



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
ASOMIPIVA Asociación de microempresarias de Villa Conto y Pató
Río Quito - Chocó**

**Wilmer Rolando López
Asesor**

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: ASOMIPIVA

Asociación de microempresarias de Villa Conto y Pató

Etnia: NARP

Fecha: 07/08/2018

Municipio: Rio Quito

Departamento: Choco

Asesor(a): Wilmer Rolando López

Artesano líder: Ana Clara Palacios

Oficio: Cestería

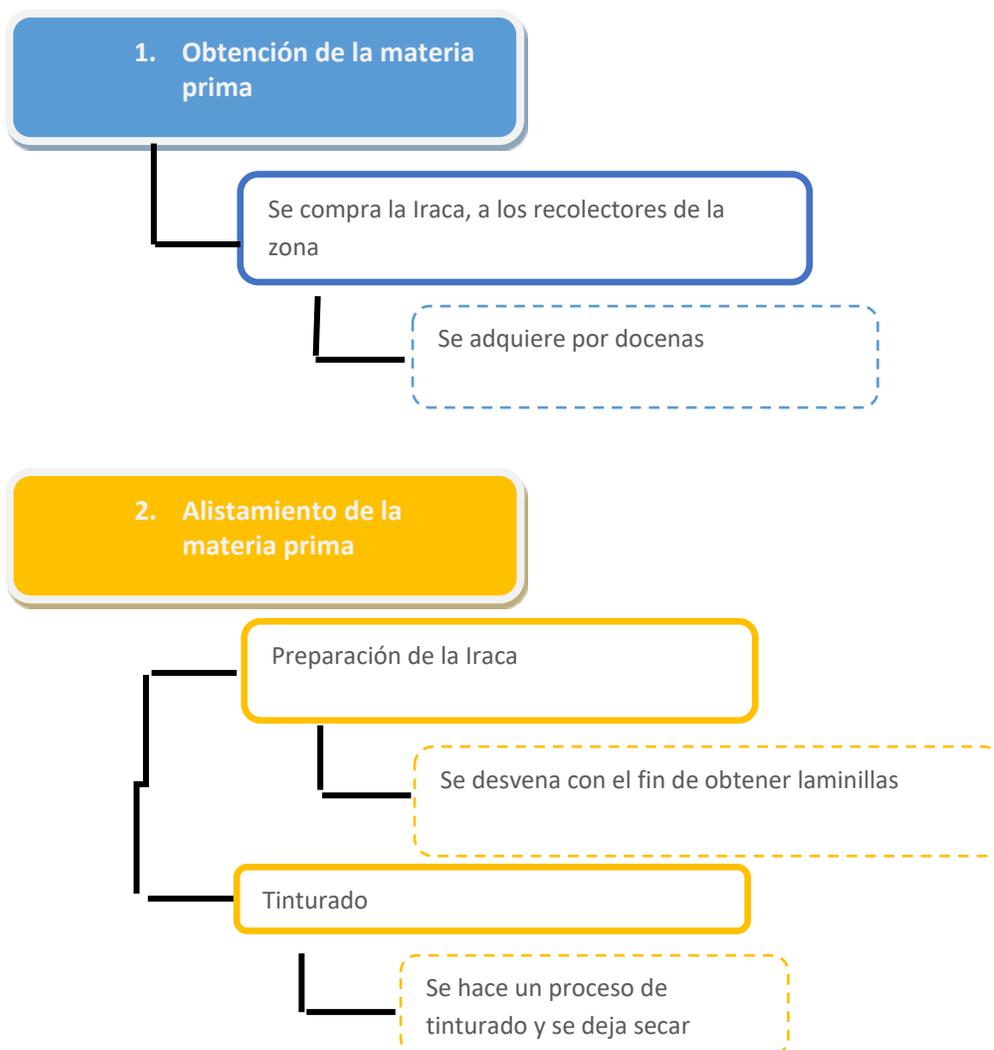
Técnica: Sarga, tafetán.

Materia Prima:

Iraca, jungurú, damagua

Proceso productivo

1. Proceso productivo Cesto



3. Elaboración del producto

Seca la iraca se da inicio al armado del cesto

Con la técnica de Sagra, Se entrecruzan las láminas de iraca para formar el centro

Se extiende el tejido hasta obtener la dimensión de la base

Una vez obtenida la dimensión de la base, se inicia a hacer el levantamiento del cesto

Se continúa tejiendo las partes laterales del cesto hasta obtener la altura requerida

Finalmente se procede a hacer el remate de los bordes doblando y tejiendo las láminas de iraca

Se recorta los excesos eliminando asperezas y se da por finalizado el proceso

Proceso Productivo de Cesto en iraca	
	<p>Se da el inicio al tejido del cesto entrecruzando las fibras de la iraca en un tejido de Sagra, extendiendo el tejido hasta lograr un tamaño deseado</p>
 	<p>Con la dimensión requerida se procede a hacer el levantamiento de las paredes que dan forma al cesto se continua con el el levantamiento hasta obtener la altura deseada</p>
	<p>Determinada la altura se Procede a hacer el remate del cesto con la iraca que se dobla y se entrecruza en el borde con el tejido de Sagra</p>
	<p>Una vez el remate queda realizado se procede a recortar la rebaba que en este caso queda por el interior del cesto, para finalmente lograr el terminado del mismo</p>

Acabados:

- Texturas que permiten apreciar el tejido
- Quedan pequeñas fibras de la vena de iraca
- El interior del remate presenta ciertos bordes con asperezas

Determinantes de calidad del proceso:

- Se debe cortar la palma cuando está en un estado de maduración óptimo
- Es recomendable usar la vena antes de los 15 días posteriores al corte ya que después de esto tiende a perder flexibilidad y los remates quedan quebradizos
- Los remates deben ser homogéneos sin asperezas
- Se debe hacer un correcto tinturado para el uso en producto
- Se debe hacer un buen uso del color
- Manejo de formatos y medidas que permitan estandarizar productos
- Los productos deben estar bien estructurados, su forma debe ser simétrica y los cierres no deben forzarse

Aprestos:

- Corte de la vena
- Lavado y secado
- Según requerimientos Tinturado

- Almacenado

Producto terminado:

- Su forma la determina el inicio del tejido (la base) cuadrado con bordes redondeados, el borde superior al no tener estructura tiende a tomar forma circular, es un objeto simétrico y su base tiende a desestabilizar el producto para lo cual se hace un reforzamiento intentando doblar las fibras

Almacenamiento:

- No se cuenta con un lugar específico para su almacenamiento
- Se apila uno con otro en los casos de menor o mayor tamaño
- Se recomienda adecuar un sitio para almacenamiento que ofrezca medidas mínimas para evitar el deterioro de la fibra

Empaque:

- No se cuenta con un empaque para este tipo de producto
- Debido a su tamaño sería recomendable empacarlos con Cartón y Huacales para su transporte

Actividades realizadas:

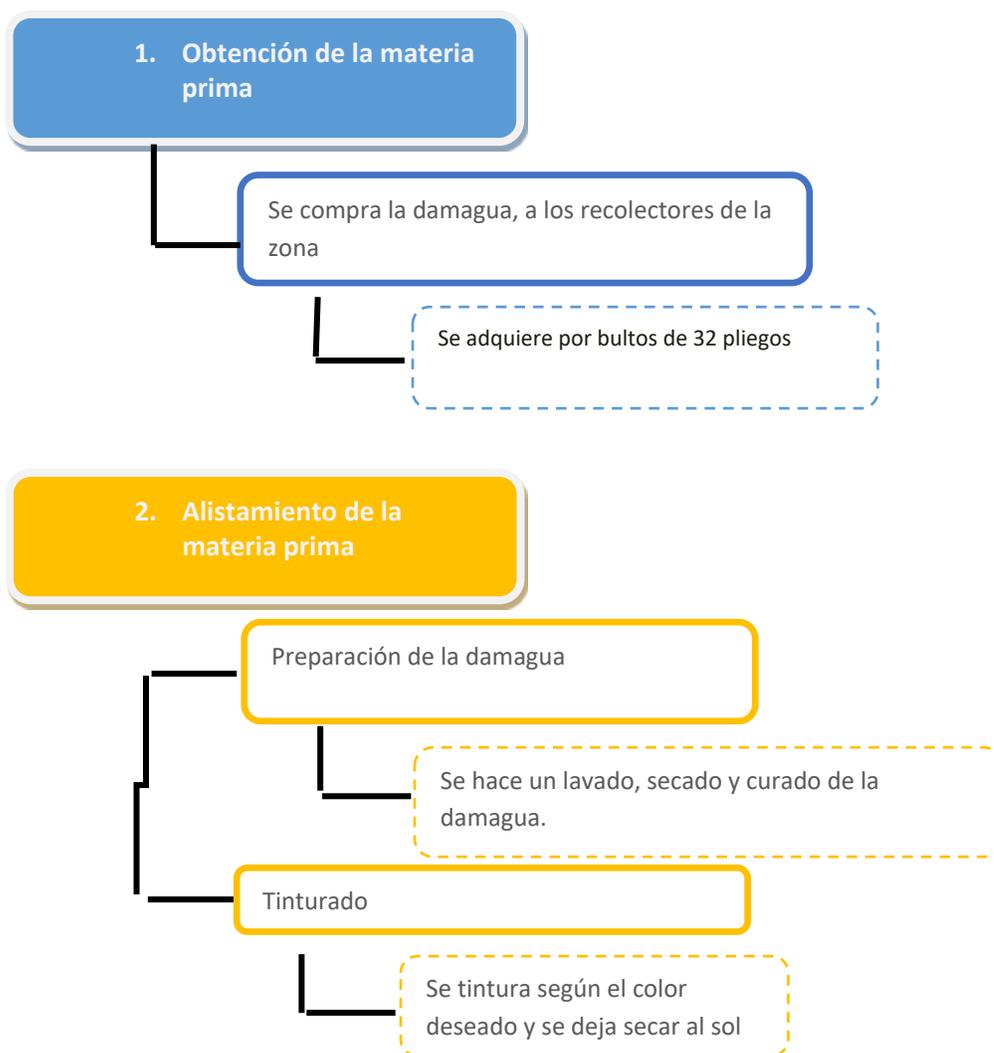
- Monitoreo y evaluación del proceso artesanal

Recomendaciones:

- Estandarizar formatos con el fin de mejorar la producción
- Mejorar acabados haciendo una limpieza de fibras sueltas de la vena de iraca
- Mejorar almacenamiento y empaques con el fin de tener inventarios de productos.

Proceso productivo

4. Proceso productivo Flor en damagua



3. Elaboración del producto

Tinturada la damagua se procede a cortar pétalos y hojas

Se unen los pétalos con colvon y se deja secar por aproximadamente 30 minutos

Se enrolla el cabecinegro con el fin de obtener una esfera

Pegadas las piezas se procede a cerrar la flor

Una vez cerrada, se procede a ubicar el palo de helecho aplicando colbón en el extremo que se unira con la flor

Se aplica colbón a la esfera de cabecinegro y se pega en el centro de la flor

Se procede a hacer un remate con cinta flotante en la unión del palo con la flor

Se deja secar y se abren los pétalos finalizando el proceso.

Proceso Productivo de Flor Jardinera	
	<p>El proceso inicia con la preparación de la damagua y el corte de los pétalos</p>
	<p>Se prepara el palo de helecho para unir los pétalos al mismo, para lo cual se enrolla en una capa delgada de damagua con pegamento con el fin de lograr una mejor adhesión de los pétalos</p>
	<p>Posteriormente se pegan los pétalos al tallo, ubicando los pétalos de acuerdo al diseño de la flor</p>
	<p>Finalmente se aseguran los pétalos al tallo, utilizando flórate verde con colbón, se deja secar y se procede a abrir la flor.</p>

Acabados:

- La damagua es tinturada en un proceso previo al corte y armado
- Es un material poroso lo cual impide un acabado más fino

- Se usa cinta flotante en el remate o unión de el palo de helecho con la flor con el fin de lograr una unión más fuerte y con mejor apariencia

Determinantes de calidad del proceso:

- Tinturado Homogéneo de las fibras de damagua
- Cortes preciso de los pétalos
- Tamaño adecuado de los centros de las flores
- Buen acople del tallo con la flor
- Remate final con cinta flotante a la unión entre el tallo y los pétalos
- Medidas adecuadas

Aprestos:

- Lavado y blanqueado de la damagua
- Tinturado de la damagua

Producto terminado:

- Orquídea 110 cm de alta la sección de los pétalos mide 25 cm de alta y con un diámetro de 12 cm el tallo en palo de helecho de 85 cm de largo.

Almacenamiento:

- Se almacena principalmente en floreros

- Se recomienda implementar otro tipo de almacenamiento del producto para conservarlo con miras a transportarlo y venderlo en diferentes ferias
- Proteger la flor de factores externos mientras se encuentra almacenada

Empaque:

- No se cuenta con un empaque para este tipo de producto
- Se recomienda usar Un empaque de protección que proteja la flor de Humedad, calor excesivo y agentes externos

Actividades realizadas:

- Monitoreo y evaluación del proceso artesanal

Recomendaciones:

- Estandarizar procesos
- Plantillas para Pétalos y Hojas
- Mejorar almacenamiento y empaques con el fin de tener inventarios de productos.