

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO
ARTESANÍAS DE COLOMBIA**

UNIDAD DE DISEÑO

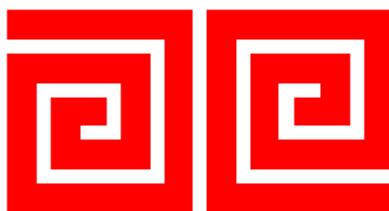
CUADERNO DE DISEÑO

REGIONAL OCCIDENTE
CARPINTERIA, TALLA DE MADERA Y TALLA DE TAGUA, DISEÑO Y RESCATE EN LA
LOCALIDAD DE NUQUI, CHOCO.

**RICARDO REYEROS NAVARRO
DISEÑADOR INDUSTRIAL.**

COOPERACIÓN DE
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
CORPORACION PARA EL DESARROLLO DE LAS MICROEMPRESAS
Y PLAN PACIFICO

SANTA FE DE BOGOTÁ D.C., ABRIL DE 2000.



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia s.a.

UNIDAD DE DISEÑO

CECILIA DUQUE DUQUE
GERENTE GENERAL

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
SUBGERENTE ADMINISTRATIVO Y FINANCIERO

JAIRO CARRILLO REINA
SUBGERENTE DE DESARROLLO

LYDA DEL CARMEN DÍAS LÓPEZ
DIRECTORA OFICINA DE DISEÑO

MILENA TORRES
COORDINADORA REGIONAL

RICARDO REYEROS NAVARRO D.I.
ASESOR DE DISEÑO

GRUPOS DE ARTESANOS DE LAS COMUNIDADES DE NUQUI
DEPARTAMENTO DEL CHOCO

SANTA FE DE BOGOTÁ D.C., ABRIL DE 2000



REGIONAL OCCIDENTE

CARPINTERIA

TALLA EN MADERA

NUQUI

CHOCO

TABLA DE CONTENIDO

CAPITULO I INTRODUCCION

- 1. ANTECEDENTES**
 - 1.1 Asesoría prestada Artesanías de Colombia
 - 1.2 S.A. Análisis del Mercado
- 2. PROPUESTA DE DISEÑO**
 - 2.1 Sustentación
 - 2.2 Productos Desarrollados
 - 2.2.1 Línea de Perezosas
 - 2.2.2 Línea de Mesas
 - 2.2.3 Línea de Bancos Tradicionales
 - 2.3 Fichas de Diseño
- 3. PRODUCCION**
 - 3.1 Proceso de Producción
 - 3.1.1 Preparación de la materia prima
 - 3.1.2 Proceso de Recolección
 - 3.1.2.1 Tumba y Troceado
 - 3.1.2.2 Transporte
 - 3.1.2.3 Almacenamiento
 - 3.1.3 El Lugar de Trabajo
 - 3.1.4 Maquinas y Herramientas
 - 3.1.5 Procedimiento
 - 3.1.5.1 Selección de la Madera
 - 3.1.5.2 Corte de la Madera
 - 3.1.5.3 Desbaste y Labrado Inicial
 - 3.1.5.4 Labrado Fino
 - 3.1.5.5 Pulido de las Partes
 - 3.1.5.6 Armado y Pegue
 - 3.1.5.7 Acabado
 - 3.2 Piezas Desarrolladas
 - 3.2.1 Perezosa Rayo Diagonal Grande
 - 3.2.2 Perezosa Rayo Diagonal Pequeña
 - 3.2.3 Mesa Tres patas Rectas
 - 3.2.4 Banqueta C
 - 3.2.5 Banqueta Tablillas
 - 3.2.6 Mesa Tres patas Curvas
 - 3.2.7 Mesa Asiento

- 3.3 Capacidad de Producción
 - 3.3.1 Línea de Perezosas
 - 3.3.2 Línea de Mesas
 - 3.3.3 Línea de Bancos tradicionales
- 3.4 Costos de Producción
 - 3.4.1 Línea de Perezosas
 - 3.4.2 Línea de Mesas
 - 3.4.3 Línea de Bancos Tradicionales
- 3.5 Control de Calidad
 - 3.5.1 Para el Artesano
 - 3.5.1.1 Objetivo
 - 3.5.1.2 Requisitos Generales
 - 3.5.1.3 Requisitos Específicos
 - 3.5.1.4 Toma de Muestras
 - 3.5.1.5 Aceptación y Rechazo
 - 3.5.1.6 Determinación Medidas
 - 3.5.2 Para el Comprador
 - 3.5.2.1 Objetivo
 - 3.5.2.2 Requisitos Generales
 - 3.5.2.3 Requisitos Específicos
 - 3.5.2.4 Toma de Muestras
 - 3.5.2.5 Aceptación y Rechazo
 - 3.5.2.6 Determinación Medidas
- 3.6. Proveedores
- 4. COMERCIALIZACION
 - 4.1 Mercados Sugeridos
 - 4.2 Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad
 - 4.3 Propuesta de Empaque y Embalaje

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

ANEXOS

INTRODUCCION

La experiencia de trabajo en el departamento de Choco, en las localidades de Nuqui, Jurubida, Jurubida arriba, Arusi y El Valle, se inicia con el estudio previo del material a trabajar, la madera húmeda de la región y las semillas de tagua, el papel hecho a mano y los objetos tradicionalmente elaborados por los artesanos y todas aquellas asesorías de diseño que anteriormente se han desarrollado, al igual que las necesidades actuales del mercado como diseños innovadores, rediseño de piezas existentes a las necesidades actuales, rescate de piezas tradicionales, desarrollo de líneas de producción y esquemas productivos. Todo esto con el objetivo de generar una identidad propia de los objetos artesanales a desarrollar en cada una de las localidades como en el departamento. Una vez recopilada esta información se propuso diseñar líneas de objetos de acuerdo a cada comunidad, las necesidades del mercado y a las características propias de cada material así: Para madera línea de perezosas, bancos tradicionales y mesas, totalmente desarmables para facilitar así su transporte y sin utilizar elementos de fijación entre sus partes. Para tagua línea animales tallados propios de la zona, línea de utensilios de mesa como cucharas, tenedores, trinchas y servilleteros. Para papel línea agendas y estuches.

Estando en cada población las líneas se ampliaron tanto en diseño, materiales y características propias afianzando así aun más el objetivo principal de generar la identidad propia de cada uno de los objetos artesanales desarrollados identificando así cada localidad como el departamento frente al contexto general artesanal de nuestro país.

La comunidad artesanal participe de la presente asesoría maneja su tiempo de trabajo individual por sus ocupaciones personales como la pesca; agricultura, el oficio de la casa, el cuidado de los niños en las mujeres y otras actividades propias de subsistencia, pero principalmente por el carácter artístico y propio que cada artesano el cual le imprime a cada uno de los objetos.

El presente capítulo recoge los resultados obtenidos del trabajo de asesoría en Carpintería y Talla en Madera en el municipio de Nuqui, departamento del Choco. Como se expuso anteriormente se trabajo bajo la línea de perezosas, bancos tradicionales y mesas, con características definidas de diseño que fuesen totalmente desarmables para facilitar su fabricación, utilización, ensamble y transporte, además para su fabricación no se utilizaron elementos de fijación entre sus partes como (Puntillas, Tornillos, Clavos etc.) sino sistemas de ensamble y pegue propios para la madera.

Debo manifestar mis sinceros agradecimientos a los artesanos Hernán Jaramillo y Guillermo Valoyes quienes en todo momento colaboraron colocando todo su empeño y dedicación, facilitando el espacio de trabajo en su casa, colaborando con la obtención de la

Materia prima y también facilitando todos los instrumentos de trabajo para la obtención de las diferentes muestras obtenidas en la presente asesoría.

Espero que la información consignada contribuya a los artesanos, instituciones y personas interesadas en mejorar las características propias de nuestro sector artesanal al igual que este aporte genere una identidad propia de los objetos artesanales, de la comunidad y el departamento. Mejorando así la calidad de vida de nuestros artesanos, y la calidad de nuestros objetos artesanales frente al mercado nacional como internacional.

1. ANTECEDENTES

En el municipio de Nuqui en una población tradicionalmente artesanal, pero con características definidas de tipo Turístico por ser una población ubicada sobre la costa pacífica, donde sus condiciones climáticas de tipo humedo-seco y su gran belleza ecológica, además de estar ubicada en uno de los departamentos más exóticos del país como lo es el Choco, la hacen totalmente atractivo para los turistas nacionales e internacionales que lo visitan durante todo el año, pero en especial en los periodos de vacaciones de visita o llegada de ballenas a sus costas.

Durante el proceso de dicha asesoría comprendido entre Enero y Abril del 2000 los artesanos que participaron en el proceso siempre manifestaron su interés, por el apoyo permanente que Artesanías de Colombia y las diferentes entidades que apoyan el proceso han tenido con el municipio, durante la asesoría que preste con los artesanos manifestaron la disminución en las ventas por no contar con diseños nuevos y caracteriscas que fuesen interesantes para los compradores de artesanía. Al igual que precios competitivos frente al mercado.

Por lo cual la asesoría que preste a la comunidad fue de gran interés y totalmente acogida por que se trabajo sobre diseños nuevos y rescate de la identidad tradicional de los objetos artesanales que se elaboraban anteriormente. Sobre la base de generar objetos en madera totalmente desarmables, de fácil transporte, fabricación sin utilizar elementos de fijación entre sus partes sino sistemas de ensamble y pegue, al mismo tiempo generando una identidad propia de la comunidad y el manejo de la producción como los costos de venta y comercialización frente al mercado local como nacional.

1.1. Asesoría prestada por Artesanías de Colombia S.A.

Artesanías de Colombia como entidad adscrita al Ministerio de Desarrollo Económico encargada de velar por el fomento del sector artesanal ha hecho presencia en el departamento del Choco desde hace tiempo en nombre propio o con el apoyo de entidades asociadas como el Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, Plan Pacifico, Fundación Natura, Fundación Inguedé entre otras.

Donde Artesanías de Colombia ha apoyado con recursos humanos, técnicos y económicos en el trabajo desarrollado por estas diferentes entidades en el caso específico de la Talla en Madera se han realizado varias asesorías desarrolladas por diferentes diseñadores o apoyados por diferentes entidades en los últimos años se han realizado asesorías como la prestada por la Diseñadora Andrea Currea quien diseño una línea de objetos de mesa en combinación de materiales de Madera y Tagua en los oficios de Talla de Madera y Tagua. Y la asesoría del Diseñador Martín Manrique quien diseño una línea de objetos tipo mobiliario como mesas, perezosas y butacos utilizando maderas propias de la región como la Chonta en los oficios de Carpintería y Talla en Madera. La información referida de dichas asesorías se encuentra en el centro de documentación de Artesanías de Colombia "CENDAR".

1.2. Análisis del Mercado

La Talla en Madera y la Carpintería son oficios que siempre tienen alta demanda en el mercado en los últimos años han presentado un considerable aumento en la oferta de los productos, esto debido a la combinación de estos oficios logrando obtener piezas de un alto grado de calidad como de valor tanto artístico, como artesanal el cual le imprime el artesano para obtener piezas únicas que muestren la identidad de nuestra artesanía en el mercado local como internacional.

La demanda de los productos de madera en eventos como Manofacto y Expoartesanías son muestra de ello, aparte de la gran cantidad de productos importados. Esas condiciones hacen que Artesanías de Colombia se lance a apoyar a los artesanos en el proceso de creación de nuevos mercados, generando nuevas propuestas de diseño aplicando técnicas específicas que enfatizan el carácter utilitario que se impone actualmente, para lo cual se utilizan diferentes herramientas como la combinación de materiales, el realce de las características propias de cada material, como color, textura, acabado y diseño en general, lo cual hace que los productos adquieran un nuevo valor para el mercado local y se conviertan en objetos artesanales de gran valor para el mercado internacional.

Por todas estas razones se considera importante continuar con la diversificación de los productos de Carpintería y Talla en Madera su gran connotación en el mercado frente a la excelente fusión que presentan estos oficios sobre las respuestas artesanales que de ellos se obtienen para el mercado y sus perspectivas de mejorar tanto en comercialización como en su respuesta propia de diseño y su alta calidad para cualquier mercado.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1. Sustentación

En el municipio de Nuqui se dialogó con los artesanos que trabajaban el oficio de la Talla en Madera y Carpintería, algunos de ellos manifestaron que en el momento de la asesoría se les dificultaba la participación en la asesoría debido a que algunos estaban desarrollando diferentes trabajos y que por la actual situación económica para ellos era importante ese ingreso si se puede denominar de forma inmediata para así lograr el sostenimiento de sus hogares. El trabajo se desarrolló únicamente con dos artesanos que a pesar de estar ejecutando también diferentes trabajos manifestaron su total interés y apoyo para el desarrollo de la asesoría.

Los lineamientos planteados para este municipio fueron la elaboración de líneas de productos eminentemente funcionales, en los que se utilizaran como base los elementos tradicionales propios del municipio, como la utilización de maderas propias de la zona como Pantano, Perena, Mora, Nato, Chonta que son maderas que ofrecen características únicas como color, textura, resistencia, acabado natural, fácil adquisición y algo muy importante la conservación de tales maderas.

Como parte fundamental de la asesoría se plantea la racionalización del recurso, la eficiencia en los tiempos de producción, la importancia de la gran calidad de los productos tanto en materia prima, técnica, respuesta de diseño, rescate, identidad propia y la aplicación de técnicas de ensamble y pegue, y algo muy importante la facilidad de transporte determinada por el parámetro más importante para dichos oficios que fuese totalmente desarmable según el planteamiento de cada diseño. Se busca conservar las técnicas tradicionales y desarrollar nuevos productos sin romper con los elementos tradicionales.

Se recalca la importancia de que el artesano desde el momento de recolección, corte y/o compra de la materia prima realice un control de calidad, al igual que durante todo el proceso de fabricación de las piezas obteniendo así excelentes resultados en todas las piezas que elabore para poder ser comercializados en cualquier tipo de mercado.

Se plantea importancia del proceso de costos para cada una de las piezas derivado esto en un precio competitivo frente a las expectativas del mercado.

Se desarrollaron todas las líneas planteadas en aplicación de los dos oficios línea de perezosas, mesas y bancos tradicionales obteniendo 7 propuestas de la asesoría.

2.2. Productos Desarrollados

2.2.1. Línea de Perezosas

Esta línea constituida por dos piezas: Perezosa rayo diagonal grande, Perezosa rayo diagonal pequeña, a las cuales se tomó como identidad el rayo elemento típico de la zona

Utilizado por las mujeres para lavar ropa con una connotación específica como son sus canales superior e inferior tallados en la madera, estas dos piezas se elaboraron utilizando la madera Pantano y Nato respectivamente, cada pieza esta conformada por dos partes su espaldar y su asiento, por sistema de bloque o tabla las cuales se entraban entre sí por el sistema de caja o canal para su ensamble o armado, lo cual facilita así el transporte de las mismas, las cuales obtienen un acabado natural propio de la madera.

2.2.2. Línea de Mesas

Esta línea esta constituida por tres piezas: Mesa tres patas rectas, Mesa tres patas curvas, Mesa asiento, en las cuales se tomo como identidad la simplicidad en el diseño y formas limpias propias en diferentes objetos de la zona como puertas, ventanas y mesas propias del municipio. La mesa tres patas recta y curva se utilizo madera Pantano y Mora respectivamente, cada pieza esta conformada por cuatro partes, tres patas de apoyo que se unen y una superficie plana de ensamble o amarre por el sistema de junta pasante o ranura y la mesa asiento se utilizo madera Perena y Chonta, esta pieza esta conformada por cinco partes, cuatro patas en Perena rectas y una base o superficie con un marco base en Perena por el sistema junta de esquina y un sistema de amarre en tablillas de chonta, la cual su une a las patas en la parte inferior por el sistema de caja y espiga, lo cual facilita el transporte y el armado de toda la mesa y la madera da un acabado natural propio.

2.2.3. Línea de Bancos Tradicionales

Esta línea esta constituida por dos piezas: Banqueta C y Banqueta Tablillas, en las cuales se tomo como identidad la simplicidad en el diseño y formas limpias propias en diferentes objetos de la zona como puertas, ventanas y mesas propias del municipio. La Banqueta C y Tablillas se utiliza madera Pantano, Chonta y Perena, Mora respectivamente, La Banqueta C esta conformada por cinco partes, dos piezas de madera en forma de C como estructuras de soporte, dos tablas de superficie o asiento las cuales se ubican paralelamente entre sí y se unen a las estructuras de soporte por el sistema de tarugos ubicados en la parte inferior de las mismas, para ser ancladas en los extremos y un bolillo o tarugo que cumple la función de amarre de las dos estructuras de soporte por el sistema caja pasante y cumpliendo la función de generar estabilidad a toda la banqueta. La Banqueta tablillas esta conformada por ocho partes, dos piezas de madera en forma de C como estructuras de soporte, cuatro tablas de superficie o asiento las cuales se ubican paralelamente entre sí y se unen a las estructuras de soporte por el sistema de tarugos ubicados en la parte inferior de las mismas, para ser ancladas en los extremos y dos bolillos o tarugos que cumple la función de amarre de las dos estructuras de soporte por el sistema caja pasante y cumpliendo la función de generar estabilidad a toda la banqueta. Todas estas partes para las dos banquetas facilitan el transporte y el armado de las mismas y la madera da un acabado natural propio.

2.3. Fichas de Diseño

3. PRODUCCION

3.1. Proceso de Producción

A continuación se hace una descripción del proceso productivo empleado para la elaboración de cada una de las piezas que constituyen las líneas, como dicho proceso para algunas es similar se describe una vez y para el siguiente producto solo se estipulan las dimensiones.

El proceso se inicia desde el momento mismo en que el árbol es seleccionado para el corte o la madera es comprada una vez aserrada; la materia prima es común en sus características físicas y naturales aunque su color y aspecto natural varía según el tipo específico, es importante resaltar que todas las maderas utilizadas son de clima húmedo-seco lo cual brinda unas características especiales de resistencia por mantenerse siempre húmedas en el centro y secas en todo el exterior, y que se describen en forma breve a continuación.

3.1.1. Preparación de la materia prima

La Talla en Madera y la Carpintería tradicionalmente ha sido actividades muy comunes de trabajo artesanal ejecutadas por el hombre, puesto que con ellas se suplen necesidades básicas del hogar como mesa, asientos, puertas, ventanas, butacos, camas en fin una gran variedad de objetos o piezas clasificadas dentro de la línea de mobiliario, es por esto que dicha actividad adquiere un valor adicional por convertirse en objetos utilitarios y de aporte al crecimiento del hogar.

Para realizar dichos oficios es importante tener en cuenta las siguientes características; se pueden emplear diferentes tipos de maderas siempre y cuando estas cumplan con unos requisitos mínimos como que sea dura y resistente (para que aguante los diferentes procesos como aserrado, corte, acanalado, penetración o elaboración de cajas, cepillado y el uso de todas aquellas herramientas para su modelado o trabajo); por que si la madera no está seca o en su punto óptimo de corte y uso puede presentar problemas de torsión, contracción, dilatación, rajaduras las cuales afectarán el proceso productivo y por ende la calidad del producto. La madera debe presentar pastosidad que es la propiedad por la cual la madera se deja moldear. La madera se debe dejar pulir, esto quiere decir que se debe trabajar en el sentido de las vetas o nudos que presenta la madera y no en su contra, lo mismo se debe hacer al pulir a lijar para generar una superficie limpia y lisa.

Generalmente las maderas que se han de emplear son ubicadas por el artesano es decir el mismo corta y secciona el árbol hasta conseguir las piezas (listones, bloques, tablillas) adecuadas para la elaboración de los diferentes objetos.

3.1.2. Proceso de recolección

3.1.2.1 . Tumba y Troceado

El árbol es talado según sus características con machete, hacha o motosierra; Cuando la tala se hace con machete o hacha, primero se hace una entalladura en el raigal o tocón por el lado al que se desea que caiga el árbol, abarcando más de la tercera parte de su superficie, después se hace otra entalladura en un plano un poco superior en el lado opuesto, hasta unos centímetros de la otra; y por ultimo al ceder por su propio peso, o mediante cuñas, cuerdas o empuje se obliga a caer.

Una vez derribado el árbol se le quitan las ramas y el extremo de la cogolla. Cuando se seca la corteza es retirada, esto en algunos casos se hace antes o después según el propósito de uso o el tipo de madera, después el tronco es seccionado en bloques y listones de diferentes medidas, tamaños y pesos para facilitar así su transporte y uso posterior, se utilizan todas las partes del árbol y en el caso del tronco y ramas gruesas aquellas que tengan un diámetro adecuado.

La mejor época para talar o cortar un árbol es cuando se inicia un nuevo periodo de vegetación, el corte debe ejecutarse en el día siguiente de periodos de luna y en el amanecer o madrugada, ya que en esta época la actividad de la savia y el crecimiento es casi nulo y la corteza se separa con facilidad de albura y facilita el corte, presentándose menores posibilidades de que los tejidos o vetas del árbol se afecten generando problemas posteriores en su uso.

3.1.2.2. Transporte

El transporte de la madera, desde el lugar de recolección o compra se hace en carretilla o carreta, al hombro, o en canoa o lancha según sea el caso de ubicación de la misma y su tamaño.

3.1.2.3. Almacenamiento

Usualmente el artesano destina un espacio en su casa para el bodegaje de la madera que será trabajada, esta generalmente se halla a la intemperie, en el patio posterior de la casa o en la parte inferior de la vivienda según corresponda la ubicación de la misma dentro de la localidad correspondiente no olvidar que en el Choco llueve permanentemente y presenta un clima humedo-seco.

3.1.3 El lugar de Trabajo

El lugar de trabajo o taller es un espacio ubicado en la entrada, frente o parte inferior de la vivienda, donde el artesano desarrolla sus actividades, esta generalmente dispone de un banco de trabajo, mesa, o superficie adecuada para dicho uso y sistemas de iluminación y ventilación adecuadas según la disposición establecida por el artesano en la vivienda.

3.1.4 Maquinas y Herramientas

Las herramientas eléctricas utilizadas en algunos procesos están condicionadas a la colocación de energía eléctrica en periodos de dos a tres horas en el día puesto que en el Choco no cuenta con energía eléctrica permanente en las localidades intervenidas en la presente asesoría. En algunos casos condicionada también por el elevado costo de la gasolina (\$ 4.000 a \$ 6.000) para poder utilizar herramientas de este tipo, utilizando plantas eléctricas.

- Para Aserrar: Sierras ordinarias, radial, motosierra, serruchos.
- Con Hoja de Corte Guiada: Cepillo, cepillo para desbastar y pulir, conejo, cepillo de vuelta, garlopa.
- Con Hoja de Corte Libre: Formones varios anchos, escoplos y gubias.
- Para Medir, Señalar, Trazar y Comprobar: Metros, lápices, punzón, escuadra, falsa escuadra, compás.
- Para Golpear y Extraer: Martillo, mazo de madera, pinzas, tenazas.
- Para Afilar: Limas, piedra de esmeril, lijas diferentes medidas
- Para Pulir: Lijas diferentes medidas, hojas o cuchillas de los cepillos que ya pierden el tamaño adecuado para el cepillo.
- Para Perforar: Taladro de mano y eléctrico.

3.1.5 Procedimiento

3.1.5.1 Selección de la Madera

La madera es uno de los materiales más hermosos, versátiles, variables esto debido a factores como especie, región, partes mismas de árbol; la madera se afecta por cambios de temperatura, humedad, rayos del sol, almacenamiento, cortes a los que se haya sometido, el conocimiento del tipo de madera que se debe trabajar según el oficio o aplicación es un factor muy importante que se debe tener en cuenta, por ello al seleccionar la madera para ser tallada y con aplicaciones de Carpintería se debe considerar su coloración, madurez del árbol, el espesor o grueso de su tronco y ramas, el tipo de veta y la resistencia que esta ofrece al aplicársele las diferentes herramientas.

En nuestro caso se cuenta con maderas que ofrecen alta resistencia, colorido, vetas vivas o de gran realce, dureza, estabilidad y en muchos de los casos un olor propio o característico, además de su alta calidad de acabado natural por la gran unidad o contextura que presentan las fibras que componen el árbol, cabe anotar que como ya se menciona se debe escoger el bloque, tabla o pieza de madera según el tamaño y tiempo de secado según el caso y tipo para así poder ejecutar una excelente pieza artesanal en talla y Carpintería.

Las maderas más comunes en Nuqui son Pantano, Perena, Nato, Fruta, Chonta, Jiganegro, Fruta entre otras.

3.1.5.2 Corte de la Madera

Una vez seleccionada la madera en bloque o tabla, se inicia el corte de la misma al tamaño adecuado según se el caso o la pieza u objeto que se ha de trabajar, se debe tener en cuenta tanto la estructura de la madera o sentido de sus fibras como las vetas que se han de presentar según los cortes que se ejecuten.

3.1.5.3 Desbaste y Labrado Inicial

Una vez cortadas las diferentes piezas de madera se comienza con un desbaste o cortes menores para dar forma y obtener los tamaños adecuados de las diferentes piezas, para ello se realizan diferentes trazos sobre la madera controlando sus medidas, seguidamente se inicia con el tallado o penetraciones planteadas sobre la madera para ir así obteniendo las características propuestas en el diseño de la pieza y las pautas que definirá su calidad.

3.1.5.4 Labrado Fino

Nuevamente se traza sobre la madera las diferentes figuras ha obtener, controlando específicamente sus medidas o dimensiones, obteniendo una definición de cada uno de los detalles de las diferentes partes que conforman nuestra pieza u objeto propuesto.

Es importante recalcar que en esta etapa se debe exigir al artesano un especial cuidado y atención de los diferentes pasos del proceso puesto que en este momento se definen cada una de las partes y el carácter que han de tener en respuesta a la pieza propuesta.

3.1.5.5 Pulido de las Partes

Una vez se han precisado las diferentes partes se inicia con el pulimento de las mismas que consiste en el control final de medidas, la utilización de diferentes herramientas según el caso como formones anchos, cepillos de mano, conejos, cepillo de vuelta, para pasar a dar un acabado fino con lija o hojas de cepillo o trapo para obtener así piezas muy lisas, parejas y agradables al tacto y la vista.

3.1.5.6 Armado y Pegue

Después de tener las diferentes partes pulidas se proceso al armado final de las piezas según el planteamiento de cada pieza, debido a que hay piezas que con solo un ensamble simple como el de caja o canal quedan armadas y listas.

Por otra parte aquellas que requieren de un pegue (colbon de madera) o tarugo o ensamble se procede a la unión de las mismas para obtener así las diferentes piezas es importante recalcar uno de los objetivos de la presente asesoría que es que las diferentes piezas o diseños son totalmente desarmables la cual quiere decir que el pegue de algunas partes es par conformar partes básicas que al ser unidas con su complemento de forma simple han de conformar la pieza final.

3.1.5.7 Acabado

Una vez obtenida la pieza final se da un acabado que consiste en la remoción de sobrantes de pegue o colbon y un ligado adicional de remate de algunas partes de la pieza como extremos o bordes o áreas de mayor contacto y finalmente se puede aplicar según el caso una protección con cera de abejas o cera natural o piso generando así una superficie de recubrimiento; o simplemente se le pasa un trapo o balletilla a toda la pieza removiendo así cualquier sobrante. Es importante recordar que las maderas presentes en es localidad como ya se menciono anterior mente presentan un acabado natural propio lo cual considero que da un valor adicional a cada pieza convirtiéndolas a un más en piezas artesanales únicas.

3.2 Piezas Desarrolladas

3.2.1 Perezosa Rayo Diagonal Grande

- Se cortan dos piezas o tablas de madera de Pantano con motosierra, de 150 cm de largo por 30 cm de ancho y 3 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Se toma cada parte o tabla, se traza y recorta con serrucho a la medida especifica determinada en el plano, para el espaldar y superficie de apoyo o sentadero.
- Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, del espaldar y de la tabla de apoyo o sentadero (utilizando serrucho y formón), hasta el centro de las mismas es decir de 12.5 cm de largo por 3.1 cm de ancho por el grueso de la madera a una distancia especifica de los cantos de cada una de las partes dadas en el plano las cuales harán contacto con el piso al ser unidas en forma de X.
- Comprobar que las cajas hayan quedado bien elaborados uniendo o ensamblando las dos partes entre sí en forma X y su apoyo sobre los cantos sea el adecuado.
- Iniciar el tallado del espaldar de la silla con formón o hoja de cepillo de forma transversal como se determina en el plano (Igual en su forma como se tallan los rayos para lavar ropa). De borde a pico 1.5 cm y de pico a pico 3 cm y altura de 1 cm, en firma triangular. 
- Una vez completo todo el tallado del espaldar se reinicia el proceso de talla pero en forma más fina puliendo y detallando cada lado y cada pico que se han elaborado de forma triangular.

- Pulir o desbastar los cuatro extremos de cada tabla o parte en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista generando un diseño más moderno.
- Lijar y pulir cada parte de la silla eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la silla, espaldar y sistema de apoyo o sentadero con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado en el cual se ensambla el espaldar con la superficie de apoyo o sentadero en forma de X por el sistema de las cajas o canales obteniendo así la silla perezosa rayo diagonal grande comprobando la estabilidad y resistencia específica de la madera tanto en el ensamble como en la estructura general de la silla, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

3.2.2 Perezosa Rayo Diagonal Pequeña

- Se cortan dos piezas o tablas de madera de Pantano con motosierra, de 75 cm de largo por 25 cm de ancho y 3 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Se toma cada parte o tabla, se traza y recorta con serrucho a la medida específica determinada en el plano, para el espaldar y superficie de apoyo o sentadero.
- Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, del espaldar y de la tabla de apoyo o sentadero (utilizando serrucho y formón), hasta el centro de las mismas es decir de 12.5 cm de largo por 3.1 cm de ancho por el grueso de la madera a una distancia específica de los cantos de cada una de las partes dadas en el plano las cuales harán contacto con el piso al ser unidas en forma de X.
- Comprobar que las cajas hayan quedado bien elaborados uniendo o ensamblando las dos partes entre sí en forma X y su apoyo sobre los cantos sea el adecuado.
- Iniciar el tallado del espaldar de la silla con formón o hoja de cepillo de forma transversal como se determina en el plano (Igual en su forma como se tallan los rayos para lavar ropa). De borde a pico 1.5 cm y de pico a pico 3 cm y altura de 1 cm, en firma triangular. 
- Una vez completo todo el tallado del espaldar se reinicia el proceso de talla pero en forma más fina puliendo y detallando cada lado y cada pico que se han elaborado de forma triangular.

- Pulir o desbastar los cuatro extremos de cada tabla o parte en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista generando un diseño más moderno.
- Lijar y pulir cada parte de la silla eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la silla, espaldar y sistema de apoyo o sentadero con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado en el cual se ensambla el espaldar con la superficie de apoyo o sentadero en forma de X por el sistema de las cajas o canales obteniendo así la silla perezosa rayo diagonal pequeña comprobando la estabilidad y resistencia específica de la madera tanto en el ensamble como en la estructura general de la silla, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

3.2.3 Mesa tres Patas Rectas

- Se corta una pieza o tabla de madera de Pantano con motosierra, de 45 cm de largo por 25 cm de ancho y 3 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de la tabla o base en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista generando un diseño más moderno.
- Se cortan tres piezas o bloques de madera de Pantano con motosierra, de 45 cm de largo por 5 cm de ancho y 5 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas en forma de cuña, es decir que en su parte final terminen de 5 x 3 cm y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, de las patas (utilizando serrucho y formón), hasta el centro de las mismas es decir de 2.5 cm de

- Largo por 3.1 cm de ancho por el grueso de la madera a una distancia de 3 cm de su canto superior para cada pata y las cuales harán contacto con el piso en su canto inferior.
- Lijar y pulir cada parte de la mesa eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la mesa, patas y tabla de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las tres patas por el sistema de caja en tres puntos como se especifica en el plano a la tabla base o superficie de forma horizontal generando así una mesa o silla de tres puntos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

3.2.4 Banqueta C

- Se cortan dos piezas o bloques de madera de Pantano con motosierra, de 45 cm de largo por 10 cm de ancho y 5 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas con una forma semicircular en su parte inferior, como se indica en los planos es decir que en su parte final termine en dos puntos de apoyo o con tacto con el piso, en su canto inferior y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Procedemos a trazar, cortar y generar perforaciones para los sistemas de tarugos de anclaje para las bases o sentadero, además se hace una perforación por el grueso de madera en el centro de las patas (utilizando para todos estos procesos taladro, gubias y formones), las cuales se han de unir entre sí por un tarugo o bolillo de 55 cm de largo por 1 cm de grueso dando y generando así el amarre y estabilidad necesaria a la banqueta C.
- Se cortan dos piezas o tablas de madera de Pantano con motosierra, de 55 cm de largo por 22.5 cm de ancho y 3 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.

- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de la tabla o base en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, además en cada tabla se hace un chaflán o corte en forma de cuña para que las dos tablas al ser montadas en las patas ensamblen perfectamente entre sí como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
- Lijar y pulir cada parte de la banqueta eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la banqueta, patas y tablas de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las dos patas por el sistema de bolillo en el centro como se especifica en el plano y las tablas de base o superficie de forma horizontal por el sistema de tarugos, generando así una banqueta en forma C de cuatro puntos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

3.2.5 Banqueta Tablillas

- Se cortan dos piezas o bloques de madera de Pantano con motosierra, de 45 cm de largo por 10 cm de ancho y 5 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas con una forma semicircular en su parte inferior, como se indica en los planos es decir que en su parte final termine en dos puntos de apoyo o con tacto con el piso, en su canto inferior y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Procedemos a trazar, cortar y generar perforaciones para los sistemas de tarugos de anclaje para las bases o sentadero, además se hacen dos perforaciones por el grueso de madera en los extremos de las patas (utilizando para todos estos procesos taladro, gubias y formones), las cuales se han de unir entre sí por dos tarugos o bolillos de 55 cm de largo, por 1 cm de grueso dando y generando así el amarre y estabilidad necesaria a la banqueta C.
- Se cortan cinco piezas o tablas de madera de Pantano con motosierra, de 55 cm de largo por 5 cm de ancho y 3 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y

- Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, además en cada tabla se hace un chaflán o corte en forma de cuña para que las tablas al ser montadas en las patas ensamblen perfectamente entre sí como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
- Lijar y pulir cada parte de la banqueta eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la banqueta, patas y tablas de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las dos patas por el sistema de bolillo en los extremos como se especifica en el plano y las tablas de base o superficie de forma horizontal por el sistema de tarugos, generando así una banqueta tablillas de cuatro puntos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

3.2.6 Mesa Tres patas Curvas

- Se corta una pieza o tabla de madera de Mora con motosierra, de 45 cm de largo por 25 cm de ancho y 3 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de la tabla o base en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista generando un diseño más moderno.
- Se cortan tres piezas o bloques de madera de Mora con motosierra, de 45 cm de largo por 5 cm de ancho y 5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y

- Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas en forma de S, es decir generando curvas fuertes como se ve en los planos, y que en su parte final terminen de 5 x 5 cm y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, de las patas (utilizando serrucho y formón), hasta el centro de las mismas es decir de 2.5 cm de largo por 3.1 cm de ancho por el grueso de la madera a una distancia de 3 cm de su canto superior para cada pata y las cuales harán contacto con el piso en su canto inferior.
- Lijar y pulir cada parte de la mesa eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la mesa, patas y tabla de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las tres patas por el sistema de caja en tres puntos como se especifica en el plano a la tabla base o superficie de forma horizontal generando así una mesa o silla de tres puntos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

3.2.7 Mesa Asiento

- Se cortan cuatro piezas o bloques de madera de Perena con motosierra, de 45 cm de largo por 5 cm de ancho y 5 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas en forma cuadrada, como se ve en los planos, y que en su parte final terminen de 5 x 5 cm y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja y espigo de las patas (utilizando serrucho y formón), en la parte superior como se indica en los planos es decir de 5 cm de largo por 2.5 cm de ancho por el grueso de la madera a una distancia de 5 cm de su canto superior para cada pata y las cuales harán contacto con el piso en su canto inferior.

- Se cortan cuatro piezas o bloques de madera de Perena con motosierra, de 35 cm de largo por 8 cm de ancho y 4 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las partes del marco de basa el cual se unirá en forma cuadrada, como se ve en los planos, por el sistema de cola de milano, además a dos de los bloques se hace un canal de 1 cm de grueso por 1.5 de profundidad, en el centro de los mismos, para poder ubicar las diferentes tablillas de soporte o amarre general del sistema de base o sentadero.
- Sé continuo con un pulido más fino de las cuatro piezas que conforman el marco en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Se cortan 12 piezas o tablillas de madera de Chonta con Hacha y Machete, de 38 cm de largo por 2 cm de ancho y 1 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, con el cepillo de mano.
- Lijar y pulir cada parte de la mesa eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la mesa, patas y tabla de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las tablillas a los dos bloques que conforman el marco, seguidamente ensamblar los otros dos bloques del marco, obteniendo así la superficie de base o sentadero de forma horizontal, luego ensambla en la parte inferior de la superficie las cuatro patas por el sistema de caja y espigo como se especifica en el plano a la tabla base o superficie de forma horizontal generando así una mesa o silla de cuatro puntos de apoyo en la cual se resalta la combinación de maderas, resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

3.3. Capacidad de Producción

3.3.1. Línea Perezosas

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Perezosa Rayo Diagonal Grande	11 Horas	20 Mensuales
Perezosa Rayo Diagonal Pequeña	11 Horas	20 Mensuales

3.3.2. Línea de Mesas

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Mesa Tres patas Rectas	11 Horas	20 Mensuales
Mesa Tres patas Curvas	11 Horas	20 Mensuales
Mesa Asiento	11 Horas	20 Mensuales

3.3.3. Línea de Bancos Tradicionales

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Banqueta C	11 Horas	20 Mensuales
Banqueta Tablillas	11 Horas	20 Mensuales

3.4. Costos de Producción

Para el cálculo de producción se tomo como base que la jornada de trabajo se aplico por 8 horas diarias, dichos costos se sacaron o tomaron de mutuo acuerdo y trabajo con los artesanos participantes en la asesoría.

3.4.1. Línea Perezosas

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Perezosa Rayo Diagonal Grande	11 Horas	\$25000	\$11000	\$4000	\$40000	\$54000
Perezosa Rayo Diagonal Pequeña	11 Horas	\$18000	\$8000	\$4000	\$30000	\$40500

3.4.2. Línea de Mesas

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Mesa Tres patas Rectas	11 Horas	\$7000	\$3000	\$2000	\$12000	\$16000
Mesa Tres patas Curvas	11 Horas	\$7000	\$3000	\$2000	\$12000	\$16000
Mesa Asiento	11 Horas	\$15000	\$6000	\$2000	\$23000	\$31000

3.4.3. Línea de Bancos Tradicionales

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Banqueta C	11 Horas	\$9000	\$4000	\$3000	\$16000	\$21500
Banqueta Tablillas	11 Horas	\$9000	\$4000	\$3000	\$16000	\$21500

3.5. Control de Calidad

El control de calidad inicia desde el momento mismo de la propuesta de diseño puesto que en ese momento se han de establecer todos los criterios que han de intervenir en el proceso de producción de la pieza, para lo cual se han de tener en cuenta las siguientes consideraciones tanto para el artesano como para el comprador.

3.5.1. Para el Artesano

3.5.1.1. Objetivo

Establecer todos aquellos criterios pertinentes para el proceso de fabricación de las piezas, durante el planteamiento, proceso y producción de los diferentes diseños propuestos.

3.5.1.2. Requisitos Generales

- La madera utilizada para la elaboración de las diferentes piezas solo se debe cortar únicamente cuando esta ha alcanzado la madurez suficiente para no verse afectada por problemas ya planteados y además no debe estar en vía de extensión sino por el contrario dentro de procesos de protección y cultivo permanente.

- La madera se ha de cortar siempre en la madrugada o amanecer y durante el periodo de cuarto menguante puesto que los diferentes procesos de actividad del árbol son casi nulos.
- La madera ha utilizar en los diferentes procesos debe estar completamente seca y haber sido adecuadamente almacenada para evitar así problemas como torsión, rompimiento, pandeo, agrietamientos además factores que pueden afectar la madera durante su trabajo.
- La madera ha de secarse y almacenarse con procesos adecuados y evitando demasiados apilamientos o mezclas de maderas las cuales se afectarían entre sí por factores de humedad y características propias de cada madera.
- Las propuestas deben registrarse lo más exactamente posible a los planos propuestos y sus características de aplicación, funcionalidad y desarrollo.
- Al seleccionar la madera se deben tener en cuenta características como, color, olor, apariencia, textura y resistencia entre otras para así obtener una homogeneidad en las diferentes piezas desarrolladas, sin que esto afecte la importancia de la mezcla o combinación adecuada de maderas.
- El acabado de las diferentes piezas debe ser uniforme sin presentar irregularidades, variaciones de tamaño en una sección de un mismo tamaño, por ello son importantes los procesos de lijado y pulido para todas y cada una de las diferentes partes que conformen la pieza desarrollada.
- Es importante tener en cuenta que aquellas maderas que se afecten por hongos, parásitos, insectos o agrietamientos y rajaduras no se deben aceptar y mucho menos ser utilizadas para elaborar piezas.

3.5.1.3. Requisitos Específicos

- Los diferentes tamaños y espesores deben ser adecuados a cada pieza según el planteamiento elaborado en los planos, para obtener así las características de resistencia, estabilidad y sistemas estructurales propuestos en esta asesoría como factor fundamental.
- Solo se han de utilizar maderas de la localidad, generando así una identidad de la comunidad artesanal tanto en los materiales como en los diseños.
- Las bases o superficies de contacto tanto con el piso como con el usuario deben estar completamente niveladas y dimensionadas.
- La madera debe estar seca adecuadamente según las características de cada una.
- El resultado ha de ser semejante sino igual a lo propuesto en los planos.
- Las propuestas han de elaborarse de acuerdo a las características y requerimientos del mercado como tamaño, dimensión, utilidad y resistencia entre otras características fundamentales.
- Los diferentes objetos propuestos deberán ser totalmente desarmables facilitando así su transporte, sin olvidar que han de ser de fácil armado.

- En la elaboración de las diferentes piezas no se han de utilizar elementos de fijación o unión entre sus partes sino por el contrario estas han de anclarse, ajustarse o pegarse (según el caso) perfectamente logrando así aumentar su valor artesanal.
- Al empacar los productos debe hacerse cuidadosa y adecuadamente utilizando elementos naturales y propios de la comunidad (generando aun más la identidad de la comunidad), para evitar así daños, marcas, rayones, hendiduras en las diferentes piezas.

3.5.1.4. Toma de Muestras

Cada uno de los productos antes de ser empacados y enviados serán sometidos rigurosamente a una evaluación y verificación de todos aquellos puntos o aspectos descritos anteriormente.

3.5.1.5. Aceptación y Rechazo

Si las piezas o lotes no cumplen con todos y cada uno de los requisitos ya descritos podrán ser rechazados en su totalidad o por línea desarrollada según el caso, por los evaluadores o personas que realicen dichos pedidos.

3.5.1.6. Determinación de Medidas

- Las dimensiones de los productos se manejarán en centímetros (cm).
- Las medidas presentadas en los planos, podrán tener una tolerancia específica la cual se define por cada caso y el artesano deberá comunicar dichas variaciones según se hayan ejecutado según el caso específico ejemplo: La no-adquisición de una pieza específica de madera según la medida propuesta en el plano sino más pequeña o más grande.

3.5.2. Para el Comprador

A continuación se plantean los criterios que el comprador ha de tener en cuenta para los productos terminados.

3.5.2.1. Objetivo

Establecer los criterios o requerimientos mínimos para aceptar los productos terminados.

3.5.2.2. Requisitos Generales

- El producto terminado debe estar perfectamente seco.
- Los productos deben cumplir con las dimensiones especificadas en los planos, admitiendo las diferentes tolerancias.

- El color de la madera deberá ser homogéneo según cada caso o cada madera utilizada para la elaboración de una sola pieza o producto.
- No se aceptan piezas infectadas por hongos o insectos, ni por defectos notables, como rajaduras, fisuras, marcas etc.
- No se aceptaran piezas que no estén perfectamente lijadas y pulidas y adecuadas al acabado especificado según cada caso.
- Las piezas deberán estar perfectamente estructuradas y ser totalmente desarmables y no presentar elementos de fijación entre sus partes.

3.5.2.3. Requisitos Específicos

- Las dimensiones generales planteadas en los planos, solo podrán ser cambiadas según casos específicos como se describió anteriormente para el artesano.
- El resultado final de las piezas deberá ser igual lo propuesto en el plano.
- Los acabados de las piezas deberán ser completamente homogéneos según todas las características anteriormente mencionadas.

3.5.2.4. Toma de Muestras

Cada una de las piezas enviadas será revisada a fin de que cumpla con todos los criterios descritos anteriormente

3.5.2.5. Aceptación y Rechazo

Si las piezas revisadas no cumplen con alguno de los criterios establecidos deberá ser rechazada y devuelta al artesano.

3.5.2.6. Determinación de Medidas

- Las dimensiones de los productos se manejarán en centímetros (cm).
- Las medidas presentadas en los planos, podrán tener una tolerancia específica la cual se define por cada caso y el artesano deberá comunicar dichas variaciones según se hayan ejecutado según el caso específico ejemplo: La no-adquisición de una pieza específica de madera según la medida propuesta en el plano sino más pequeña o más grande.

3.6. Proveedores

Para Carpintería y Talla en madera en Nuquí hay varios artesanos que conocen el oficio pero por diferentes actividades descritas anteriormente solo se trabajó con dos artesanos:

HERNAN JARAMILLO

TEL 094- 6836004

GUILLERMO EUCLIDES VALOYES

TEL 094- 6836004

ALCALDIA DE NUQUI – OFICINA DE TURISMO SRA JOSEFINA CLINGER

TEL 094-6836006, 094-6836005

TELECOM NUQUI OPERADORA TEL 094-6836190 FAX 094-6836191

4. COMERCIALIZACION

La comercialización tradicional de los objetos o piezas desarrolladas es mínima dentro de la localidad, muy pocas personas dentro de la misma comunidad adquieren los productos.

La comercialización se realiza solo por los turistas que visitan el Choco y tienen el gusto y la posibilidad de adquirir dichas piezas.

Otro proceso de comercialización es que realiza la Alcaldía por la Oficina de Turismo en donde le reciben al artesano los productos para exponerlos y venderlos si es del caso, puesto que la Alcaldía es un punto de visita tanto de los habitantes como de los turistas.

4.1. Mercados Sugeridos

Estas líneas de productos desarrolladas en la presente asesoría, se diseñaron con el objeto de cumplir una función utilitaria, ser totalmente desarmables y fáciles de transportar y no utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes, generando la combinación de materiales en este caso maderas y como principio fundamental generar la identidad propia del producto, el artesano, la comunidad y por ende la Artesanía Colombiana. Además de presentar diseños innovadores, novedosos, sin perder el carácter tradicional presente en la localidad

Todos estos aspectos unidos y a través de la información establecida en el análisis de mercado se denota las excelentes posibilidades para los productos de Talla en Madera y Carpintería de Nuqui-Choco los cuales pueden competir en el mercado tanto en Diseño, Precio, Características específicas y Materiales, logrando así la unidad de los artesanos, la capacidad de producción, diseño y la calidad del producto.

Donde el trabajo desarrollado se ubica específicamente en la línea de Mobiliario, la cual es totalmente comercializada y distribuida por todos los almacenes de artesanías y almacenes de decoración en donde los compradores solicitan objetos artesanales completamente funcionales para su casa, apartamento u oficina, del segmento medio, medio-alto y alto.

El mercado objetivo que se ha definido es el grupo de personas con un crecimiento constante, niveles educativos progresivos, interés por actualización, interés por lo tradicional y cultural, objetos que van con su gusto, son funcionales, novedosos y tienen la posibilidad de elección.

4.2. Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad

Deberá ser elaborada en un papel reciclado de la zona y de bajo costo. Esta debe incluir en la etiqueta el texto explicativo de origen de la madera, origen de la artesanía, ubicación y localización geográfica dentro del contexto artesanal colombiano, nombre del producto, nombre del artesano, normas mínimas de cuidado, código de barras según el caso de distribución o venta y la frase: Hecho A Mano.

4.3. Propuesta de Empaque y Embalaje

Para empacar y embalar los productos se deben utilizar materiales de fácil adquisición en la localidad tales como plástico, costales de lona, viruta de la madera e hilo o piola para amarrar, no se deberán empacar mas de dos productos de la misma referencia, los productos más pequeños o livianos se empacaran junto a los más grandes para que estos protejan en alguna forma los más pequeños, en donde se ubicaran por tamaño, es importante utilizar un elemento o material de colchón o compresión como la misma viruta de la madera pero en cantidades muy controladas, es importante en este punto recordar que por ser una zona de influencia militar y guerrillera los productos o piezas artesanales se deben empacar en presencia de las autoridades competentes ubicadas en los lugares de despacho en este caso el aeropuerto o terminales Marinos, evitando así contratiempos o malos entendidos en la carga que se transporta, por eso es que es importante que el empaque sea liviano para no aumentar el peso de las piezas, pero sí resistente para su protección.

CONCLUSIONES

- La actividad artesanal de la talla en madera y carpintería en la localidad de Nuqui constituye un medio alternativo de subsistencia para la comunidad por esto es importante continuar con el proceso productivo aprovechando la apropiación de los artesanos sobre el oficio y las asesorías de diseño y diversificación de productos dictadas en las comunidades negras.
- La asesoría de diseño realizada en Nuqui-Choco en el oficio de talla en madera y carpintería permitió el desarrollo siete productos en tres líneas específicas que contribuyeron a la innovación con la introducción de productos de carácter utilitario.
- Es importante que de las líneas desarrolladas tengan continuidad por parte de los artesanos y lograr así el aumento del factor artesanal.
- El trabajo con las maderas de la localidad, la dotación de herramientas adecuadas a las condiciones actuales (No hay energía eléctrica), y el mejoramiento de espacios de trabajo hacen posibles niveles de calidad y productividad competitivos, por esto si se tienen diseños exitosos, el apoyo que se le brinde a la comunidad es definitivo para hacerlo real en el mercado.
- Cada línea de productos tiene la posibilidad de diversificarse es por ello que es importante que se apoye a un más al artesano para que el se sienta comprometido y cree la necesidad de diseñar nuevas propuestas en continuidad al trabajo desarrollado y así aumentar aun más su calidad de vida y desarrollo artesanal.
- Es importante hacer énfasis en el concepto de calidad, en donde el artesano lo adopte y lo apropie siempre que ejecute o elabora una pieza artesanal, hasta lograr la calidad total de las piezas artesanales que se diseñen y elaboren.
- Un factor muy importante es el de que todas las piezas artesanales que se sigan elaborando sean totalmente desarmables, fáciles de transportar, empacar y que no presenten ningún elemento de fijación entre sus partes, logrando así la identidad del producto, la localidad y el artesano.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante tratar de involucrar a los artesanos en la creación y difusión de la identidad de sus productos así como la creación de una imagen que identifique fácilmente los productos de la localidad dentro del contexto artesanal del país.
- Se detecta una deserción y abandono de los oficios artesanales objetos de la presente asesoría en Nuqui esto debido a la difícil situación económica que se vive en la localidad y la falta de difusión y promoción de las diferentes entidades que tengan alguna injerencia dentro de factor artesanal de Colombia.
- Es importante resaltar que la tradición artesanal se ha de perder en el momento en que los artesanos participantes mueran o emigren por la difícil situación, además que a los jóvenes o nuevas generaciones, la artesanía no les interesa por que según ellos la artesanía no les representa nada para ellos mismos, ni ningún ingreso económico permanente.
- Por otra parte los artesanos que no participaron en la asesoría, desistieron por estar elaborando diferentes trabajos como pupitres, puertas, ventanas y camas que les representan un ingreso más permanente y por otra parte por que según algunos ya conocen los oficios y no necesitan aprender otros diseños para elaborar piezas artesanales.
- Recomiendo que en lugares tan apartados y de difícil comunicación como el Choco, la empresa genere mecanismos de comunicación directa con los artesanos a través de la Alcaldías correspondientes, Telecom u otros medios, para que el artesano no se sienta abandonado en su labor y mantenga el respaldo de todas las entidades participantes en los diferentes proyectos que se han de realizar, para lograr así los resultados u objetivos planteados en las diferentes asesorías.
- Por otra parte recomiendo a los artesanos adquirir, cortar y almacenar las diferentes piezas, bloques y tablas de madera para que estas se sequen y presenten condiciones adecuadas para poderlas trabajar.
- Recalco la importancia de los procesos de lijado y pulido de las diferentes piezas afín de ofrecer artículos artesanales de gran valor y calidad natural.

REGIONAL OCCIDENTE

TALLA EN TAGUA

NUQUI

CHOCO

TABLA DE CONTENIDO

CAPITULO I INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES
 - 1.1 Asesoría prestada Artesanías de Colombia S.A.
 - 1.2 Análisis del Mercado
2. PROPUESTA DE DISEÑO
 - 2.1 Sustentación
 - 2.2 Productos Desarrollados
 - 2.2.1 Línea de Animales Terrestres
 - 2.2.2 Línea de Animales Marinos
 - 2.2.3 Línea de Animales aéreos
 - 2.3 Fichas de Diseño
3. PRODUCCION
 - 3.1 Proceso de Producción
 - 3.1.1 Preparación de la materia prima
 - 3.1.2 Proceso de Recolección
 - 3.1.2.1 Corte de Racimos
 - 3.1.2.2 Transporte
 - 3.1.2.3 Almacenamiento
 - 3.1.3 El Lugar de Trabajo
 - 3.1.4 Maquinas y Herramientas
 - 3.1.5 Procedimiento
 - 3.1.5.1 Selección del Fruto de Tagua
 - 3.1.5.2 Corte de la Tagua
 - 3.1.5.3 Desbaste y Labrado Inicial
 - 3.1.5.4 Labrado Fino
 - 3.1.5.5 Pulido de las Partes
 - 3.1.5.6 Armado y Pegue
 - 3.1.5.7 Acabado
 - 3.2 Piezas Desarrolladas
 - 3.2.1 Animal Marino Jaiba
 - 3.3 Capacidad de Producción
 - 3.3.1 Línea de Animales Terrestres
 - 3.3.2 Línea de Animales Marinos
 - 3.3.3 Línea de Animales Aéreos
 - 3.4 Costos de Producción
 - 3.4.1 Línea de Animales Terrestres
 - 3.4.2 Línea de Animales Marinos

- 3.4.3 Línea de Animales Aéreos
- 3.5 Control de Calidad
 - 3.5.1 Para el Artesano
 - 3.5.1.1 Objetivo
 - 3.5.1.2 Requisitos Generales
 - 3.5.1.3 Requisitos Específicos
 - 3.5.1.4 Toma de Muestras
 - 3.5.1.5 Aceptación y Rechazo
 - 3.5.1.6 Determinación Medidas
 - 3.5.2 Para el Comprador
 - 3.5.2.1 Objetivo
 - 3.5.2.2 Requisitos Generales
 - 3.5.2.3 Requisitos Específicos
 - 3.5.2.4 Toma de Muestras
 - 3.5.2.5 Aceptación y Rechazo
 - 3.5.2.6 Determinación Medidas
- 3.6. Proveedores
- 4. COMERCIALIZACION
 - 4.1 Mercados Sugeridos
 - 4.2 Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad
 - 4.3 Propuesta de Empaque y Embalaje

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

ANEXOS

INTRODUCCION

La experiencia de trabajo en el departamento de Choco, en las localidades de Nuqui, Jurubida, Jurubida arriba, Arusi y El Valle, se inicia con el estudio previo del material a trabajar, la madera húmeda de la región y las semillas de tagua, el papel hecho a mano y los objetos tradicionalmente elaborados por los artesanos y todas aquellas asesorías de diseño que anteriormente se han desarrollado, al igual que las necesidades actuales del mercado como diseños innovadores, rediseño de piezas existentes a las necesidades actuales, rescate de piezas tradicionales, desarrollo de líneas de producción y esquemas productivos. Todo esto con el objetivo de generar una identidad propia de los objetos artesanales a desarrollar en cada una de las localidades como en el departamento. Una vez recopilada esta información se propuso diseñar líneas de objetos de acuerdo a cada comunidad, las necesidades del mercado y a las características propias de cada material así: Para madera línea de perezosas, bancos tradicionales y mesas, totalmente desarmables para facilitar así su transporte y sin utilizar elementos de fijación entre sus partes. Para tagua línea animales tallados propios de la zona, línea de utensilios de mesa como cucharas, tenedores, trinchas y servilleteros. Para papel línea agendas y estuches.

Estando en cada población las líneas se ampliaron tanto en diseño, materiales y características propias afianzando así aun más el objetivo principal de generar la identidad propia de cada uno de los objetos artesanales desarrollados identificando así cada localidad como el departamento frente al contexto general artesanal de nuestro país.

La comunidad artesanal participe de la presente asesoría maneja su tiempo de trabajo individual por sus ocupaciones personales como la pesca; agricultura, el oficio de la casa, el cuidado de los niños en las mujeres y otras actividades propias de subsistencia, pero principalmente por el carácter artístico y propio que cada artesano el cual le imprime a cada uno de los objetos.

El presente capítulo recoge los resultados obtenidos del trabajo de asesoría en Talla en Tagua en el municipio de Nuqui, departamento del Choco. Como se expuso anteriormente se trabajo bajo la línea de animales tallados propios de la zona, divididos en marinos, terrestres y aéreos con características definidas de diseño que fuesen totalmente identificables por sus rasgos puntualmente definidas en cada talla, además para su fabricación se utilizo un elemento de fijación entre sus partes (Pegante instantáneo), para aumentar así la definición de características como la cola, la cabeza, patas etc. Debido a que la tagua presenta una característica particular la cual es su tamaño el cual su máximo diámetro es de 6 a 7 cm limitando así la aplicación de la talla, por esto se opto por la adición del mismo material en cada talla según cada caso específico, obteniendo así piezas con un alto grado de definición y valor artesanal.

Debo manifestar mis sinceros agradecimientos a los artesanos Eriberto García y Juan Felipe Robledo quienes en todo momento colaboraron colocando todo su empeño y dedicación, facilitando el espacio de trabajo en su casa, colaborando con la obtención de la Materia prima y también facilitando todos los instrumentos de trabajo para la obtención de las diferentes muestras obtenidas en la presente asesoría.

Espero que la información consignada contribuya a los artesanos, instituciones y personas interesadas en mejorar las características propias de nuestro sector artesanal al igual que este aporte genere una identidad propia de los objetos artesanales, de la comunidad y el departamento. Mejorando así la calidad de vida de nuestros artesanos, y la calidad de nuestros objetos artesanales frente al mercado nacional como internacional.

1. ANTECEDENTES

En el municipio de Nuqui en una población tradicionalmente artesanal, pero con características definidas de tipo Turístico por ser una población ubicada sobre la costa pacífica, donde sus condiciones climáticas de tipo húmedo-seco y su gran belleza ecológica, además de estar ubicada en uno de los departamentos más exóticos del país como lo es el Chocó, la hacen totalmente atractiva para los turistas nacionales e internacionales que lo visitan durante todo el año, pero en especial en los periodos de vacaciones de visita o llegada de ballenas a sus costas.

Durante el proceso de dicha asesoría comprendido entre Enero y Abril del 2000 los artesanos que participaron en el proceso siempre manifestaron su interés, por el apoyo permanente que Artesanías de Colombia y las diferentes entidades que apoyan el proceso han tenido con el municipio, durante la asesoría que preste con los artesanos manifestaron la disminución en las ventas por no contar con diseños nuevos y características que fuesen interesantes para los compradores de artesanía. Al igual que precios competitivos frente al mercado.

Por lo cual la asesoría que preste a la comunidad fue de gran interés y totalmente acogida por que se trabajo sobre diseños nuevos y rescate de la identidad tradicional de los objetos artesanales que se elaboraban anteriormente. Sobre la base de generar objetos tallados en tagua de figuras animales totalmente identificables por sus características particulares, livianos, resistentes, de fácil transporte y fabricación sin utilizar elementos de fijación entre sus partes sino sistemas de ensamble y pegue, al mismo tiempo generando una identidad propia de la comunidad y el manejo de la producción como los costos de venta y comercialización frente al mercado local como nacional.

1.1. Asesoría prestada por Artesanías de Colombia S.A.

Artesanías de Colombia como entidad adscrita al Ministerio de Desarrollo Económico encargada de velar por el fomento del sector artesanal ha hecho presencia en el departamento del Chocó desde hace tiempo en nombre propio o con el apoyo de entidades asociadas como el Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, Plan Pacífico, Fundación Natura, Fundación Inguedé entre otras.

Donde Artesanías de Colombia ha apoyado con recursos humanos, técnicos y económicos en el trabajo desarrollado por estas diferentes entidades en el caso específico de la Talla en Tagua se han realizado varias asesorías desarrolladas por diferentes diseñadores o apoyados por diferentes entidades en los últimos años se han realizado asesorías como la prestada por la Diseñadora Andrea Currea quien diseño una línea de objetos de mesa, como cucharas y trinchas, objetos de bisutería, pulseras, hebillas y cofres en combinación de materiales de Madera y Tagua en los oficios de Talla de Madera y Tagua. La información referida de dicha asesoría se encuentra en el centro de documentación de Artesanías de Colombia "CENDAR".

1.2. Análisis del Mercado

La Talla en Tagua es un oficio que siempre tienen alta demanda en el mercado en los últimos años han presentado un considerable aumento en la oferta de los productos, esto debido a las diferentes posibilidades que ofrece el material para elementos decorativos y utilitarios logrando obtener piezas de un alto grado de calidad como de valor tanto artístico, como artesanal el cual le imprime el artesano para obtener piezas únicas que muestre la identidad de nuestra artesanía en el mercado local como internacional.

La demanda de los productos de tagua en eventos como Manofacto y Expoartesanias son muestra de ello, aparte de la gran cantidad de productos importados. Esas condiciones hacen que Artesanías de Colombia se lance a apoyar a los artesanos en el proceso de creación de nuevos mercados, generando nuevas propuestas de diseño aplicando técnicas específicas que enfatizan el carácter utilitario que se impone actualmente, para lo cual se utilizan diferentes herramientas como la combinación de materiales, el realce de las características propias de cada material, como color, textura, acabado y diseño en general, lo cual hace que los productos adquieran un nuevo valor para el mercado local y se conviertan en objetos artesanales de gran valor para el mercado internacional.

Por todas estas razones se considera importante continuar con la diversificación de los productos de Talla en Tagua su gran connotación en el mercado frente a la excelente fusión que presenta este oficio sobre las respuestas artesanales que de él se obtienen para el mercado y sus perspectivas de mejorar tanto en comercialización como en su respuesta propia de diseño y su alta calidad para cualquier mercado.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1. Sustentación

En el municipio de Nuqui se dialogo con los artesanos que trabajaban el oficio de la Talla en Tagua, algunos de ellos manifestaron que en el momento de la asesoría se les dificultaba la participación en la asesoría debido a que algunos estaban desarrollando diferentes trabajos y que por la actual situación económica para ellos era importante ese ingreso si se puede denominar de forma inmediata para así lograr el sostenimiento de sus hogares. El trabajo se desarrollo únicamente con cuatro artesanos que a pesar de estar ejecutando también diferentes trabajos manifestaron su total interés y apoyo para el desarrollo de la asesoría.

Los lineamientos planteados para este municipio fueron la elaboración de líneas de productos eminentemente funcionales y decorativos, en los que se utilizara como base la Fauna o animales propios del municipio, como la utilización de la tagua propia de la zona de color específico así como su dimensión y resistencia ante el tallado, que ofrecen características únicas como textura, resistencia, acabado natural, fácil adquisición y algo muy importante la conservación de los taguales.

Como parte fundamental de la asesoría se plantea la racionalización del recurso, la eficiencia en los tiempos de producción, la importancia de la gran calidad de los productos tanta en materia prima, técnica, respuesta de diseño, rescate, identidad propia y la aplicación de técnicas de ensamble y pegue. Se busca conservar las técnicas tradicionales y desarrollar nuevos productos sin romper con los elementos tradicionales.

Se recalco la importancia de que el artesano desde el momento de recolección, corte y/o compra de la materia prima realice un control de calidad, al igual que durante todo el proceso de fabricación de las piezas obteniendo así excelentes resultados en todos las piezas que elabore para poder ser comercializados en cualquier tipo de mercado.

Se plantea importancia del proceso de costos para cada una de las piezas derivado esto en un precio competitivo frente a las expectativas del mercado.

Se desarrollaron todas las líneas planteadas en aplicación al oficio línea de animales Terrestres, Marinos y Aéreos, obteniendo 16 propuestas de la asesoría.

2.2. Productos Desarrollados

2.2.1. Línea de Animales Terrestres

Esta línea constituida por seis piezas: Armadillo, Gua-Gua o Coneja, Guatin o Ñeque-Ñeque, Armadillo rabo de puerco, Alacrán y Cangrejo Azul, a los cuales se tomo como identidad las características particulares de cada animal, como patas, forma de la cola, tamaño, depresiones y ondulaciones etc. Estas seis piezas se elaboraron utilizando la Tagua blanca y amarilla donde el color se determina por el tiempo de recolección, cada pieza esta

Conformada por todas las partes determinantes en cada animal, las cuales se entraban entre sí por el sistema de caja o perforación para su ensamble o armado, lo cual facilita así una mayor explicación y exhibición de todas las partes que conforman el animal al poderlo hacer más grande, las cuales obtienen un acabado natural propio de la tagua.

2.2.2. Línea de Animales Marinos

Esta línea esta constituida por siete piezas: Tortuga, Delfin cola recta, Jaiba, Cambute, Raya, Delfin ola Tortuga piedra, a los cuales se tomo como identidad las características particulares de cada animal, como patas, forma de la cola, tamaño, depresiones y ondulaciones etc. Estas siete piezas se elaboraron utilizando la Tagua blanca y amarilla donde el color se determina por el tiempo de recolección, cada pieza esta conformada por todas las partes determinantes en cada animal, las cuales se entraban entre sí por el sistema de caja o perforación para su ensamble o armado, lo cual facilita así una mayor explicación y exhibición de todas las partes que conforman el animal al poderlo hacer más grande, las cuales obtienen un acabado natural propio de la tagua.

2.2.3. Línea de Animales Aéreos

Esta línea esta constituida por tres piezas: Martín, Paletón, Lora, en las cuales se tomo como identidad las características particulares de cada animal, como patas, forma de la cola, tamaño, depresiones y ondulaciones etc. Estas siete piezas se elaboraron utilizando la Tagua blanca y amarilla donde el color se determina por el tiempo de recolección, cada pieza esta conformada por todas las partes determinantes en cada animal, las cuales se entraban entre sí por el sistema de caja o perforación para su ensamble o armado, lo cual facilita así una mayor explicación y exhibición de todas las partes que conforman el animal al poderlo hacer más grande, las cuales obtienen un acabado natural propio de la tagua.

2.3. Fichas de Diseño

3. PRODUCCION

3.1. Proceso de Producción

A continuación se hace una descripción del proceso productivo empleado para la elaboración de cada una de las piezas que constituyen las líneas, como dicho proceso para algunas es similar se describe una vez y para el siguiente producto solo se estipulan las dimensiones o características.

El proceso se inicia desde el momento mismo en que el árbol es seleccionado para la recolección de los frutos de tagua, la materia prima es común en sus características físicas y naturales aunque su color y aspecto natural varía según el tipo específico y tiempo de recolección y secado; es importante resaltar que toda la tagua utilizada es de clima húmedo-seco lo cual brinda unas características especiales de resistencia por mantenerse siempre húmeda en el centro y seca en todo el exterior, y que se describen en forma breve a continuación.

3.1.1. Preparación de la materia prima

La Talla de la Tagua tradicionalmente ha sido una actividad muy común de trabajo artesanal ejecutada por el hombre, puesto que con ellas se suplen necesidades básicas y por ser una actividad de gusto, distracción, cambio de oficio diario en síntesis por ser netamente manual, es por esto que dicha actividad adquiere un valor adicional por convertirse en objetos utilitarios y decorativos de aporte al crecimiento del hogar.

Para realizar dicho oficio es importante tener en cuenta las siguientes características; se pueden emplear diferentes tipos de tagua siempre y cuando estas cumplan con unos requisitos mínimos como que sea dura y resistente (para que aguante los diferentes procesos como aserrado, corte, acanalado, penetración o elaboración de cajas y el uso de todas aquellas herramientas para su modelado o trabajo); por que si la tagua no está seca o en su punto óptimo de corte y uso puede presentar problemas de torsión, contracción, dilatación, rajaduras las cuales afectarán el proceso productivo y por ende la calidad del producto. La tagua debe presentar dureza que es la propiedad por la cual esta se deja moldear. La tagua se debe dejar pulir, esto quiere decir que se debe trabajar en el sentido de las vetas o nudos que presenta la tagua y no en su contra, lo mismo se debe hacer al pulir a lijar para generar una superficie limpia y lisa.

Generalmente la tagua que se ha de emplear es ubicada o recolectada por el artesano es decir el mismo corta y secciona los racimos del árbol hasta conseguir las piezas adecuadas para la elaboración de los diferentes objetos.

La tagua tiene una característica particular el fruto está recubierto por una cascara como el coco la cual se ha de romper únicamente al momento de ser trabajada esto con el fin de que dicha cascara ayude en el proceso de secado, lo proteja de hongos y animales, además de evitar daños externos al fruto como rajaduras, dilataciones o cortes.

3.1.2. Proceso de recolección

3.1.2.1 . Corte de racimos

Del árbol de tagua se cortan los racimos que según sus características sean más grandes y viejos en el árbol permitan sé extracción con machete hacha; Cuando la tala se hace con machete o hacha, se hace un corte en rama por el lado al que se desea que caiga el racimo, abarcando más de la tercera parte de su superficie, después se hace él ultimo corte por el otro lado afin de que el racimo al ceder por su propio peso, cae y mediante cuerdas o empuje se obliga a caer, tratando de sostenerlo para evitar que todos los frutos se rompan o maltraten por la caída.

Una vez cortado el racimo se secciona en las denominadas piñas o grupos de frutos para facilitar así su transporte. Cuando se seca la corteza es retirada, esto en algunos casos se hace antes o después según el propósito de uso de los frutos de tagua, utilizando aquellas que tengan un diámetro adecuado para ser talladas, y las demás se utilizan en la elaboración de piezas menores o de unión o ensamble, es decir todos los frutos son útiles.

La mejor época para talar o cortar el racimo del árbol es cuando se inicia un nuevo periodo de vegetación, el corte debe ejecutarse en el día siguiente de periodos de luna y en el amanecer o madrugada, ya que en esta época la actividad de la savia y el crecimiento es casi nulo y facilita el corte, presentándose menores posibilidades de que los demás racimos del árbol se afecten generando problemas posteriores en su uso.

3.1.2.2. Transporte

El transporte de la tagua, desde el lugar de recolección o compra se hace en costales utilizando carretilla o carreta, al hombro, o en canoa o lancha según sea el caso de ubicación de la misma y su tamaño.

3.1.2.3. Almacenamiento

Usualmente el artesano destina un espacio en su casa para el bodegaje de la tagua que será trabajada, esta generalmente se halla a la intemperie, en el patio posterior de la casa o en la parte inferior de la vivienda según corresponda la ubicación de la misma dentro de la localidad correspondiente no olvidar que en el Choco llueve permanentemente y presenta un clima humedo-seco. Según el clima los frutos son sacados regularmente al sol para ayudarlos en el proceso de secado,

3.1.3 El lugar de Trabajo

El lugar de trabajo o taller es un espacio ubicado en la entrada, frente o parte inferior de la vivienda, donde el artesano desarrolla sus actividades, esta generalmente dispone de una mesa o superficie adecuada para dicho uso y sistemas de iluminación y ventilación adecuadas según la disposición establecida por el artesano en la vivienda.

3.1.4 Maquinas y Herramientas

Las herramientas eléctricas utilizadas en algunos procesos están condicionadas a la colocación de energía eléctrica en periodos de dos a tres horas en el día puesto que en el Choco no cuenta con energía eléctrica permanente en las localidades intervenidas en la presente asesoría. En algunos casos condicionada también por el elevado costo de la gasolina (\$ 4.000 a \$ 6.000) para poder utilizar herramientas de este tipo, utilizando plantas eléctricas.

- Para Aserrar: Sierras ordinarias, serruchos y seguetas.
- Con Hoja de Corte Libre: Formones varios anchos, escoplos y gubias, navajas.
- Para Medir, Señalar, Trazar y Comprobar: Metros, lápices, punzón, escuadra, falsa escuadra, compás.
- Para Golpear y Extraer: Martillo, mazo de madera, pinzas, tenazas.
- Para Afilar: Limas, piedra de esmeril, lijas diferentes medidas
- Para Pulir: Lijas diferentes medidas, hojas o cuchillas de los cepillos que ya pierden el tamaño adecuado para el cepillo.
- Para Perforar: Taladro de mano y eléctrico.

3.1.5 Procedimiento

3.1.5.1 Selección del Fruto de Tagua

La Tagua es uno de los materiales más hermosos, versátiles, variables esto debido a factores como especie, región, partes; la tagua se afecta por cambios de temperatura, humedad, rayos del sol, almacenamiento, cortes a los que se haya sometido, o golpes en los procesos de secado, el conocimiento del tipo de fruto que se debe trabajar según la aplicación es un factor muy importante que se debe tener en cuenta, por ello al seleccionar la tagua para ser tallada se debe considerar su madurez tiempo de secado, el tipo de veta y la resistencia que esta ofrece al aplicársele las diferentes herramientas.

En nuestro caso se cuenta con frutos que ofrecen alta resistencia, color, dureza, estabilidad y en muchos de los casos un olor propio o característico, además de su alta calidad de acabado natural por la gran unidad o textura que presentan las fibras que componen el fruto, cabe anotar que como ya se menciona se debe escoger la tagua según el tamaño y tiempo de secado, según el caso y tipo para así poder ejecutar una excelente pieza artesanal en talla.

3.1.5.2 Corte de la Tagua

Una vez seleccionada la tagua, se inicia el proceso retirar la cascara o corteza que protege el fruto luego se realiza el corte de la misma al tamaño adecuado según sea el caso o la

Pieza u objeto que se ha de trabajar, se debe tener en cuenta tanto la estructura de la tagua como que no presente vetas muy fuertes o agrietamientos que se han de presentar según los cortes que se ejecuten.

3.1.5.3 Desbaste y Labrado Inicial

Una vez cortadas las diferentes piezas de tagua se comienza con el dibujo de base o trazado de las características básicas del animal ha tallar, se sigue con un desbaste o cortes menores para dar forma a la figura animal mediante (segueta, formón, navaja) y obtener los tamaños adecuados de las diferentes piezas, seguidamente se inicia con el tallado o penetraciones planteadas sobre la tagua para ir así obteniendo las características propuestas en el diseño de la pieza y las pautas que definirán su calidad.

3.1.5.4 Labrado Fino

Nuevamente se traza sobre la tagua las diferentes formas de animal ha obtener, controlando específicamente sus medidas o dimensiones, obteniendo una definición de cada uno de los detalles de las diferentes partes que conforman nuestra pieza animal.

Es importante recalcar que en esta etapa se debe exigir al artesano un especial cuidado y atención de los diferentes pasos del proceso puesto que en este momento se definen cada una de las partes y el carácter que han de tener en respuesta a la pieza animal propuesta.

Durante este proceso los artesanos utilizan básicamente una navaja.

3.1.5.5 Pulido de las Partes

Una vez se han precisado las diferentes partes se inicia con el pulimento de las mismas que consiste en el control final de medidas, la utilización de diferentes herramientas según el caso como formones, gubias, taladro para pasar a dar un acabado fino con lija o trapo para obtener así piezas muy lisas, parejas y agradables al tacto y la vista.

3.1.5.6 Armado y Pegue

Después de tener las diferentes partes pulidas se procede al armado final de las piezas según el planteamiento de cada pieza, debido a que hay piezas que con solo un ensamble simple como el de caja o perforación quedan armadas y listas.

Por otra parte aquellas que requieren de un pegue (pegante instantáneo) por el sistema de tarugo o ensamble se procede a la unión de las mismas para obtener así las diferentes figuras animales es importante recalcar uno de los objetivos de la presente asesoría que es que las diferentes piezas o diseños son totalmente identificables lo cual quiere decir que el Animal tallado sea totalmente identificable al ser visto y sea clasificado únicamente como un animal típico de la localidad.

3.1.5.7 Acabado

Una vez obtenida la figura animal final se da un acabado que consiste en la remoción de sobrantes de pegue y un ligado adicional de remate de algunas partes de la pieza como extremos o bordes o áreas de mayor contacto y finalmente se puede aplicar según el caso una protección o brillo adicional con polvillo de baldosín o por frotación con los dedos o utilizando un trapo para tal efecto. Es importante recordar que la tagua presenta un acabado natural propio lo cual considero que da un valor adicional a cada pieza convirtiéndolas a un más en piezas artesanales únicas.

3.2 Piezas Desarrolladas

Las piezas o figuras animales talladas en tagua se desarrollan o elaboran de la misma manera por lo cual se describirá el proceso de una de ellas, en donde las demás se elaboraran de igual manera.

Se desarrollaron 16 figuras animales así:

Animales terrestres: Armadillo, Gua-Gua o Coneja, Guatin o Ñeque-Ñeque, Armadillo rabo de puerco, Alacrán y Cangrejo Azul.

Animales Marinos: Tortuga, Delfín cola recta, Jaiba, Cambute, Raya, Delfín ola Tortuga piedra.

Animales Aéreos: Martín, Paletón, Lora.

3.2.1 Animal Marino Jaiba

- Se selecciona una tagua del mayor tamaño posible entre 6 y 7 cm la cual constituirá el cuerpo o caparazón de la jaiba, según la tagua se realiza un corte en la parte inferior de la misma con segueta quedando esta plana formando así la base o panza.
- Con navaja o taladro se desgasta o desbasta o taladra la tagua por sus lados para ubicar allí las cinco patas correspondientes a la jaiba esta perforación no debe ser superior a 0.4 o 0.5 cm. Sé continuo con un tallado más fino del caparazón de la jaiba obteniendo así superficies más uniformes y definidas.
- Se toma otra tagua de un tamaño más regular 3 a 5 cm, la cual se recorta en dos partes, a fin de ir obteniendo así las patas de la jaiba las cuales tienen una forma similar a una L, nuevamente iniciamos el proceso de tallado de cada pata las cuales presentan una composición redonda y una característica de mayor a menor es decir es decir la primera pata es mas grande que la segunda y así sucesivamente hasta obtener todas las patas.
- Luego se toma cada pata, se lija y pule individualmente utilizando lija o la navaja a fin de generar una superficie pareja y de forma regular
- Comprobar que las cajas o perforaciones hayan quedado bien elaborados uniendo o ensamblando las patas una a una hasta que queden cinco en cada lado y verificando su apoyo en el caparazón y en el piso sea el adecuado.

- Una vez completo todo el tallado de todas las partes de la jaiba se reinicia el proceso de talla pero en forma más fina puliendo y detallando cada lado y cada pata que se ha elaborado de forma redonda.
- Pulir o desbastar los extremos de cada pata y caparazón en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista generando un diseño más moderno.
- Lijar y pulir cada parte de la jaiba eliminando así asperezas y sobrantes de tagua.
- Pulir cada parte de la jaiba con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la tagua o aplicando polvillo de baldosa.
- Armado en el cual se ensambla cada una de las patas al caparazón por el sistema de caja o perforación y utilizando el pegante instantáneo para reforzar el ensamble obteniendo así la jaiba, comprobando la estabilidad y resistencia específica de las piezas de tagua tanto en el ensamble como en la estructura general de la jaiba, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente ensamblable resaltando las características de la figura animal.

3.3. Capacidad de Producción

3.3.1. Línea de Animales Terrestres

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Armadillo	8 Horas	30 Mensuales
Gua-Gua	8 Horas	30 Mensuales
Guatin	8 Horas	30 Mensuales
Armadillo rabo de puerco	8 Horas	30 Mensuales
Alacrán	8 Horas	30 Mensuales
Cangrejo azul	8 Horas	30 Mensuales

3.3.2. Línea de Animales Marinos

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Tortuga	8 Horas	30 Mensuales
Delfin cola recta	8 Horas	30 Mensuales
Jaiba	8 Horas	30 Mensuales
Cambute	8 Horas	30 Mensuales
Raya	8 Horas	30 Mensuales
Delfin ola	8 Horas	30 Mensuales
Tortuga piedra	8 Horas	30 Mensuales

3.3.3. Línea de Animales Aéreos

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Martin	8 Horas	30 Mensuales
Paletón	8 Horas	30 Mensuales
Lora	8 Horas	30 Mensuales

3.4. Costos de Producción

Para el cálculo de producción se tomo como base que la jornada de trabajo se aplico por 8 horas diarias, dichos costos se sacaron o tomaron de mutuo acuerdo y trabajo con los artesanos participantes en la asesoria.

3.4.1. Línea de Animales Terrestres

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Armadillo	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Gua-Gua	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Guatin	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Armadillo rabo de puerco	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Alacrán	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Cangrejo azul	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700

3.4.2. Línea de Mesas

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Tortuga	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Delfin cola recta	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Jaiba	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Cambute	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Raya	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Delfin ola	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Tortuga piedra	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700

3.4.3. Línea de Animales Aéreos

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Martín	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Paletón	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700
Lora	8 Horas	\$2500	\$1000	\$1500	\$5000	\$6700

3.5. Control de Calidad

El control de calidad inicia desde el momento mismo de la propuesta de diseño puesto que en ese momento se han de establecer todos los criterios que han de intervenir en el proceso de producción de la pieza, para lo cual se han de tener en cuenta las siguientes consideraciones tanto para el artesano como para el comprador.

3.5.1. Para el Artesano

3.5.1.1. Objetivo

Establecer todos aquellos criterios pertinentes para el proceso de fabricación de las piezas, durante el planteamiento, proceso y producción de los diferentes diseños propuestos.

3.5.1.2. Requisitos Generales

- La Tagua utilizada para la elaboración de las diferentes piezas solo se debe cortar únicamente cuando esta ha alcanzado la madurez suficiente para no verse afectada por problemas ya planteados y además no debe estar en vía de extensión sino por el contrario dentro de procesos de protección y cultivo permanente.
- Los racimos de tagua se han de cortar siempre en la madrugada o amanecer y durante el periodo de cuarto menguante puesto que los diferentes procesos de actividad del árbol son casi nulos.
- La tagua ha utilizar en los diferentes procesos debe estar completamente seca y haber sido adecuadamente almacenada para evitar así problemas como dilatación, rompimiento, contracción, agrietamientos además factores que pueden afectar el fruto durante su trabajo.
- La Tagua ha de secarse y almacenarse con procesos adecuados y evitando demasiados apilamientos o mezclas de frutos viejos con frutos recién recolectados los cuales se afectarían entre sí por factores de humedad y características propias de cada fruto.
- Las propuestas deben regirse lo más exactamente posible a los planos propuestos y sus características de aplicación, funcionalidad y desarrollo.

- Al seleccionar la tagua se deben tener en cuenta características como, color, olor, apariencia, textura y resistencia entre otras para así obtener una homogeneidad en las diferentes piezas desarrolladas, sin que esto afecte la importancia de la mezcla o combinación adecuada de los frutos.
- El acabado de las diferentes piezas debe ser uniforme sin presentar irregularidades, variaciones de tamaño en una sección de un mismo tamaño, por ello son importantes los procesos de lijado y pulido para todas y cada una de las diferentes partes que conformen la pieza desarrollada.
- Es importante tener en cuenta que los frutos que se afecten por hongos, parásitos, insectos o agrietamientos y rajaduras no se deben aceptar y mucho menos ser utilizadas para elaborar piezas.

3.5.1.3. Requisitos Específicos

- Los diferentes tamaños y espesores deben ser adecuados a cada pieza según el planteamiento elaborado en los planos, para obtener así las características de resistencia, estabilidad y sistemas estructurales propuestos en esta asesoría como factor fundamental, además de la especificidad en cada animal.
- Solo se han de utilizar frutos de tagua de la localidad, generando así una identidad de la comunidad artesanal tanto en los materiales como en los diseños.
- Las bases o superficies de contacto tanto con el piso como con el usuario deben estar completamente niveladas y dimensionadas.
- La tagua debe estar seca adecuadamente según las características de cada fruto.
- El resultado ha de ser semejante sino igual a lo propuesto en los planos.
- Las propuestas han de elaborarse de acuerdo a las características y requerimientos del mercado como tamaño, dimensión, utilidad, resistencia y especificidad entre otras características fundamentales.
- Los diferentes objetos propuestos deberán ser totalmente ensamblables facilitando así su especificidad, sin olvidar que han de ser de fácil armado.
- En la elaboración de las diferentes piezas no se han de utilizar elementos de fijación o unión entre sus partes sino por el contrario estas han de anclarse, ajustarse o pegarse (según el caso) perfectamente logrando así aumentar su valor artesanal.
- Al empacar los productos debe hacerse cuidadosa y adecuadamente utilizando elementos naturales y propios de la comunidad (generando aun más la identidad de la comunidad), para evitar así daños, marcas, rayones, hendiduras en las diferentes piezas.

3.5.1.4. Toma de Muestras

Cada uno de los productos antes de ser empacados y enviados serán sometidos rigurosamente a una evaluación y verificación de todos aquellos puntos o aspectos descritos anteriormente.

3.5.1.5. Aceptación y Rechazo

Si las piezas o lotes no cumplen con todos y cada uno de los requisitos ya descritos podrán ser rechazados en su totalidad o por línea desarrollada según el caso, por los evaluadores o personas que realicen dichos pedidos.

3.5.1.6. Determinación de Medidas

- Las dimensiones de los productos se manejaran en centímetros (cm).
- Las medidas presentadas en los planos, podrán tener una tolerancia específica la cual se define por cada caso y el artesano deberá comunicar dichas variaciones según se hayan ejecutado según el caso específico ejemplo: La no-adquisición de una pieza específica de tagua según la medida propuesta en el plano sino más pequeña o más grande.

3.5.2. Para el Comprador

A continuación se plantean los criterios que el comprador ha de tener en cuenta para los productos terminados.

3.5.2.1. Objetivo

Establecer los criterios o requerimientos mínimos para aceptar los productos terminados.

3.5.2.2. Requisitos Generales

- El producto terminado debe estar perfectamente seco.
- Los productos deben cumplir con las dimensiones especificadas en los planos, admitiendo las diferentes tolerancias.
- El color de la tagua deberá ser homogéneo según cada caso para la elaboración de una sola pieza o producto.
- No se aceptan piezas infectadas por hongos o insectos, ni por defectos notables, como rajaduras, fisuras, marcas etc.
- No se aceptaran piezas que no estén perfectamente lijadas y pulidas y adecuadas al acabado especificado según cada caso.
- Las piezas deberán estar perfectamente estructuradas y ser totalmente ensambladas y no presentar elementos de fijación entre sus partes.

3.5.2.3. Requisitos Específicos

- Las dimensiones generales planteadas en los planos, solo podrán ser cambiadas según casos específicos como se describió anteriormente para el artesano.

- El resultado final de las piezas deberá ser igual a lo propuesto en el plano, alto grado de especificidad.
- Los acabados de las piezas deberán ser completamente homogéneos según todas las características anteriormente mencionadas.

3.5.2.4. Toma de Muestras

Cada una de las piezas enviadas será revisada a fin de que cumpla con todos los criterios descritos anteriormente

3.5.2.5. Aceptación y Rechazo

Si las piezas revisadas no cumplen con alguno de los criterios establecidos deberá ser rechazada y devuelta al artesano.

3.5.2.6. Determinación de Medidas

- Las dimensiones de los productos se manejaran en centímetros (cm).
- Las medidas presentadas en los planos, podrán tener una tolerancia específica la cual se define por cada caso y el artesano deberá comunicar dichas variaciones según se hayan ejecutado según el caso específico ejemplo: La no-adquisición de una pieza específica de tagua según la medida propuesta en el plano sino más pequeña o más grande.

3.6. Proveedores

Para Talla en tagua en Nuqui hay varios artesanos que conocen el oficio pero por diferentes actividades descritas anteriormente solo se trabajo con cuatro artesanos:

JUAN DIONISIO GARCIA

. TEL 094- 6836138 – 094- 6836432

ERIBERTO GARCIA

C.

TEL 094- 6836138 – 094- 6836432

FELICIANO CORDOBA

JUAN FELIPE ROBLEDO

ALCALDÍA DE NUQUI – OFICINA DE TURISMO SRA JOSEFINA

CLINGER TEL 094-6836006, 094-6836005

TELECOM NUQUI OPERADORA TEL 094-6836190 FAX 094-6836191

4. COMERCIALIZACION

La comercialización tradicional de los objetos o piezas desarrolladas es mínima dentro de la localidad, muy pocas personas dentro de la misma comunidad adquieren los productos.

La comercialización se realiza solo por los turistas que visitan el Choco y tienen el gusto y la posibilidad de adquirir dichas piezas.

Otro proceso de comercialización es que realiza la Alcaldía por la Oficina de Turismo en donde le reciben al artesano los productos para exponerlos y venderlos si es del caso, puesto que la Alcaldía es un punto de visita tanto de los habitantes como de los turistas.

4.1. Mercados Sugeridos

Estas líneas de productos desarrolladas en la presente asesoría, se diseñaron con el objeto de cumplir una función utilitaria y decorativa y ser totalmente ensamblables y fáciles de transportar y no utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes, generando la combinación o mezcla de materiales en este caso tagua y como principio fundamental generar la identidad propia del producto, el artesano, la comunidad y por ende la Artesanía Colombiana. Además de presentar diseños innovadores, novedosos, de alto grado de definición y especificidad sin perder el carácter tradicional presente en la localidad.

Todos estos aspectos unidos y a través de la información establecida en el análisis de mercado se denota las excelentes posibilidades para los productos de Talla en Tagua de Nuqui-Choco los cuales pueden competir en el mercado tanto en Diseño, Precio, Características específicas y Materiales, logrando así la unidad de los artesanos, la capacidad de producción, diseño y la calidad del producto.

Donde el trabajo desarrollado se ubica específicamente en la línea Decorativa la cual es totalmente comercializada y distribuida por todos los almacenes de artesanías y almacenes de decoración en donde los compradores solicitan objetos artesanales completamente funcionales para su casa, apartamento u oficina, del segmento medio, medio-alto y alto.

El mercado objetivo que se ha definido es el grupo de personas con un crecimiento constante, niveles educativos progresivos, interés por actualización, interés por lo tradicional y cultural, objetos que van con su gusto, son funcionales, novedosos y tienen la posibilidad de elección.

4.2. Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad

Deberá ser elaborada en un papel reciclado de la zona y de bajo costo. Esta debe incluir en la etiqueta el texto explicativo de origen de la tagua, origen de la artesanía, ubicación y localización geográfica dentro del contexto artesanal colombiano, nombre del producto, nombre del artesano, normas mínimas de cuidado, código de barras según el caso de distribución o venta y la frase: Hecho A Mano.

4.3. Propuesta de Empaque y Embalaje

Para empacar y embalar los productos se deben utilizar materiales de fácil adquisición en la localidad tales como bolsas plásticas, cajas de cartón, viruta de madera e hilo o piola para amarrar, no se deberán empacar mas de dos productos de la misma referencia, los productos más pequeños o livianos se empacaran junto a los más grandes para que estos protejan en alguna forma los más pequeños, en donde se ubicaran por tamaño, es importante utilizar un Elemento o material de colchón o compresión como la misma viruta de la madera pero en cantidades muy controladas, es importante en este punto recordar que por ser una zona de influencia militar y guerrillera los productos o piezas artesanales se deben empacar en presencia de las autoridades competentes ubicadas en los lugares de despacho en este caso el aeropuerto o terminales marinos, evitando así contratiempos o malos entendidos en la carga que se transporta, por eso es que es importante que el empaque sea liviano para no aumentar el peso de las piezas, pero sí resistente para su protección.

CONCLUSIONES

- La actividad artesanal de la talla en tagua en la localidad de Nuqui constituye un medio alternativo de subsistencia para la comunidad por esto es importante continuar con el proceso productivo aprovechando la apropiación de los artesanos sobre el oficio y las asesorías de diseño y diversificación de productos dictadas en las comunidades negras.
- La asesoría de diseño realizada en Nuqui-Choco en el oficio de talla en tagua permitió el desarrollo 16 productos en tres líneas específicas que contribuyeron a la innovación con alto grado de especificidad y la introducción de productos de carácter utilitario y decorativo.
- El Principal problema que afecta el oficio de talla en tagua en Nuqui es la falta de medios adecuados de comercialización y a la posición ventajosa que tienen los intermediarios, en donde ellos mantienen sus niveles de ganancia a costo del engaño y empobrecimiento de los artesanos.
- Es importante que de las líneas desarrolladas tengan continuidad por parte de los artesanos y lograr así el aumento del factor artesanal.
- Un factor muy importante es el de que todas las piezas artesanales que se sigan elaborando sean totalmente ensamblables, fáciles de transportar, empacar, alto grado de especificidad y que no presenten ningún elemento de fijación entre sus partes, logrando así la identidad del producto, la localidad y el artesano.
- El trabajo con la tagua de la localidad, la dotación de herramientas adecuadas a las condiciones actuales (No hay energía eléctrica), y el mejoramiento de espacios de trabajo hacen posibles niveles de calidad y productividad competitivos, por esto si se tienen diseños exitosos, el apoyo que se le brinde a la comunidad es definitivo para hacerlo real en el mercado.
- Cada línea de productos tiene la posibilidad de diversificarse es por ello que es importante que se apoye a un más al artesano para que el se sienta comprometido y cree la necesidad de diseñar nuevas propuestas en continuidad al trabajo desarrollado y así aumentar aun más su calidad de vida y desarrollo artesanal.
- Es importante hacer énfasis en el concepto de calidad, en donde el artesano lo adopte y lo apropie siempre que ejecute o elabora una pieza artesanal, hasta lograr la calidad total de las piezas artesanales que se diseñen y elaboren.
- La actitud del grupo de artesanos con los que se realizó la asesoría y las diferentes muestras fueron muy abiertas y eso contribuyó a que los resultados fueran excelentes.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante tratar de involucrar a los artesanos en la creación y difusión de la identidad de sus productos así como la creación de una imagen que identifique fácilmente los productos de la localidad dentro del contexto artesanal del país, como lo es el alto grado de especificidad de las piezas elaboradas.
- Se detecta una deserción y abandono del oficio artesanal objeto de la presente asesoría en Nuqui esto debido a la difícil situación económica que se vive en la localidad y la falta de difusión y promoción de las diferentes entidades que tengan alguna injerencia dentro de factor artesanal de Colombia.
- Es importante resaltar que la tradición artesanal se ha de perder en el momento en que los artesanos participantes mueran o emigren por la difícil situación, además que a los jóvenes o nuevas generaciones, la artesanía no les interesa por que según ellos la artesanía no les representa nada para ellos mismos, ni ningún ingreso económico permanente. Cabe anotar que uno de los artesanos presentes en la asesoría es un joven de 17 años quien toma el trabajo artesanal mas como una actividad manual de gusto, que como un oficio para su vida.
- Es importante recordar que los artesanos del oficio han recibido asesorías adicionales de la Fundación Inguedé, quien se ha encargado de la divulgación, creación de una conciencia de uso racional de la tagua, como de generación de cultivos de taguales y trabajo artesanal, que son muy importantes para el refuerzo del trabajo del oficio de la talla de tagua en la zona.
- Por otra parte los artesanos que no participaron en la asesoría, desistieron por estar elaborando diferentes trabajos o actividades que les representan un ingreso más permanente.
- Recomiendo que en lugares tan apartados y de difícil comunicación como el Choco, la empresa genere mecanismos de comunicación directa con los artesanos a través de la Alcaldías correspondientes, Telecom u otros medios, para que el artesano no se sienta abandonado en su labor y mantenga el respaldo de todas las entidades participantes en los diferentes proyectos que se han de realizar, para lograr así los resultados u objetivos planteados en las diferentes asesorías.
- Por otra parte recomiendo a los artesanos adquirir, recolectar y almacenar la tagua para que estas se sequen y presenten condiciones adecuadas para poderlas trabajar.
- Recalco la importancia de los procesos de lijado y pulido de las diferentes piezas afin de ofrecer artículos artesanales de gran valor y calidad natural.