



GOBIERNO
DE COLOMBIA



MINCIT



“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

**DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD
ACIVA
Asociación de Cabildos Indígenas del Valle del Cauca
BUENAVENTURA, VALLE**

**Yury Alejandra Cuaran Bedoya
Asesora**

Diciembre 2018



GOBIERNO
DE COLOMBIA



MINCIT



JOSE MANUEL RESTREPO
*Ministro de Comercio Industria
Turismo*

ANA MARÍA FRÍES MARTINEZ
*Gerente General Artesanías de
Colombia S.A.*

SAUL PINEDA HOYOS
*Viceministro de Desarrollo
Empresarial*

JIMENA PUYO POSADA
*Subgerente de Desarrollo y
Fortalecimiento del Sector Artesanal*

LIGIA RODRIGUEZ
Secretaria General

DIANA MARISOL PÉREZ ROZO
*Profesional de Gestión
Coordinadora técnica*

**SANDRA GISELLA ACERO
WALTEROS**
Directora de MiPymes

**GRUPO INTERDISCIPLINARIO
NACIONAL Y REGIONAL**
Artesanías de Colombia S.A

DORIS GONZALEZ
*Asesora Grupo Inclusión Social
Supervisora técnica del Programa*

EQUIPO TECNICO PROYECTO
Artesanías de Colombia S.A

NIXON A. FANDIÑO
*Asesor Grupo Inclusión Social
Gerente técnico del programa*

**MINISTERIO DE COMERCIO,
INDUSTRIA Y TURISMO**

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

“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

DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD

Comunidad: Aciva

Etnia: Grupo pluriétnico, Siapidara eperara, Inga y Waonnan

Fecha: 8 de agosto de 2018

Municipio: Buenaventura

Departamento: Valle del Cauca

Asesor(a): Yury Alejandra Cuaran Bedoya

Artesano líder: Sandra Patricia Mejía Chichiliano

Oficio: Bisutería y cestería

Técnica: Tejido de punto / Telar Vertical /Sarga/ Tafetán

Materia Prima:

Gran parte de la materia prima los artesanos la obtienen de su entorno natural. Estos cultivos se encuentran al interior de sus resguardos a unos 300 metros; para poder adquirir la materia prima como: la paja tetera y el chocolatillo las artesanas reservan un día completo para iniciar con su recorrido. Cabe anotar que la materia prima escasea, pero el impacto se ha contrarrestado con

la reforestación de 4 hectáreas de Chocolatillo y 6 hectáreas de paja tetera, gracias al aporte que realizó la asociación Astemiar a la cual pertenece una de las artesanas.

En cuanto a la recolección de la madera cada artesano se encarga de hacerlo de forma individual. Para cortar la manera es necesario tener en cuenta que sea luna menguante; para esas fechas, el frío y la poca luz de la noche contraen la savia del árbol, lo cual genera que el secado sea mucho más rápido, más uniforme y con menor probabilidad de que se doble o arquee al secarse. La luna menguante se presenta cada 15 días.

La recolección tiene unos requerimientos básicos: donde los troncos deben tener diámetros considerables y estar en óptimas condiciones. Las herramientas utilizadas para la recolección son sierras y hachas; la madera es aserrada en el mismo lugar para facilitar su transporte, después es llevada a sus hogares donde es ubicada bajo sombra y en una posición vertical o inclinada y es recostada sobre la pared, donde se deja secar aproximadamente entre 4 a 8 meses. Para acelerar el secado los artesanos la cortan en troncos pequeños y medianos.

En cuanto a la chaquira, hilos e insumo son adquiridos en tiendas de la ciudad, los precios manejados por los proveedores son bastante altos, de modo que las artesanas recomiendan hacer las compras en la ciudad de Cali, puesto que ofrecen mayor variedad y precios más favorables.

Proceso productivo

Diagrama de flujo: Cestería



2. Proceso de tinturado



3. Tejer

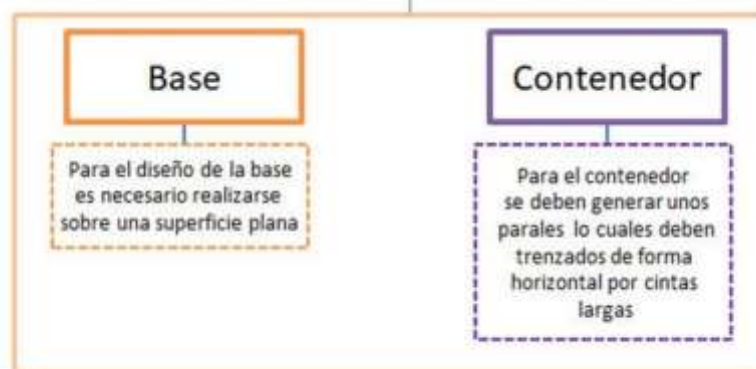
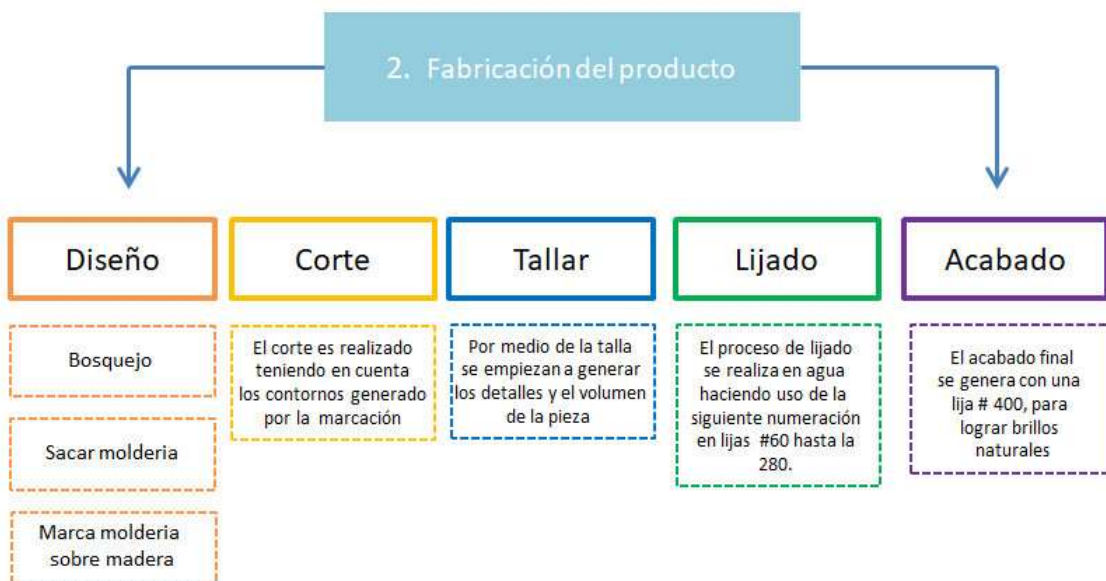


Diagrama de flujo: Tejeduría en chaquira







Diagrama de flujo: Talla en madera




Proceso Productivo de Cestería	
	<p>Se cortan las venas ya maduras y se dejan las verdes: después se almacenan en un costal para facilitar su transporte.</p>
	<p>Se desvena con un cuchillo hasta obtener finas cintas de aproximadamente 5mm de ancho.</p>
	<p>Las fibras deben ser enterradas en barro durante cuatro días para lograr un tono café oscuro.</p>
	<p>Se hierve una olla que contenga hojas de Mapushi macerada y 12 litros de agua. Después se introducen las fibras durante 10 minutos para eliminar olores generados por el barro y para potenciar el color.</p>

	<p>Las fibras se dejan secar a temperatura ambiente, libre de humedad y suciedad.</p>
	<p>Para generar la base se atraviesan las fibras de tal forma que queden entrelazadas, generando una figura de hexágono como resultado de su unión.</p>
	<p>Después se levantan los parales y se empiezan a entrelazar con una cinta que va en dirección horizontal hasta llegar finalmente al borde que se construye con una fibra más resistente para generar el aro, el cual es forrado por cintas blandas que facilitan la tarea.</p> <p>Para el acabado final, se retiran con una tijera las puntas y fibras salidas. Después se moldea a mano, tratando de ajustar la forma del canasto.</p>

Proceso Productivo Tejeduría en chaquira	
	<p>Se disponen las herramientas necesarias para iniciar la actividad como: Mostacilla, aguja mostacillera, hilo, pinzas y tijeras.</p> <p>Posteriormente se enhebra la aguja con el hilo y se empiezan a ensartar las chaquiras.</p>
	<p>Se construye el tejido hasta lograr la forma deseada y al finalizar se realizan los respectivos remates.</p>
	<p>Al obtener el producto final se eliminan los hilos que quedan a la vista por medio de una tijera, cuidando de no cortar los hilos equivocados.</p>

Proceso Productivo de: <u>Talla en madera</u>	
	<p>El corte de la madera se lleva a cabo en sus resguardos. Las herramientas utilizadas por el artesano son un hacha para tumbar el árbol y una sierra pequeña para aserrar la madera.</p>
	<p>La madera es cortada en bloques pequeños y se deja secar bajo sombra a temperatura ambiente entre 4 y 8 meses.</p>
	<p>Se realiza un bosquejo general sobre el diseño y posteriormente se realiza una platilla básica que sirva como guía y se traza sobre la superficie de la madera.</p>
	<p>Se empieza a generar un corte con el machete siguiendo los contornos ya dibujados.</p>

	<p>Los destalles se empiezan a generar por medio de la talla. Las herramientas utilizadas para la actividad son cuchillos y formones.</p>
<p>Lijado</p>	<p>El lijado se emplea para suavizar y empareja las superficies. Las lijas utilizadas para dicha actividad oscilan desde la # 60 hasta la #280.</p>
<p>Acabado Final</p>	<p>El acabado final se genera con una lija # 400 ya desgastada, para lograr un brillo natural en la madera.</p>

Acabados:

Cestería:

En cuanto a la cestería los acabados presentan un nivel alto. Todo parte de la selección adecuada del recurso natural, la correcta transformación de la materia prima y finalmente la experiencia de las artesanas en el oficio de la cestería, lo cual les ha permitido tener una gran destreza y habilidad, para generar un excelente producto.

Tejeduría en Chaquira

Cabe resaltar que la comunidad está compuesta por las siguientes etnias: Las Waonaan, los Inga y los Siapidara eperara. En general las tres etnias dominan la técnica, pero la etnia que mayor destreza y mejores acabados presenta es los Inga; se reconocen por el buen manejo de color y por el rescate de sus formas y simbología ancestral. En cuanto a los Woannan y los Sia se deben

fortalecer en el rescate de su simbología y sus formas ancestrales, para la generación de nuevas propuestas, además del fortalecimiento en la aplicación de color. En cuanto a los remates y terminados presentan deficiencias a causa del uso indebido de la candela, evidenciando puntas quemadas lo cual afecta directamente su valor percibido.

Talla en madera:

Los acabados en cuanto a los productos tallados en madera se encuentran condicionados a todo el proceso, lo cual radica en el mal secado de la madera, falta de herramienta para el tallado y mal lijado, generando así un producto con un valor percibido demasiado bajo.

Determinantes de calidad del proceso:

Cestería

- Para la cestería es recomendable mantener la calidad de las fibras para garantizar los buenos acabados y la duración del producto.
- Se recomienda desarrollar prototipos sobre los cuales se pueda moldear la producción y así garantizar un mejor control de la forma.
- La base debe ser protegida para evitar desgaste de las fibras al estar expuesto a superficies rugosas y con suciedad.
- Se recomienda desarrollar líneas de producto de fácil apilabilidad

Productos en chaquira

- Se recomienda ensartar la cantidad de chaquira necesaria y disponer del hilo con una medida exacta para evitar espacios vacíos y chaquiras flojas.
- Los remates deben ser cortados y ocultos para generar un mejor acabado.
- Se recomienda no utilizar más de 5 colores como combinación a la vez, debido a que saturan la composición perceptivamente.
- Reemplazar el uso de apliques y herrajes por terminales realizados en la misma chaquira, garantizando integridad entre todas las piezas.

Talla en Madera

- El dimensionar las piezas correcta y proporcionalmente garantiza la función adecuada del producto
- Generar plantillas que sirvan como líneas guías sobre la superficie de la madera, permite un mejor control sobre el corte de las piezas
- Para generar la talla adecuada sobre la superficie es necesario tener afiladas las herramientas para evitar hendiduras o huecos muy profundos.
- También se recomienda ir repasando los dibujos de los detalles para no exceder la desbastada.
- Es necesario realizar la talla de las piezas apuntando hacia afuera nunca en dirección al cuerpo.
- Para un mejor lijado se recomienda utilizar la numeración indicada en lijas, se debe eliminar completamente los huecos y los excesos.
- Para el acabado final se recomienda utilizar una lija # 400 previamente desgastada para generar superficies completamente lisas.
- Finalmente se aconseja utilizar materiales a base natural para sellar y potenciar los brillos sin necesidad de aditivos tóxicos o a base de tiner.

Producto terminado:

Se resalta la labor realizada en el oficio de cestería, el cual se caracteriza por sus buenos acabados, su preservación por la técnica ancestral y el rescate de sus elementos simbólicos. Para el desarrollo del producto se recomienda mantener la paleta de color tierra, donde se pueden lograr variaciones en las tonalidades.



Almacenamiento y empaque

- Para los canastos se recomienda usar formatos estándar que se puedan apilar uno dentro del otro sin que se deformen y para que no ocupen mucho espacio. Adicional deben ser empaquetados en bolsas plásticas con ventilación mínima para evitar que se empolven y se ensucien. Para pedidos grandes es recomendable embalar en cajas grandes de cartón.

- EL almacenamiento de los productos de madera se debe ubicar sobre superficies estables y planas, libres de humedad y a temperatura ambiente. El empaquetado debe ir previamente envuelto en bolsas plásticas anti-impacto y entregado en cajas de cartón. Cuando son pedidos de gran cantidad se recomienda embalarlos en cajas de madera para su debida protección.
- Respecto a la bisutería se recomienda almacenar el producto en bolsas plásticas con su referencia, para proteger el producto de suciedad y para evitar que se puede enredar.

Actividades realizadas:

Taller de calidad

En el análisis de producto se logró identificar algunos detalles que restan a la calidad y que deben ser perfeccionados

En la cestería se recomendó mejorar las manijas de algunos productos, teniendo en cuenta como primera medida el material con que se complementa el producto, además del tejido y los remates; donde lo indicado es no irrumpir con el diseño sino más bien lograr integrar todos los elementos para así lograr una mejor percepción y composición.

Con la talla en madera se recomendó resaltar los detalles, para así evitar que el producto no se identifique correctamente o se perciba a medio terminar. La Implementación de las herramientas

adecuadas y el uso de la lija, sin omitir las numeraciones indicadas contribuyen a lograr buenos acabados.

Finalmente con la chaquira se enfatizó no utilizar chaquira que se pele, debido a que no se le puede garantizar la calidad al cliente. También se recalcó en que debían mejorar las combinaciones en cuanto a color pues perceptivamente no eran atractivas.

Taller de simbología

En esta asistencia desarrollamos el taller de simbología, el cual tenía por objetivo rescatar de forma grupal aquellos elementos gráficos presentes en la cotidianidad de sus ancestros, de sí mismos y que aún se logran conservar. Lo anterior se logra ver representado en eventos y actividades especiales de su comunidad, como por ejemplo en sus vestuarios, maquillaje, bailes típicos, casamientos y sobre todo en algunos objetos propios que aún conservan su simbología.

Lo que más resaltaron en sus dibujos, fueron elementos figurativos y geométricos de florar y fauna, como animales silvestres, montañas, cultivos y personajes.

Esta actividad fue muy interesante porque se cumplió con el objetivo principal de visibilizar gran parte su simbología y de paso fue compartida y referenciada con sus demás compañeros.

Taller líneas de producto y estandarización

Para la generación de nuevas propuestas, tuvimos en cuenta todo su compendio de productos existente al igual que su simbología paleta de color, técnicas y acabados. Lo cual facilitó la configuración de los bocetos.

Posteriormente a la actividad anterior se abordó el tema de línea de producto en cuanto a su definición, sus ejemplos y posibilidades de configuración. La actividad se realizó de forma participativa por medio de ejemplos, donde se pidió a los participantes mencionar aquellos aspectos que denotaban familiaridad entre sí, a lo cual respondieron de forma acertada e intuitiva.

Taller Co-diseño

En este taller de co-diseño generamos grupos de trabajo, designando como primera medida a los maestros artesanos; también se tuvo en cuenta la destreza de los demás participantes en los diferentes oficios.

Seguido a la actividad se generaron opciones de formas, tejidos y sobre todo de productos en los cuales pudieran lograr mejores acabados y con los que se sintieran cómodos trabajando. A partir de esta dinámica de trabajo se logró el inicio de varias muestras, en las cuales se aplicó lo aprendido en los diferentes talleres de referentes, simbología y acabados.

Posteriormente se establecieron las medidas de las propuestas de diseño a desarrollar, atendiendo a las recomendaciones del diseñador líder, teniendo en cuenta los requisitos de la feria en Neiva para la cual fueron invitados.

Finalmente se propusieron los siguientes tamaños:

Grande, mediano y pequeño sin exceder los 40 cm de altura y que fueran apilables y de fácil transporte.

Taller diseño y producción

En el taller de diseño y producción las artesanas intentaron seguir los lineamientos y estuvieran dispuestas a generar las exploraciones recomendadas.

En esta fase se recalcó tener claras y anotadas las especificaciones, a pesar de esto y a raíz de la diferencia de idioma, olvidaban por momentos lo recomendado, por lo tanto las maestras artesanas lograron ser una guía al momento de traducir al idioma y guiarlas para seguir las instrucciones dadas.

Recomendaciones:

- Se recomienda fortalecer aspectos de recolección de la materia prima y su transformación con el fin de garantizar una buena calidad.
- Rescate y reconocimiento de su simbólica que se pueda utilizar como referente para generar mayor identidad en sus productos.
- Generar diversidad de productos con diferente función.
- Fortalecimiento en acabados
- Mejoramiento en la aplicación correcta de la paleta de color, conservando sus colores tradicionales.

