



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
San Basilio de Palenque.
Mahates - Bolívar

PABLO ANDRÉS BORCHERS
SALAZAR
Asesor

Diciembre 2018



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

Comunidad de San Basilio de Palenque
Etnia: Palenquero

Fecha: 9 y 10 de agosto del 2018

Municipio: San Basilio de Palenque

Departamento: Bolívar

Asesor(a): PABLO ANDRÉS BORCHERS SALAZAR

Artesano(a) líder: DONICEL PALOMINO

Oficio: TRABAJOS EN MADERA

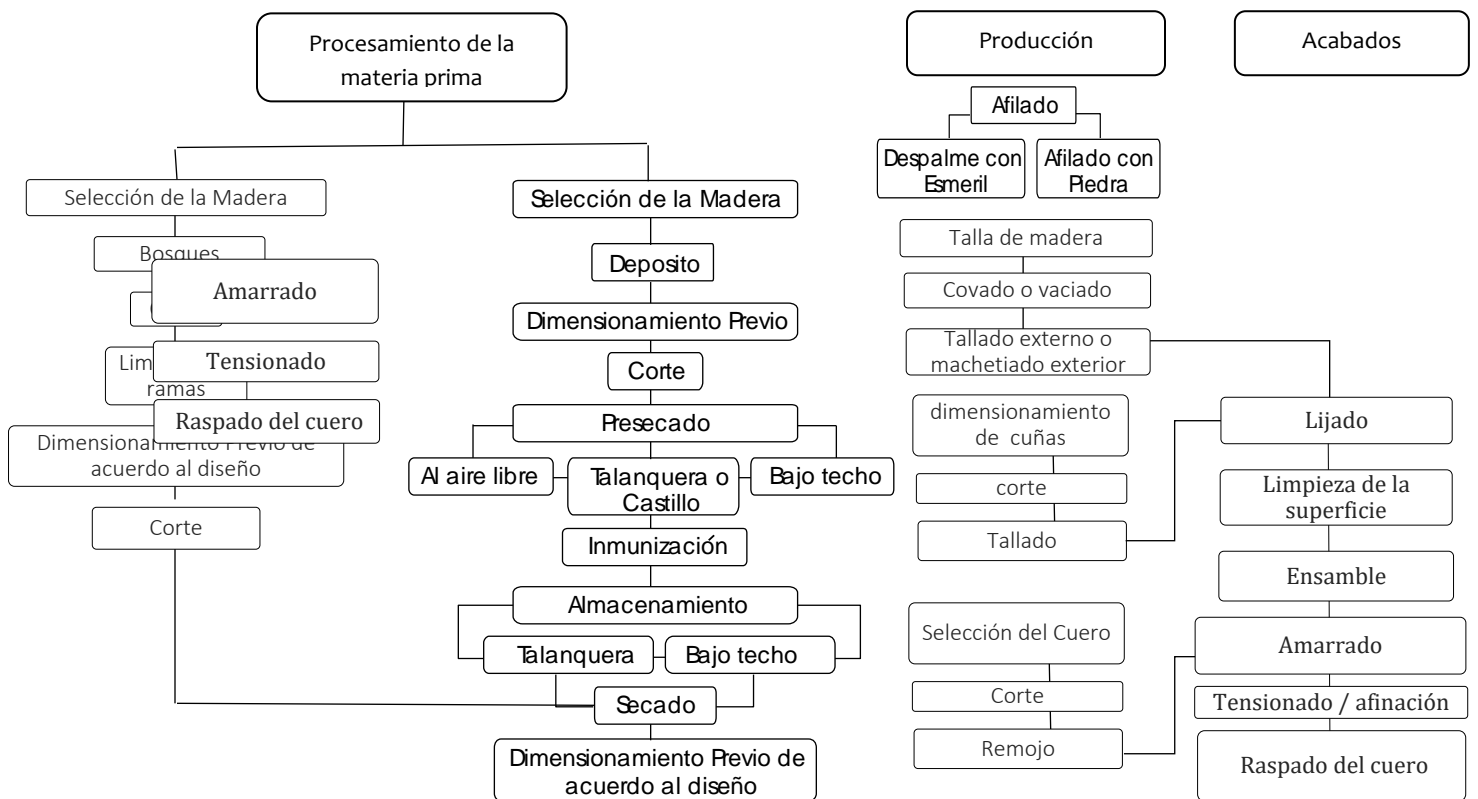
Técnica: TALLA Y VACIADO

Materia Prima:

Primaria: Maderas (Ceiba, tolúa, cedro, balsa, caracolí, roble, palma de coco, carito).

Secundarias: Cabuya, Cuero, Bejuco, Acero en varillas

Proceso productivo





Proceso Productivo de lutería (tambores)



1. De manera previa el artesano prepara sus herramientas de trabajo. El proceso inicia con la selección de la madera teniendo en cuenta el tamaño o tipo de tambor que se valla a elaborar.
2. Cobado o Vaciado: El proceso de transformación inicia con el tallado del interior del tronco, el grosor lo define el lutier teniendo en cuenta el tipo de madera (dura o blanda). El vaciado lo realizan en forma de cono de extremo a extremo de las bases de la madera. Se utilizan barretones, gubias y formones de cabeza plana y curva con la ayuda de mazos de madera golpean para desbastar la madera. Para este proceso no toman medidas del grosor de la madera y todo el proceso lo realizan por medio de la observación. Para maderas semiblandas y para el caso de madera de balsa el proceso lo realizan humedeciéndola con el fin de suavizar la madera y evitar que el balsa se raje. Este proceso no tiene en cuenta el acabado por lo cual dejan la superficie interna de manera irregular y con astillas.
3. Tallado exterior: El tallado exterior responde a la forma del cobado y define el grosor del tambor, este tallado es más fino y requiere menor fuerza y brusquedad.
4. Tallado Final: se tallan y definen los bordes de la base y tapa del tambor, se realiza con formones de cabeza plana con el fin de desbastar la madera con el propósito para que los bordes queden rectos paralelos entre ellos y el piso.
5. Secado: Una vez finaliza la base del tambor se pone a secar a la sombra.



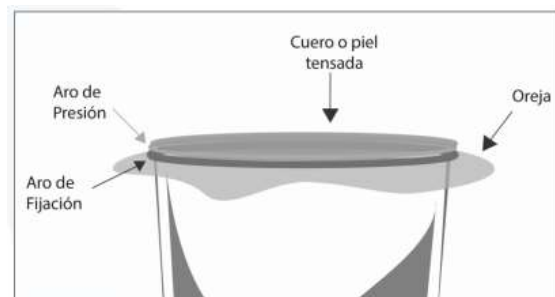
6. El cuero lo adquieren de rancherías ya que la mayoría de veces utilizan cueros de chivo hembra ya que es más suave para estirar. Se remoja y se realiza el estirado en un espacio aireado y donde reciba bastante sol para que seque. Cuando el cuero se encuentra estirado, se limpian todos los sobrantes de carne, permitiendo que el material quede totalmente liso. Se deja secar por un promedio de un día. Cuando la piel se encuentra seca, se recortan los extremos y se pulen, de acuerdo al diámetro del tambor que vaya armar. La piel se somete a lavarla con suficiente agua y detergente para eliminar el olor y los residuos. Se deja remojar en un periodo de 15 a 30 minutos.
7. Corte: El cuero lo cortan sin tener en cuenta medidas del radio del tambor, con lo cual no se aprovecha correctamente la materia prima. Para el corte utilizan tijeras.
8. Remojo: Antes de montar el cuero al tambor lo humedecen en tinas con agua durante una hora, Este proceso lo realizan para que el cuero se pueda estirar y de esta manera tensionar de manera que el cuero no se raje y seda durante la afinación.



9. Corte cuñas: Se realiza el corte de las cuñas o tacos que se hacen de la madera del árbol llamado guácimo y es de aproximadamente 7 cm de grosor, se utilizan 6 cuñas por tambor. Se realizan dos tipos de cortes uno paralelo y otro en transversal con la ayuda de sierras eléctricas.
10. Tallado: Se tallan las cuñas puliendo su superficie y dando forma semi – cónica.



11. Montaje: Para fijar el cuero se utiliza un aro de bejuco; éste se desarrolla a partir de enrolla varios bejuco, hasta dar un grosor de 1.5 cm. a 2cm. de diámetro, el cuero se dobla sobre el bejuco y se monta al vaso para mantenerlo tensado; por otra parte tenemos un aro acero, el cual sirve para dar presión y base de tensión, su función es presionar hacia abajo por medio de una unión de amarres, el cuero tensado como se visualiza en el gráfico.



El cuero se dobla sobre el bejuco y se hacen amarres ajustando con una de las cuerdas, la cual se teje sobre el cuerpo del cono y el aro de acero para hacer el respectivo amarre, estos son en forma “V”, suelen utilizar cabuyas, manilas y fique,

La cabuya se entrelaza entre el aro de presión 6 veces dejando un largo de 40 cm. para el Tambor Llamador y 70 centímetros para el Tambor Alegre, los cuales le dan el largo de la tensión entre la boca superior del tambor y el centro donde se encuentra la traba. La traba es el entrelazado alrededor del centro del tambor, donde se teje tanto las cuñas como los senos, cada uno de 6. Sobre el tejido central del tambor se sostiene 6 cuñas de aproximadamente de 15cm. de



	<p>largo y un diámetro de 3cm. para el Tambor Llamador y 20cm. de largo y un diámetro de 4cm. para el Tambor Alegre. Estas permiten realizar la tensión para la afinación del instrumento. Con ayuda de un martillo se golpea en el aro de presión y en una cuña, así mismo se continúa con este mismo procedimiento en todas las cuñas del tambor en forma Documento de trabajo circular y se golpea la parte superior del tambor para escuchar el sonido que se requiere. Para poder afinar el tambor es necesario que el cuero esté completamente seco.</p> <p>12. Cepillado: Cuando el cuero está tensionado y afinado se cepillan los pelos con la ayuda de monedas o cuchillas, solo se realiza el cepillado en la superficie que será utilizada para la percusión.</p>
--	---

Acabados:

Antes del proceso de ensamble se deben tener listas las partes del tambor, dado a que una vez ensamblado realizar procesos de lijado no es conveniente. El principal acabado se realiza a las superficies de madera, cuerpo y cuñas del tambor, las cuales son lijadas utilizando pulidoras, cepillos manuales y lijas, este proceso lo realizan de manera rápida y desordenada con lo cual rayan la madera y generan superficies ásperas.

Es de tener en cuenta que los artesanos no realizan ningún tipo de acabado superficial como barnices, lacas o acabados naturales a los tambores y debido a la escases de cabuya o fique has reemplazado estas fibras naturales por manilas, con lo cual se genera un contraste de materiales muy fuerte.



Determinantes de calidad del proceso:

- Correcta selección de materia prima (libre de hongos y plagas).
- Uso de acabados naturales de madera.
- Las superficies de los vasos en madera deben estar lisas, sin arañazos, raspaduras o rajaduras.
- Las puntas de la cabuya deben estar rematadas para evitar que se deshilen.
- El cuero debe estar seco, bien curado y limpio.
- Los nudos de los amarres deben ser uniformes.
- Las cuñas deben estar equidistantes entre sí.
- La base del vaso no debe tener luces.
- Para realizar este tipo de instrumentos solo se puede utilizar cuero de chivo y de carnero.
- Los Tambores tanto Llamador como Alegre deben de mantener el mismo número de senos y de cuñas, 6 en cada uno de los instrumentos.
- El cuero tensionado de los tambores y la tambora debe de estar uniforme, sin pelos ni huecos o rajaduras en su superficie.
- Los aros tanto de fijación como de Presión deben de quedar arras a la altura del tambor, para permitir que el cliente puedan afinarlo cuantas veces sea necesario. Si queda a una menor altura es posible que el tambor no aguante muchas tensiones del cuero y tanto los lazos de agarre de los aros como los de la traba se destemplan con mayor facilidad.
- Las cuñas de los tambores deben de ser de igual medidas y encajar perfectamente entre el amarre de la traba y el roce con la pared del vaso.
- Los aros de los tambores y tamboras deben de ser lo más preciso posible para permitir que el cuero o la piel quede bien tensada.
- El tejido interno de la Tambora o traba debe de quedar en la mitad de la estructura, con igual medida en cada uno de los extremos de la estructura.



Producto terminado:

El producto terminado a parte de tener un buen sonido debe cumplir con conceptos específicos de calidad como uso de materiales de buena calidad, correctos acabados superficiales de la madera que resalten el objeto y limpieza del producto. Se tendrá en cuenta la estandarización de medidas de los tambores y sus componentes.

Almacenamiento:

El almacenamiento se realiza en el taller del artesano, es ubicado sobre el piso o sobre la mesa de trabajo, dejándolos expuestos al polvo, insectos, animales o caídas.

Empaque:

El producto es empacado en papel periódico y bolsas plásticas, colocando cartón sobre el cuero.

Actividades realizadas:

- Verificación de puestos de trabajo y herramientas de trabajo.
- Validación de los procesos productivos.
- Curaduría del producto.
- Asistencia en la aplicación de acabados naturales de la madera en un producto.
- Socialización de componentes de calidad del producto artesanal.
- Estandarización de medidas de los tambores.



Recomendaciones:

- Mejorar los procesos de selección de la materia prima, específicamente de madera.
- Evitar el uso de manilas plásticas.
- Mejorar el proceso de cepillado y pulido de la madera
- Con el propósito de optimizar la materia prima se recomienda dimensionar el cuero y realizar trazos sobre la pieza de las dimensiones de los tambores.
- Mantener en constante mantenimiento las herramientas de trabajo.
- Acondicionar un espacio de almacenamiento de los productos libre de agentes externos que puedan averiar el producto. Se recomienda colgar los tambores para evitar humedades en la parte interna del vaso.
- Proteger el cuero con cartones para evitar cortes o perforaciones.
- Realizar el remate de las puntas cabuya para evitar que se abran o deshilen.