



“Fortalecimiento de la competitividad y el desarrollo de la actividad artesanal en el Departamento del Atlántico, Fase 5 – 2019”

Convenio interadministrativo No. 0110*2019*000055 (ADC-2019-177) suscrito con el Departamento del Atlántico.

Componente de Producción, Calidad y Diseño.

Anexo

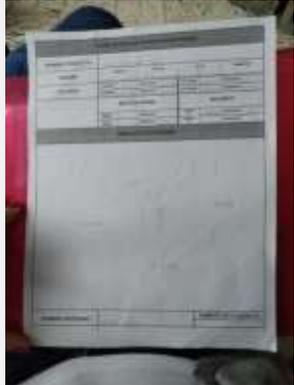
Planes de mejoramiento de la producción en los municipios de Galapa, Usiacurí y Tubará

MARIA CAMILA ARTETA
Asesora de Diseño

Contrato (ADC-2019-212)

Artesanías de Colombia S.A.

Barranquilla, diciembre 2019

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE FICHA TÉCNICA GALAPA					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
No presentaban registros de productos	El artesano veterano ya tiene memorizada la producción de las diferentes referencias de producto que se producen en su taller artesanal.	Poca estandarización de los productos lo que presenta fallos en la calidad. La sucesión de actividades a los ayudantes del taller se dificulta ya que no cuentan con un registro de dimensiones del producto y cuáles son los procesos que se necesitan para su elaboración.	Asistencia técnica en el diseño y elaboración de fichas técnicas de producto para tener un mejor manejo de la producción y garantizar la estandarización al momento de replicarlo. Se les explicó que este es un documento en el que se consigna la descripción de un objeto o proceso de forma resumida y clara para categorizar cada uno de los productos que se elaboran en los distintos talleres artesanales, Se partió de una ficha técnica base la cual se modificó durante el ejercicio para ajustarla a los productos correspondientes al oficio de lutería.	<ul style="list-style-type: none"> Formato de ficha técnica 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE DESARROLLO DE EMPAQUE GALAPA					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	<p>El artesano compra bolsas genéricas y de plástico para entregar los productos a sus clientes.</p>	<p>Es muy usual que en las ferias donde se venden los productos artesanales de papel maché se entreguen estos en empaques genéricos que no poseen la marca del taller artesanal y se pierde la recordación de marca, también al ofrecer paquetes plásticos van en contra con la cultura de sostenibilidad que cada vez es más valorada en el mundo.</p>	<p>Se realizó un Taller de Mejoramiento técnico que consistió en el diseño de empaques reutilizables que pudieran contener productos artesanales de diferentes tamaños. Se desarrollaron bolsas en tela con colores representativos de las máscaras del carnaval. Sobre estas bolsas se realizará la estampación del logo del Taller artesanal SIMA el cual se desarrolló en una asesoría puntual.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Tela lona 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE ESTAMPACIÓN GALAPA					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	<p>El artesano compra bolsas genéricas y de plástico para entregar los productos a sus clientes.</p>	<p>Es muy usual que en las ferias donde se venden los productos artesanales de papel maché se entreguen estos en empaques genéricos que no poseen la marca del taller artesanal y se pierde la recordación de marca, también al ofrecer paquetes plásticos van en contra con la cultura de sostenibilidad que cada vez es más valorada en el mundo.</p>	<p>Se realizó un Taller de Mejoramiento técnico donde se le enseñó a los artesanos técnicas de estampación con plantilla y aerosol. Se desarrollaron plantillas en acrílico con el logo del taller artesanal SIMA. Se les explico cómo diseñar la plantilla para que no queden piezas sueltas agradándole unas líneas conectoras.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bolsa de tela • Aerosoles • Plantillas de acrílico 	

**TRANSFERENCIA METODOLÓGICA
COMPONENTE DE PRODUCCIÓN**

PLANES DE MEJORAMIENTO SEGÚN APECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE ORDEN DEL TALLER GALAPA					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	El artesano deja en la mesa regados todos los insumos y herramientas, aunque no las esté utilizando y los guardan en cualquier lugar.	Accidentes como derrames de pintura, productos con imperfectos producidos cuando se pinta sobre un objeto con polvo o suciedad, pérdida de tiempo al buscar herramientas o insumos porque no se tiene un orden establecido para cada objeto.	Se les enseña a los artesanos que mantener el lugar de trabajo ordenado es más importante de lo que piensan, no solo por estética sino porque se optimizan los tiempos de producción ya que tenemos unos puestos determinados para ubicar las herramientas e insumos y no se pierde tiempo buscándolos, así mismo, se disminuyen los riesgos de accidentes.	<ul style="list-style-type: none"> • Tapabocas 	

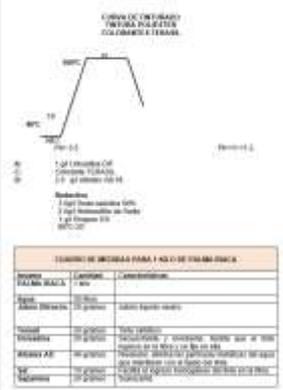
**TRANSFERENCIA METODOLÓGICA
COMPONENTE DE PRODUCCIÓN**

PLANES DE MEJORAMIENTO SEGÚN APECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE TINTURADO DE PALMA DE IRACA EN USIACURI					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	<p>En general el tinte se diluye en agua se deja hervir durante 10 min y se le agrega la fibra, la cual se deja hervir por un tiempo de 45 min. Luego se saca, se lava con abundante agua y se pone a secar a la sombra o al sol.</p>	<p>En el diagnóstico a los talleres se evidencia que la fibra teñida quedaba blanquizca y en algunas zonas no se adhería el tinte a la palma lo que hacía que al momento de ver el producto tejido se notaran estas diferencias en el color o se generaban más desechos al no utilizar la palma mal teñida. Muchas artesanas en su afán de teñir rápido obvian el proceso de lavado con jabón líquido y el Mordentado que se debe realizar a la palma para que abra sus poros y permita que el tinte se adhiera de forma homogénea.</p>	<p>Se realizó un taller de tintes guiado por la artesana Edilsa Baldomino donde se hizo un ejercicio de teñido en el cual se explicó el proceso correcto de teñido el cual consiste en poner a hervir agua y cuando esté lista se adicionan los mazos de palma con jabón líquido, este proceso hace que los cogollos de la palma se abran y se limpien. Seguidamente se enjuaga la palma y nuevamente se hierve agua con vinagre, se adicionan los tintes químicos micro dispersos tales como CECOLOR y El indio. Se debe revolver la palma en la solución constantemente para que llegue el tinte a todos los cogollos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tintes químicos micro dispersos tales como CECOLOR y el indio. • Vinagre • Olla • Recipientes 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE TINTES NATURALES DE PALMA DE IRACA EN USIACURI					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	<p>Escoger la iraca entre blanca y mona, descruar o lavar con agua y jabón. Medir el agua y el material tintorero. Poner la olla al fuego. Colar el material tintóreo Mezclarlo con el agua. Introducir la fibra. Revolver con frecuencia. Cuando comience la ebullición contar 30 minutos. Bajar del fuego. Dejar que la fibra se enfríe. Lavar hasta que el agua salga clara. Poner a secar a la sombra en sitios aireados hasta que se sequen almacenar en sitios aireados y libres de plagas.</p>	<p>Los tintes que actualmente se utilizan en la comunidad son químicos por tanto el vertimiento de estas aguas tinturadas en el drenaje contamina directamente el agua ya que el municipio no cuenta con alcantarillado publico en todos sus barrios.</p>	<p>Se realizó un taller de tintes naturales guiado por Maria Elena Uribe y Jennibeth Iguaran donde se hizo un ejercicio de tinturado natural en el cual se les explico a los artesanos asistentes la importancia de usar este tipo de productos para tinturar ya que muchos son productos comestibles y al arrojar las aguas tinturadas que se producen en el proceso no las contaminan. Para tinturar 1 libra de fibra se debe usar: 500 gr (1libra) de raíces o 1500 gr (1 ½ Kg) de hojas o 3000 gr (3Kg) de flores o 1000 gr (1kg) de frutos o 1000 gr (1kg) de cortezas. Los colorantes naturales que mejor se adhieren a la fibra son el achiote y la cúrcuma; al mezclarlos generamos diferentes combinaciones de color mostaza dependiendo a lo proporción que se le de a cada uno.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tintes naturales como achiote, cúrcuma, semilla de aguacate, corteza de guásimo totumo. • Vinagre • Olla • Colador 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO PROYECTAR PRODUCCIÓN DE ARTICULOS EN PALMA DE IRACA EN USIACURI					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	<p>La programación de los procesos productivos para proyectar producción no tiene un orden específico, muchas veces se subestiman los tiempos de cada operación tanto para determinar el precio del producto como para determinar la fecha de entrega de la producción a los clientes.</p>	<p>La proyección de la producción se realiza de forma empírica, no utilizan formatos de ficha técnica ni cronograma de trabajo, ni una estructura o método para determinar el costo y precio de sus productos. La contratación de servicios externos de soldadura se realiza de forma informal lo que conlleva a errores que muchas veces deben pagar los artesanos por no dejar por escrito los requerimientos del servicio.</p>	<p>Implementación de formatos para proyectar producción teniendo en cuenta un cronograma de trabajo diario, manejo de los recursos tanto materiales como humanos, cálculo de costos teniendo en cuenta los tiempos de producción de cada operación, programación de servicios externos corresponde con el diseño del producto y requerimiento productivo, designación de estrategias de control corresponde con los principios en gestión de calidad y el tipo de proceso productivo y fichas técnicas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Formato de contratación de servicios externos • Formato de cálculo de costos y tiempos de producción • Formato de plan de producción • Formato de plan de manejo de recursos • Formato ficha técnica 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN CURVA DE TINTURADO DE ARTICULOS EN PALMA DE IRACA EN USIACURI																																
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN																											
No presentaban registros de los procesos de tinturado	En general el tinte se diluye en agua sin tener en cuenta cantidades, se deja hervir durante 10 min y se le agrega la fibra, la cual se deja hervir por un tiempo de 45 min. Luego se saca, se lava con abundante agua y se pone a secar a la sombra o al sol.	No se genera una estandarización de las cantidades de tintes, agua mordientes y palma utilizadas en cada proceso de tinturado por esta razón siempre quedan diferentes los colores que se van a tinturar.	Se les explico a los artesanos que es una curva de tinturado y porque es importante hacer uso de ella para controlar los tiempos, los auxiliares de tintura y la temperatura a que se somete el material a tinturar, también se realizaron fichas tintóreas que contienen el registro del proceso tintóreo desarrollado, incluye cálculos de materiales, tipo de colorante, auxiliares de tintura, curvas de tintura, cambios en el color y fibra tinturada. Se conto con la participación de 12 artesanos.	<ul style="list-style-type: none"> • Formato de curva de tinturado • Formato ficha tintórea. 	 <p>El diagrama muestra una curva de tinturado con un eje de tiempo (min) y un eje de temperatura (°C). La curva comienza a 100°C, baja a 80°C, se mantiene constante por 10 minutos, luego sube a 100°C y se mantiene constante por 45 minutos. A continuación, se muestra una ficha tintórea con los siguientes datos:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">FORMATO DE MEDIDAS PARA 1 KG. DE TINTURA</th> </tr> <tr> <th>TIPO DE FIBRA</th> <th>CANTIDAD</th> <th>COMENTARIOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Palma de Iraca</td> <td>1 kg</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Agua</td> <td>10 litros</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Mordiente</td> <td>10 g</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Colorante</td> <td>10 g</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Temperatura</td> <td>100°C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tiempo</td> <td>45 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Observaciones</td> <td colspan="2">Se realizó el proceso de tinturado con la participación de 12 artesanos.</td> </tr> </tbody> </table>	FORMATO DE MEDIDAS PARA 1 KG. DE TINTURA			TIPO DE FIBRA	CANTIDAD	COMENTARIOS	Palma de Iraca	1 kg		Agua	10 litros		Mordiente	10 g		Colorante	10 g		Temperatura	100°C		Tiempo	45 min		Observaciones	Se realizó el proceso de tinturado con la participación de 12 artesanos.	
FORMATO DE MEDIDAS PARA 1 KG. DE TINTURA																																
TIPO DE FIBRA	CANTIDAD	COMENTARIOS																														
Palma de Iraca	1 kg																															
Agua	10 litros																															
Mordiente	10 g																															
Colorante	10 g																															
Temperatura	100°C																															
Tiempo	45 min																															
Observaciones	Se realizó el proceso de tinturado con la participación de 12 artesanos.																															

**TRANSFERENCIA METODOLÓGICA
COMPONENTE DE PRODUCCIÓN**

PLANES DE MEJORAMIENTO SEGÚN APECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE TALLADO EN MADERA TUBARÁ					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	<p>El artesano traza con un lápiz el diseño que desea tallar, seguidamente comienza a tallar la figura dando golpes al formón con el mazo.</p>	<p>La técnica que los artesanos aplican genera un acabado masticado, rustico y poco detallado ya que no lijan bien la superficie antes de tallar y utilizan las herramientas incorrectas al igual que la forma en la que tallan.</p>	<p>Se realizó un Taller de Mejoramiento técnico guiado por el Maestro Nicolas Molano en el cual le enseñó a los artesanos de Tubará como debía ser el correcto proceso de lijado de la madera y cual era el correcto uso de cada una de las gubias de talla. Para eso los artesanos del taller San Martín llevaron un producto que ya habían tallado antes y con la asesoría del Maestro lograron darle un acabado a la talla más fluido, les enseñó como debían tomar las gubias para que la herramienta cortara suavemente la madera y generara trazos más limpios. Aun es necesario que los artesanos sigan aplicando los conocimientos adquiridos para que se pule mucho más el acabado de la talla.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Juego de gubias • Lijas 100, 120, 150, 180, 220, 320 y 400 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE ACABADOS EN MADERA TUBARÁ					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	El artesano aplica pinturas acrílicas a los productos y lacas brillantes.	La técnica que los artesanos aplican ocultan toda la belleza de la beta de la madera y le dan un acabado que rompe con la naturalidad del producto artesanal	Se realizó un Taller de Mejoramiento técnico guiado por el Maestro Nicolas Molano en el cual le enseñó a los artesanos de Tubará como debía ser el correcto proceso de lijado de la madera y asistencia en la preparación de la cera de abeja donde se debe poner a calentar para que se derrita y se tiene que mezclar 80% de trementina y 20% de cera de abejas. También explico la preparación de la goma laca donde se mezcla 70%de alcohol industrial y 30% de goma laca. Estos productos le dan un acabado brillante a la madera y resalta sus betas naturales. preparación y aplicación de tintillas naturales a partir de achiote y cúrcuma y mezclados con vinagre. También se aplicaron tintillas industriales, laca a base de agua y se realizó un ejercicio de bruñido sobre las piezas de madera.	<ul style="list-style-type: none"> • Lijas 100, 120, 150, 180, 220, 320 y 400 • Trementina • Cera de abejas • Goma laca • Alcohol industrial • Achiote • Cúrcuma • Vinagre • Tintillas industriales • Laca base de agua 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE FICHA TÉCNICA TUBARÁ					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
No presentaban registros de productos	El artesano veterano ya tiene memorizada la producción de las diferentes referencias de producto que se producen en su taller artesanal.	Poca estandarización de los productos lo que presenta fallos en la calidad. La sucesión de actividades a los ayudantes del taller se dificulta ya que no cuentan con un registro de dimensiones del producto y cuales son los procesos que se necesitan para su elaboración.	Asistencia técnica en el diseño y elaboración de fichas técnicas de producto para tener un mejor manejo de la producción y garantizar la estandarización al momento de replicarlo. Se les explicó que este es un documento en el que se consigna la descripción de un objeto o proceso de forma resumida y clara para categorizar cada uno de los productos que se elaboran en los distintos talleres artesanales, Se partió de una ficha técnica base la cual se modificó durante el ejercicio para ajustarla a los productos correspondientes al oficio de lutería.	<ul style="list-style-type: none"> Formato de ficha técnica 	

PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE ORDEN DEL TALLER TUBARÁ					
FOTO ANTES DE IMPLEMENTACIÓN	PROCESO (describir el proceso)	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS (obtenidos a partir del diagnóstico de oficio: acabados, tintes, dimensiones, etc.)	PLAN DE MEJORAMIENTO (qué, cómo y para que se realiza la intervención)	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO	FOTO DESPUÉS DE IMPLEMENTACIÓN
	El artesano deja en la mesa regados todos los insumos y herramientas, aunque no las esté utilizando y los guardan en cualquier lugar.	Accidentes como derrames de pintura, productos con imperfectos producidos cuando se pinta sobre un objeto con polvo o suciedad, pérdida de tiempo al buscar herramientas o insumos porque no se tiene un orden establecido para cada objeto.	Se les enseña a los artesanos que mantener el lugar de trabajo ordenado es más importante de lo que piensan, no solo por estética sino porque se optimizan los tiempos de producción ya que tenemos unos puestos determinados para ubicar las herramientas e insumos y no se pierde tiempo buscándolos, así mismo, se disminuyen los riesgos de accidentes.	<ul style="list-style-type: none"> • Tapabocas 	

Informe de Taller de Mejoramiento Técnico en Talla y Acabados en madera

Fecha: 29 y 30 de Julio de 2019

Municipio: Casa del Artesano, Tubará, Atlántico

Actividades:

El lunes 29 de julio, el Maestro Nicolas Molano dio inicio al taller con una introducción sobre los procesos de la madera. Empezó explicando como es la estructura de un árbol y cuales son las propiedades físicas y mecánicas de la madera. Así mismo, expuso cuales son los procesos de secado de madera tanto natural como artificial, que tipos de ensambles se utilizan en la carpintería, cuales son las herramientas manuales, eléctricas y las maquinas más utilizadas, también compartió con los asistentes cuales son los procesos de talla en madera, que herramientas son ideales para tallar y cuales son los acabados tradicionales que se aplican.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: Maria Camila Arteta
29 de julio de 2019

Seguidamente comenzó la actividad practica de acabados en madera la cual consistía en empezar a lijar las piezas de madera que cada artesano trajo para el taller. El correcto proceso de lijado consiste en empezar a lijar con lijas de grano medio e ir cambiando de lija gradualmente, primero 100, 120, 150, 180 y 220. Después se pasa a utilizar lijas de grano fino como la 320 y la 400.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: Maria Camila Arteta
29 de julio de 2019

Posteriormente, Nicolas dio asistencia en la preparación de la cera de abeja donde se debe poner a calentar para que se derrita y se tiene que mezclar 80% de trementina y 20% de cera de abejas. También explico la preparación de la goma laca donde se mezcla 70%de alcohol industrial y 30% de goma laca. Estos productos le dan un acabado brillante a la madera y resalta sus betas naturales.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: Maria Camila Arteta
29 de julio de 2019

Se continuo con la preparación y aplicación de tintillas naturales a partir de achiote y cúrcuma y mezclados con vinagre. También se aplicaron tintillas industriales, laca a base de agua y se realizo un ejercicio de bruñido sobre las piezas de madera. Este taller se ejecutó con los 25 asistentes pertenecientes a los oficios de trabajo en madera, totumo y lutería.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Cuello
29 de julio de 2019

El día martes 30 de julio, el Maestro Nicolas Molano dio inicio al taller presentándole a los 25 artesanos asistentes las diferentes gubias con las cuales se podían realizar tallas en madera. Les mostró cual era la correcta manipulación de las mismas y como debían agarrarlas para que las tallas fueran fluidas y limpias.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Arteta
30 de julio de 2019

Consecutivamente, los artesanos aprendieron como lijar las herramientas con el esmeril, como cortar con la sierra sin fin y como se debe utilizar el cepillo #4. Paralelamente los asistentes iban aplicando de forma practica todos los conocimientos adquiridos en este taller.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Arteta
30 de julio de 2019



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Arteta
30 de julio de 2019

Resultados

A través del Taller de Acabados se obtienen muestras de madera tinturadas con tintes naturales e industriales, con acabado en goma laca, cera de abeja y laca a base de agua.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: Maria Camila Arteta
29 de julio de 2019



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: Maria Camila Arteta
29 de julio de 2019



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Arteta
29 de julio de 2019



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Arteta
29 de julio de 2019

A través del Taller de Talla se obtuvieron muestras de madera tallas con gubias y figuras cortadas con sierra sin fin.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Arteta
30 de julio de 2019



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Arteta
30 de julio de 2019

Entrega de Herramientas

Se le comunico a los artesanos que Artesanías de Colombia les iba a hacer entrega de un kit de herramientas a ASOARTES para que continuaran trabajando en todos los procesos de mejoramiento aprendidos en los talleres del Maestro Molano. Se procedió a verificar la existencia física de cada una de las herramientas de apoyo relacionadas en el acta, junto con la representante de la Asociación de artesanos de Tubará Maria Antonia Martínez se acordó el uso adecuado a las herramientas y que velara por la custodia de las mismas y porque no saliera ninguno de los productos de las instalaciones de la Asociación.



Taller de Talla y Acabados en Madera, artesanos de Tubará
Fotografía: María Camila Cuello
30 de julio de 2019

Compromisos

Gracias a la entrega de herramientas se hizo un compromiso con los artesanos el cual consiste en seguir practicando la talla y acabados en madera para perfeccionar cada día más las habilidades en talla de los artesanos de Tubará y los 3 artesanos participantes del municipio de Puerto Colombia.