

“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: Dah Fiwi Maché, San Andrés Islas**

**Etnia: NARP –Raizal**

**Asesor: Omar Darío Martínez Guerrero**

**Artesana líder: Yara Hudgson**

**Oficio: Trabajos en papel maché**

**Técnica: Carta pesta y masa de papel.**

**1. Situación identificada:**



En el proceso productivo en el desarrollo de productos en papel maché, se denota que lleva mucho tiempo la elaboración de productos en volumen, ya que usan como alma un globo # 9, esto también implica que no exista una estandarización en las medidas, debido a que los globos no siempre tienen el mismo volumen, al ejercer presión para aplicar las diferentes capas de papel, la forma tiende a sufrir alteraciones y el proceso de secado es muy demorado.

**2. Objetivo:**

Se busca disminuir el tiempo de producción mediante la implementación de un proceso que conlleve menos tiempo en el secado de las piezas, que tenga mayor estructura, y que ayude a

mantener la forma inicial del objeto deseado. Diversificación del producto artesanal mediante el desarrollo de nuevas propuestas utilitarias.

**3. Desarrollo:**

<b>Situación Identificada</b>	
<p>Obtención de volúmenes mediante</p>  <p>globos</p>	<p>El desarrollo de productos con globos demora la productividad y Afecta la calidad del producto debido a la inestabilidad de la base.</p>
<b>Implementación realizada</b>	
	<p>Se pide a las beneficiarias que consigan un envase o recipiente plástico con el fin de tomarlo como base para realizar el proceso de Carta pesta.</p>
<p>Recipiente plástico.</p> <p>1.</p>	<p>1. Se limpia bien el recipiente, luego se procede a secarlo.</p>



2.



3.




4.



2. se procede a realizar el proceso de rasgado del papel en tiras, preferible que sea uniforme y de un ancho máximo de 2cm, esto dará un mejor acabado a las piezas finales

3. se realiza la preparación del engrudo, con harina y agua (en algunos casos las artesanías utilizan Colbón para que el secado se agilice un poco), se puede complementar la mezcla con unas gotas de vinagre para que no

4. pegado del papel a la base, en este proceso se pueden utilizar tanto el interior como el exterior del recipiente plástico al tiempo para optimizar el proceso productivo, se procede a mojar el papel con el engrudo y aplicar una capa sobre otra (máximo 8), si el proceso se realiza directamente al sol no es necesario dejar secar entre capa y capa, de lo contrario es conveniente dar un espacio de 15 minutos entre cada aplicación para facilitar el proceso de secado.

<p>5.</p> 	<p>5. Desmoldado de la pieza, una vez el molde adquiere firmeza se lo puede retirar del recipiente y se lo deja secar para luego realizar el aplique del estuco o vinilo.</p>
---	---

#### 4. Logros y recomendaciones:

Se logró que las beneficiarias redujeran el tiempo de elaboración de piezas mediante el uso de un recipiente plástico, el cual ayuda no solo a que la forma sea más precisa, sino también a la estandarización de medidas, se pidió trabajar sobre el mismo patrón tres alturas diferentes para el desarrollo de las líneas de producto.

Se recomienda sacar bien el aire entre la aplicación de cada capa de papel, para que luego resulte más fácil el proceso de secado y acabado.

Se recomienda hacer la aplicación del papel en lo posible cuando haya mucho sol, esto optimiza aún más el proceso productivo.

Se recomienda a los beneficiarios que pueden utilizar este mismo proceso con otro tipo de recipientes, lo importante es que manejen los mismos o similares, así cuando un cliente realiza un pedido todo el grupo puede participar, otra opción es sacar una copia del molde en cartón y utilizarlo como base para poder realizar más piezas.

**5. Incrementación Productividad:**

<b>Proceso</b>	<b>Productividad Inicial</b>	<b>Productividad Final</b>	<b>Estrategia</b>	<b>Observaciones</b>
Obtención de moldes a partir del uso de recipientes.	Un molde por cada dos días y medio, con deformaciones, utilizando globos.	Aumento de la productividad en un 35%	Mediante el uso de un recipiente plástico como base se incrementa la productividad y se estandarizan medidas. 6 moldes en dos días.	Se recomienda a los beneficiarios sacar molde matriz en cartón del recipiente plástico para poder optimizar más los procesos.