran a cuartear y teñir los lampazos, que era la parte que no manejaban muy bien, diez (10) artesanas sabían teñirlo pero desconocían la elaboración de la urdimbre y cincuenta (50) que no tenían ni idea de esa técnica lo aprendieron a teñir y elaborar la urdimbre que es lo más complicado de hacer los lampazos.





Se logró recuperar el producto y revalorarlo para ingresar nuevamente al mercado, con la utilización del lampazo tradicional nos hemos dado cuenta que representa unos mejores ingresos a la artesana y al continuar elaborando dicho producto, se fortalece la técnica y no desaparece la tradición artesanal de San Jacinto Bolívar.

Ver fotos anexas al informe de las hamacas cariocas y lampazos tradicionales. Fotos que ilustran el proceso de elaboración de los lampazos.

#### **4.3 TALLERES DE CONTROL DE CALIDAD**

La calidad del producto es de vital importancia para garantizar y mantener en el mercado los productos artesanales elaborados en telar vertical e hilaza de algodón, por esta razón se ejecutaron seis (6) talleres de control de calidad, a continuación describimos como se desarrollaron :

Lo primero que se planteó para trabajar los talleres de control de calidad fue definir aspectos del producto donde se requiere mejorar y se sometieron a varias pruebas los productos que elaboran los grupos y que presentaban fallas de calidad, para entrar, enunciar y definir conceptos, más tarde se diseñó cual sería la mejor metodología a aplicar en dichos talleres y la propuesta más aceptada fue que se realizaran estos talleres a través de visitas domiciliarias especialmente con las artesanas que venían recibiendo la capacitación para mejorar el producto integralmente en todos sus componentes.

Cada grupo en sus respectivas zonas y con las orientadoras de calidad procedieron a ejecutar su labor que con muchas dificultades lograron llevar hasta el final debido a que las artesanas son muy celosas con su trabajo y no son accesibles a recibir capacitación en cálida, debido a que es poca exigencia de sus clientes y por lo poco rentable que es desarrollar esta labor artesanal.

El tope de artesanas visitadas diariamente oscilaba entre siete (7) y ocho (8) beneficiarias y charlas de 30 a 45 minutos, generalmente lograban reunir o agrupar hasta 5 artesanas en una casa y se facilitó un poco más el trabajo.

En cuanto a la intensidad fueron 60 horas por artesanas para un total de 360 horas. Los temas tratados se describen en los contenidos por taller y la lista de artesanas beneficiarias se pueden observar en el cuadro #2.

Estos talleres han sido muy favorables para las artesanas, debido a que se les ha enseñado los errores más frecuentes y la forma de corregirlos para optimizar la calidad del producto.

Se les ha inculcado que producto de buena calidad puede exigir precio, pero con problemas en dicho aspecto es muy difícil que lo paguen bien, además se les ha recalado la importancia de corregir el error del producto en el telar y en la medida en que se presente, ya que después de haberlo terminado si se presenta alguna falla va a ser muy difícil corregirlo.



El alcance de esta actividad ha sido grande ya que se pudo hacer un compendio de los productos con problemas de calidad, su definición y la manera de mejorarlo, Esta parte ha sido muy poco tratada y no se tenían puntos de referencia en cuanto a este aspecto, a continuación veremos una descripción de los defectos de calidad que se presentan eventualmente.

**Los defectos de calidad que se pueden presentar en una hamaca son :**

Ralas : Cuando el tejido no es denso debido a la menor cantidad de hilo utilizado para elaborar la urdimbre o echado de la hamaca, en San Jacinto también se reconoce con el nombre de hamacas claritas.

En la urdimbre se pueden observar problemas con los hilos dejados que las artesanas no saben meter el hilo que se les queda sin que se note.

En el tejido plano a lo largo del textil se pueden presentar nudos, son defectos ocasionados cuando un hilo se parte o al unir un hilo de un color con otro, los amarres no los ubican en la cabeza de la hamaca sino en el cuerpo de la misma.

Al elaborar el peine que es el alma del tejido y el instrumento utilizado para abrir y cerrar el tejido se cometen errores como: Caballo, que es cuando se entrecruzan con los hilos de urdimbre a los del peine y en vez de un solo hilo se entrelazan dos hilos.

Otro problema que puede presentar en el peine es Mota o Pelusas de algodón lo que dificulta el tejido al no poder abrir y cerrar la urdimbre para pasar (la tejedura o lanzadera) y formar la trama por lo que es recomendable elaborar el peine en el mismo hilo de la urdimbre o en nylon o piola muy delgada.

En la trama encontramos errores como: tejedura (lanzadera) con nudos, cadenetas mal elaboradas, tejidos con piernas y como ya habíamos mencionado tejido ralo o clarito.

Al elaborar los hicos podemos encontrar que son de una contextura muy gruesa, no compacta y mal trenzada además de no medir el largo de estos.

El paleteado es muy importante en la calidad del tejido y consiste en el efecto de golpear el tejido con un instrumento que se llama paleta al abrir el tejido y pasar la tejedura (lanzadera) para que baje, más ajustado y más homogéneo.

**Recomendaciones para obtener una hamaca de óptima calidad**

**La hamaca tradicional se debe caracterizar por :**

1. Tejido homogéneo en cada una de sus partes.
2. El orillo debe ser uniforme y ajustado a lo largo y ancho de la hamaca.
3. La hamaca por ser una sola pieza no debe tener costura, ni cortes solo un remate manual.
4. La urdimbre debe tener una densidad mayor a la trama, lo que da un efecto a cada urdimbre.



5. Las medidas de la pieza central deben ir para lo ancho de orillo a orillo y para lo largo cadeneta a cadeneta (o comienzo de la cabeza) abarcando solamente la parte tejida en telar.
6. El color debe ser uniforme en toda su longitud, la hamaca no debe tener manchas o áreas que evidencien pérdida de color.

Los diseños de las hamacas artesanales deben ser :

- a) Según técnica de tejido :Bordadas y lisas.
- b) según efectos de color a rayas o de color unido.
- c) Según técnica y efecto de color : Lampazos, cariocas, de lampazos cortos, de lampazos largos.
- d) Según técnica de urdimbre y tejido : las hamacas pueden ser labradas lisas, labradas a cuadros, labradas a listas.

Las hamacas a cuadros también pueden ser bordadas, generalmente en color blanco.

**Según la clasificación de los diseños se debe tener en cuenta lo siguiente :**

- **Color unido** : El color del hilo debe ser homogéneo en toda su longitud.
- **Rayas** :dependen de la creatividad de la tejedora, según los colores y el ancho escogido; las más conocidas son: De medios de fondo o listas anchas y combinación armónica de colores acordes al medio fondo, de manitos, cuando la hamaca es de color unido su fondo y con rayas de otro color que le combinen de grosor diminuto (5 hilos) y cinco rayitas formando una mano, de allí el nombre de manito.

Los hicos deben medir entre 250mm y 420mm y la empitada o encabezada debe medir entre 480mm y 620mm. Los hicos deben ser uniformes distribuidos a lo ancho de la hamaca trenzada y retorcidas. A cada uno de los hicos corresponden una argolla de piola, las cuales van entrecruzadas y rematan en la parte superior en un cordón anudado.<sup>1</sup>

#### **4.4 TALLERES DE TINTURACION QUIMICA MANUAL Y APLICANDO TECNOLOGIA LIMPIA AGAS**

En el cuadro resumen de la programación se encuentran estipulados unos cursos taller de capacitación en el proceso de tintes químicos, para lograr una mejor fijación del color, por otra parte está lo del aprendizaje para aplicar la tecnología limpia a gas para una fijación adecuada con control de tiempo, cantidades y temperatura; Estas dos actividades se desarrollaron de la siguiente forma : primero se recibieron dos asesorías para la tinturación de hilaza crudo con tintes químicos por intermedio del centro nacional textil del Sena de Medellín, bajo la dirección y orientación del ingeniero textil : Dr. Carlos Arturo Roldán, donde las artesanas aprendieron a teñir utilizando cantidades y todas las técnicas necesarias para dicho proceso, además de combinación de colores.

---

<sup>1</sup> “Tomado de la norma técnica Colombiana 3797”

Ver glosario anexo a la presente sobre términos encontrados en el texto anterior.



Además de los talleres y asesoría de tinturado, se rediseñó la máquina para teñido, se logró organizar todas sus partes y hacer el montaje de esta. En estas actividades participó únicamente el equipo de capacitación que lo constituyeron 18 artesanas y el comité coordinador.

Estas personas fueron las encargadas de ejecutar los seis talleres de tinturación con colorantes químicos manualmente y utilizando la máquina, se capacitaron un promedio de 120 a 150 artesanas, durante el período comprendido entre el 20 y el 30 de julio y principios del mes de agosto del año en curso. El alcance de estos cursos se pueden apreciar en la optimización del teñido de la hilaza :

- mayor fijación del color
- una gama más variada de colores.
- Abaratamiento de la hilaza teñida en un 2% del precio de compra y un precio de venta del 12%.

Al mejorar el precio de la hilaza, van a mejorar los ingresos de las artesanas y también el producto adquiere mejor calidad.



## **5. MAQUINA TEÑIDORA, APLICACIÓN DE TECNOLOGIA PARA EL TEÑIDO DE HILAZA CRUDA EN LA CALDERA A GAS**

Con este proyecto hemos podido diseñar e instalar una sencilla tecnología para tinturar la hilaza en una caldera a gas de fácil manejo y operación que nos ha permitido la obtención de unos resultados satisfactorios y muy importante no solo en la calidad del producto, sino también en el control de precio de las materias primas (hilaza).

### **5.1 DEFINICION DE LA MAQUINA TEÑIDORA DE HILAZA Y EL PROCESO DE TEÑIDO**

Consiste en dos (2) calderas de 100 x 120cms que funcionan a gas mediante la utilización de quemadores y provista de un motor que imparte movilidad al portamedeja conduciéndolo hasta la caldera e imprimiéndole un movimiento ascendente y descendente para lograr un teñido uniforme.

Previamente las calderas deben llenarse<sup>2</sup> de la cantidad de agua exacta y ponerse a calentar 15 minutos más tarde, se le agrega la cantidad de tinte a utilizar previamente diluido en agua, poco a poco se le va agregando la proporción de sal de cocina disuelta también en agua para lograr firmeza en el color, después de preparar la máquina para el teñido se le introduce la hilaza que debe estar en continuo movimiento ascendente y descendente por un lapso de 20 minutos, tiempo suficiente para el teñido, previa fijación del color.

El tipo de tinte utilizado son productos químicos colorantes especiales para textiles .

#### **5.1.1 CAPACIDAD DE TINTURADO :**

La máquina inicialmente estaba provista de un caldero, luego se le incorporó otra, cada una tiene una capacidad de 120 madejas de hilo, o sea que en las 2 se pueden teñir 252 madejas de hilo simultáneamente, equivalente a 24 paquetes de hilo.

#### **5.1.2 TIEMPO DE TINTURADO :**

En 120 minutos se pueden teñir las 252 madejas cuando se trata de un color fuerte, si continuamos con el teñido en degradación de color, o sea lograr tonalidades menos intensas, las 252 restantes se pueden teñir con la misma cantidad de tinte en 30 minutos y resiste un tercer lote de teñido de igual cantidad que la anterior, promediando una 8 horas de teñido 1008 madejas cuando se tiñen colores intensos como el rojo, negro, azul fuerte, amarillo etc. Cuando se hace degradación se tiñen 1.512 que equivalen a 72 paquetes de hilaza diariamente, esta es la cantidad más indicada que representa una mayor rentabilidad, ya al realizar procesos de degradación del color se reducen los insumos y gastos para lograr sacar hilaza teñida a más bajo precio que el de las empresas proveedoras localizadas en Barranquilla y Medellín.

---

<sup>2</sup> ver plano de la máquina



### **5.1.3 CONSUMO DE GAS.**

Un cilindro a gas está costando \$9.000 y alcanza para teñir 216 paquetes de hilo equivalente a 1.512 madejas, el uso de gas natural puede bajar un poco más de dicho costo debido a que el precio promedio que paga el estrato más alto es de \$3.500 mensuales.

### **5.2 COSTO DE LA CALDERA**

El costo total de la caldera con todas sus partes es de \$3.090.

#### **5.2.1 ESPECIFICACIONES PARA SU CONSTRUCCION**

Se mandó a fabricar un tanque en cuadrado de 150cms x 80cms x60cms con 30 cm de base de acero inoxidable calibre 14 con válvula de descargue, grifos y su nivel visible y su quemador industrial, provisto de un burriquete de hierro con tubo de 3 pulgadas con riel de 3.5 metros de alto y un yale de una tonelada, poleas para cuerda de movimiento, motor para movimiento de un caballo de fuerza respectivo, mecanismo para reducción de velocidad y su cable, taco y base para motor, tubo portamadejas ; posteriormente al analizar el tamaño del tanque y observar los inconvenientes por ser muy alto se decidió recortar y montar dos calderas en vez de una.

### **5.3. CANTIDAD DE TINTES UTILIZADOS POR VOLUMEN:**

Para la capacidad diaria de teñido o sea 72 paquetes de hilo y su equivalencia en madejas (1.512) se requieren de 480 gramos de tinte.

Para el proceso de teñido se utilizan otros insumos que a continuación describiremos:

- Fijador
- Soda caústica
- Fab
- Sal de cocina

### **5.4 CANTIDAD DE RECURSO HUMANO REQUERIDO PARA EL CONTROL DE TINTURADO**

En el proceso de tinturado intervienen cuatro (4) artesanas que deben tener una amplia experiencia en el teñido de hilaza, se les ha cotizado pago por el jornal diario deduciéndolo del salario mínimo y se le determina la producción diaria que deben teñir. También se hace necesario una almacenista que lleva el control de la materia prima e insumos y de la hilaza en proceso de teñido.



## 5.5 COSTEO ESTIMADO DE TINTURADO/VOLUMEN/TIPO DE TINTES

Para calcular los costos estimados de tinturado, tomaremos como base la producción diaria de la caldera que son 72 paquetes de hilo obteniendo dos tonalidades fuertes y tres degradaciones.

### CUADRO DE COSTOS FIJOS Y VARIABLES EN EL PROCESO DE TINTURACION

Descripción	cantidad	valor	total
Hilaza crudo	72	\$12.500	\$900.000
colorante químico para textil	480 grs		\$23.000
sal (cocina)	8 libras	\$150	\$1200
fijador	1 Litro	\$3.000	\$3.000
promedio gas propano		\$4.000	\$4.000
servicio de energía		\$250	\$2.000
mano de obra	4 operadoras	\$6.000	\$24.000
Fab	10	\$400	\$4.000
		total	\$961.200

El paquete teñido sale a \$13.350 y se compra en Medellín a \$13.600 y el precio de venta en San Jacinto oscila entre \$15.120 y \$15.750, o sea que vendiéndolo a \$15.120 el paquete resultaría una utilidad de \$1770 por paquete, o sea que diariamente producirá la máquina \$371.700 que puede ser más ya que se está tratando de bajar aún más.

## 5.6 VENTAJAS DE LA CALDERA A GAS FRENTE AL METODO TRADICIONAL DE TEÑIDO

### 5.6.1. VENTAJAS ECONOMICAS :

Al analizar las ventajas económicas que presenta el sistema de tecnología a gas con respecto al tradicional teñido con fogón de leña podemos expresar lo siguiente con respecto a los costos de producción diaria.

sistema tecnológico a gas	sistema tradicional fogón a leña
menor cantidad de tintes químicos	mayor cantidad de tintes
menor cantidad de fijador	mayor cantidad de fijadores
menor consumo de agua	mayor consumo de agua
menor cantidad de mano de obra	mayor cantidad de mano de obra
menor tiempo de tinturación	mayor tiempo de tinturación
no se consume leña sino gas	hay consumo de leña \$14.000
la madeja sale en \$640	la madeja sale en \$1.000



### **5.6.2 VENTAJAS DE CALIDAD :**

En cuanto a la calidad se han podido observar las siguientes ventajas y desventajas :

- Mayor fijación del color
- Colores más intensos
- Los colores sueltan fijación regular
- Colores menos intensos
- Resiste tres degradaciones sin agregar más insumos. Solo resiste una o máximo dos.

### **5.6.3 VENTAJAS DE EFICIENCIA Y PRODUCTIVIDAD.**

El sistema tradicional es muy inadecuado debido a que las artesanas sufren mayor desgaste físico y se requiere de diez (10) personas para tinturar los 72 paquetes de hilo que se tinturan en la máquina, además se necesita de mayor tiempo tres (3) días para teñir esa cantidad y más implementos para el proceso por lo que el sistema de tinturado a gas es más eficaz y ágil.

### **5.7 GARANTIAS AMBIENTALES :**

El sistema de tecnología a gas permite la conservación del medio ambiente, debido a que no necesita de sacrificar árboles para la leña y poder teñir, en este método se utiliza el gas propano o natural que minimiza los costos de producción y no destruye el ecosistema regional, además no ocasiona daños visuales a las artesanas, en cambio el humo que produce el fogón le propicia conjuntivitis y mantiene irritado los ojos de las artesanas.

Para poder apreciar el proceso de teñido en la máquina ver fotocopias anexas a la presente.

### **5.8 REGLAMENTO DE LA MAQUINA TEÑIDORA**

El proyecto ampliación de mercados artesanales y recuperación de plantas tintóreas aplicadas a la producción textil, se ejecutó bajo la organización de un comité integrado por tres agremiaciones artesanales y a la cabeza de coopartesanos, para el manejo de la máquina y utilización de ésta actualmente se hace a través de una representante de cada grupo con experiencia en teñido, las cuales se rotan cada dos meses para tener una mayor cobertura.

La idea de la experimentación y aplicación de tecnología limpia a gas para la tinturación de hilaza cruda, es la de constituir una empresa de trabajo asociado integrada por : Comité Regional Artesanal, Comité de Mujeres, Cooperativa de Artesanas de San Jacinto y Asociación de Artesanos de San Jacinto, se está formulando un nuevo proyecto para dinamizar dicha empresa, para la consecución de la cofinanciación de materias primas, insumos para el teñido, corregir y ajustar la caldera además de instalar el gas y corregir las instalaciones eléctricas.





## 6. ORGANIZACIÓN DE UN VIVERO DE PLANTAS TINTOREAS

En San Jacinto se vienen experimentando los tintes naturales desde 1.990 con la llegada del bachillerato en Artes y Oficios a raíz de unas maestras artesanas que junto a la coordinadora del Centro artesanal de San Jacinto, se constituyó un equipo pedagógico y de investigación sobre el tema y es así que a través de todos estos proyectos el uso de recursos naturales para tinturado se ha acrecentado y hoy existe un pequeño vivero con 30 especies tintoreas de las 50 experimentadas.

Por otra parte fue muy difícil la consecución de las plantas y tuvimos que buscar en la región varios señores campesinos conocedores de esas especies y comprarlas, se lograron conseguir y plantar en el sitio definitivo las siguientes plantas.

<b>NOMBRE</b>	<b>CANTIDA D</b>	<b>EDAD</b>	<b>COLOR QUE DA LA PLANTA A LA HILAZA</b>
PIJIÑO	10		ROSADO FUCSIA
SANGREGAO	10		BEIGE OSCURO
PERIQUITO	10		BEIGE CLARO
COCO	10		BEIGE
PLATANO	10		MARRON OSCURO
COCA DE MICO	10		AMARILO
ALGODÓN EXTRANJERO	15		
BEJUCO DE ALAMBRE	10		
SANGREGORIO	10		MORADO-AZUL
TAMARINDO	10		ROSADO
ACACIO	10		
OREJERO	10		AMARILLO
BRACIL	17		AZUL
SANTA CRUZ	10		BEIGE
ALMENDRO	10		
CARACOLI	10		
MORA	10		
DIVIDIVI	10		
ACHIOTE	10		ZANAHORIA, SALMON
META ANDREA	10		MORADO
CEIBA DE CHIBOLUTO	10		

No todos estos arbolitos lograron sobrevivir debido al fuerte verano que azota la zona.

Anexo al presente trabajo encontramos el cuadro de inventario de plantas tintoreas, con la información correspondiente al nombre técnico o científico, familia, nombre vulgar o común,



parte tintórea de la planta y la fecha en que se recolecta la planta. Se anexa también la carta de color que dan estas plantas.

**Área del cultivo:**

El área total es de una hectárea de tierra, solo se ha sembrado un cuarterón del terreno y se encuentra localizado en el Instituto Agrícola de San Jacinto Bolívar.

Los responsables del vivero son :

- Nelida Carbal de Arias
- Mercedes Pérez
- Olivia Carmona
- Ana Caro
- Gladys Barreto
- Graciela Camargo
- Elena Vasquez
- Guadalupe Castellar
- Judith Yepez

Se está organizando una campaña “ADOPTE UNA PLANTA TINTOREA” para promover el rescate, recuperación y preservación de plantas tintóreas, queda pendiente por organizar la campaña con todos los requisitos.



## **7. PARTICIPACION EN FERIAS ARTESANALES**

El proyecto contemplaba la participación de las organizaciones vinculadas al proyecto en tres eventos feriales (local, regional y nacional) y la promoción de los productos a través de catálogos, tarjetas, etiquetas etc.

De lo anterior se ejecutó la participación en los siguientes eventos feriales.

### **7.1.1 FERIA ARTESANAL Y MICROEMPRESARIAL DE BARRANQUILLA :**

Organizada por la fundación Mario Santodomingo a través de Funcar, se llevó a cabo en la ciudad de Barranquilla del 26 de enero al 10 de febrero de 1.996, donde participaron por el comité de mujeres Rocío Solar Rodríguez y Olivia Carmona de Castellar por la Cooperativa de Artesanos de San Jacinto.

Los gastos de la feria ascendieron a cuatrocientos ochenta y ocho mil pesos (\$488.000), las ventas estuvieron muy pésimas y no alcanzaron a cubrir los gastos, las posibles causas del fracaso de esta feria la expusieron algunos participantes, en primer lugar faltó divulgación y promoción del evento, la feria no estuvo ubicada en buen sector, las invitaciones para el evento no las hicieron oportunamente y la ciudad de Barranquilla está muy saturada de ferias que hacen mensualmente. Lo positivo fue que se hicieron algunos contactos comerciales para posibles clientes de Alemania y Suiza.

### **7.1.2. FERIA DEL HOGAR EN BOGOTA :**

Del 12 al 20 de septiembre de 1996 se llevó a cabo la feria del hogar, donde participamos integradamente las organizaciones que se encuentran en el proyecto.

Los costos fueron de un millón quinientos veinte mil pesos (\$1`520.000) los viáticos y fletes de mercancía fue de un millón ochocientos mil pesos (\$1`800.000) para un total de tres millones trescientos veinte mil pesos (\$3`320.000), el valor de la mercancía que se llevó a dicha feria fue por un valor de diez millones de pesos (\$10`000.000) y solo se vendieron dos millones quinientos mil pesos (\$2`500.000) y no se alcanzó a cubrir todos los gastos ocasionando una pérdida de seiscientos mil pesos (\$600.000) por organización artesanal.

Se suma a estos resultados la mercancía que perdieron los grupos, otra se ensució y hasta la presente servientrega no ha querido responder por las 28 hamacas que se ensuciaron y las 13 hamacas que se perdieron.

### **7.1.3. EXPOARTESANIAS 96 :**

La participación en Expoartesanías fue muy fructífera ya que los gastos si compensaron las ventas y los grupos fueron integradamente y las ventas fueron las siguientes :

Coopartesanos vendió \$12`000.000

Comité regional Artesanal vendió 4`700.000



El Comité de mujeres vendió \$3`800.000

Esta feria también sirvió para conectar algunos clientes que ha principio de año realizaron algunos pedidos.



## **8. DESCRIPCION DE LOS PRINCIPALES LOGROS**

### **8.1 Logros con relación a la capacitación:**

Se logró organizar un equipo pedagógico de artesanas que estuvieron al frente de todas las actividades de capacitación y se logró llegar a 150 artesanas que recibieron los cuatro (4) cursos talleres de recuperación y experimentación de tintes naturales, recuperación del lampazo, tinturación química en la caldera a gas entre otros, pero lo más importante fue la capacitación integral que se logró.

Se logró difundir las técnicas de tinturación natural y se ha venido demostrando con la continua producción de estas hamacas.

Otro aspecto importante que se ha destacado en el proyecto es que se logró integrar a las agremiaciones artesanales alrededor de un fin común y pese a que solo iniciaron tres debido a que una declinó, al finalizar el proyecto se integraron estas cuatro asociaciones y hoy en día están gestionando la continuidad de algunos proyectos mancomunados con los talleres de tinturado se logró sacar una carta de color de los mismos.

#### **8.1.1. En la parte de la maquina teñidora :**

Se estableció una empresa productiva de teñido de hilazas, aunque no se hayan realizado aún los trámites jurídicos para su personalidad jurídica.

Se pudo lograr la implementación de la tecnología de tinturación de hilaza cruda en una caldera, es una experiencia y que augura muy buenos resultados no solo de tipo económico sino también social, ecológico y en el mejoramiento de la calidad del producto.

#### **8.1.2 En la parte del vivero :**

Se logró recuperar unas 30 especies de las 50 experimentadas y se espera que podamos conservarla y seguir el proceso productivo para su aplicación en el teñido de textiles sin tener que ocasionar problemas ambientales a la región.

Se logró firmar un convenio con el Instituto agrícola para que nos cedieran un lote y espacio para instalar nuestro vivero tintoreo, en el lote se ha ejecutado la siembra al sitio definitivo de la planta tintórea.

En la parte de promoción y participación en ferias, no fue muy fructífera, pero en Expoartesanías si se pudo lograr lo que en otras ferias artesanales no se hizo y es que en vez de pérdida nos ocasionara ganancias y compensara los gastos.



## **9. LIMITACIONES Y DIFICULTADES ENCONTRADAS**

### **9.1 LIMITACIONES EN LAS ACTIVIDADES DE CAPACITACION :**

Falta de bibliografía y documentos sobre algunos temas tratados en los cursos talleres por ejemplo en el control de calidad, teñido con químicos por lo que se procedió a recoger las experiencias y conocimientos que tenían las artesanas sobre el tema, para elaborar un documento escrito con los temas antes mencionados.

Como la mayor parte de las actividades de capacitación son en el área de trabajo artesanal, muchas artesanas piensan que no necesitan aprender un poco mas de su oficio artesanal aluden a que ya lo saben todo y por eso no participan.

#### **9.1.2 LIMITACIONES EN LAS ACTIVIDADES EN TORNO AL VIVERO :**

En esta actividad fue que más se presentaron dificultades y a continuación se discriminan:

- Dificultad para conseguir la semilla, troncos y plántulas de las especies tintoreas.
- No se tenía información de la forma de reproducción de algunas especies tintoreas.
- Las actividades del vivero fueron programadas sin tener en cuenta la época de semillas y no se pudo conseguir las semillas.
- algunas plantas son de un clima más cálido que el de San Jacinto y no se han adaptado a la zona ya que son propias de los corregimientos de Arenas, Charquitas y Cerro de maco, donde el clima es más cálido.
- algunos tallos no pegaron por más cuidados que se tuvieron con estos.
- Los recursos no llegaron oportunamente para la época de la siembra.

#### **9.1.3 LIMITACIONES DE LA CALDERA A GAS:**

Se realizaron cotizaciones con Medellín y salía casi el doble de lo que costó, se tuvo mucha dificultad en conseguir la persona idónea para que se fabricara la caldera y nos hiciera el montaje. Después de conseguir montar la caldera se tuvo muchos problemas con el motor ya que no le impartía movimiento al portamadeiras y no se tinturaba muy bien la hilaza.

Se tuvo muchas dificultades con la consecución de algunos colorantes químicos y los fabricantes de estos en Barranquilla los venden a precios muy altos y encarece la tinturación de la hilaza. También hubo problemas con el proveedor de hilaza cruda ya que no la envió oportunamente para realizar las actividades de teñido y se tuvo que comprar a precio del mercado.

#### **9.1.4 LIMITACIONES EN TORNO A LA FERIA ARTESANAL :**

Se tuvieron muchos problemas ya que la feria en las que se participó dos de estas ocasionaron pérdidas, se ensuciaron y perdieron unas hamacas y aunque a la mercancía se le puso seguro servientrega después de transcurrido un año no ha resuelto el problema y la mercancía sucia y perdida está valorada en más de doscientos mil pesos(\$200.000).



Con estas experiencias negativas de la feria, algunas organizaciones están renuentes a participar en esta clase de eventos.

Se tuvieron limitaciones con relación al desembolso de los recursos con la fundación Mario Santodomingo ya que se acrecentó la tramitología y nos obstaculizaban por consiguiente en la realización de las actividades, el caso más concreto del momento es que ya finalizó el convenio y aún no han enviado los catálogos y se perdió de enviar a cinco (5) clientes del exterior por no haberlos entregado a los grupos oportunamente y para poder subsanar dicho impase se tuvo que elaborar una decena de mostrarios y enviarlos.



## **10. CONCLUSIONES Y PROYECCIONES.**

Se puede concluir lo siguiente :

El proyecto fue muy importante debido a que permitió por primera vez en la historia de la artesanía de San Jacinto, integrar los cuatro gremios artesanales existentes en San Jacinto y aunque inicialmente la asociación en el año 1.996 fue muy reacia a integrarse al proyecto, a partir de febrero de 1.997 lograron vincularse a las propias a las pocas actividades que quedaban por desarrollar y hoy están formulando un nuevo proyecto con vinculación de los cuatro grupos.

En segunda instancia está lo del proyecto de producción de hilaza teñida, que lo organizará la integración de los cuatro grupos y esto es un bien mancomunado de los cuatro y los van a sacar adelante.

Otro aspecto muy importante fue la capacitación integral que se les dio a los 150 artesanos capacitados que han mantenido la relación con los grupos y aún continúan frecuentándolos, algunos han solicitado ingresar a estos.

Se rescató la técnica del lampazo, tinturación natural, aprendieron a manejar la máquina teñidora y también aprendieron a tener unas pautas de control de calidad del producto en proceso y la calidad se ha mejorado.

Se ha mejorado la hilaza en un 85% y por consiguiente al mejorar la hilaza mejora el producto.





## **10.1 PROYECCIONES :**

Del proyecto, las actividades que continuaran su curso debido a que no pueden quedar en el aire son las siguientes:

- Construir una empresa de trabajo asociado de tinturación de hilaza cruda con vinculación de las organizaciones artesanales de San Jacinto.
- Se espera que la máquina se convierta en una actividad rentable y se espera para lo que falta del año poder teñir unos 7.000 a 8.000 paquetes de hilo y que represente una ganancia mínima de 1.000, por paquete se proyectan unos \$8.000.
- En cuanto al cultivo tintóreo se está organizando la campaña : **ADOPTE UNA PLANTA TINTOREA** y se piensa continuar con el vivero para poder ganarle la batalla al medio ambiente y no causar daño al ecosistema con los productos tinturados natural y tener tinte para mucho tiempo.

**CUADRO 1  
INVENTARIO DE PLANTAS TINTOREAS**

	<b>NOMBRE</b>	<b>FAMILIA</b>	<b>NOMBRE CIENTIFICO</b>	<b>EPOCA DE RECOGIMIENTO</b>	<b>PARTE TINTOREA</b>	<b>CLIMA</b>
1	MATARRATON			TODO EL AÑO	HOJAS	CALIDO TEMPLADO
2	MORA	MORACEA	CHLOROPHORA	CUANDO TALAN UN ARBOL	CORAZON DE LA MADERA	CALIDO
3	OJO DE BUEY	PAPILONACEAE	MUCUNA SP.	HOJAS DURANTE TODO EL AÑO, ABRIL Y MAYO SE RECOGEN LAS HOJAS	SEMILLAS HOJAS	CALIDO
4	BRACIL	CAESALPINIACEA	HAEMATOKYLON	CUANDO SE TALA UN ARBOL VIEJO	MADERA	CALIDO
5	PERIQUITO				CORTEZA	CALIDO
6	SANGREGAO		PTEROCARPUS L.S.P.		CORTEZA	TEMPLADO
7	TOTUMO		CRESCENTINA CUJETE	CUALQUIER EPOCA.	FRUTO	TEMPLADO CALIDO
8	VERBENA	VERNENACEA	VERBENA AFFICINALIS	ABRIL MAYO	TALLOS HOJAS	CALIDO TEMPLADO
9	DIVIDIVI	CAESALPINIACEA	CAESALPINIA CORIARIA WILLD	ENERO Y FEBRERO	CASCARA	TEMPLADO CALIDO
10	COCO	PALMACEAE	COCOS NUCIFERA	CUANDO EL COCO ESTA MADURO	CUBIERTA DEL FRUTO	CALIDO
11	BATATILLA	ZINGIBERACEA	CURCUMA LONGA	ABRIL MAYO	RAIZ O TUBERCULO	CALIDO TEMPLADO
12	BALSAMINA	BALSAMINACEAE	IMPATIENS BALSAMINA L.S.P.	TODO EL AÑO	TODA LA PLANTA	CALIDO,TEMPL ADOY FRIO
13	AÑIL	FABACEAE	INDIGOFERA.L.	ABRIL Y MAYO	HOJAS	CALIDO TEMPLADO
14	ALGODÓN EXTRANJERO			ABRIL MAYO	FRUTO	CALIDO
15	AGUACATE	LAURACEAE	LAURUS PERSEA.L.	. JUNIO.	SEMILLA	CALIDO TEMPLADO
16	ACABA POTRERO			CUALQUIER EPOCA	HOJAS	CALIDO
17	LENGUA DE VACA		RUMEX CRISPUS.L.	ANUAL	FLORES	CALIDO TEMPLADO
18	MANZANILLA		ANTHEMIS TINTOCTORIA		RAMAS Y CORTEZA	
19	ACACIA		CASSIA.S.P.	ENERO ,FEBRERO	RAMAS HOJAS VAINAS	TEMPLADO
20	MAIZ		ZEA MAYS	ENERO,FEBRERO Y MARZO	CABELLOS	TEMPLADO
21	CACTUS,TUNA		OPUNTIA POLICANTHA		FRUTOS	TEMPLADO
22	CEREZO		PRUNUS CAPULY CAV.	DICIEMBRE-ENERO	HOJAS Y RAMAS	TEMPLADO
23	CEDRO		CEDRELA ODORATA.L.	DICIEMBRE-ENERO	HOJAS Y RAMAS	TEMPLADO
24	PERIQUITO, PERICON		BIDENS RUBIFOLIA.H.B.K.		FLORES,HOJAS	TEMPLADO
25	PICA PICA		MACUNA PRURIENS		TALLOS,HOJAS	TEMPLADO
26	PLATANO		MUSA PERIODISTICA	DOS VECES AL AÑO	CASCARA DEL FRUTO	TEMPLADO

27	ALMENDRO		TERMINALIA CATAPPA.L.	ENERO	HOJAS	TEMPLADO
28	COCA DE MICO			ABRIL-MAYO	FRUTO	TEMPLADO
29	BEJUCO DE ALAMBRE			TODO EL AÑO	TALLO-FLORES	TEMPLADO
30	SAN GREGORIO			ENERO-DICIEMBRE	CASCARA DEL FRUTO	TEMPLADO
31	TAMARINDO			ENERO-DICIEMBRE	CASCARA DEL FRUTO	TEMPLADO
32	AREJERO			ENERO-FEBRERO	HOJAS,FRUTO	TEMPLADO
33	SANTA CRUZ			TODO EL AÑO		TEMPLADO
34	CARACOLI			TODO EL AÑO	HOJAS	
35	MATANDREA					
36	CEIBA DE CHIBULUTO					
37	ABETO			DICIEMBRE-ENERO	VAINAS	TEMPLADO
38	MANCA MULA			TODO EL AÑO	SEMILLA,CORTEZA	TEMPLADO
39	VINO DE UVA			ABRIL-MAYO	SEMILLAS	TEMPLADO
40	CARRETO				CORTEZA, MADERA	TEMPLADO
41	AHUYAMA			ABRIL,MAYO.JUNIO	PULPA	TEMPLADO
42	MAMON DE ARDITA				SEMILLA	TEMPLADO
43	MANGLE					
44	ACHIOTE	BIXACEAE	BIXA L, COROL. GEN 8,ORELLANA,LUDW,URUCU ADANS	CUALQUIER EPOCA	SEMILLA	TEMPLADO

## CUADRO RESUMEN

prg	ejec	NOMBRE Y OBJETIVO DE LA ACTIVIDAD	Descripción actividades o contenido	Descripción de la metodología empleada	Oficio	Dpt	Municipio	Tipo de población	Particip. Hombres	Partic. Mujeres	Total beneficios directos
8	6	MANEJO TINTES NATURALES	Reseña histórica de tintes naturales obtención de la parte tintorea de la planta. Preparación materia prima y proceso de teñido. Manejo y cuidados de la planta después de extraer la parte tintorea	Charlas teórico-prácticas	Tejeduría	Bol.	San Jacinto	Tradicional	0	150	150
8	6	PROCESO DE ELABORACIÓN DE LAMPAZOS	origen del lampazo nombre que reciben en otros piases. Proceso de elaboración productos en los cuales se aplica el lampazo	Charlas teórico-prácticas	Tejeduría	Bol.	San Jacinto	Tradicional	0	151	151
8	6	TALLERES CONTROL DE CALIDAD	Errores de la urdimbre. Errores del peine. Errores en la trama. Errores en los picos y empitada.	Visitas domiciliarias con charlas teórico-prácticas	Tejeduría	Bol.	San Jacinto	Tradicional	0	178	178
8	6	TALLERES DE TINTURACION DE HILAZA CRUDA CON TINTES QUIMICOS EN LA CALDERA A GAS.	La caldera y sus componentes y funcionamiento, tratamiento de la hilaza, lavado y descruce, preparación de la caldera para el tinturado, determinación de cantidades de insumos para teñir.	Charlas teórico-prácticas	tejeduría	Bol.	San Jacinto	Tradicional	0	133	151

1	1	TECNOLOGIA LIMPIA A GAS	Diseño de la caldera, adecuación del local, instalación de la caldera, prueba de tinturado, división de la caldera e instalación de la misma y cursos talleres de tinturado y teñido en la caldera.	Reuniones, jornadas de trabajo, talleres.	Tejeduria	Bol.	San Jacinto	Tradicional	0	150	150
1	1	ORGANIZACIÓN DEL VIVERO DE PLANTAS TINTOREAS	Inventario de plantas tintoreas, convenio con el instituto agrícola para la consecución del terreno e infraestructura del vivero, consecución de semilla, siembra de semillas y tronco, limpieza y adecuación del lote, siembra de plantas tintoreas al sitio definitivo.	Charlas reuniones, jornadas de trabajo	tejeduria	Bol.	San Jacinto	Tradicional	30	120	150
4	3	PARTICIPACIÓN EN FERIAS ARTESANALES	Se participó en los siguientes eventos feriales. Feria artesanal y microempresarial de Barranquilla, la feria del hogar en Bogotá y Expoartesanas 96.	selección de productos, expositoras, para participación en la feria, todo lo anterior a través de charlas y reuniones	tejeduria	Bol.	San jacinto	tradicional	0	65	150

benef Total.	total horas	Logros obtenidos especificando los resultados concretos	fechas de realización	fuentes de los recursos	costo total de la actividad	Propuestas y recomendaciones para continuar las acciones realizadas
150	156	Se logró un mayor y mejor manejo de los tintes químicos aplicando una nueva tecnología para la tinturación	22 de junio al 25 de julio	PNR-- Red de Solidaridad Social	2`600.000	Constituir empresa productiva de hilaza teñida.
150	20	Difusión y aprendizaje de la técnica de tintes naturales	15 al 22 de mayo	PNR	1`740.385	Es necesario recoger esta experiencia en una cartilla ilustrativa en el proceso de tintes naturales.
151		Recuperación de la técnica del lampazo	22 al 30 de abril	PNR	1`740.385	Continuar en recuperar el lampazo pues es una técnica tradicional dando mas valor al producto y trabajo artesanal , personas que se capaciten tengan la oportunidad de ampliar mas en el tema
178		Se logró mayor y mejor control de calidad de productos en proceso y terminado. Concientizar al artesano para continuar haciéndolo	2 al 9 de mayo	PNR	1`740.385	Hay que dar continuidad a este programa porque la calidad el producto está sujeta al pago de la mano de obra del producto, dicen las artesanas
200	150	se logró implementar un nuevo sistema tecnológico para el teñido de hilaza cruda y optimización de la calidad de la misma, este método de teñido es no contaminante	Junio de 1.996 a Julio de 1997	PNR y red de solidaridad social	3`629.173	Se formuló un nuevo proyecto productivo para crear una empresa de tinturación de hilaza cruda en la comunidad.
150	250	Rescate y conservación de 47 plantas tintoreas	Noviembre del 96-agosto del 97	PNR, Red de solidaridad social	1`395.2000	Se recomienda organizar un cultivo tintoreo para conservar las plantas teñidoras y se emprenda la campaña adopte un árbol tintoreo.
150	120	Se dieron a conocer nuestros productos artesanales, se contactaron nuevos clientes y se mejoraron las ventas	Febrero del 96 a marzo del 97	PNR, Red de solidaridad social	3`206.994	Las organizaciones artesanales participantes del proyecto le han visto poca rentabilidad a las ferias artesanales ya que de tres ferias en la que participaron tan solo le fue bien en una y mas fueron las pérdidas que los beneficios, de ahora en adelante para participar en una feria se analizará muy bien si el evento es bueno y se podrá participar