

# Programa Nacional de Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal.

Estructuración Cadena Productiva de la Caña Flecha  
Departamentos de Córdoba y Sucre

**ASISTENCIA TECNICA EN DISEÑO DE EMPAQUE  
EMBALAJE Y ETIQUETA A LOS ARTESANOS DE LA  
CADENA DE LA CAÑAFLECHA**

ANA XIMENA ARANGO GAVIRIA



Ministerio de Cultura, Industria y Comercio  
artesanas de colombia s.a.



## INTRODUCCION

## MARCO METODOLÓGICO

Objetivo General

Objetivos Especificos

## ANTECEDENTES

## UBICACIÓN GEOGRAFICA

## EL ENTRENADO

## SITUACION ACTUAL EMPAQUES Y EMBALAJES

## TALLERES DE CREATIVIDAD

## PROPUESTA EN DISEÑO EN TALLERES DE CREATIVIDAD

## PROPUESTA DE EMPAQUE

Elementos Tradicionales

Características del Empaque

Fichas de Producto

Planos Técnicos

## PROPUESTA DE EMBALAJE

Normatividad ISO

Cargas Paletizadas

## INTRODUCCIÓN

El presente informe busca dejar registrado la asesoría y capacitación en diseño y desarrollo de empaques y embalajes a los artesanos que forman parte del Programa Nacional de Cadenas Productivas para el sector Artesanal Colombiano, actividad que se realiza en la Cadena Productiva de la Caña Flecha en los Departamentos de Córdoba y Sucre, en el Marco del Programa Nacional de Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal, Convenio FIDUIFI – Artesanías de Colombia S.A. – FOMIPYME.

Los temas centrales del presente trabajo se ampliaron en talleres teórico – prácticos, en los que el módulo práctico se desarrolló con un taller de creatividad en el que el artesano estará en capacidad de generar una propuesta de diseño basada en los conceptos trabajados en módulo teórico.

Basados en los resultados de los talleres de creatividad se diseñan empaques genéricos que los artesanos pueden adaptar a sus diferentes productos.

## MARCO METODOLÓGICO

### Objetivos

#### Objetivo General

- Fortalecer los diferentes eslabones de la cadena, específicamente la producción y la comercialización, motivando y orientando a los actores productivos en la formulación y puesta en marcha de planes y estrategias para la promoción y comercialización del producto artesanal, mejorando la productividad, la competitividad y el desarrollo sostenible de las comunidades artesanales.

#### Objetivos Específicos

- Sensibilizar al artesano de la importancia de los empaques y los embalajes como medios facilitadores de la comercialización y distribución de sus productos, así como, las ventajas comerciales y posibilidad de apertura de nuevos mercados cuando estos son utilizados adecuadamente.
- Brindar al artesano las herramientas para comprender el lenguaje que se maneja en el campo de empaques y embalajes, así como, los aspectos a tener en cuenta cuando se requiere diseñarlos e implementarlos.
- Dar a conocer la normatividad nacional e internacional en cuanto a empaques y embalajes (rotulado, simbología y manipulación), aprovechamiento de espacios para disminuir los costos en distribución y almacenamiento.

# CADENA PRODUCTIVA DE LA CAÑA FLECHA EN CORDOBA Y SUCRE

## ANTECEDENTES:

- A partir del año 1972 Artesanías de Colombia se vincula con el subsector de la tejeduría en Caña Flecha, comenzando con la diversificación del sombrero vueltiao, dando origen a diferentes productos como tapetes, bolsos, cojines, individuales, accesorios de moda, entre otros, que son ya reconocidos en el mercado nacional e internacional.
- A lo largo de estas 3 décadas, Artesanías de Colombia ha hecho presencia en Córdoba y Sucre realizando asesorías en diseño, mejoramiento de la calidad, estudios sobre tiempos y volúmenes de producción y establecimiento de cultivos de la palma de la Caña Flecha.
- Durante estos años se han realizado convenios de cofinanciación con los municipios del resguardo, con las organizaciones indígenas, con los mismos departamentos y con los Fondos Mixtos de Cultura.
- Las organizaciones debidamente representadas de artesanos de Córdoba y Sucre, han participado desde 1990 en las ferias de Expoartesanías y Manofacto, ferias realizadas por Artesanías de Colombia.
- El trabajo de los artesanos de la Caña Flecha estuvo presente este año en la pasarela "*Identidad Colombia*", en Milán, Italia, proyecto que fue gestado y coordinado por Artesanías de Colombia.
- En el marco del *Programa Nacional para la conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal* se articulan los cultivadores de Caña Flecha, trenzadores, artesanos y comercializadores, beneficiando a 700 artesanos indígenas, 61% mujeres y 39% hombres.

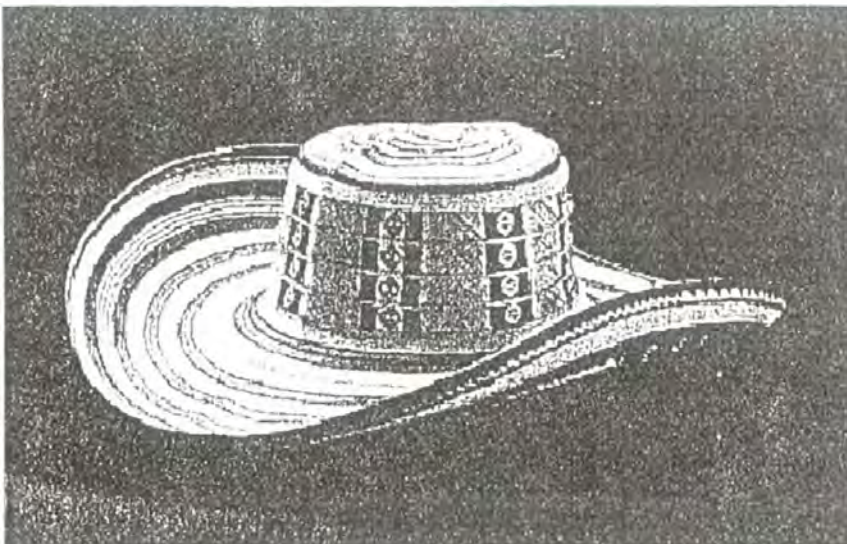


## UBICACIÓN GEOGRÁFICA

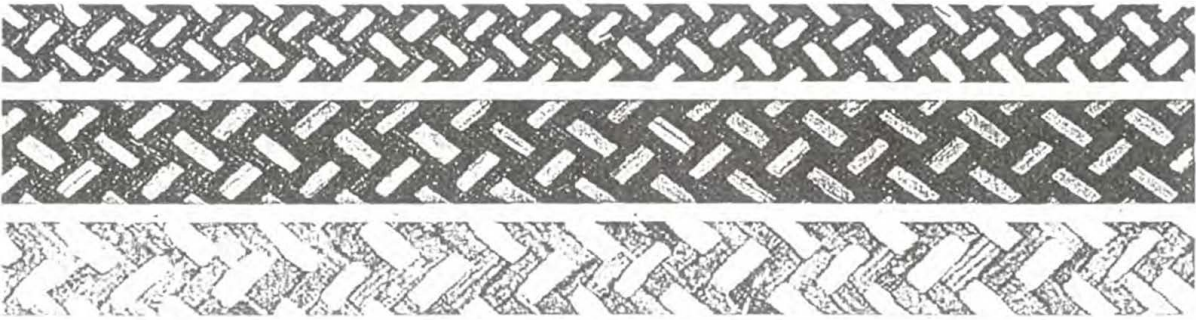


La tejeduría de la Caña Flecha es desempeñada por artesanos pertenecientes a los asentamientos Zenúes ubicados al norte del departamento de Córdoba y en Sucre en los municipios de Sampedés y Palmito, así como en algunos enclaves de las sabanas, de las riberas de los ríos o a orillas de las ciénagas de la región.

El oficio de la tejeduría en Caña Flecha se constituye en una de las labores más importantes en las familias que conforman los resguardos Zenúes. Es un oficio de arraigo en la zona, de dominio popular y tradición familiar. La mayoría de las familias se dedican a alguno de los procesos de la Caña Flecha. En estos procesos intervienen tanto hombres como mujeres, desde los niños hasta personas de la 3ra edad.







Sombrero primitivo zenu. (Cabeza de bastón en oro).

El origen de la trenza del sombrero evolucionó a partir del oficio de la cestería, el cual dio origen a los canastos, balays y chocóes, necesarios en la siembra, recolección y beneficio del maíz. Se presume que de los bejucos, majaguas, napas y cepas de cierta rigidez se pasó a la tejeduría con fibras blandas y flexibles de palmas y gramíneas. Entre estas últimas se encuentra la Caña Flecha, palma de donde se obtienen las fibras con las que se elabora el trenzado del sombrero.

Muchas de las piezas de orfebrería y cerámica encontradas en los cementerios indígenas en Córdoba, Sucre, Bolívar y Bajo Cauca, evidencian que los antepasados habitantes de estas regiones usaron sombreros, gorros y tocados como elementos básicos de su indumentaria. Es probable que además de su función utilitaria tuvieran un significado ritual.



En el oficio de la tejeduría en Caña Flecha hay quienes se dedican al cultivo y extracción de la fibra, otros que tinturan, otros que trenzan y otros que cosen, siendo estos últimos los encargados de elaborar el producto final. En cada grupo familiar cada integrante tiene una labor específica, siendo en la parte del trenzado donde se concentra la mayor cantidad de artesanos. La labor se transmite desde la infancia generalmente por intermedio de madres y abuelas.

La elaboración de la trenza se elabora después de que la fibra o nervadura ha sido separada del resto de la hoja, ha sido raspada o cepillada y ha sido clasificada de la siguiente manera:

- Si la fibra está limpia se destina como fibra blanca, la cual es asoleada para deshidratarla. Si va a emplearse en una *trenza fina* se somete a una cocción en agua de caña agria, limón y naranja para evitar que se manche. Estas fibras se ripian para obtener filamentos menos anchos llamados *pencas*.
- Si la fibra está manchada o *veteada* se coloca en una olla con barro, agua, dividivi, jagua y conchas o bacota de plátano verde durante 3 días, lavándola con agua limpia para luego hervirla en agua con bija para que fije el color. Las fibras negras se ripian previa la negriada.

La elaboración de la trenza se hace con un número impar de conjuntos de *pencas* blancas y negras llamados *pares* o *pies*. Esta trama es fundamental para identificar y denominar las trenzas y por ende las calidades de los sombreros:

- De 7 pares: Lica
- De 11 pares: Pacotilla
- De 15 pares: Quinciana
- De 21 pares
- De 23 pares
- De 27... Siendo más fina la de mayor número de pares de *pencas*.

El **sombrero vueltaio** se distingue por la armoniosa combinación de fibras blancas y negras que dan origen a figuras de carácter geométrico llamadas *pintas*, las cuales simbolizan elementos religiosos y totémicos de la milenaria cultura Zenú.

Anteriormente, las *pintas* identificaban al trenzador, a su familia o clan. Hoy son de dominio popular, tendiendo a permanecer solamente las de más fácil elaboración.

Para la elaboración del sombrero, las trenzas se unían a mano con aguja e hilo de maguey y era labor de los hombres. Actualmente se emplean máquinas de coser sencillas y se emplea hilo de nylon blanco y negro para armonizar con el color de la trenza ya sea para la elaboración de un sombrero o de cualquier otro producto.



En el Programa Nacional para la Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal, la Cadena de la Caña Flecha en los departamentos de Córdoba y Sucre beneficia a los municipios de *San Andrés de Sotavento, Palmitos, y Sampués*. El tema de diseño de Empaques y Embalajes fue desarrollado por la *Diseñadora Industrial Ana Ximena Arango Gaviria*, en los municipios de San Andrés de Sotavento en Córdoba y San Antonio de Palmitos en Sucre.

En la actualidad, los(as) artesanos(as) de la Caña Flecha no cuentan con un tipo de empaque diseñado especialmente para sus productos, generando una debilidad en el proceso de comercialización tanto nacional como internacionalmente.

Para la venta en el mercado local y en ferias nacionales emplean bolsas plásticas sin ningún tipo de impresión y en algunos casos bolsas de papel kraft en las mismas condiciones que las plásticas.

El uso de las bolsas plásticas se ha generalizado gracias a su fácil consecución en el mercado y bajo costo con relación a otros sistemas de empaque. Sin embargo, hay que ser cuidadosos en su uso especialmente en el caso de las bolsas negras ya que tienden a relacionarse con almacenamiento de basura, y aunque por sus características, protege el producto de la humedad, no presenta ninguna relación con el producto artesanal a empacar.

En esta cadena, los(as) artesanos(as) no manejan ningún tipo de etiqueta, siendo esta, el medio más efectivo para la generación de futuros contactos, el medio que le permite a la persona que adquiere el producto "contar una historia" de este, del artesano, de la región donde fue elaborado, de la materia prima con que fue fabricado, etc.; así como para indicaciones para la conservación del producto, nunca debe ser comunicado oralmente ya que el artesano no puede asegurar que la información le va a llegar al usuario final de la misma manera en que él la transmitió.

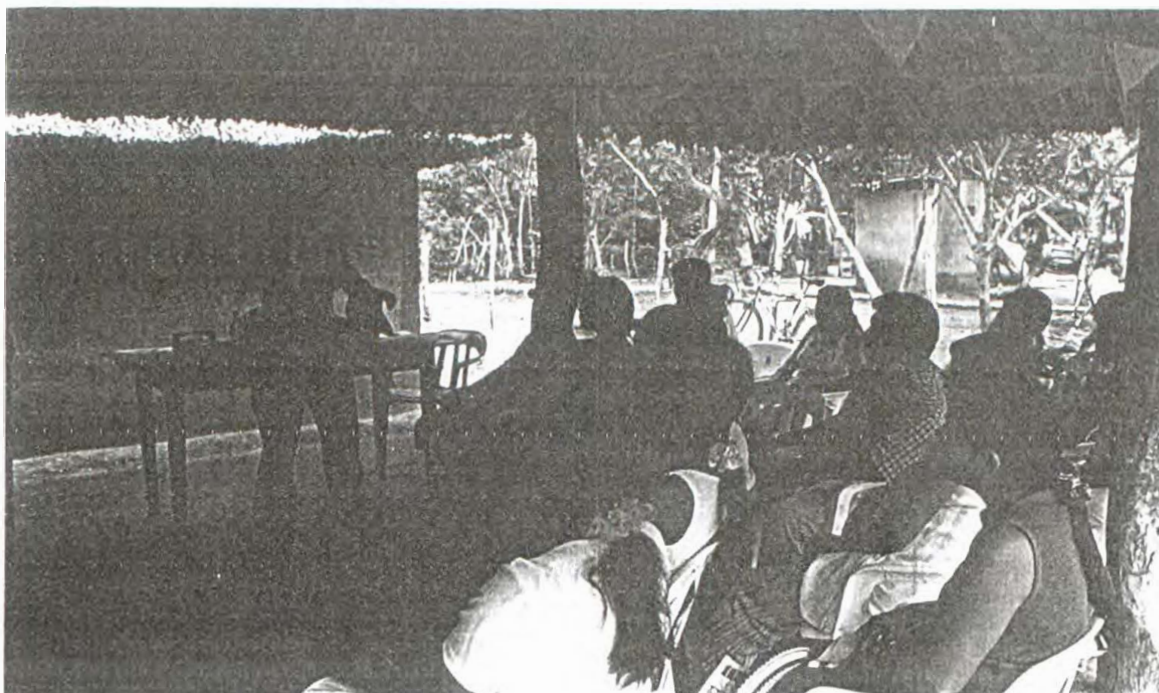
En el caso de los embalajes, el sistema empleado son las cajas de segunda en cartón corrugado, las cuales son una alternativa válida siempre y cuando se "volteen" y se le incorpore la normatividad internacional ISO de dimensiones, simbología de manipulación y marcado de embalajes, que puede verse más adelante en la "propuesta de embalaje".

La temática tratada en esta *cadena productiva* en el tema de empaques y embalajes, así como la metodología desarrollada en los talleres de creatividad se presenta en el capítulo inicial de "Metodología" de este mismo informe.

En los talleres de creatividad en empaques y embalajes dictados en el municipio de San Andrés de Sotavento (Córdoba) al que asistieron artesanos de los municipios de Tuchin y Sampués y en el Resguardo Villa del Carmen-Pueblecito en el municipio de San Antonio de Palmitos (Sucre), se logró una participación de 35 artesanas y 20 artesanos para un total de 55 personas.

Como resultado de la evaluación de los talleres puede determinarse que se logró la sensibilización en las diferentes comunidades de la necesidad de emplear empaques diseñados especialmente para sus productos, usando materiales de fácil consecución en la región y que en la medida de lo posible o por lo menos en la fase inicial pudieran ser elaborados por los mismos artesanos(as) o por personas de la región. Se determinó que debían incorporarse a los empaques elementos relacionados con sus productos, generando identidad ante el comprador y apropiación de manera natural por parte de los artesanos(as). Se hizo también énfasis en que los empaques tuvieran un post-uso, sin que esto ni incrementa el precio de venta del producto ni que se le cobre de manera alterna al cliente. El costo del empaque debe estar implícito en el precio de venta del producto por lo tanto debe tenerse en cuenta el tiempo de elaboración y el material a emplear.

Considero que la apropiación del tema por parte de los artesanas(as) fue buena generándose en ellos(as) inquietud al respecto, así como conciencia de las exigencias de los mercados actuales en cuanto a calidad y empaque entre otros aspectos.



**SE GENERARON TRES PROPUESTAS DE EMPAQUE GENERICO.**

**Uno para sombreros, otro para productos como bolsos, forros para cojines, billeteras, sandalias, etc y**

**otro para accesorios de moda como pulseras.**

**Los artesanos(as) puedan usar estos empaques genéricos para todos sus productos variando las dimensiones pero conservando el diseño, forma y material, esto con el objetivo de estandarizar procesos y conseguir una producción eficiente.**

---

→ Para el empaque de productos flexibles como los sombreros, bolsos y forros para cojines, entre otros, se parte del producto enrollado para realizar el análisis formal del empaque y así determinar su forma y dimensiones.

→ El óptimo enrollado es determinante en la reducción de costos de empaque y transporte, ya que entre menor volumen ocupado por un producto, menos cantidad de material de empaque a utilizar y menor costo de transporte, ya que este se determina tanto por volumen como por peso. Sin embargo, en el momento de enrollar el producto debe tenerse precaución de no quebrar la fibra y/o las trenzas.

→ Cantidad de productos por empaque: Uno.

→ Para el empaque para los sombreros se retomo una propuesta de diseño generada por la Diseñadora Industrial Maria Fernanda Revelo para Artesanías de Colombia, por considerarse de fácil implementación en la zona, de bajo costo ya que requiere de tiempos cortos para su elaboración y el eficiente aprovechamiento del espacio y protección en el momento del embalaje.

→ El material del empaque debe ser compatible con el producto a empacar, conservando las propiedades físicas del producto y la calidad con que sale del taller hasta que llega al consumidor final.

- En 1 de las 3 propuestas planteadas se utiliza material de empaque flexible, lo que permite que en el momento del embalaje pueda aprovecharse mejor el espacio ya que permite "hacer cierta presión" en los productos sin que el empaque ni el producto se deterioren. En el caso de la propuesta de empaque para sombrero, aunque el material no es flexible, por su forma se optimiza el espacio en el momento del embalaje, conservando más la calidad del sombrero que si este se embalará sin empaque.

→ El material del empaque debe conseguirse fácilmente en la región, pudiéndose transformar por medio de un proceso sencillo para que en lo posible sea elaborado por los mismos artesanos(as).

## PROPUESTA DE EMPAQUE Y EMBALAJE

### Características del empaque y embalaje

→ Con el fin de cumplir la normatividad internacional ISO en cuanto a empaques y embalajes que busca que los empaques puedan reutilizarse o reciclarse, una de las propuestas es un empaque que tiene un post-uso por parte del comprador y en la propuesta de empaque para sombrero y en el de accesorios de moda el material del empaque es reciclable.

→ Símbolos que pueden incorporarse al empaque según sea el caso y dan valor agregado al producto:

- Biodegradable: Cuando está elaborado en materiales naturales que no requieran proceso para su descomposición.

- Reutilizable: El consumidor puede darle un segundo uso al empaque.

- Reciclable: Cuando el material del empaque puede ser sometido a procesos de reciclaje y puede volver a utilizarse la materia prima con la que está elaborado.

Biodegradable



Reutilizable



Reciclable



→ Uso de etiqueta como elemento de comunicación que informe al consumidor sobre las características del producto y el artesano, aplicando la normatividad Icontec en cuanto a etiquetado.

→ El costo del empaque y la mano de obra empleada en su elaboración debe incorporarse al precio de venta del producto si es el mismo artesano(a) el que lo elabora. De allí la importancia de desarrollar empaques que no sean complejos en su fabricación, se emplee poco tiempo y que el artesano(a) cuente con las herramientas necesarias para su elaboración.

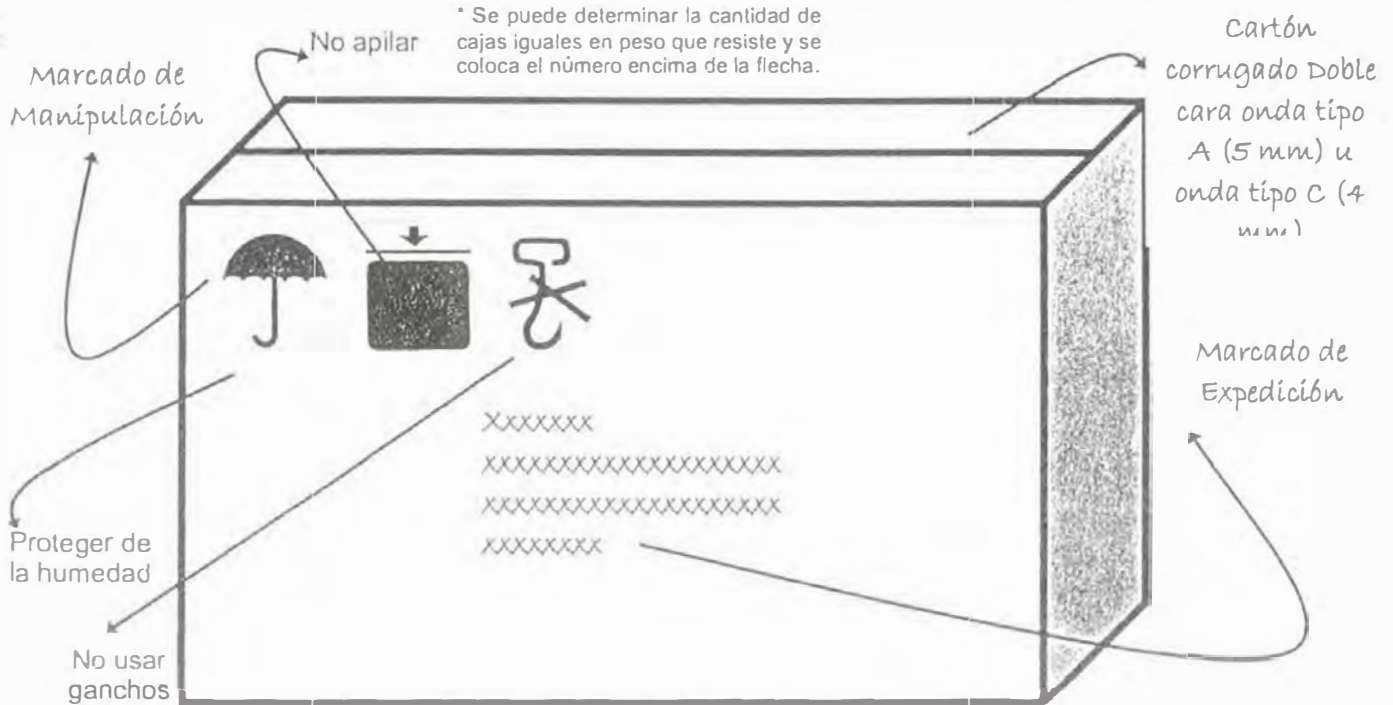
→ El sistema de embalaje lo forman cajas de cartón corrugado de doble cara, onda tipo A (5 mm) u onda tipo C (4 mm), color kraft, especificándose más adelante con esquemas y forma como debe incorporarse la normatividad ISO en cuanto a marcado de embalajes.

→ Para conservar la uniformidad en la simbología de manipulación para las cajas de embalaje, se recomienda fabricar plantillas en madera o cartón y rellenar con pintura negra, un tamaño ideal es de 10 cm de altura, tener presente que los símbolos no deben "rediseñarse" ya que hacen parte de una normatividad internacional.



# PROPUESTA DE EMPAQUE Y EMBALAJE

## Características del embalaje



El **Marcado de Manipulación** para embalajes corresponde a la norma de calidad *ISO 780 (Organization for Standardisation)* y busca la correcta manipulación, transporte y almacenamiento de los embalajes (Instrucciones de manejo) durante la cadena de transporte, distribución y venta.

### EN CUANTO A LOS SÍMBOLOS GRÁFICOS:

- Se ubican en el extremo superior izquierdo de las 4 caras del embalaje.
- Se colocan de izquierda a derecha según su grado de importancia.
- Usar colores oscuros, preferiblemente negro y altura de aprox. 10 cm.
  - Para conservar la uniformidad en la simbología y la buena presentación se recomienda fabricar plantillas en madera o cartón y rellenar con pintura negra.
- No deben "rediseñarse" ya que hacen parte de una normatividad internacional.

Para el **Marcado de Expedición** de embalajes debe tenerse en cuenta si va a transportarse por vía marítima o vía aérea. Debe hacerse en el centro de mínimo 2 caras del embalaje. El tamaño de la letra debe ser de mínimo 2 cm.

**Marcado de Expedición por vía AEREA:**  
Normalizado por la *IATA (Asociación de Transporte Aéreo Internacional)*.

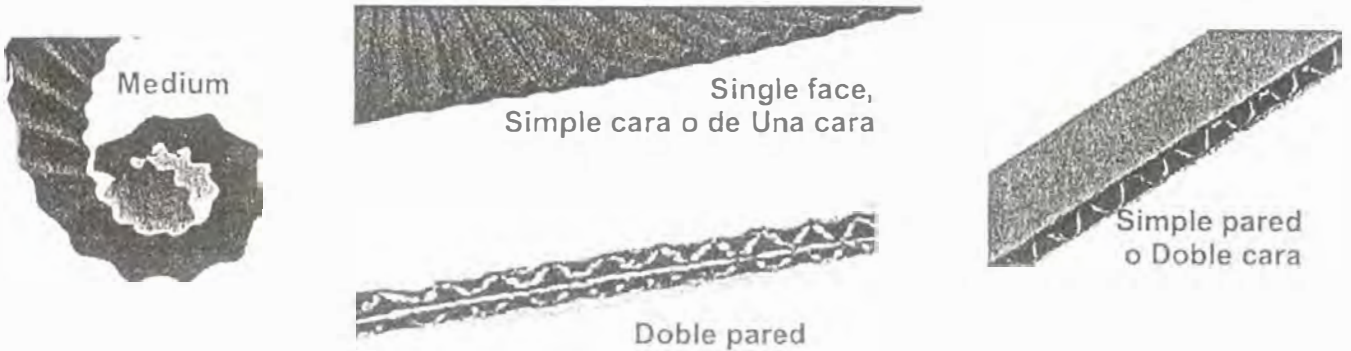
- Nombre de la compañía aérea
- # de la carta de porte aéreo
- Destino: Código de 3 letras dado por la IATA. Ej. BTA (Bogotá)
- # de embalaje / # total de cajas
- Ej. Caja 1/6, 2/6...6/6

**Marcado de Expedición por vía MARÍTIMA:**

- Iniciales o nombre abreviado del comprador
- # de referencia acordado con el comprador
- Lugar de destino
- # de embalaje / # total de cajas
- Ej. Caja 1/6, 2/6 ... 6/6



TIPOS DE CARTÓN CORRUGADO:



La resistencia del cartón corrugado depende del calibre de la onda:

Onda Tipo A = 5 mm

Onda Tipo C = 4 mm

Onda Tipo B = 3 mm

Onda Tipo D = 1,5 mm



Reglas de manejo de las cajas de cartón corrugado:

- Deben protegerse de la humedad.
- Evitar el aplastamiento de las ondas ya que perderían su estructura.
- Las caras y las esquinas no se deben doblar ni quebrar.
- Las cajas no deben cerrarse doblando las aletas superiores e inferiores.
- En el momento de empaquetar, las 4 esquinas deben estar bien apoyadas sobre una superficie plana.
- Cuando las cajas están desarmadas deben apilarse sobre una estiba o plataforma de manera horizontal.
- Se recomienda usarlas en un plazo de 3 meses de fabricadas ya que por los efectos ambientales comienzan a perder resistencia.

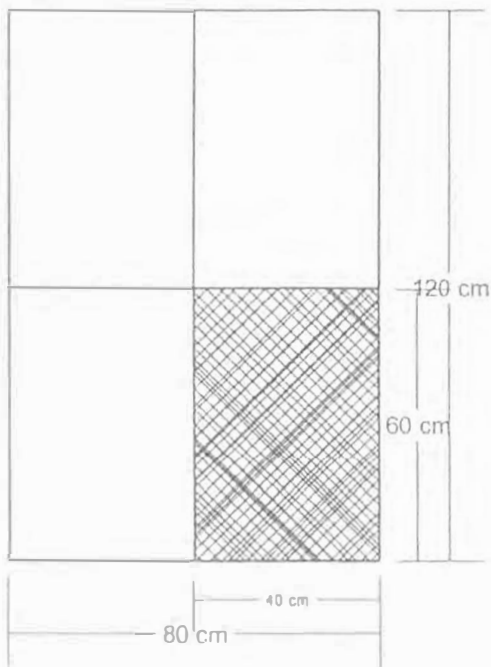
## PROPUESTA DE EMPAQUE Y EMBALAJE

### Cargas paletizadas

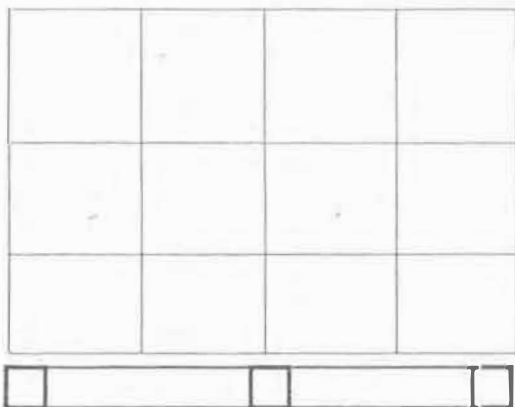
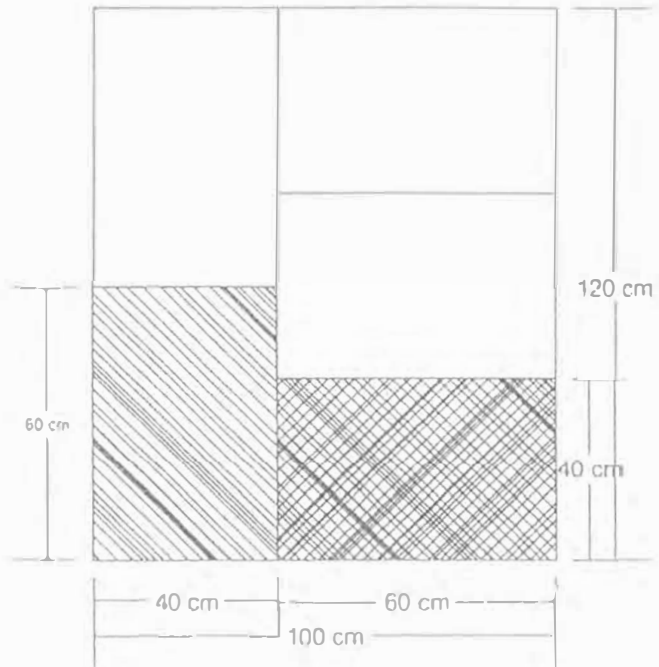
La estandarización dada por la ISO (*Organization for Standardisation*) en cuanto a estibas determina que la estiba para transporte aéreo es de 120 cm x 80 cm x 15 cm y la de transporte marítimo 120 cm x 100 cm x 15 cm. Esta área debe optimizarse al 100% para hacer más eficiente el costo de transporte.

Como guía puede emplearse el concepto de *modulo ISO*, modulo de 60 cm x 40 cm el cual se ajusta a los dos tipos de estibas.

#### ESTIBA AEREA



#### ESTIBA MARITIMA



En cuanto a las unidades de carga o carga paletizada (Carga puesta sobre la estiba), la altura para transporte aéreo es de 180 cm incluyendo los 15 cm de altura de la estiba y para transporte marítimo de 205 cm incluyendo los 15 cm de altura de la estiba.

Tanto el área de la estiba como la altura de la carga paletizada deben aprovecharse al 100% y evitar el dejar áreas vacías.

Desde el momento del diseño del empaque estas dimensiones deben ser tenidas en cuenta si se va a realizar una exportación.

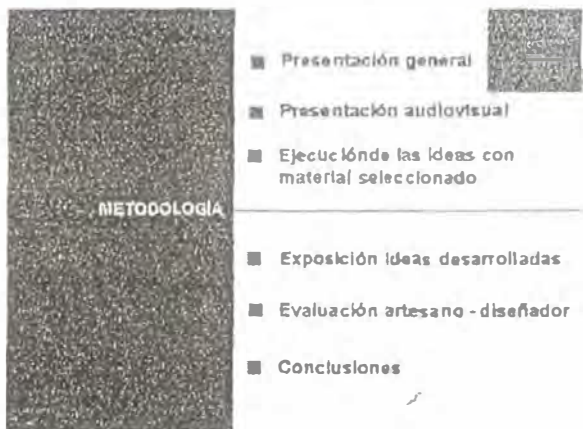
# I. TALLER: DISEÑO Y COMUNICACIÓN IDENTIDAD GRÁFICA

## 1. PRESENTACIÓN

Para el programa de Cadenas Productivas en el sector artesanal se estructuró un taller llamado Diseño y Comunicación enfocada a la identidad corporativa para ayudar a fortalecer la importancia de la relación entre la artesanía y su identidad gráfica.



- Presentación general del taller en el marco del Programa de Cadenas Productivas.
- Presentación de cada participante.
- Ambientación: Toda empresa, por el sólo hecho de existir da continuamente mensajes a su entorno (de carácter verbal o no, intencionados o no).



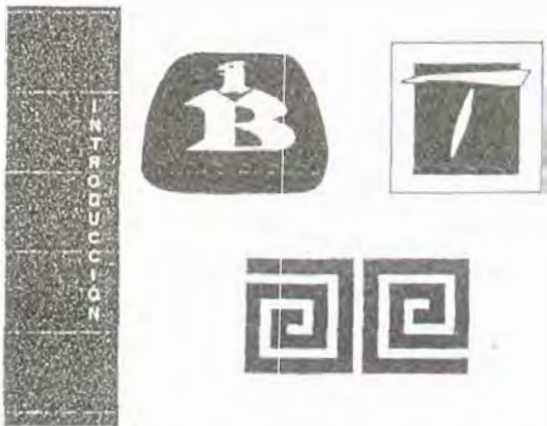
- Presentación de las actividades que se desarrollarán en el taller y duración para cada etapa.
- Teoría: una hora y media aprox.
- Ejercicio: una hora
- Exposición ideas desarrolladas: 45min
- Evaluación: 15 min
- Conclusiones: 15 min



- Explicación de cada objetivo del taller.



- Se pasan imágenes en blanco y negro rápidamente, minutos después cada participante hace, si es posible, una identificación de las imágenes por forma.



- Si alguna imagen no es reconocida, se hace una serie de preguntas sobre su forma: qué se ve?, dónde lo colocaría?, qué le informa?, etc



- Se incluye otro elemento gráfico como es el color para mayor identificación.





Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

- El objetivo en esta introducción es que el artesano se de cuenta que el tema de diseño y comunicación esta diariamente en contacto con el, reflexiones sobre los alcances de la imagen, los medios de difusión, etc.



mensaje verbal  
mensaje visual



identidad corporativa



- Explicación de la manera como se hace el proceso de producción, qué es identidad gráfica, cómo esta compuesta. Explicación con ejemplos.



mensaje visual  
claro y sencillo



• QUÉ QUIERO TRANSMITIR?

• A QUIÉN VA DIRIGIDO?

• CÓMO TRANSMITIRLO?

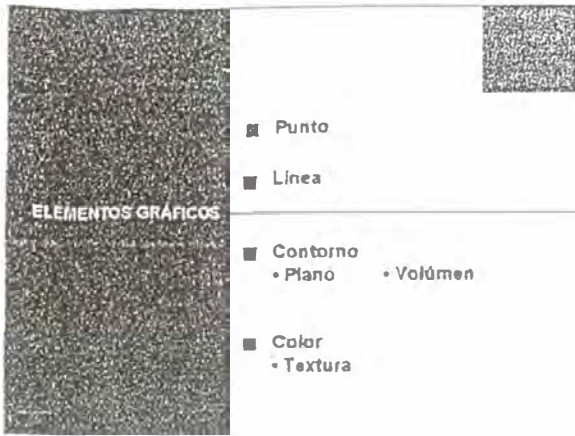
• INFORMACIÓN

• ELECCIÓN DE ELEMENTOS

• COMPOSICIÓN ATRACTIVA

- Cuál es el objetivo del mensaje visual y cómo se conforma.





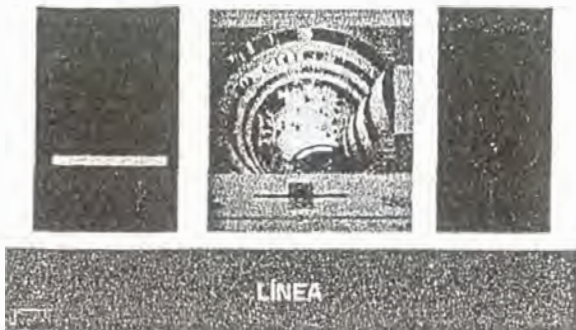
• Introducción a los elementos básicos del diseño en el proceso de comunicación.



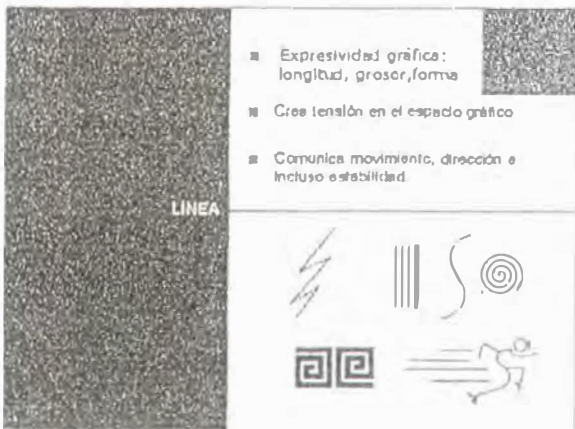
• Se presentan ejemplos, donde el artesano identifica además de la forma, el significado, la fuerza del color, el contraste.



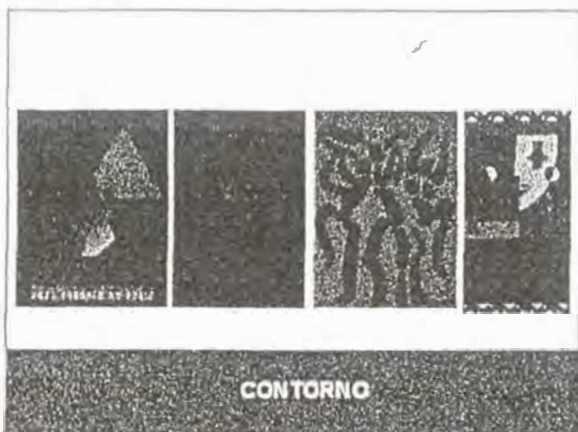
• Características del primer elemento gráfico y ejemplos por medio de libros.



- Identificación del segundo elemento, qué significan sus formas, qué sensaciones producen, etc...



- Características del segundo elemento gráfico: la línea y ejemplos por medio de libros.



- Identificación del tercer elemento, qué significan sus formas, cómo el color influye en la forma, etc...

**CONITORNO**

- **Círculo:** protección, inestabilidad, totalidad, infinitud, calidez, cerrado.
- **Cuadrado:** Estabilidad, permanencia, honestidad, rectitud, esmero y equilibrio.
- **Triángulo:** Por la diagonal se asocia a: acción, conflicto y tensión.

• Características del tercer elemento gráfico: el contorno y ejemplos por medio de libros.

**COLOR**

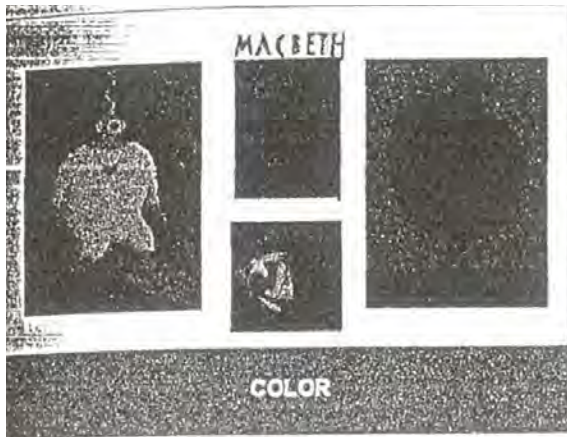
- **DENOTATIVO**  
COLOR FÍSICO, REAL
- **CONNOTATIVO**  
CARÁCTER PSICOLÓGICO
- **ESQUEMÁTICO**  
MATERIA CROMÁTICA USADO EN MENSAJES GRÁFICOS

• Identificación del cuarto elemento: el color. Explicación de las subdivisiones de este elemento.

**COLOR**

Pasión - Violencia	<b>ROJO</b>
Dinámica - Energía	<b>NARANJA</b>
Alegría - Calidez	<b>AMARILLO</b>
Pureza - Paz	<b>BLANCO</b>
Calma - Naturaleza	<b>VERDE</b>
Luz - Limpieza	<b>AZUL</b>
Reflexión - Místico	<b>VIOLETA</b>
Misterio - Elegancia	<b>NEGRO</b>

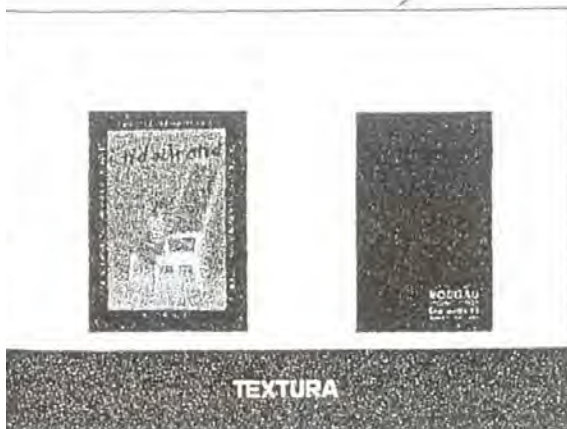
• Identificación y significación de los colores.



- A través de ejemplos gráficos la influencia del color, contraste, diferencia entre cálidos y fríos, significados, etc...



- Identificación del quinto elemento, la manera como lo percibimos, ejemplos.



- Características del quinto elemento gráfico: el texto y ejemplos por medio de libros.