

“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS, RAIZALES Y PALENQUERAS-
NARP EN COLOMBIA”

Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

REGISTRO DE IMPLEMENTACIÓN TÉCNICA

PRODUCTIVIDAD

Comunidad: La Estrella

Etnia: Wayúu

Asesor(a): Sandra Gómez Puertas

Artésano(a) Líder: Adeinis Boscan

Oficio: Tejeduría

Técnica: Tejido de punto en crochet, tapizado en pellón

1. Situación identificada:

La Estrella debe trabajar constantemente en el perfeccionamiento de los determinantes de calidad, ya que de las artesanas que participan activamente, menos de la mitad presenta tejidos consistentes, simetría en el patrón de tejido y acabados adecuados. Adicionalmente muchas de las artesanas tienen tiempos productivos más largos de lo normal debido a falencias y desconocimiento de la aplicación adecuada de los patrones gráficos en el tejido, por lo que existe un incumplimiento en las metas productivas trazadas.

2. Objetivo:

Mejorar la calidad y acabados enfatizando en el perfeccionamiento de la consistencia del tejido, de la aplicación de Kannas, de los terminados y de manejo de color, para así dar autonomía a las artesanas en el proceso de diseño y productivo, consolidando al grupo artesanal generando mejores productos que permitan cumplir los cronogramas productivos y asignar precios de venta más favorables.

3. Desarrollo:

Situación Identificada	
	<p>Las artesanas tienen tiempos productivos más largos de lo normal debido a falencias y desconocimiento de la aplicación adecuada de los patrones gráficos en el tejido, por lo que existe un incumplimiento en las metas productivas trazadas.</p>
Implementación realizada 1	
	<p>Calidad: Tomando como caso de estudio los avances productivos presentados por algunas artesanas, se establecen y enfatizan los determinantes de calidad a mejorar para cumplir con metas productivas.</p>
Paso a paso de la implementación realizada 1	



1. Revisión de avances en producto de algunas de las artesanas, se observan los platos y se evidencia que los inicios, después de la primera visita, ya son completamente circulares, pero que en algún punto los aumentos se realizan de manera aleatoria, generando así ondulaciones en el tejido.

Existen casos en los que el tejido no está consistente o la aplicación de los Kannas se realiza de forma asimétrica, generando deformaciones en el cuerpo de la mochila.



2. Haciendo uso del tablero se dibujan los parámetros de calidad a aplicar, sobre todo haciendo referencia a la importancia de la simetría.

3. Se procede a tejer para practicar y mejorar los platos, su geometría y consistencia, se realiza el conteo de las puntadas para asegurar la simetría.



Implementación realizada 2



Estandarización: Parte importante de la calidad es el manejo de las dimensiones adecuadas, si bien la mayoría de las artesanas saben usar la cinta métrica, afirman que no tienen una, por lo que se hace pertinente la realización de plantillas.

Paso a paso de la implementación realizada 2



1. Se socializan las dimensiones estándar manejadas por Artesanías de Colombia, haciendo énfasis en manejar preferiblemente y en mayor cantidad las de 17cm x 20cm, 21cm x 24cm y 23cm x 27, puesto que son las más demandadas por el mercado.
2. Se explica el funcionamiento de la plantilla, la cual indica el tamaño de la base, la altura y la posición ideal de los ojales.
3. Cada artesana presente copia las plantillas, realizando un juego con las tres dimensiones mencionadas anteriormente.

Implementación realizada 3



Estandarización-Plantillas: Para el proceso de tapizado en pellón, uno de las etapas complejas es el copiado del diseño, ya que actualmente se redibujan las piezas de manera independiente para cada producto; esto supone que los diseños, en el caso de una producción en serie, no serán iguales y que se deberá cargar en el costo de los productos los servicios de una persona externa que hace este trabajo.

Paso a paso de la implementación realizada 3



1. Para el desarrollo de muestras de las líneas de producto, después de la respectiva socialización y aprobación de los diseños por parte de la comunidad, se procede a explicar el proceso de generación de plantillas.

Para facilitar el trabajo, se llevan impresos los diseños a escala 1:1 en blanco y negro para su copiado en material rígido (cartulina y cartón cartulina).



2. Haciendo uso de papel carbón se calcan los diseños sobre el cartón cartulina, fijando las plantillas originales para evitar que se muevan los elementos.

3. Una vez calcados se recortan con tijeras y bisturí y se procede a trazar los diseños sobre la tela a tapizar.



4. Logros y recomendaciones:

- El taller de calidad permitió hacer una transmisión de saberes entre las mismas artesanas, enseñando a tejer correctamente el inicio de la base de las mochilas y a aplicar patrones gráficos con forma de estrella, antes de esta implementación 8 de las 16 artesanas presentes tenían inconvenientes en el inicio del tejido de sus mochilas con figuras ovaladas y asimetrías en los diseños, también manifestaron que presentaban demoras o reprocesos en el intento de aplicar correctamente las figuras desarmando y rearmando las piezas, evidenciando falencias en los conocimientos técnicos de algunas de las artesanas que implican de 5 a 8 días de retraso en el tejido.

Como resultado del taller 14 de las 16 artesanas presentes aprendieron a iniciar correctamente la mochila y a contar los puntos para asegurar la simetría del tejido, las 2 artesanas restantes presentaron dificultad en el mejoramiento, a quienes se debe hacer especial seguimiento para nivelar su capacidad productiva.



Ilustración 1 Resultado del mejoramiento de las bases

- Con respecto a la estandarización, las plantillas permiten disminuir la medición errónea de los productos durante y después de su realización, ya que elimina las confusiones que a veces se generan entre las artesanas. Antes del taller 5 de las 16 artesanas se confundían con las 6 medidas a tener en cuenta en 3 tamaños de mochilas, mezclándolas entre sí. Como resultado de la actividad, se facilitó la lectura y categorización para todas las beneficiarias, ya que es fácil distinguir los tamaños entre la plantilla para realizar una mochila grande, mediana o pequeña.

- Pese a los factores de calidad a mejorar, la comunidad se muestra receptiva y dispuesta a la mejora, están en un proceso de cambio de las características de producto, debido a que anteriormente trabajaron y perfeccionaron el tejido a dos hebras. El trabajo con la maestra artesana ha soportado el proceso, pero se requiere un esfuerzo extra por parte de algunos integrantes de la comunidad.

- Haciendo el uso de las plantillas, para el trazado de una tela de 100cm x 40cm, del cual se obtienen 3 sobros de 25cm x 28cm y 6 monederos de 10cm x 15cm, se reduce el tiempo en el trazado de las líneas guía, pasando de 40 minutos a 25 minutos, teniendo una disminución de 15 minutos en este proceso.

5. Incremento de la Productividad:

Proceso	Productividad Inicial	Productividad Final	Estrategia	Observaciones
Mejoramiento de la calidad para evitar reprocesos, reaprendizaje y nivelación de conocimiento técnico del grupo	50% de artesanas con conocimiento del correcto inicio y aplicación de patrones gráficos en la mochila	87% de artesanas con conocimiento del correcto inicio y aplicación de patrones gráficos en la mochila Aumento de la productividad del 37%	-Transmisión de saberes	Las beneficiarias se reúnen con la maestra artesana semanalmente para mejorar su conocimiento técnico, reducir los tiempos y aumentar la productividad
Optimización de tiempos de trazado de diseños en las telas	40 minutos trazando los diferentes diseños en una tela de 100cm x 40cm	Con el uso de plantillas, 25 minutos para la misma operación Aumento de la productividad del 37,5%	- Optimización de tiempos en el proceso productivo	Las plantillas sirven como un banco de muestrarios de los diseños que la comunidad ha aplicado, se recomienda dar continuidad