

“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**

**TALLERES**

**Asistencia en diseño de producto**

**Comunidad: Chivaraquí**

**Etnia: UWA**

**Asesor(a):** Graciela García

**Artesano(a) Líder:** Orlando Mejía Ramírez

**Oficio:** Cestería

**Técnica:** Tejido en tafetán

“programa de fortalecimiento productivo y empresarial para pueblos  
Indígenas y comunidades Negras, Afrocolombianas, Raizales y Palenqueras- NARP en Colombia”

“programa de fortalecimiento productivo y empresarial para pueblos  
Indígenas y comunidades Negras, Afrocolombianas, Raizales y Palenqueras- NARP en Colombia”

exto]

### 1. Situación identificada:

Esta comunidad ha desarrollado el oficio de la cestería desde siempre. En este caso se identifica que aunque la comunidad tiene la intención de producir canastos con colores diferenciadores, el manejo de color es deficiente. De igual manera se percibe que las medidas de los productos no están estandarizadas dentro de la comunidad y no hay líneas de producto consolidadas. Igualmente se percibe que los canastos, en ocasiones carecen de una estructura adecuada. Por último las mochilas o chakaras que los artesanos realizan están siendo realizadas en fibras plásticas, materia prima que impide el rescate de su cultura material propia.

#### . Objetivo:

- . Mejorar la estructura de los canastos.
- . Proveer la información técnica para poder obtener un proceso de tinturado adecuado
- . Generar líneas de producto con un buen manejo de color y medidas estandarizadas dentro de la comunidad
- . Rescatar las chakaras tradicionales

### 3. Desarrollo:

#### Situación identificada:

- La estructura de los canastos no es suficientemente sólida.
- No hay una clara estandarización de formatos, los canastos no son apilables
- No existen líneas de producto por color.
- Existen problemas en la calidad de los productos que aún no son detectados por la comunidad
- El tipo de tejido en zarga sólo lo dominan tres artesanas, este oficio debe ser rescatado.
- los canastos de bejuco ratón presentan problemas de calidad en el aspecto del

tinturado , se perciben desteñidos con el paso del tiempo.

- Se percibe que para la fecha de la segunda comisión los artesanos todavía no han apropiado de manera adecuada el plan de producción para expoartesanías . De igual manera aseguran que las cantidades exceden lo que pueden transportar y hacen referencia a las ventas del año pasado para expresar que no se justifican.
- Se percibe que los artesanos , al tejer en bejuco ratón siempre encocan las formas de sus canastos , razón por la cual la exploración en nuevos productos se ve reducida por razones técnicas.
- Se percibe que los canastos en zarga no tienen la salida comercial deseada y no existe un valor diferencial frente a la oferta de los mismos productos en otras comunidades..

### Implementación 1

#### Taller de mejoramiento apretando el tejido.

Para mejorar la estructura y de los canastos se realiza un taller donde el objetivo es mantener los armantes paralelos y apretar continuamente el tejido . Este ejercicio mejora sustancialmente la apariencia estructural de los canastos en bejuco ratón





**Implementación 2 :**

**Taller de mejoramiento estructural utilizando 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 rápido el proceso productivo. Aunque el proceso productivo es más rápido la estructura se deforma esta implementación debe perfeccionarse.



**Implementación 3 :**

**Taller de estandarización de medidas y formatos. 04-09-2018**

Con el fin de obtener una producción estandarizada y poder ofrecer unas medidas homogeneizadas dentro del grupo se realiza un taller de estandarización de medidas y formatos. Se plantean las medidas grandes , medianas y pequeñas dentro de las líneas de producto que ofrece la comunidad . Se enfatiza en que los formatos sean apilables cuando sea posible para fines comerciales y de transporte de los productos.

	<p align="center"><b>Implementación 4 :</b></p> <p align="center"><b>Taller de líneas de producto por color. 05-09-2018</b></p> <p>Una vez estandarizadas las medidas se propone trabajar en la conformación de líneas de producto por color . Para esto se conforman paletas de color con el grupo de artesanos quienes las aplicarán a las medidas previamente definidas.</p>
	<p align="center"><b>Implementación 5 :</b></p> <p align="center"><b>Taller de revisión de estándares de calidad. 06-09-2018</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Comprobar medidas de acuerdo estandarización previa</li> <li>• Revisar estado de la materia prima</li> <li>• Revisar proceso de tinturado</li> <li>• Revisar el tejido estructuralmente</li> <li>• Revisar estado del remate</li> <li>• Quitar mechas con un mechero</li> </ul>



### Implementación 6 :

#### Taller de transmisión de saberes en tejido en sarga. 06.09.2018

Con el fin de no dejar perder el oficio de la tejeduría en sarga se promueve un taller de transmisión de saberes hacia las nuevas generaciones.

En este Taller se enseña como es la recolección del bejuco para estos canastos , cuál es la selección apropiada del mismo y cómo debe alistarse ( cortes longitudinales en el sentido de la fibra para crear láminas.

En segundo lugar se explica todo el proceso del tejido del canasto y por último y muy importante de explica cuál es el proceso para rematar el canasto.



**Implementación 7 : Taller de revisión de proceso de tinturado .2.11.2018**

Los canastos en bejuco ratón son tinturados con semillas de achote en algunos casos. Estas semillas producen un color rojo intenso. Sin embargo con el paso del tiempo el color empieza a marearse y los canastos se perciben envejecidos. Se realiza un taller de revisión de todas las etapas del tinturado . Se identifican deficiencias en :

- El almacenamiento del bejuco antes de tinturar , los artesanos lo dejan expuesto al polvo y contaminaciones propias del ambiente.
- El lavado del bejuco no es suficiente

Se recomienda tinturar los bejucos recién cortados pero hacer un previo lavado dejándolo en remojo hasta que suelte la lavaza propia de su fibra.

**Implementación 8 : Taller de exploración  
técnica para diversificación del producto.**

**2.11.2018**



Las formas de los canastos altos de la comunidad, por lo general siempre tienden a cerrarse cuando esta llegando al remate . El ajuste y la fuerza que se realiza en la finalización del canasto hace que las bocas de estos se cierren y se perciba una forma encocada en los productos. Se realiza un taller donde se intenta evitar esta fuerza para poder diversificar los productos desde su forma.





 	<p><b>Implementación 9 : Taller de exploración de mezcla de bejucos para cesto con orejas.</b> <b>3.11.2018</b></p> <p>Teniendo en cuenta que uno de los factores diferenciadores de la comunidad es el conocimiento de trabajo con dos tipos distintos de bejuco se propone hacer una exploración de mezcla.</p> <p>El primer prototipo arroja un resultado de un canasto en bejuco lucateva con orejas en bejuco ratón</p>
	<p><b>Implementación 10 : Socialización del nuevo plan de producción 3.11.2018</b></p> <p>Durante la segunda comisión a la comunidad de Chivaraquí se percibe que los artesanos no están conformes con ciertos ítems del plan de producción para Expoartesanías 2018. Se decide reformar el plan de producción en compañía del artesano líder .</p>

**4.Pasos a seguir después de la actividad:**

- Después de las anteriores implementaciones las artesanas deben :
- . Realizar los canastos según los estándares de calidad deseados.
  - . Continuar con el mejoramiento estructural del tejido

. Continuar con el mejoramiento del proceso de tinturado.

#### **5. Seguimiento:**

. El asesor debe estar en permanente contacto con el artesano líder verificando el estado de producción de la comunidad teniendo en cuenta los factores de cantidad y calidad.

#### **5. Logros y recomendaciones:**

- Se logró estandarizar unas medidas en los productos del grupo .
- Se logró identificar cuáles son los factores que disminuyen la calidad y se implementaron talleres para mejorarlos.
- Se logró promover el conocimiento del tejido en sarga entre los más jóvenes de la comunidad
- Se logró promover el desarrollo de nuevos productos.