



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
Tejidos Chivara Resguardo Valles del Sol, Comunidad Chivaraquía
Saravena - Arauca**

Graciela García Bermúdez

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: Chivaraquí

Etnia: UWA

Fecha: 9 / 08 / 2018

Municipio: SARAVERA

Departamento: ARAUCA

Asesor(a): Graciela García

Artesano líder: Orlando Mejía Ramírez

Oficio: Cestería

Técnica: tejido tafetán

Materia Prima:

Los canastos de esta comunidad están realizados en diferentes bejucos y plantas herbáceas similares al chocolatillo y guarumo . Se diferenciarán a continuación por sus características físicas y nombres en lengua propia. La obtención de la materia prima es fácil y se realiza

dentro del mismo resguardo. Cabe resaltar que el grupo no evidencia un sistema de cultivo y repoblamiento de estas fibras.

	<p>Tomokua: Esta planta se consigue a 20 minutos de la escuela. Tiene un diámetro promedio de 2 cm y suele ser de 1,8 a 2 metros de alto. Crece cerca de los caños y es de color verde. Se obtiene cortando con un machete desde la base del tallo.</p>
	<p>Lukateva :</p> <p>Esta planta se consigue a 15 minutos de la escuela, crece cerca de los caños. Es de 2,5 a 3 cm de diámetro y mide de 3,20 a 3,5 metros de altura. Su color es verde. Se obtiene cortando con un machete desde la base del tallo.</p>
	<p>Esara:</p> <p>Este bejuco se consigue en abundancia a 25 minutos de la escuela de la comunidad. Tiene un grosor de 6 a 7 milímetros y es de 5 a 10 metros de largo. Se distinguen tonos verdes y cafés en su corteza. Se obtiene jalando o cortando desde lo alto del árbol del que cuelgan.</p>

	<p>Bejuco ratón:</p> <p>Este bejuco se encuentra a 15 minutos de la escuela, tiene un grosor de cerca de 8 milímetros y un largo de 10 a 15 metros. Se caracteriza por sus tonos verdes en su corteza. Lo llaman “Bejuco Ratón” ya que aparentemente a sus pies suelen anidar ratones pequeños.</p>

Proceso Productivo	
<p>Obtención de la materia prima</p>	<p>El bejuco “Esara” : 20 minutos de la escuela , se obtiene jalando y cortando la base del árbol</p> <p>El bejuco lokateva : 15 minutos de la escuela se obtiene jalando y cortando la base del árbol</p> <p>El bejuco tomokua: se encuentra a 20 minutos de la escuela. Se obtiene cortando con machete la base del tallo</p> <p>El bejuco de ratón se obtiene a 20 minutos de la escuela y se obtiene jalando cortando del tallo del árbol</p>
<p>Alistamiento de la materia prima</p>	<p>Esara :</p> <p>Se raspa el bejuco con la ayuda de un palo cortado en dos en la parte superior, el bejuco es jalado entre las dos extremidades haciendo presión.</p> <p>Se termina de raspar y de pelar a mano y con un cuchillo</p> <p>Bejuco ratón :</p> <p>Se raspa la fibra con la ayuda de un machete o cuchillo.</p> <p>Tomokua:</p>

	<p>Se abre la fibra por medio de cortes longitudinales para obtener láminas de la fibra</p> <p>lukateva</p> <p>Se abre la fibra por medio de cortes longitudinales para obtener láminas de la fibra.</p>
Tinturado de las fibras	<p>El Bejuco debe ser lavado previamente aunque la comunidad no lo hace ,se recomienda dejar en remojo con un poco de bicarbonato para eliminar la lavaza y que pueda absorber mejor</p> <p>Pulverizado del tinte. : con un cuchillo se pelan las fibras, para obtener este aserrín que luego será cocinada.</p> <p>En una olla se agua se vierte el polvo del tinte y las fibras y mientras hierbe se produce el proceso de tinturado. El color se fija con la aplicación de limón</p>
Elaboración del producto	<p>Tejido del producto en tafetán :</p> <p>Durante este proceso se humedece constantemente la fibra para que sea maleable. El tejido debe ser apretado constantemente.</p> <p>Tejido en sarga.</p>

	Se da inicio al tejido en la base que definira como quedarán las fases del canasto . Una vez la base esté de la medida requerida , se empieza a subir el tejido hasta rematarlo
Finalización del producto	Finalización del producto: Verificación de medidas requeridas Secado al sol Buen apretado del remate Remoción de mechas con un encendedor o llama suave

Acabados:

Los acabados de este producto se miden mediante diferentes factores, en primer lugar debemos hablar de la calidad del tejido , este debe ser parejo , los paralelos deben ser parejos y las tramas deben estar adecuadamente apretadas. Las medidas deben ser las previamente acordadas por la comunidad y los diseñadores sobretodo por temas de apilabilidad para facilitar el transporte. El tinturado debe ser parejo y el color no debe verse mareado ya que

esto afecta el valor percibido del producto . El remate final debe ser apretado y pulido por temas de estética y de calidad del producto. Igualmente es necesario cortar y “peluquear” las mechas de la fibra antes de finalizar el producto. En ocasiones este proceso se puede hacer quemando las mechas con un encendedor.

Determinantes de calidad del proceso:

- El tejido debe ser paralelo y apretado , se recomienda ir verificando que estos factores sean constantes durante el proceso de elaboración
- El tinturado debe ser parejo , se necesita mezclar constantemente las fibras para que esta quede completamente tinturada
- El color debe quedar correctamente fijado , se advierte que el limón no es el elemento más indicado y se propone hacer pruebas con vinagre y sal.
- Con el apoyo de un metro los artesanos deben ir verificando las medidas del producto en realización.
- El remate debe quedar bien trenzado , este representa un apretado homogéneo , para lograrlo es clave que las fibras estén húmedas.

Producto terminado:



Almacenamiento:

Los productos deben ser inventariados y codificados , se debe verificar que los precios sean consecuentes con los tamaños y las referencias a almacenar. Se recomienda marcar cada producto por debajo con el nombre del artesano , la referencia y el precio . Para estas marcas puede utilizarse un pedazo de cinta de enmascarar. Los productos deben almacenarse elevados del suelo para evitar los daños causados por la humedad.

Actividades realizadas:

1) Taller de mejoramiento estructural del tejido :

Con el fin de mejorar la calidad y el aspecto del tejido se realizó un taller para verificar que los armantes se mantuvieran paralelos. Para esto se recomendó usar los dedos de la mano como medida de distancia para verificar la homogeneidad en el tejido. Al finalizar el taller , la estructura se veía mucho mejor y el producto resultó más sólido



2) Taller de mejoramiento estructural del tejido por medio de doble trama y doble armante

Para mejorar la estructura y la productividad de la comunidad artesanal se propuso hacer el desarrollo de los canastos con doble armante y doble trama . Este ejercicio se desarrolló en primer lugar , para lograr una estructura más solida y en segundo lugar , para hacer más rapido el proceso productivo. Aunque el proceso productivo es más rápido la estructura se deforma , por lo cual se decide no hacer esta implementación.



3) Taller de mejoramiento del tejido desde el apretado

Con el fin de mejorar la apariencia dispereja del canasto se realiza un taller de tejido con el fin de apretar bejuco tras bejucos para reducir los espacios entre ellos y lograr un mejor look del producto,



Vista del canasto antes y después del taller.

4) Revisión del proceso de tinturado

Con el fin de determinar la calidad del proceso de tinrurado se decide verificar el proceso desde cero . Se identifican tres problemas muy importantes . En primer lugar no siempre tienen a la mano el limón (indispensable para fijar el color) ,la cantidad de semillas utilizadas no es sufuciente para lograr tonos parejos en las fibras y el bejuco no es sometido a un adecuado proceso de lavado previo.



5) Taller de estandarización de medidas y formatos

Con el fin de dar respuesta ante la demanda de los eventos feriales a los que la comunidad está invitada en temas de calidad se propone este taller :

Se tienen en cuenta los formatos para la conformación de líneas de producto, la apilabilidad y el respeto de las medidas.



6) Taller de revisión de estándares de calidad

Se revisa de manera grupal cuáles son los determinantes de cada uno de los productos que la comunidad realiza y se elabora una lista para que sea chequeada al final de la elaboración de cada producto por el artesano líder.

Recomendaciones:

. Se recomienda hacer seguimiento a la calidad del tejido . Fijar estándares de calidad entre la misma comunidad para que los tejidos siempre queden parejos y bien estructurados.

Se recomienda realizar una bitacora donde se evidencien los formatos aprobados y por medio de dibujos y medidas los artesanos puedan replicar los canastos.

. Se recomienda fijar las cantidades de semillas necesarias para tinturar cierta cantidad de fibras y empezar a estandarizar el proceso de tinturado.

. Se recomienda utilizar otros elementos para fijar el color como el vinagre y la sal ya que el limón no está produciendo los resultados esperados.